

ÖNEMLİ LÜTFEN OKUYUNUZ!

Kullanım kılavuzunda belirtilen kurallara aykırı kullanımlardan oluşan arızalar için satıcı firma / bayi sorumlu değildir. Bu ürün at uygunluk beyanı ve ürün üzerinde ce işaretli olarak kullanıcıya verilmiştir. Bu kılavuz yabancı dilden türkçeye kullanıcımızın anlayacağı dilde çevrilmiştir. Orjinali firmamızda saklıdır.

KOMBİNE SİLİNDİRİK BALYA MAKİNESİ MASTER

KULLANMA VE BAKIM KILAVUZU



Kullanma kılavuzunu lütfen okuyunuz!



ÜRETİM NO :

SERİ NO :



**CE UYUMLULUK BEYANATI****Biz:**

ATEŞPAR MOTORLU ARAÇLAR SAN. DIŞ. TİC. LTD. ŞTİ.
Büyükkayacık Osb. Mah. Evrenköy Cad. No: 32 42050 Selçuklu/KONYA/TÜRKİYE
Tel: 0332 235 64 23 - 24 • Faks: 0332 233 75 81

Tüm sorumluluğu alarak beyan ederiz ki bu ürün

AGROMASTER MARKA
BALYA SARMA MAKİNESİ

Makine Tipi : MASTER**Üretim No :** _____**Seri No :** _____

Üretici iş bu belge ile kendi sorumluluğu altında yukarıda tanımlanan ürünün
aşağıdaki yönergeler ve normlar uyarınca uygun olduğunu beyan eder.
Yönerge – 98/37/CE – Makine aksamı ve güvenlik komponentleri.

Normlar:**PN-EN ISO 12100-1:2005****PN-EN ISO 12100-2:2005****PN-EN 745:2002****PN-EN 1050:1999****PN-EN ISO 4254-1:2006****PN-ISO 3600:1998****PN-ISO 3767-1:2000****PN-ISO 11684:1998****PN-EN 982:1998**

Uygunluk beyanı, makinenin izinsiz bir değişikliğinde geçersiz kalır.

ÇOK ÖNEMLİ NOT

Satıcı firma Balya Makinesini “Kullanım kılavuzu ve Garanti kartıyla” beraber teslim etmek zorundadır. Müşteri Balya Makinesini teslim alırken ürünü ve yanında gelen belgelerin tam olduğunu kontrol etmelidir.

MÜŞTERİ MAKİNENİN “CE” ETİKETİNİN VE UYARI İKAZ ETİKETLERİNİN OLUP OLMADIĞINIDA KONTROL ETMELİDİR.

“CE” etiketi makinenin gövdesinde yapışık haldedir. Aynı zamanda metal etikette de görülebilir. Seri numarası ise makinenin ana gövdesinde metal etiketin üstünde yazılmış haldedir. Müşteri makineyi teslim alırken bunlara önemle dikkat etmelidir



Uyarı işareti.

Bu işaret kılavuzda tehlike bildiren önemli bir bilgidен bahsedilirken kullanılır. Bu işareti görüyorsanız bilgiyi dikkatli okumalı ve diğer operatörleri konu hakkında bilgilendirmelisiniz.

Sayın kullanıcı!

ATEŞPAR tarafından ithal edilen bu ve diğer makinelerin kullanımına, bakım hizmetine ve yedek parça teminine dair bilgi almak için lütfen satış görevlimizle temasa geçin.

Türkiye Distribütörü - Satış, Servis ve Yedek Parça Bürosu

ATEŞPAR MOTORLU ARAÇLAR SAN. DIŞ TİC.LTD.ŞTİ.

Büyükkayacık Osb. Mah. Evrenköy Cad. No: 32 42050 Selçuklu/KONYA/TÜRKİYE

Tel: 0332 235 64 23 - 24 • Faks: 0332 233 75 81

E-mail : sales@atespar.com.tr, agromaster@agromaster.com

Web : www.balyamakinesi.com

Üretici – İmalatçı

Unia-Famarol Sp. z o.o. Przemysłowa 100, 76-200 Słupsk

Tel. +48 598 418 020

Fax +48 598 428 283

E-mail: export@uniagroup.com

Web : www.uniagroup.com

Lütfen ilk çalıştırmanın ardından kılavuza eklenmiş doğrulama formunu doldurup satıcı adresine gönderiniz.

Garanti ve servis detaylarını görmek için garanti belgesine bakınız.

NOT : SATIN ALDIĞINIZ BALYA MAKİNESİNİN KULLANIM ÖMRÜ 10 YILDIR.

Ürünümüzün kullanımından memnun kalmanız dileğiyle

**KULLANIM KILAVUZU MAKİNENİN ÖNEMLİ BİR PARÇASIDIR,
LÜTFEN GELECEKTEKİ BAŞVURULAR İÇİN SAKLAYINIZ.**

DİKKAT!

Tamir için yalnızca AGROMASTER tarafından üretilen orijinal yedek parçalar kullanın. Yalnızca bu parçalar emniyet gereksinimleri ile uyumludur ve makinelerin uzun süre çalışmalarını garanti eder.

Piyasada pek çok orijinal olmayan, çalışma güvenliğini bozan ve makineye zarar veren yedek parçalar bulunmaktadır.

AGROMASTER, orijinal olmayan yedek parçalara sahip makinelerin garanti taleplerini kabul etmez ve tamir için sorumlu tutulmaz.

1. MAKİNEMİZİ TANİYALIM

Makine tanıtım etiketi, makinenin ön tarafındaki çerçeveye sabitlenmiştir.

Metal tanıtım etiketi makineyi kesin olarak tanımaya izin veren bilgiler içerir:

- Üreticinin adı ve adresi,
- Makine numarası,
- Üretim yılı,
- “CE” işareti,
- Ağırlık

2. GİRİŞ



Eğer bu kılavuzu okurken bu işareti görürseniz, bilgileri dikkatle okuyun, dikkatli olun ve makinenin diğerkullanıcılarını uyarın!



2.1. Kullanım kılavuzunu okuyun

Bu kullanım kılavuzu makinenin çalıştırılması ve bakımı ile ilgili bilgiler sağlar ve çalışma parametreleri ile makinenin azami dayanıklılığı ve emniyetini sağlayarak en iyi şekilde kullanımına izin veren, makinenin güvenli ve profesyonel çalışma gereksinimlerini içerir. Aynı zamanda yedek parçaların siparişı ile ilgili yönlendirici bilgiler içerir. Kazalardan kaçınmak, makine garantisini garanti süresi sonuna kadar muhafaza etmek ve makinenin sürekli güvenilirliğinden emin olmak için kılavuzu tamamen okuyun.

Kullanım kılavuzu, makinenin beraberindeki ana dağıtım paketi bünyesinde dir.

Kullanım kılavuzuna bizzat aşına olmadan makine üzerinde herhangi bir eyleme geçmek yasaktır.

Makine hakkında detaylı bilgiler ve kullanım kılavuzuna ait tüm açıklamalar, satıcı ve üretici tarafından sağlanacaktır.

Üreticinin adresi:

UNIA – FAMAROL Sp. z o. o.

ul. Przemysłowa 100 76-200 Słupsk

Tel. merkez : (059) 841-80-01

Satış Departmanı : (059) 841-80-24

Tel. merkez faks : (059) 841-37-25

Servis : (059) 841-80-27

Yedek parçalar : (059) 841-80-26

3. GİRİŞ

Üretici, makinen tasarımını ve kullanım kılavuzunun içeriklerini değiştirme hakkını saklı tutar.

Presleme ve sarma makinesi MASTER, ortak bir çerçevede birleşik iki makine olarak tasarlanmıştır: Kesici bıçaklara sahip sabit balya odası ve bir balya sarma sistemi. Böylesi bir birleşme, balyaları yer ile temas etmeden sıkıştırma, yuvarlama ve anında sarmalanmasına izin verir. Bu, temiz ve yüksek kalitede bir saman/silaj garantisini verir. Balya sarmalama sistemi, yeni bir balya biçimlendirilirken, diğer yandan balyaları folyo ile sarmaya izin veren hızlı, çift kollu bir sarmalama sistemi ile donatılmıştır. Tüm adımlar zaman, iş gücü ve yakıt tasarrufu sağlayan tek bir teknolojik devir sırasında ve tek bir traktör kullanılarak gerçekleştirilir. MASTER birleşim üç sıralı nakil dişlerine sahip yeni bir rotor ile donatılmıştır. Artırılmış etkinlik ile, en zorlu malzemeleri bile toplayıcıyı tıkamadan toplamayı sağlar. Motor dişleri çok yüksek dayanıklılığa sahip özel bir malzemeden yapılmıştır.

4. TEKNİK VERİLER

| Presleme haznesi | Silindir/sabit hazne |
|--|--|
| Toplama genişliği [m] | 2,1 |
| Toplayıcı tırmık sıra sayısı | 5 |
| Balya çapı [m] | 1,2 |
| Profilli silindirlerin sayısı | 17 |
| Zincirlerin otomatik yağlanması | S |
| Geniş açılı mafsallı kavramamalı şaft (tek taraflı) | S |
| Sarmalama sistemi | İki sarma kolu |
| Folyo besleyici | 2x750 |
| Çalışma Devri [rpm] | 540 |
| Tabla Tekerleri | S |
| Güç tüketimi [HP] | 90 – 110 |
| Hidrolik bağlantılar | Çift taraflı hareket bağlantısı iki çift bir tanesi serbest akım |
| Yağ pompası kapasitesi | 25 – 50 l/dk |
| Yağ basıncı | 150 – 200 Bar |
| Elektrikli güç kaynağı | 12V/16A |
| Uzunluk [m] | 5,5 |
| Genişlik [m] | 2,5 |
| Ağırlık [kg] | 4150 |
| Sarılacak balyaların tavsiye edilen çapı | 1,0 – 1,5 m |
| Balya sarma sistemi tablosundaki balyaların azami ağırlığı | 1200 kg/150 bar |
| Lastikler | |
| 400/50-15.5 | S |
| 11,5/80-15.3 | O |
| S- standart / O- isteğe bağlı / N- mevcut değil | |

4. GENEL

Makinenin çalışma hızı : 8 - 12 km/s
Makinenin taşıma hızı : 20 km/s

Tavsiye edilen P.T.O şaftı
Bondioli & Pavesi: BP71R6111CEWR71R0 veya EUROCARDAN 900/1110 ME6

4.2 GÜRÜLTÜ ÖLÇÜMLERİ Akustik basıncın eşdeğer seviyesi

| | Traktör | Traktör ve pres |
|------------------------|-------------|-----------------|
| Açık Kabin Penceresi | 76,7 dB (A) | 91,2 dB (A) |
| Kapalı Kabin Penceresi | 74,2 dB (A) | 75,8 dB (A) |

Akustik basınç ve akustik güç seviyesi

| | Traktör | Traktör ve pres |
|-------------------------|--------------|-----------------|
| Akustik Basınç Seviyesi | 106,1 dB (A) | 115,2 dB |
| Kapalı Kabin Penceresi | 74,2 dB (A) | 75,8 dB (A) |

4.3 MAKİNEİN AMACI

Balyalama ve sarma makinesi, tırpanla biçilmiş ekin yığınlarını sıkıştırma ve file ile sarma gibi saha uygulamaları için tasarlanmıştır. Filelenmiş balyalar folyo ile sarılır.

Balyalama ve sarma makinesini diğer maksatlar için kullanmak, üreticinin doğacak her türlü dolaylı hasar için sorumluluğunu kabullenmiş anlamına gelecektir.

Kazaların önüne geçmek için, trafik kuralları ile birlikte diğer teknik güvenlik kurallarına da uyun.

4.4 MAKİNEYİ SATIN ALIRKEN ÖNEMLİ OLANLAR

Satıcı, imzalandıktan sonra makineyi satın alanın bir kopyasını aldığı "Kullanma kılavuzu ile birlikte makine makbuzu" nu doldurur. Makine teslim alınmadan önce lütfen dağıtım özelliği ile tamamen uyumlu olduğundan ve satıcının garanti kartını, şikayet kuponlarını ve kullanım kılavuzu ön sayfasını doğru şekilde doldurduğundan emin olun.

4.5 GARANTİ

Garanti koşulları garanti kartında belirtilmiştir. Makine operatörü bu kılavuz hakkında tamamen bilgi sahibi olmakla yükümlüdür. Doğru şekilde çalıştırma kurallarını ihlal etmek, balyalamanın emniyet derecesini düşürerek kusurlara yol açacak ve garanti haklarının iptali anlamına gelecektir.

Garanti haklarının iptali özellikle aşağıdaki durumlarda yer alır:

1. Kullanım kılavuzu ile tutarsız çalıştırmadan kaynaklı mekanik hasar.
2. Satıcı veya üretici tarafından belirtilenlerin dışında diğer atölyelerde yapılan tamirler.
3. Tamirat için orijinaler dışında kullanılan yedek parçalar.
4. Makinenin yapısına uygulanan izinsiz değişiklikler.

Üretici garantisi hala geçerli olan kişilerin makine arızası yaşaması durumunda, arıza mutlaka satıcıya bildirilmelidir.

5. SAĞLIK VE GÜVENLİK

İş, çalışma veya taşıma sırasında gerçekleşen kazaların çoğu temel güvenlik gereksinimlerine uyulmamasından kaynaklanır. Bu nedenle makine ile çalışan herkes için aşağıdaki güvenlik kurallarına şiddetle uyulması önerilir:

5.1 GENEL ESASLAR

1. Her çalıştırmadan önce manevra ve çalışma güvenliği için balyalama ve sarma makinesini traktör ile kontrol edin.
2. Bu kullanım kılavuzunda yer alan belirtilerin dışında ayrıca genel güvenlik ve sağlık düzenlemelerine de uyun.
3. Kendi güvenlik seviyenizi artıracığından ötürü, makine üzerinde yer alan belirtiler ve uyarı sembollerine uyun.
4. Presleme ve sarma makinesi yalnızca tüm güvenlik aygıtları etkinleştirildiği zaman çalışmaya başlayabilir.
5. Makine yalnızca kendi çalışma konumunda çalıştırılabilir.
6. Makine yalnızca tarım aletlerinin kullanımı hakkında deneyim ve beceri sahibi, kullanım kılavuzu hakkında bilgi sahibi kişiler tarafından çalıştırılabilir. Makinenin eğitimsiz ve genç işçiler tarafından kullanılması yasaktır.
7. İşe başlamadan önce tüm ekipmanların teknik durumlarının iyi olduğundan emin olun. Gevşemiş parçalar için makineyi kontrol edin ve tüm civata ile somunların tam olarak sıkılı olduklarından emin olun. Hasarlı ekipman veya belli başlı ekipman eksikliği ile çalışmayın.
8. Traktörü çalıştırmadan önce, tüm sürüş takımlarının kapalı ve hidrolik sistemi kumanda kollarının boş konumda olduklarından emin olun.
9. Çalışmakta olan bir traktörü gözetimsiz bırakmayın. Traktörü terk etmeden önce kapatın ve anahtarı kontakta çıkarın. El frenini çekin ve makineyi güvene alın.
10. Balyalama ve sarma makinesini asla gözetimsiz olarak viteste bırakmayın. Operatör ve sürücü koltuklarını yalnızca sürüş sistemi boştaki, motor kapalı, el freni çekilmiş, makine yere alçaltılmış ve makinenin tüm döner elemanları durmuş vaziyette terk edin.
11. Makinenin elemanları değişmek zorunda olduğunda, yalnızca orijinal yedek parçalar kullanın.
12. Balyalama ve sarma makinesini çukur, tepe, engebeli vb. bölgelerde çalıştırmayın.
13. Makineyi çalıştırmadan önce ve presleme ve sarma makinesi çalışırken, balya veya çalışan makinede çarpması riski olduğundan, tehlike bölgesi içerisinde hiçbir kişi, hayvan olmadığından emin olun. Özellikle çocuklara dikkat edin.
14. Hiçbir durumda çalışmakta olan bir makinenin üzerine çıkmayın.
15. Balyalar sarılırken döner elemanların etrafında hiç kimse olmamalıdır.
16. Traktörde mutlaka bir sürücü mahali olmalıdır.
17. Uzaktan kumandaların hepsi ve makinenin ayarlama elemanları (bağlantılar, zincirler, kollar, vb.) çalıştırma veya taşıma ile birlikte manevralar sırasında istenmeyen bir biçimde hareket etmeyecek şekilde kurulmalıdır.
18. Ünitenin manevrası sırasında makine elemanları bölgesinde durmayın.
19. Ünite durmadan, traktörün el freni çekilmeden veya tekerlerin altına takoz atılmadan traktör ve makine arasına girmeyin.
20. İş ve taşıma esnasında kabul edilebilir eğim açısı 8.5°'dir.
21. Presleme ve sarma makinesi yalnızca yeterli sınıf ve motor gücüne sahip, ön aks ağırlığına ile donanmış traktörlere bağlanabilir.
22. Balyaların preste taşınması yasaktır.
23. Hasarlı veya kırık hidrolik borusu kullanmak yasaktır. Hasarlı borular mutlaka derhal değiştirilmelidir. Makineyi her başlatmadan önce sistemin kompakt olduğundan emin olmak gereklidir. Yağın çevreyi kirletmediğinden emin olun.
24. Presleme ve sarma makinesini makinenin kalkık takımları altında çalıştırmak yasaktır.
25. Presleme ve sarma makinesi yalnızca bu amaca uygun olarak çalıştırılmalıdır.

5.2 NAKLİYE

26. Kısa mesafede bile olsa nakliye seyahatinden önce makine mutlaka taşıma konumuna ayarlanmalıdır.
27. Makineyi taşıma konumuna ayarlamadan önce makinenin tüm elemanlarının durduğundan emin olun.
28. Üniteyi özellikle umumi yollarda kullanırken dikkatli olun ve trafik kurallarına uyun. Ayrıca taşıma için makine üzerine bir üçgen reflektör yerleştirin.
29. Taşıma ve çalışma hızını aşmayın. Traktörü kullanırken temel güvenlik kurallarına uyun. Traktörü asla bir hendek veya çukur kenarına çok yakın bir şekilde sürmeyin. Zemin düzgünlüğüne, çukurlara ve tüm engellere özel dikkat gösterin.
30. Yolda kullanırken hıza, esas koşullara uyun. Çok hızlı kullanmayın!
- Dönüş yaparken sinyal vermeyi unutmayın.
31. Kabul edilebilir taşıma hızı 20 km/s'dir.

5.3 MAKİNEİN İŞLETİM ELEMANLARI

32. Presi çalıştırmaya devam etmeden önce, çalışmakta olan elemanları kontrol edin: toplayıcı, silindir vb.
33. Hasar görmüş işletim elemanları, bir öncekini bağlayan bağlayan bağlantı elemanları ile birlikte derhal mutlaka orijinal yedek parçalar ile değiştirilmelidir.

5.4 MAKİNEİN BİR TRAKTÖRE BAğLANMASI

34. Makineyi kuralla göre traktöre ve bağlantı parçası veya araç çubuğuna bağlayın.
35. Makinenin traktöre bağlantısı kontrol edin.
36. Ünite, traktör el freni hareketinin yapılmadan veya tekerlek altına takoz atılmadan önce, traktör ve makine arasında durmayın.
37. Makine traktöre bağlanmadan önce taşıma konumundayken, güç aktarım milinin kapalı ve tn döner elemanların sabit olduğundan emin olun.

5.5 MAKİNEİN TRAKTÖRDEN SÖKÜLMESİ

38. Ayağı alçaltarak veya mili kullanarak makineyi destekleyin ve makineyi uygun bir yüzeye yerleştirin.
39. Tekerleklerin altına takoz yerleŐtirerek makinenin hareket etmesini önleyin.
40. Makineyi hareket eden araçlarla veya diğer zirai makineler ile arpıŐmayacaėı güvenli bir alana yerleştirin.

5.6 G AKTARIM MİLİNİN ÇALIŞTIRILMASI

41. Yalnızca üretici tarafından tavsiye edilen güç aktarım millerini kullanın.
Dikkat! Miller yalnızca uzman atölyeler tarafından kısaltılabilir!
42. Güç aktarım milinin tüm korumaları yerinde ve iyi durumda olmalıdır. Milin hasar görmüş koruma parçaları derhal değiştirilmelidir!
43. Mafsallı ve kavrama diskini yalnızca traktörün güç aktarım mili ile motor kapalıyken ve anahtar kontak üzerinde değilken skn ve takın!
44. Güç aktarım milinin tavsiye edilen st üste geçen yarımalarını, çalışma ve taşıma konumunda gözlemleyin!
45. Güç aktarım milinin uygun Şekilde montajlandığından ve güvende olduğundan emin olun.
46. Mil korumasının, mil koruma parçalarını, makine ve traktör güç aktarım mili ile bağlayan zincirler kullanılarak dönmemesi sağlanmalıdır!
47. Güç aktarım milini çalıştırmadan önce, g aktarım milinin dönüş yönü ve dönüş hızının elektrik kesme mili ile uyumlu olduğundan emin olun.
48. Güç aktarım milini çalıştırmadan önce kimsenin ünite tehlike bölgesinde olmadığından emin olun.
49. Eğer bir engel varsa veya alıŐtırma gerekli değilse her zaman güç aktarım milini kapalı tutun.
50. Makinenin temizleme, yağlama veya ayarlamaları yalnızca mil ve motor kapalı ve anahtar kontak üzerinde değilse yapılmalıdır.
51. Güç aktarım mili kapatıldığı zaman, tehlike bölgesine birisi girmeden önce döner kolların dahili dönmesi durana kadar bir süre bekleyin.
52. Güç aktarım mili bağlantısı söküldüğü zaman, güç aktarım millerinin ucundaki korumaları değiştirin ve yerinde bırakın.
53. Herhangi bir hasar durumunda mili ilk önce tamir edin ve ardından tekrar kullanın.

5.7 BAKIM ve SERVİS

54. Her türlü tamir, bakım ve ayarlamalar yalnızca g aktarım mili kapalı ve anahtar kontak üzerinde değilse gerçekleştirilmelidir!
55. Düzenli olarak somun ve civataların sıklığından emin olun.
56. Yedek parçalar mutlaka üretici tarafından belirtilen teknik veri gereklilikleri ile uyumlu olmalıdır.
Yalnızca orijinal yedek parça kullanın!
57. Koruyucu kıyafetlerin ile birlikte uygun aletler ve kiŐisel koruma araçları kullanın. Döner parçalara takılabilecek kıyafetler giymeyin.

5.8 İŞLETME

58. Makine yalnızca yeterli niteliklere sahip, sağlık ve emniyet kuralları hakkında bilgili, zirai makinelerin işletiminde deneyimli ve kendilerini kullanım kılavuzunun içerikleri hakkında bilgilendirmiş yetişkinler tarafından kullanılabilir. Özellikle alkollü kişiler ve çocukların makineye yaklaşmaları yasaktır.

59. Çalışma sırasında izleyen kişilerin makineye yaklaşmaları yasaktır.

60. Çalışmaya başlamadan önce, makineyi kontrol etmek ve tüm parçaların uygun şekilde sabitlendiğinden emin olmak gereklidir.

61. Tüm koruyucular yerli yerinde olmalı ve tüm hasarlı elemanlar orijinal yedek parçalar ile değiştirilmelidir.

DİKKAT: ana dişlideki yağ seviyesini kontrol edin (öncesinde presleme zincirlerinin yağı mutlaka seviyesine getirilmelidir).

Dikkat: Makineyi çalıştırmadan önce tüm koruyucuları/kapakları kapatın.

62. Presleme yalnızca traktör güç aktarım milinin nominal döner hızına ulaştığında çalışmaya başlayabilir. Güç aktarım milini nominal döner hızı 540 rpm'dir. 600 rpm'i aşmayın.

63. Manevra yapmadan önce tehlike bölgesinde herhangi bir kişi veya hayvan olmadığından emin olun.

64. İzleyenlerin makinenin çalışma takımlarının mesafesinde ve uca yakın yerlerde durmaları yasaktır.

65. Makinenin çalışma ve taşıma eğimi 8.5° olarak güvenlidir.

66. Folyoyu (Streç) değiştirme işleminden önce traktörü durdurun.

67. Eğer balyaların otomatik güvenli boşalacağından tam olarak emin değilseniz, otomatik boşaltma fonksiyonunu kullanmayın.

5.9 HİDROLİK SİSTEM

68. Hidrolik sistem, yüksek basınç altında fonksiyonlarını yerine getirir.

69. Hidrolik hortumları traktöre bağlarken, traktör hidrolik sistemi ve makine hidrolik sisteminin basıncı alınmış olduğundan emin olun. Hidrolik sistemin fiş ve prizleri iyi durumda ve sıkı olmalıdır. Hortumlar uygun prizlere bağlanmalıdır.

70. Hidrolik sistem düzenli olarak kontrol edilmelidir. Aşınmış hortumlar ve hasarlı parçalar mutlaka yedek parça kataloğunda belirtilen yenileri ile değiştirilmelidir. Normal çalışma boyunca hidrolik hortumları mutlaka her beş yılda bir değiştirilmelidir.

71. Sızıntı tespiti yapmaya çalışırken özellikle dikkatli olun. En azından koruyucu gözlük ve eldiven kullanın. Yüksek basınç altında çıkan yağ, ciddi yaralanmalara neden olabilir. Yaralanma durumunda derhal bir doktora başvurun.

72. Hidrolik sistem üzerinde çalışmadan önce motoru kaptın ve sistem basıncını alın.

73. Hidrolik sistemin her türlü tamir işlemi mutlaka nitelikli personel tarafından yeterli ekipmana sahip atölyelerde yapılmalıdır.

6. KALINTI RİSKİ

6.1 Kalıntı Riskinin Tanımı

Her ne kadar UNIA - FAMAROL tasarım ve her türlü riski ortadan kaldırmak için yapım sorumluluğunu kabul etse de, makinenin çalışmasına bağlı belli kalıntı riskler kaçınılmazdır.

Kalıntı riski makine operatörünün yanlış hareketleri ile belirtilir. En ciddi tehlikeler aşağıdaki yasaklanmış hareketler ile bağlantılıdır:

- Makinenin kullanım kılavuzunda belirtilen amaçlar dışında kullanımı,
- Motorun çalışması sırasında makine ve traktör arasında durma ve mekanizmanın döner parçalarına yaklaşma,
- Makinenin güç aktarım mili (Şaft) koruyucuları olmadan veya hasarlı bir koruyucu ile çalıştırılması.,
- Makinenin alkol veya uyuşturucu etkisi altındaki kişilerce kullanımı,
- Makinenin güç aktarım mili sökülmeden taşınması,
- Çalışma sırasında makine üzerinde durma,
- Makineyi çalışma sırasında temizleme,
- Koruyucular açık şekilde çalışma,
- Makine çalışması sırasında teknik koşulların revizyonu.

Kalıntı riskin sunumu presleme ve sarma makinesi, üretimin başlangıç anına kadar dikkate alınan bir makinedir ve son teknoloji ile tasarlanmış ve üretilmiştir.

6.2 Kalıntı Riskinin Değerlendirilmesi

Aşağıdaki tavsiyelere göz gezdirin:

- Kullanım kılavuzuna dikkatli şekilde hakim olma,
 - Ulaşması zor ve yasaklı yerlere ellerin sokulmasının yasak olması,
 - Çalışma sırasında makine üzerinde durmanın yasak olması,
 - Makinenin bakım ve tamiri yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilmesi,
 - Makinenin, kullanım kılavuzuna hakim ve eğitilmiş kişilerce çalıştırılması,
 - Makinenin çocuklardan uzak tutulması,
- Makineyi kullanırken insana ve doğaya zarar vermeden kalıntı riski ortadan kaldırmak mümkündür.

DİKKAT! Tavsiye ve belirtilere dikkat edilmemesi durumunda belli kalıntı riski vardır.

7. MAKİNE ÜZERİNDEKİ UYARI ETİKETLERİ



Makine üzerindeki tüm etiketler okunabilir olmalıdır.

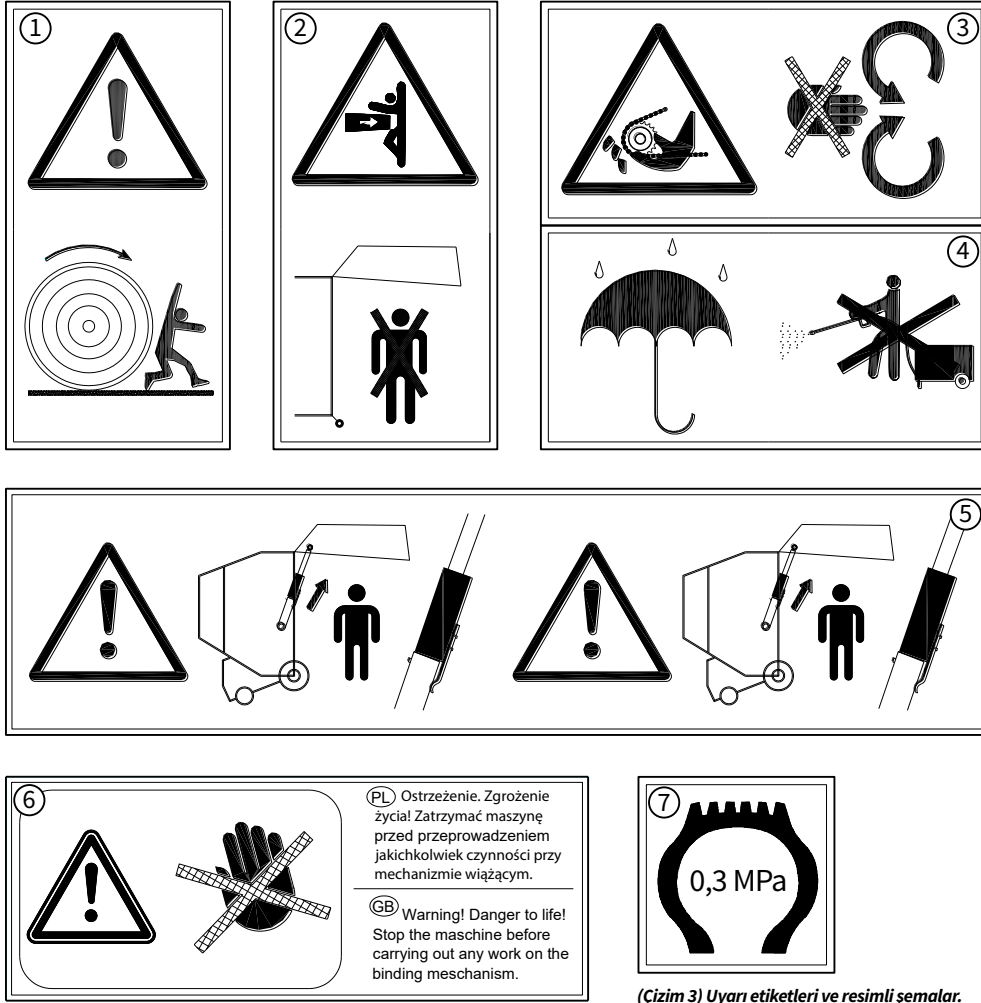
Etiketlerin hasar görmesi durumunda, makine sahibi /kullanıcı/ değiştirmekle yükümlüdür

Makine grafik uyarı işaretleri ile donatılmıştır. Uygun tanımlı etiketler aşağıda gösterilmiştir:

- Presleme işlemi sırasında makine ve traktör arasında durmayın,
- Bakım veya tamirden önce, traktör motorunu kapatın, anahtarı kontakta çıkarın ve kullanım kılavuzuna göre hareket edin,
- Makine 540 rpm gücü güç aktarım sistemi ile çalışmak için tasarlanmıştır. Bu hızı aşmayın.
- Tehlike - çalışma sırasında döner parçalar,
- Tehlike - güç aktarım mili sistemlerinin döner parçaları çalışma sırasında mutlaka korunmalıdır ve koruyucular mutlaka tam ve muntazam olmalıdır.



(Çizim 2) Uyarı etiketleri ve resimli şemalar.



Etiketler mutlaka temiz ve okunaklı olmalıdır.
Hasar görmeleri durumunda üreticiden mutlaka yenileri sipariş edilmelidir.

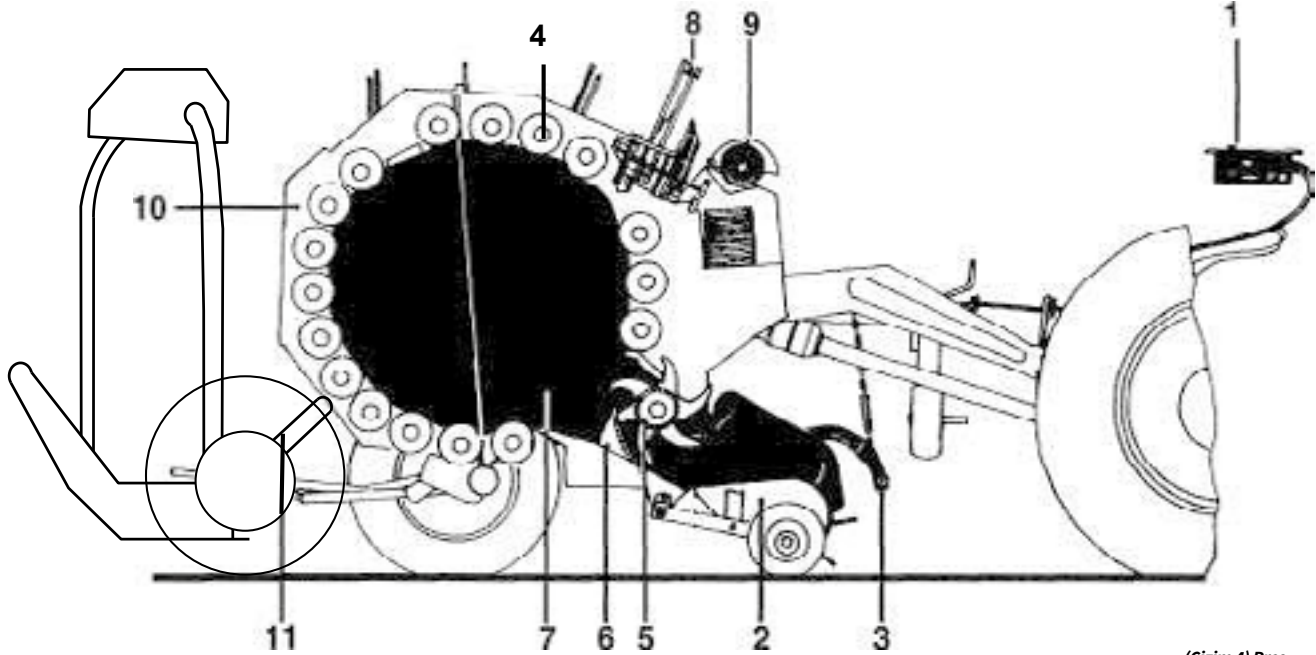
8. GENEL AÇIKLAMA

8.1 Makine ile çalışma

Presleme ve sarma makinesi, makine sürücü mahalinden gelen kumanda sistemi yöntemiyle kumanda edilir.

Kumanda sistemi aşağıdaki fonksiyonlara sahiptir:

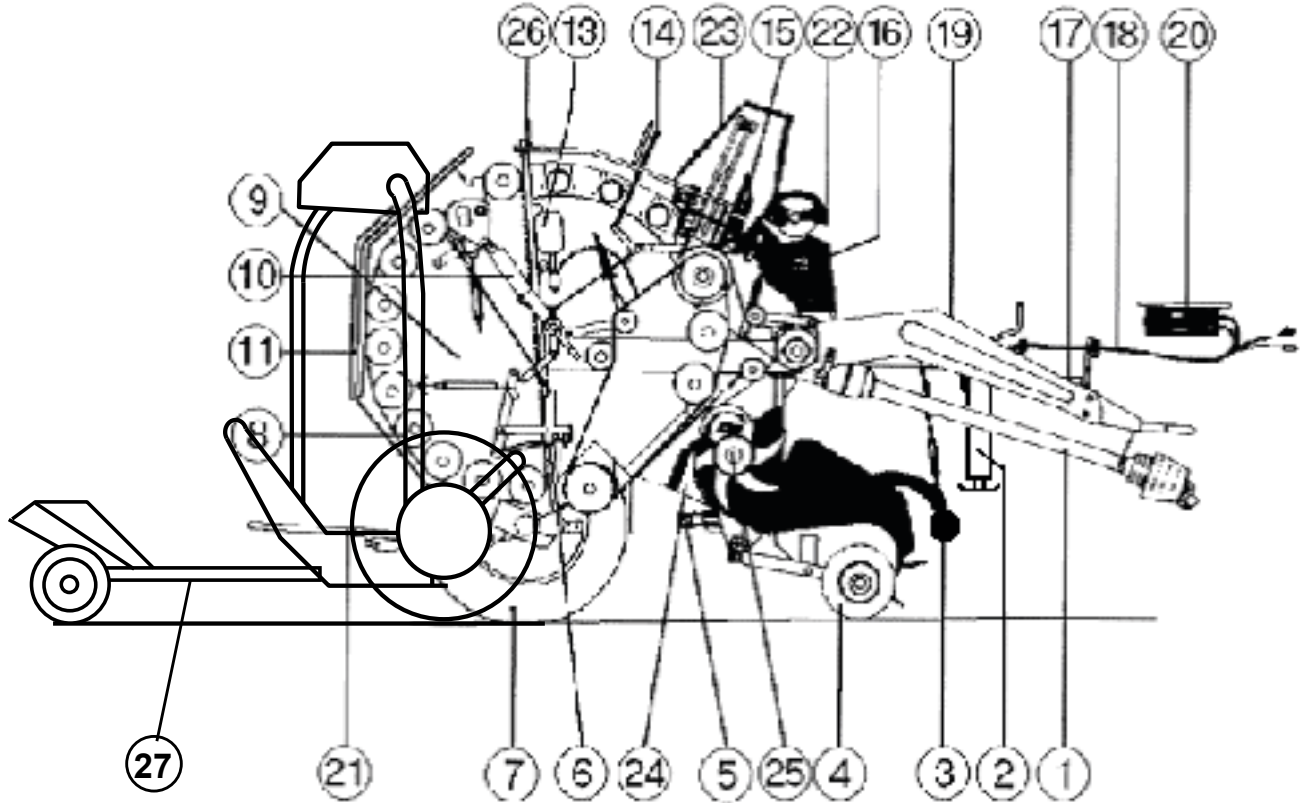
- Toplayıcıyı kaldırma ve indirme
- Kesici bıçak mekanizmasını açma ve kapama
- Arka kapağın açılması ve indirilmesi
- Folyo (Streç) sarmanın kapatılması



(Çizim 4) Pres

Balya odası, saman/silaj veya otlar için yuvarlak, çok sıkı balya malzemeleri biçimlendirir. Bir rulo ile yukarı yerleştirilmiş (3) baskı plakası toplayıcı ölçümünü yükseltirken, sıkıştırılmış yığın bir geniş toplayıcı ile kaldırılır (2). Toplayıcı, malzemeleri mile (5) (Rotor) veya kesme mekanizmasına (Kesici Bıçak) doğru taşır. Makaslı preslerde, kesme mekanizması 14 bıçaktan (6) oluşur, sıkıştırma haznesine girmeden önce malzemeyi 70 mm'lik uzunluklarda keser. Eğer önünde yabancı bir madde varsa (ör. taş) her bir bıçak bağımsız olarak aşağı iner ve ardından esas konumuna geri döner. Ardından mahsul, on yedi profilli silindir sisteminin (4) olduğu, sıkıştırılarak yuvarlak balyalara biçimlendiği yere rotor tarafından döner hazneye taşınır (7). Sıkıştırma derecesi mahsul türüne göre ayarlanır. Ayarlanan sıkıştırma derecesine ulaşıldığı zaman, kumanda paneli (1) üzerinde ses ikazı ve yanıp söner bir diyot ile sinyal verilir. Ardından sıkıştırmayı durdurmak ve file sarma mekanizmasını (8) çalıştırmak gereklidir. Fileleme sonuçlandığı zaman, arka kapak hidrolik olarak kalkar (10). Balya, balyayı sarma tablasına koyan yükleme koluna kayar (11). Ardından balya sarma tablası yere paralel konuma gelir. Folyo sarma işlemi başlayabilir. Arka kapak tekrar kapanır ve dönme işlemi baştan alınır. Balya odası tekrar dolduğu zaman, sıkıştırma işlemini durdurun, sarılmış balyaları indirin ve balya odasında başka bir balya fileleme işlemine başlayın.

8.2 PRES VE SARMA MAKİNESİNİN ÖNEMLİ ELEMANLARI



(Çizim 5) Pres ve sarma makinesinin yapısı

1. Geniş açılı güç aktarım mili (Şaft)
2. Destek.
3. Dönerli baskı plakası
4. Tabla tekeri
5. Toplayıcı boşaltma yaylı hidrolik silindir
6. Arka kapak kilitleme sistemi
7. Tekerlekler
8. Sıkıştırma merdaneleri
9. Arka kapak
10. Arka kapak hidrolik silindiri
11. Millerin temizlenmesi için saptırma koruyucu
13. Merkezi yağlama sistemi yağ tankı
14. Dolum seviyesi göstergesi
15. Fileleme mekanizması, kademeli disk (df 1, 8d)
16. Güçlü dispenser
18. PILOTBOX'u makine ile bağlayan kablo
19. Ayarlı yüksekliğe sahip çeki kolu
20. Kumanda paneli (PILOT BOX)
21. Balya sarma sistemi
22. File ile sarma (df 1,8dd)
23. Boru koruyucu
24. Bıçaklı çıta (df 1,8dd)
25. Fırlatma şaftı
26. Yükleme için bağlama tutucu
27. Balya indirme

9. MONTAJ ve AYARLAMALAR

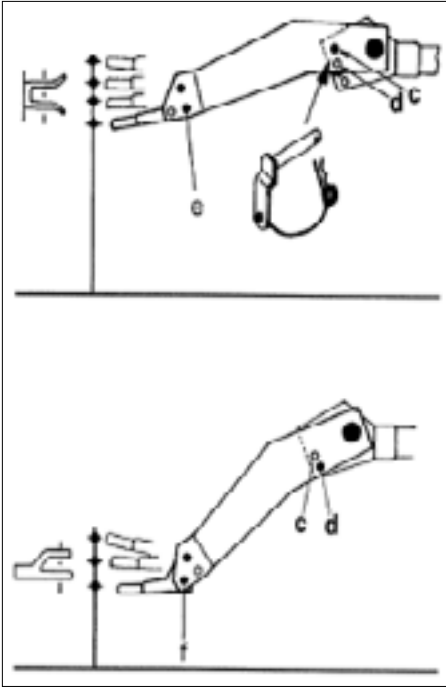


Dikkat: Tüm ayarlamalar, bakım ve tamirler, motor kapalı ve makine durduğu zaman yapılmalıdır! Anahtarı kontaklı çıkarın

9.1 Traktörün temel donanımı

- Presleme ve sarma makinesi, güç aktarım mili 540 rpm olan bir traktör ile çalıştırılabilir. Güç aktarım mili debriyaja mümkün olduğunca bağlı olmalıdır.
- Presleme ve sarma makinesi ile kullanılan traktör, harici hidrolik sistemi ve hidrolik prizleri ile donatılmıştır.
- Traktör mutlaka elektrik sistemi ile donatılmıştır.

9.2 Traktöre bir çeki eşleştirme



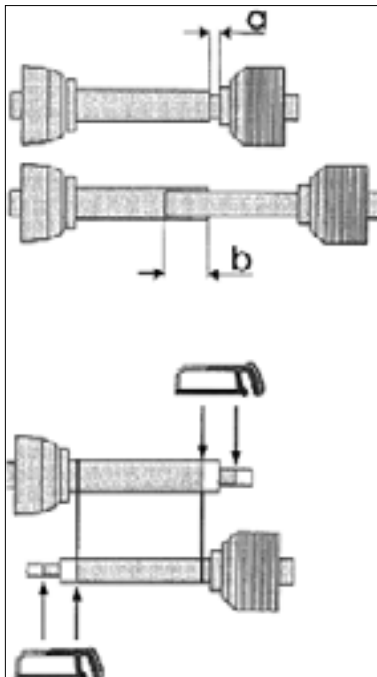
(Çizim 6) Çeki konumu

Traktör ile presleme ve sarma makinesini eşlemeden önce makine mutlaka düz, sert ve sabit bir yüzeye yerleştirilmelidir. Desteği kullanarak presleme ve sarma makinesini eşit konuma getirin (kanat kenarı mutlaka yatay olmalıdır). Ardından traktörün çeki yüksekliğini ölçün. Makinenin çeki kolu gözü konumunu, çeki kolu üzerindeki deliklerin (c) veya (d) açısını değiştirerek çeki yüksekliğine hizalayın. Delik (c) çeki kolunu dört adet yukarı konumda ayarlamaya olanak sağlar (çeki kolu gözü delik (e) içine kancalı), delik (d) üç aşağı konuma olanak sağlar (çeki kolu gözü delik (f) içine kancalı). Çeki kolunun pimleri mutlaka çatallı pim ile sabitlenmelidir.



Kanat kenarı mutlaka yatay olmalıdır Süspansiyon sistemini ayarlamak için, traktörü makineye eşleme işlemine geçin ve güç aktarım milini hizalayın.

Süspansiyon sistemini ayarlamak için, traktörü makineye eşleme işlemine geçin ve güç aktarım milini hizalayın.



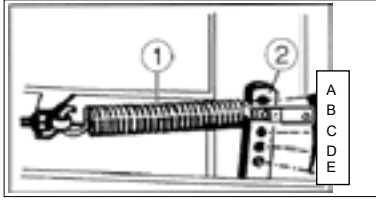
9.3 Birleşik ve mafsallı mil eşleştirme

Farklı traktörler için, güç aktarım milinin belirli konumlarında bazen güç aktarım mili uzunluğunu ayarlamak gereklidir.

Kesin uzunluk aşağıdaki şekilde elde edilebilir:

- Presi traktör ile birleştirin
- Yarımları ayırmak için güç aktarım milini genişletin. Traktör ve makine pimleri üzerindeki millerin uçlarını yerleştirin. Millerin yarımalarını birbirine zıt olarak yerleştirin,
- Şunlardan emin olun:
 - Traktörün azami dönüşlerinde, yarımalar mutlaka en az 200mm sabit örtüşmelidir (b).
 - Traktör düz bir konumda olduğu zaman, güç aktarım mili kilitli değildir (minimum mesafe a=25mm)
- Çalışma sırasında her konumda güç aktarım mili için yeterli alan vardır.
- Eğer milin kısaltılması gerekiyorsa, kayma ve koruma borularını eşit şekilde kesin.
- Boruların ucunu bileyin, çapakları temizleyin ve kayar yüzeyleri iyice yağlayın.

9.4 Sıkma eğiminin ayarlamaları



(Çizim 7) Sıkıştırma basınç ayarlamaları

ayar kolu (2) ile ayarlanabilir (Çizim 7).



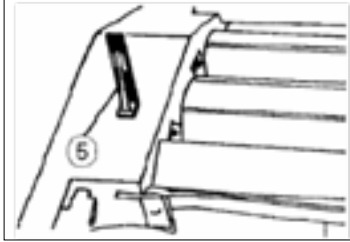
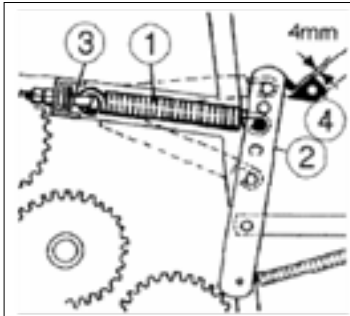
Dikkat!

Presleme basıncı her iki konumda da eşit olarak ayarlanmalıdır.
Presleme basıncı sadece döner hazne boş ise ayarlanabilir.

A – B – kuru ot veya saman toplama, C – D – E yemlik saman/silaj toplama
 Sıkma eğimi, hasat türü ve sıkıştırma basıncına bağlıdır. Sıkıştırma basıncı dereceli olarak

Yayı bağlama (1):

- Yukarı - Presleme basıncını arttırır
- Aşağı - Presleme basıncını azaltır

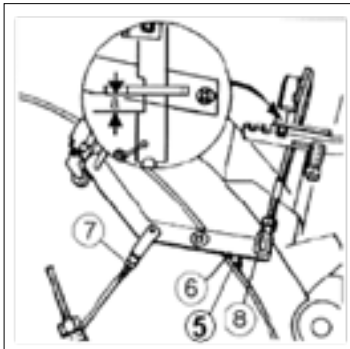


(Çizim 8) Dolum seviyesi

Sıkıştırma basıncının ayarlamaları ve bağlama mekanizması başlatıcı:

Sıkıştırma basıncı, germe yaylarının bağlandığı (1) yer değiştirilerek ayarlanır. Gergi yayının uzunluğu, delikli civataların (3) konumu değiştirilerek ayarlanır böylece kumanda kolu (2) aşırı yüksek ve aşırı alçak bağlama konumlarından eşit seviyede hiç bir alet kullanmadan ulaşır. Her iki yay da (makinenin her iki tarafındaki) aynı sıkıştırma basıncına göre ayarlanmalıdır.

Traktör operatörü, seviye göstergesini (5) (çizim 8) gözleyerek dönen haznedeki mevcut seviyeyi operatör mahalinden kumanda edebilir.



(Çizim 9) Doldurma seviyesi mekanizması

Temel Ayarlamalar

Sıkıştırma basıncı göstergesi ve file sarıcı, eğer şu değerler doğru ise ayarlanabilir

- Üst seviye (6) çamurluk üzerine (5) dayalı (çizim 9)
- Kumanda kolu (4) ve ayar kolu (2) arasındaki mesafe 4 mm (Çizim8)
- Mesafe a =12mm - (Çizim 9)

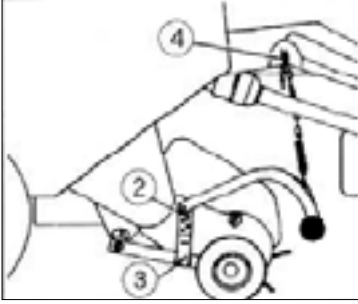
Çatal (7), slot (a) çatal (8) ile ayarlandığı zaman 4 mm'lik boşluk boyutunu düzeltmeye olanak sağlar

Çizim 9 Doldurma seviyesi mekanizması

Eğer belli özel mahsul olması durumunda bağlama işlemini başlatmak için gerekli olan doluluğun elde edilmesi imkansız ise, istisnai olarak 4mm yukarı veya aşağı (1mm - maks. 10mm) miktardaki slot ölçümünün gözetilmemesine izin verilir. Daha sonra kesme civatasının sık sık yenilenmesini önlemek veya güç aktarım milindeki debriyajı kavratmak ve balyaların gerekli basıncını temin etmek için, mesafeyi 4mm olarak ayarlamak gereklidir.

9.5 Toplayıcının Ayarlamaları

9.5.1 Tabla tekerinin ayarlanması

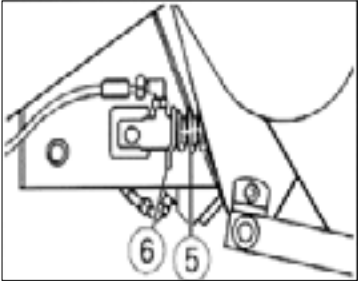


(Çizim 10) Tabla tekeri

Alan yüzeyi üzerindeki parmakların yüksekliği, destek tekerleği kolları (2) üzerindeki 12 delik vasıtasıyla değiştirilebilir. Parmakların uçları yere değmemelidir (Çizim 10). İki deliğin (3) kullanılması ile mesafe yarı yarıya düşürülebilir.

9.5.2 Toplayıcı yükü ayarlamaları

Toplayıcı tarafından yere uygulanan basınç, üç çentikten birindeki levhaya (6) yerleştirilerek, her iki hidrolik silindir üzerine yerleştirilmiş tahliye yayları (çizim 11) (5) ile ayarlanabilir. Normal konum - orta çentik.



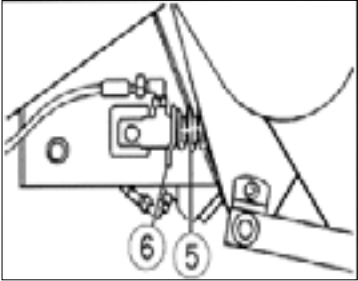
(Çizim 11) Toplayıcı yükü ayarlamaları

Plakayı oynatmak için, toplayıcıyı kaldırın Toplayıcı makinenin engebeli arazide “zıplaması” durumunda yükü azaltın.

Zemine bağlı olarak, toplayıcının konumunu ayarlamak gerekebilir:

- Yumuşak zemin - yükü arttırın
- Sert zemin - yükü azaltın

9.5.3 Toplayıcı silindiri kilit civatası



(Çizim 12) Toplayıcı silindiri

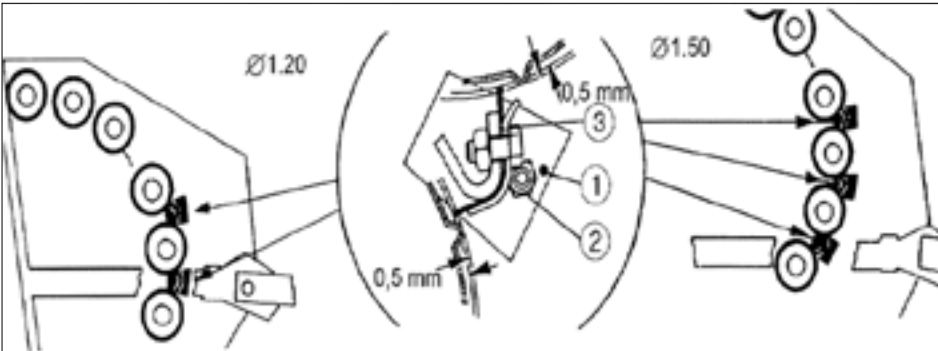
Sol tarafta bulunan (çizim12) kilit civatasının M8x35 8.8 (7) amacı, toplayıcı (9) için yeterli torktan emin olmaktır.

Eğer gerekliyse koruyucular çıkartılarak yeni civataların takılması mümkündür. Yalnızca aynı kalitedeki civataları kullanın.

9.5.4 Basınç plakası ayarlamaları

Dönerli basınç plakası belli yüksekliklerdeki (Çizim 10) zincirde (4) askıda kalabilir.

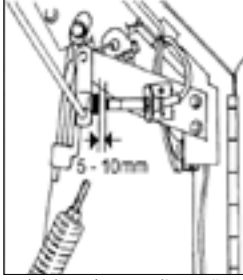
9.6 Süpürücü Ayarlamaları



(Çizim 13) Süpürücüler

Makine bu şekilde, tüm genişlikleri boyunca silindirlere hafifçe dokunan veya silindir yörüngeleri (Çizim 13) ile azami 0,5mm olarak örtüşen plastik süpürücüler ile donatılmıştır. Süpürücüler civatalar gevşetilerek tekrar ayarlanabilir (2) Civataları ve somunları tekrar sıkın.

9.7 Manyetik Sensör Ayarlamaları



(Çizim 14) Manyetik sensör

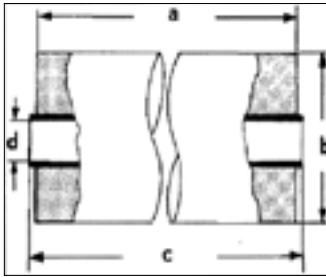
Manyetik sensör ve mıknatıs arasındaki mesafeyi kontrol edin. 5 ile 10 mm olmalıdır. Elektrik kablolarının civata bağlantısı üzerinde düzeltme yapmak mümkündür (çizim 14).

Manyetik sensörlerin deliklerinde ayar yapma imkanı vardır.

Gösterge: Manyetik sensör mutlaka mıknatısın orta kısmının tam önünde olmalıdır.

10. FİLE SARMA

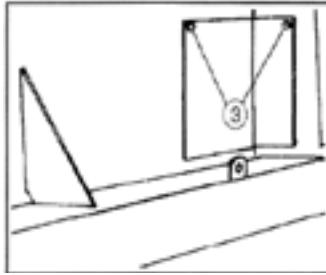
Presleme ve sarma makinesi ilave bir file ile donatılmıştır. File satın alırken aşağıdaki kriterler ile uyumlu olması gerektiğini unutmayın:



(Çizim 15)

File genişliği (a) = 1230-1255mm
 File çapı (b) = maks. 320mm
 Boru uzunluğu (c) = 1225-1260mm
 Boru çapı (d)=76mm
 File ağırlığı = 10 ile 16 g metre başına

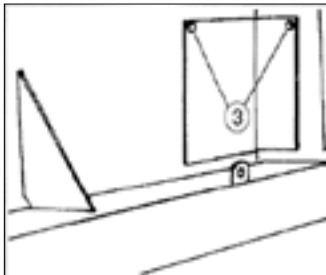
10.1 Ağ Kılavuz Kanalının Temizlenmesi



(Çizim 16)

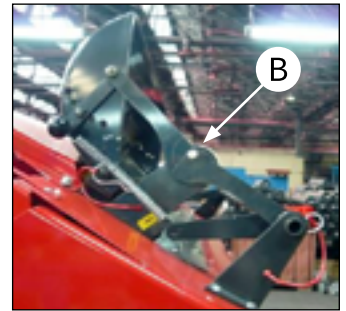
File kanalını temizlemek için bağlama kutusu (Çizim16) köşelerinin iki zıt köşesindeki koruyucu plakaları (3) çıkarın

10.2 Bağlayıcı Ağın Montajı

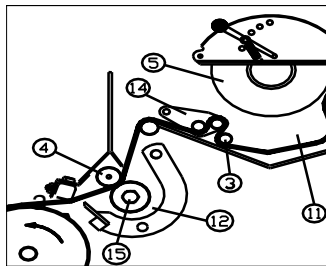


(Çizim 17)

File kapağını (1) (çizim 18) 'deki gibi döndürün veya ağın koruyucu kapağını ve koruyucuların her iki tarafında bulunan gerdirme yaylarını çıkartın. Ayrıca bağlama kutusu zıt köşelerindeki (Çizim 16) (B) koruyucu plakaları da çıkarın.

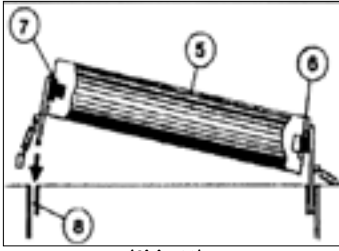


(Çizim 19)



(Çizim 18)

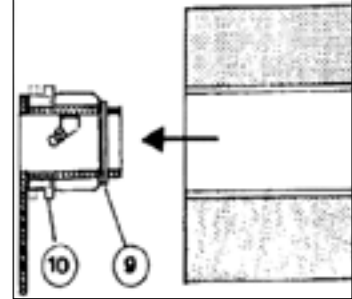
- Fileye sahip döner parçayı çeki kolu (2) üzerine yerleştirin (çizim 17),
- kılavuz boruyu çıkarın (3) (çizim19),
- filenin kenarını kılavuz borunun altından geçirin (3) yerinde yerleştirin. Filenin kenarını kılavuzların (14) arasından geçirin ve besleme silindirin (4) bastırın (çizim19),
- bir anahtar kullanarak file silindirin (15) besleme silindirin fileyi yakalaması için sıkıştırma haznesine girene kadar saat yönünün aksine çevirin, file mutlaka aşağıdaki şekilde eklenmelidir:
- Boşluk dahilinde (11) file, gevşek şekilde asılmalıdır.
- File, üç kılavuz (14) arasından geçirilmelidir. Bu şekilde yapabilmek için, kılavuzlar mutlaka kaldırılmalıdır. - File, mutlaka besleme silindirin önünde toplanmalıdır, bastırın (sabit temas)



(Çizim 20)

- Bağlama kutusu içerisindeki koruyucu plakaları sıkın (illustration16)
- File silindirini sol veya sağ kusinet üzerine yerleştirin ve ardından silindir kalktığı zaman diğer kusineti yerleştirin ve birleşimi kılavuz yuva içerisine yerleştirin (8) (Çizim 20)

Daha geniş file merdaneleri için: koruyucuyu (9) çıkarın, flanşı (10) çevirin ve hareket ettirin, ardından birleşimi koruma halkası (9) ile koruyun (çizim21). Yeni bir ağ silindiri takıldığı zamanlarda kusinet mutlaka yağlanmalıdır.

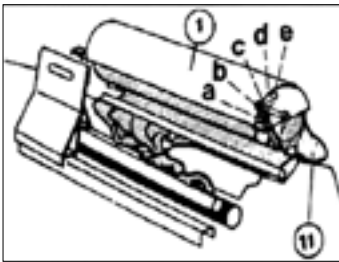


(Çizim 21)

**Dikkat**

• Koruyucu (a,b,c,d veya e) (çizim22) delikleri, kesilmeden önce file hızında bir azalma tespit etmeye yardımcı olur. Yay gerginliğini belirleyen delik, filenin kesildiği şekilde seçilmelidir, file boşlukta (11) gevşek bir şekilde asılır (Çizim19)

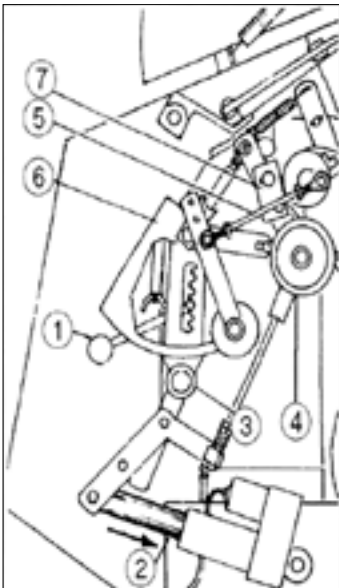
- Eğer merdaneler uzun bir süredir çalıştırılmamışsa, lastik silindire ve v-kayışına pudra uygulamak gereklidir.



(Çizim 22)

Konumlar

- Büyük silindir (a) - file üzerinde düşük basınç,
- Küçük silindir (e) - silindir yüksek basınç

10.3 Fileleme Sisteminin Ayarlanması

(Çizim 23)

File sargılarının sayısı kumanda kolu ile ayarlanabilir (1). Eğer kumanda kolu alçak bir konumdaysa, kumanda kolu yüksek konumdayken ağ 3 ve ½ sefer sarılırken, bu sefer 1 ve ¼ sefer sarılır. Sargıların sayısı mahsül türüne bağlıdır.

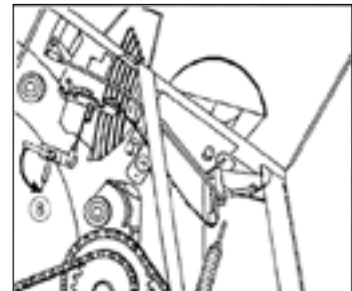
Bağlama İşlemi

FİLE SARMA düğmesine basarsanız, çalıştırma kolu (3) ve germe silindiri (4) ile V kayışı gerginliğini hareket ettirecek hidrolik silindir (2) ileri doğru hareket eder. Ardından tork, hareket etmeye başlayan besleme silindirine aktarılır.

Silindir ile birlikte fileyi serbest bırakan kolu (5) çalıştıran yarı dişliler aşağı doğru (6) hareket etmeye başlar.

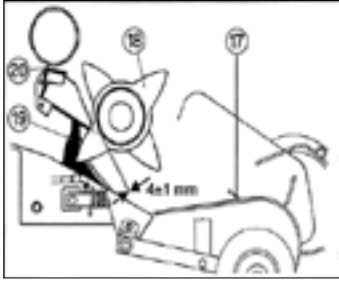
Bağlama işleminin sonunda file kapatılır ve besleme silindirini durma konumuna getiren V kayışı, fren pabucu (7) ile durdurulur (çizim23).

Seri bağlamaya geçmek için kumanda kolunu (8) el ile hareket ettirin (Çizim 24)



(Çizim 24)

10.4 Kesici Bıçaklar



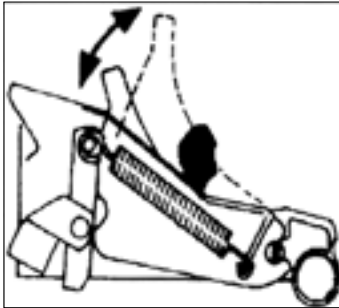
(Çizim 25)

Master balya sarma sisteminde mahsul, sıkıştırma haznesine geçmeden önce kesilir. İşlemlerin her ikisi de devamlıdır. Toplayıcı (17) mahsulü toplar ve aynı zamanda kesici bıçaklara (19) karşı bıçak olan rotora (18) doğru aktarır (Çizim 25). Bıçaklar hidrolik olarak devreye alınır ve devreden çıkarılır.



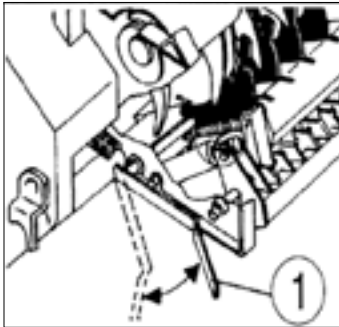
Gösterge:

Yüksek hacimli mahsullerde mekanizmanın tıkanmasını önlemek amacıyla bıçaklar geri çekilir, böylece mahsüller mekanizmanın arasından kolaylıkla geçer.



(Çizim 26)

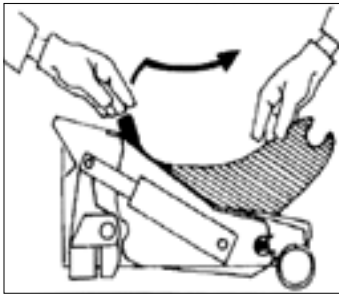
Kesme mekanizması plağındaki 14 bıçağın hepsi malzemeyi 74mm parçalar halinde keser. Bıçakların her biri ayrı olarak çıkarılır. Bunu yapmak için kilitten kurtulana kadar bıçağın arka tarafını çekin ve ardından ileri doğru çekin. Birleşime herhangi bir yabancı madde (ör. Taş vb.) girmesi durumunda, bıçakların her biri bıçaklara zarar gelmemesi için yönlerini değiştirirler. Kesici kapandığı zaman bıçaklar yaklaşık 10mm kadar dışarı uzanır.



(Çizim 27)

Kesici bıçakların sökülmesi ve değişimi

1. Kesme plağını indirin (hidrolik sistemi kullanarak)
2. Arka kapağı açın ve kilitleyin
3. Motoru kapatın
4. Bıçakları koruyan ve kesme mekanizmasının sol tarafında bulunan kumanda kolunu (1) indirin (çizim28).
5. Bıçağın çıkıntılı parçasını tutun ve çekin
6. Bıçağı bileyin
7. Bıçaklar sadece söküldükten sonra bilenmelidir
8. Bıçakları yeniden takmak için, sabitleme silindiri üzerindeki bıçak yuvalarına yerleştirin
9. Bıçakların emniyeti için kolu kaldırın
10. Bıçakları toplu bir şekilde çalışma konumuna taşıyın



(Çizim 28)



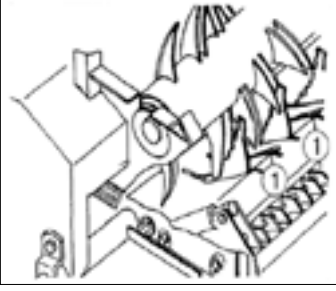
Tehlike:

Servis görevleri ve sökme işlemi, bıçakların değişimi ile birlikte sadece motor kapalıyken gerçekleştirilebilir. İşlemden önce kesme mekanizmasının kapalı olduğundan emin olun. Bıçakları bilenirken daima koruyucu gözlük kullanın.



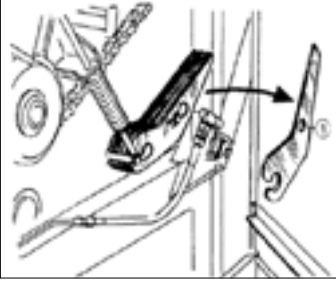
Tehlike: Yaralanma tehlikesi!

Gösterge: Bıçakların sıklıkla bilenmesi makinenin performansını yükseltir



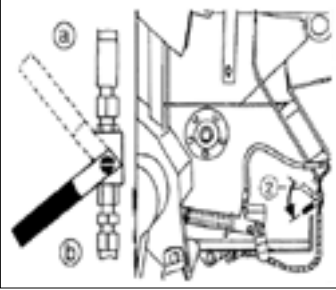
Doldurma plakalarının montajı

Tırpan uzunluğunu artırmak için bıçakların takılı olduğu doldurma plakalarını kullanın (Çizim29) Doldurma plakaları müşteri tarafından talep edildiği takdirde tedarik edilir (isteğe bağlı).



Doldurma plakaları koruma elemanının sol duvarı altında yer alır.

Bu aynı zamanda sökülmüş bıçakların konulduğu yerdir. Doldurma plakaları, bıçaklar ile aynı şekilde yerleştirilir.



Kesici bıçak hidrolik sistemi

Eğer kesici bıçak mekanizması uzun bir süre kullanılmıyacaksa, makinenin sol tarafında bulunan valfi kapatın.

a - açık
b - kapalı

(Çizim 29)



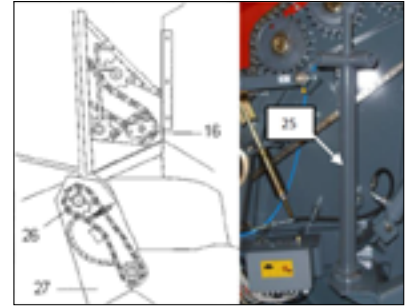
Katlanmış bıçaklar yaklaşık olarak 5mm dışarı çıkar.

Eğer bıçaklar veya doldurma plakaları monte edilmemişse makineyi çalıştırmayın.

10.5 Ters

İş sırasında toplayıcı tıkanabilir ve ardından ters işlev kullanılarak temizlenebilir.

1. Kumanda kolunu (25) kullanarak debriyaj bileziğini (16) gevşetin, debriyaj burcunu (17) ve dişli göbeği (12) ayırın. Böylece toplayıcı ve güç aktarım mili makineden ayrılır. Tıkanıklığı makineden el ile ayırmak mümkündür.

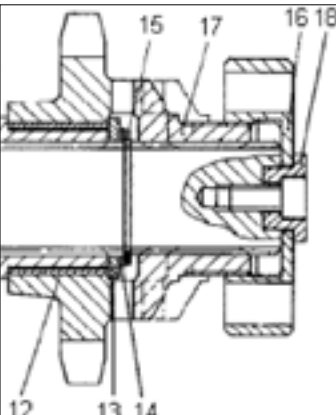


(Çizim 30)



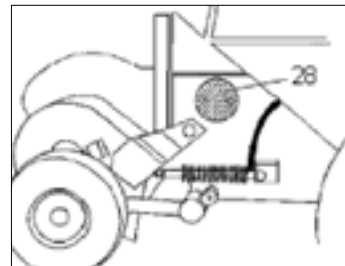
Dikkat:

Debriyaj bileziğinin (16) tek kullanım amacı mekanizmayı sökmek içindir! Tıkanıklığı gidermek için açmayın.



2. Eğer tıkanıklığı gidermek hala mümkün değilse, koruyucu parçayı (27) çıkarın, kolu (25) zincir dişlisinin (26) içine yerleştirin ve geriye doğru çevirin.

3. Eğer bu da yardımcı olmazsa, zincir dişlisindeki M8x35-8.8 güvenlik civatasını gevşetin, kolu (25) makinenin sol tarafındaki mil üzerinde bulunan plakaya (28) yerleştirin ve geriye doğru döndürün.



(Çizim 31)

10.6 Kesici Bıçak Zeminini Alçaltma

Tıkanıklığı gidermek için kesici bıçakların zeminini alçaltılabilir. Çekimsel olarak alçaltılır. Üç yollu vananın kumanda kolunu hareket ettirerek yağ hidrolik silindirlerden çekilir ve zemin alçaltılır. Pres hidrolik borusunun dönüş olarak ayarlanacak şekilde bağlandığı traktör bağlantısı için önemlidir. Kesici bıçaklar kanalı temizlendiği zaman, sıkıştırma borusundaki basıncı artırın ve alt taraf kapanacaktır. Son olarak yağ çıkışını üç yollu vana ile kapatın. Alçaltılan zemin, toplayıcının hidrolik indirme sistemine bağlıdır.



(Çizim 32)

11. ÇALIŞTIRMA

11.1 Bir Traktör ve Taşıma Aracına Bağlantı

1. Presleme ve sarma makinesini madde 9.2'ye uyumlu olarak traktöre bağlayın.
 2. Mafsallı ve kavrama diskini, traktörün yan tarafındaki geniş açılı eklem ile bağlayın ve koruyucu boruları bir zincir ile dönmelerinden koruyun
 3. Hidrolik borularını ve elektrik kablolarını traktöre bağlayın
- Maşalı pimi çıkarın **1** (Çizim33),
 - 2. **2** numaralı kolu pimden çıkarın ve destek tekerini kaldırın. Kolu ve maşalı pimi yerleştirin.
 - Yolda sürüş esnasında toplayıcıyı **1** en uç üst konuma kaldırın.
 - Virajlarda geniş açılı mafsallı eklem (traktörün yan tarafındaki) 80°den daha fazla dönmediğinden emin olun. Aksi takdirde aktif ve pasif durumlarda kırılma tehlikesi vardır.



(Çizim 33)

11.2 Arazide Çalıştırma

Pres, olası kazalardan oldukça sıkı şekilde korunmaktadır. Yine de iş sırasında dikkatli olun. İşten önce makinenin tüm koruyucularının takıldığından ve iyi durumda olduklarından emin olun.



Tehlike:

Güç aktarım sistemi açık olduğu zaman arızaları tamir etmeye çalışmayın. Özellikle arka kapağı kaparken ve açarken dikkatli olun! Kanatçıkların etrafında kimse olmamalıdır. Döner hazneye girmeden önce hidrolik silindirin kilidini destekleyin.

Balyalamaya başlamadan önce

- Günlük balya sayacını sıfırlayın
- Sıkıştırma derecesini ayarlayın
- Toplayıcıyı indirin, böylece parmaklar topraktan yaklaşık 20mm yukarı kalkar
- Arka kapağı kapatın
- Fileyi yerleştirin

Güç aktarım milini döndürme

Pres, güç aktarım milinin 540/dk miktarındaki dönüşü ile çalışır. Özel durumlarda güç aktarım milinin 350-450/dk miktarındaki dönüşü ile kolaylıkla çalışabilirsiniz.

Virajlarda sürme

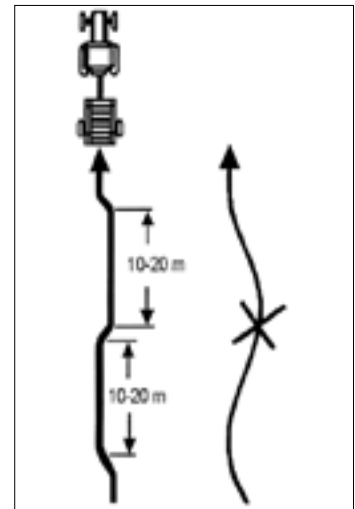
Virajlarda sürerken, geniş açılı mafsallı eklem (traktörün yan tarafındaki) 80°den daha fazla dönmediğinden emin olun. Aksi takdirde aktif ve pasif durumlarda kırılma tehlikesi vardır.

Sürüş

Yüksek kapasiteli ve düzgün balyalar elde etmek için, presleme haznesini makinenin tüm genişliği boyunca doğru şekilde doldurmanız gereklidir. Namlunun dar olması durumunda, toplayıcının her iki tarafı üzerinde sürün, böylece balya odası boşluğu tekdüze şekilde doldurulur (Çizim 34).



Hızı, mahsul hacmine göre ayarlayın



(Çizim 34)

11.3 Arka Kapak



Dikkat:

Arka kapağı açarken ve kaparken dikkatli olun! Kapağın etrafında ne olursa olsun kimse olmamalıdır.

Arka kapağın kilitlemesi

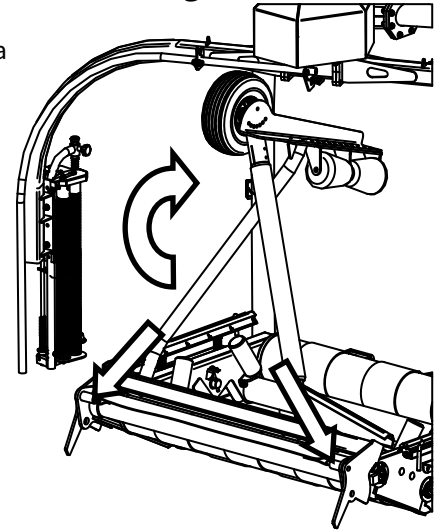
Her bir balya boşaltımından sonra mahsül yüklemeye devam etmeden önce, arka kapağın kapalı olduğundan emin olun. Düğmeye tekrar basıldıktan sonra (B - ARKA KAPAĞIN AÇILMASI) (Çizim 46) diyot yanıp sönmeye başlar. Bu, kanatçık kapanana kadar süre ve ardından operatöre kanatçığın kapandığını gösteren uyarı olarak diyot kapanır.

11.4 Balyaları Nakil İçin Dikey Konumda Yerleştiren Mekanizmanın Hazırlığı

Balyaları dikey konumda yerleştiren mekanizmanın taşınması sırasında içeri çekilmeli ve maşalı pimler ile sağlama alınmalıdır. Balyaları nakil için dikey konumda yerleştiren

mekanizmanın hazırlığı için:

1. Tablayı indirme konumuna getirmek için eğin (bu, balyaları dikey konumda yerleştiren mekanizmanın içeri çekilmesine olanak sağlar).
2. Balyaları dikey konumda yerleştiren mekanizmayı, maşalı pimler geri çekilmiş konumda kilitlemeye kadar içeri çekin.
3. Tablayı eşitleyin.



(Çizim 35)

12. BAKIM ve GÜVENLİK



Tehlike:

Güç aktarım sistemi açık olduğu zaman hiç bir ayarlama, bakım ve tamir uygulamayın. Makinenin hareketli parçaları üzerinde çalışmadan önce traktör motorunu kapatın, anahtarı kontakta çıkarın ve makine durana kadar bekleyin.

Döner hazneye girmeden önce hidrolik silindirler üzerindeki arka kapağı kilitli konuma getirin! Arka kapağı açarken ve kaparken dikkatli olun! Kapağın etrafında kimse olmamalıdır! Presin azami sürekliliği ve erken tamirler olmadan uygun maliyeti için daima makinenin gerekli bakımını gerçekleştirin.

12.1 Cıvata Bağlama

Yaklaşık 20 çalışma saatinden sonra tüm cıvata ve somunları sıkın.

12.2 Tekerleklerin Kontrolü

Somunlar ve teker kapaklarının sıkılığı mutlaka kontrol edilmelidir. Lastiklerin gerekli basıncını muhafaza edin (3 bar)

12.3 Merkezi Yağlama

Zincirlerin otomatik merkezi yağlaması, bakım masraflarını azaltır. Her gün tank içerisindeki yağ seviyesini kontrol edin ve gerekirse zincir yağı SAE85W/140 ile doldurun (Çizim 36, Çizim37)

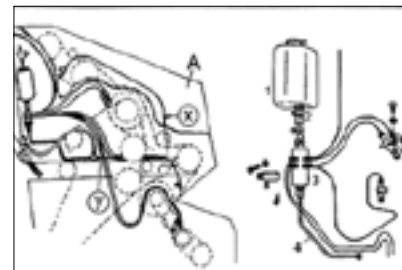
Merkezi yağlama sistemi bir pompa, bir tank, borular, fırçalardan meydana gelir ve standart sürüm ile birlikte tedarik edilir.

12.3.1 Merkezi yağlamanın işlevi.

Yağlama pompası, arka kapak hidrolik sistemine bağlıdır ve arka kapak açılırken basınç darbesi ile çalıştırılır. Ardından, basınç altında sabit bir miktarda yağ, tanktan borulara beslenir ve fırçalar vasıtasıyla zincirlere uygulanır. SAE 85W/140 zincir yağı kullanın.

12.3.2 Bileşenler

1. Yağ tankı, 1 birleşim
2. PCV hortum
3. Yağlanan borular ve fırçalar ile yağlanan pompa
4. Hidrolik boru
5. Bağlantı parçaları

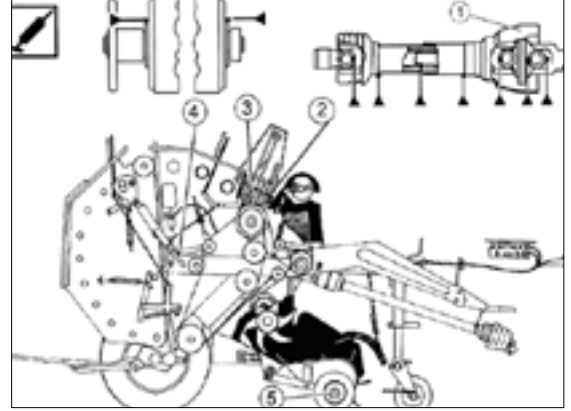


(Çizim 36)

12.4 Yağlanmış Parçalar

Güç aktarım mili (2),
bağlama kolları (3),
zincirin tüm germe parçaları (4),
Tabla tekeri (5) haftada bir yağlanmalıdır (Çizim 37).

Her sezonda bir silindir yuvalarını ufak bir miktar gres kullanıp, keçelere zarar vermemeye özen göstererek yağlayın.
Sadece temiz gres ve yağlar kullanın.
Yağlayıcıyı yerleştirmeden önce, gresörlük ve yağlayıcı uçlarını temizleyin.



(Çizim 37)

12.5 Yağlar

Tüm sıkıştırma merdanesi zincirlerini düzenli olarak yağlayın. SAE 85W/140 zincir yağı kullanın. Zincirleri önceden temizleyin, böylece yağlama işlemi zincir eklemlerine kadar ulaşır. Bir zincirin sürekliliği, ciddi olarak doğru yağlamaya bağlıdır.



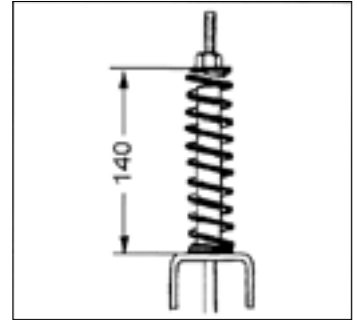
Dikkat:
Zincirler asla işler durumda kuru olmamalıdır!

12.6 Şanzıman Yağının Değişimi

Yağı ilk defa 50 saatlik bir çalışma süresinden sonra değiştirin. Tank kapağını çıkarın, tahliye kapağını çıkarın ve yağı bir konteynere boşaltın. Tahliye kapağını temizleyin ve yerine koyun. Yaklaşık olarak 1.1 l VECO GL4 80W90 (HIPOL15) şanzıman yağı dökün. Tank kapağını sıkın. Sezon sonuna doğru yağı tekrar değiştirin.

12.7 Güç Aktarım Zincirlerinin Gerilmesi

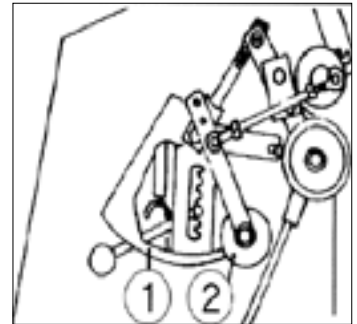
Güç aktarım zincirleri bir yay ile esnek şekilde gerilir. Ara sıra yay gerginliğini kontrol edin ve eğer gerekliyse gerin, makine üzerindeki çizim ve etiketlere bakın (Çizim 38).



(Çizim 38)

12.8 File Sarma Güç Aktarımı Tek Yönlü Kavrama Diskinin Montajı

Tamir durumunda hasar olasılığını önlemek için özellikle bağlayıcı güç aktarımı tek yönlü kavrama diskinin montajında dikkatli olmanız gereklidir. Bağlama sistemi güç aktarım sisteminde katı yağ kullanın.



(Çizim 39)

12.9 File Sarma Sisteminin Bakımı

Genel olarak ağ bağlama mekanizması çok sık bakım işlemi ve ayarlama gerektirmez ancak uzun süreli bir kullanımdan sonra belli ayarlamalar gereklidir.

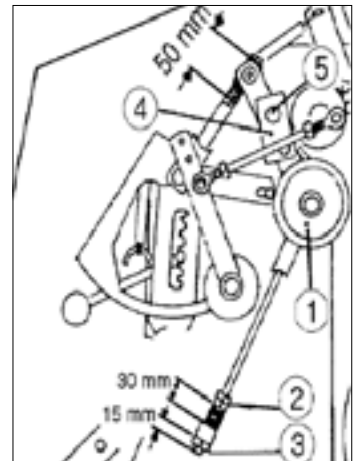


Tehlike:
Güç aktarım sistemi açık olduğu zaman hiç bir ayarlama, bakım ve tamir uygulamayın. Makinenin hareketli parçaları üzerinde çalışmadan önce traktör motorunu kapatın, anahtarı kontakta çıkarın ve makine durana kadar bekleyin.

12.10 Yük Değiştirme Tertibatı Yarım Dişlilerin Gerilmesi

Yük değiştirme tertibatı yarım dişlileri somunlar (2) ve (3) ile ayarlanabilir. Temel ayarlar Çizim 40'ta gösterilmiştir. Fren pabucu (4), file kesildiği zaman fileyi toplayan silindiri durdurur.

Eğer silindiri durdurma işlemi yanlış olarak yapılırsa, civataları (5) kullanan fren pabucunu ayarlama imkanı vardır. Ağı toplayan silindirin durdurma efektini artırmak için fren pabucunu segmana doğru hareket ettirin.



(Çizim 40)

12.11 Bağlama Sisteminin Bakımı



Tehlike:

Pres üzerindeki tüm işlemler ve koruyucunun açılımı yalnızca güç aktarım mili debriyajı serbest kaldığı zaman ve traktör motoru kapalı olduğu zaman gerçekleştirilebilir.

Güçlü bağlama sistemi korumasının yönü değişebilir ve çeki kolu altındaki platformun kenarında bakım için açılabilir. Bunun için, civataları (1) 90° döndürün. Tüm bakımlar çeki kolu üzerindeki platformun üzerinde gerçekleştirilmelidir.



(Çizim 41)

12.12 Bakım Maddesi Dispanserleri

Kullanıcıların bakım maddesi dispanserleri kullanması durumunda makine işlemde sonra tamamen yıkanmalıdır.

Dikkat

AGROMASTER, doğrudan silolama malzemelerine maruz kalan parçalara ilişkin hiçbir garanti kabul etmemektedir.

13. KIŞA HAZIRLIK

- Presleme ve sarma makinesini bitki saplarından ve tozdan arındırın.
- Tüm zincirleri temizleyin ve yağlayın.
- Makineyi yağlama planına uygun olarak yağlayın. Şanzıman yağını değiştirin.
- Ardından makineyi kısa bir süreliğine boşta çalıştırın.
- Makineyi yıpranma ve hasara karşı kontrol edin ve tamir edin.
- Boyaların eksik olduğu noktaları boyayın.
- Presleme ve sarma makinesini sabit bir konumda yerleştirin ve takozlar ile kaymasını/hareket etmesini önleyin.
- Çocukların makine ile veya etrafında oynamalarına izin vermeyin.
- Özellikle hidrolik bağlantı bölgeleri ve elektrik bağlantılarına yakın yerlerde basınçlı yıkama/temizleme yapmayın.

14. SORUN GİDERME

14.1 Genel Arızalar

İşin belli koşulları, mümkün olan tüm durumlar için kuralları belirlemeye izin vermez. Zemin özellikleri, mahsul yoğunluğu ve durumu, makinenin yanlış kullanımı hasara neden olabilir. Kendi başınıza çözüm getiremediğiniz ciddi durumlarda, servis departmanımız size yardımcı olacaktır. Yine de çoğu durumda aşağıdaki tablo yeterli çözümleri sunar.

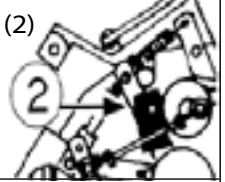








Tehlike:

Arızaları giderme işleminden önce aktarım milinin gücünü kesin ve traktör motorunu kapatın, makinenin tüm hareketli parçaları durana kadar bekleyin. Makineyi asla çalışırken tamir etmeyin.

| No | Arıza | Olası Nedenler | Arızaların Giderilmesi |
|----|---|--|--|
| 1 | Mahsul temiz bir şekilde toplanmamış | Toplayıcı yanlış ayarlanmış - Toprak topluyor (çok aşağıda) - Malzemeleri tam olarak toplamıyor (çok yüksek) | Toplayıcının yükseklik ayarını toplayıcının tekerlekleri vasıtasıyla ayarlayın. |
| | | Baskı plakasının yanlış ayarlanması | Kısa saplı mahsullerde baskı plakasını alçaltın. |
| 2 | Malzeme toplayıcı ve döner hazne arasına sıkıştı | Aşırı hız veya toplanan malzemenin düzensiz şekli. | Toplanan malzemenin düzgün hareketine izin veren kabul edilebilir hızda ilerleyiniz. |
| 3 | Arka kapak açılması | Arka kapak doğru şekilde kilitlenmemiş | Arka kapak kilitlenene kadar (panel üzerindeki kontrol lambası söner) traktörün hidrolik sistem kumanda kolunu "alçaltma" konumunda tutun. |
| 4 | Aşırı yük kavraması bağlı | Aşırı sıkma derecesi | Sıkma derecesini ayarlayın |
| 5 | Toplayıcı emniyet civataları kesilmiş | Toplayıcıya aşırı malzeme beslemesi | Hızı arazi koşullarına uyumlu hale getirin |
| | | Düşük kalite civata | Yalnızca orijinal parçalar kullanın |
| 6 | Düzensiz balyalar | Yanlış sürme | Dar tırpanlarda, malzemeyi toplayıcının tüm genişliği ile toplamak için zig-zag yaparak sürün. |
| 7 | Ufalanma nedeni ile oluşan yüksek kayıplar | Kuru mahsullerde güç aktarım milinin aşırı dönmesi | Makinenin rölantisini önlemek için şaft milinin devrini (350-450rpm) düşürün. |
| | | Aşırı hız | Hızı düşürün |
| 8 | Kesici bıçak tertibatı ile balyalama durumunda ufalanma nedeni ile oluşan yüksek kayıplar | | Bağlamadan kısa süre önce bıçakları kapatın veya bıçak sayısını düşürün. |

14.2 Ağ Bağlarken Ortaya Çıkan Arızalar

| No | Arıza | Olası Nedenler | Arızaların Giderilmesi |
|----|--|---|---|
| 1 | Ağ, toplayıcı silindir etrafında sarılıyor | V kayışının veya toplayıcı toplayıcı silindirin yetersiz frenlemesi | Fren pabucunun (2) basıncını arttırın  |
| | | Toplayıcı silindirin yüzeyi kirli veya hasarlı | Silindirin yüzeyini temizleyin ve düzeltin |
| | | Silindir yatağının hareketi için aşırı sürtünme | Silindir yataklarını yağlayın  |
| | | Kılavuz plakası (oka bakın) toplayıcı ağdan çok uzakta | Kılavuz plakası ile toplayıcı silindir mesafesini düşürün  |
| 2 |  Balyaların etrafını sarmıyor | Ağ, mekanizma (3) içerisinde sarılı | Fren pabucunun basıncını düşürün  |
| | | Ağın aşırı gerilimi | Germe yayının konumunu değiştirin  Büyük silindir - düşük ağ basıncı Küçük silindir - yüksek ağ basıncı |
| 3 | Ağın yanlış bağlanması | Elektrikli silindir çalışmıyor | Elektrik sisteminin bağlantılarını kontrol edin |
| | | V kayışının aşırı gerilimi | V kayışının gerilimini düşürün |
| | | Bıçak mekanizması arasındaki boşluk tıkalı  | Engeli kaldırın |

15. SÖKME ve HURDAYA AYIRMA

Eski makineler mutlaka çevresel yönetmeliklere göre hurdaya ayrılmalıdır. Şunları yapın:

- eski dişli yağını kullanım için gönderin,
- makineyi parçalarına ayırın,
- makinenin metal parçalarını hurdaya ayırın

Parçalarına ayırma sırasında atölye faaliyetleri için genel güvenlik yönetmeliklerini gözetin. Hareketli veya düşebilir ağır parçaları özellikle emniyet altına alın.

16. EK BİLGİ

16.1 Civata Sıkma Tork Değerleri

Aksi belirtilmedikçe tüm civata bağlantıları aşağıdaki tabloya göre sıkılmalıdır. Söz konusu makine halinde, 8.8 direnç sınıfı civata minimum kalite standarttır.



Dikkat

Kendiliğinden kilitlenen civatalar ve somunlar için değerler %10 artırılmalıdır.

| Yiv | Çeşitli malzemeler için DIN ISO 898'e uyumlu (kuru veya yağlı) Nm biriminde torklar | | | Anahtar [mm] |
|-----|---|------|------|--------------|
| | 8,8 | 10,9 | 12,9 | |
| M3 | 1,9 | 1,8 | 2,1 | 6 |
| M4 | 2,9 | 4,1 | 4,9 | 8 |
| M5 | 5,7 | 8,1 | 9,7 | 9 |
| M6 | 9,9 | 14 | 17 | 10 |
| M8 | 24 | 34 | 41 | 14 |
| M10 | 48 | 68 | 81 | 17 |
| M12 | 85 | 120 | 145 | 19 |
| M14 | 135 | 190 | 225 | 22 |
| M16 | 210 | 290 | 350 | 24 |
| M18 | 290 | 400 | 480 | 27 |
| M20 | 400 | 570 | 680 | 30 |
| M22 | 550 | 770 | 920 | 32 |
| M24 | 700 | 980 | 1180 | 36 |
| M27 | 1050 | 1460 | 1750 | 41 |
| M30 | 1410 | 1980 | 2350 | 46 |
| M33 | 1910 | 2700 | 3200 | 50 |
| M36 | 2450 | 3450 | 4150 | 55 |
| M39 | 3200 | 4500 | 5400 | 60 |

17. BALYA SARMA SİSTEMİ

STANDART DONANIM

- Arka aydınlatma sistemi
- Elektrik valfi, orantılı denetim
- 4 taraf merdaneli kılavuz balyalar
- Hidrolik yükleme kolu
- İki adet folyo besleme mekanizması 750 mm
- İki adet kesme mekanizması
- Geri dönüş valfi (kapalı hidrolik sistem için)
- Balyaları dikey konumda yerleştiren mekanizma



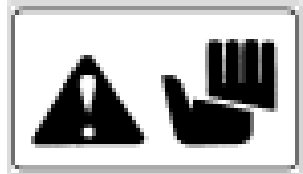
17.1 Balya Sarma Sistemi Üzerindeki Etiketler



Bu sembol, motorun durdurulması, güç kaynağı sisteminin sökülmesi, anahtarın kontakta çıkarılması ve kapağı kaldırmadan önce talimatlar ile bilgilendirilme gerekliliğini belirtir.



Bu sembol, tehlike bölgesinden uzakta durulması gerektiğini gösterir.



Bu sembol, kesici aletlerin kenarlarından uzakta durulması gerektiğini gösterir.



Uyarı. Makine çalışırken çalışma alanı içerisinde durmayın.

17.2 Makinenin İşlevleri Hakkında Kısa Açıklama

Balya sarma sistemi bekleme modundayken, ekran şu mesajı gösterir: BALYA YÜKLEMeye HAZIR:

- Balyaları pres içindeki ağ ile biçimlendirme ve sarma işlemi sırasında kumanda aygıtı arka kapağı açar.
- Balyalar, balya sarma sisteminin yükleme koluna yuvarlanır ve balya sensörünü çalıştırır.
- Devamındaki, ileri eğimli olan balya sarma sisteminin tepsisi üzerindeki balyaların yükleme evresidir.
- Presin arka kapağı kapanır, yükleme kolu alçak konumuna geri döner ve tepsi eşitlenir.
- Balya sarma sisteminin kolları yaklaşık olarak bir dönüş gerçekleştirerek dönmeye başlar.
- Balyalar etrafında folyo geçici olarak sarılmaya başlandığı zaman, folyo kesme mekanizmaları bir süre açılarak uçlarını serbest bırakırlar.
- Yaklaşık olarak üç dönüşten sonra folyo salımı tekrarlanır (3=değiştirilebilen varsayılan değer)
- Balya sarma sisteminin kolları, programlanmış dönüş sayısını verir ve yavaşlar. Son dönüşten sonra kollar durur.



- Folyo kesme mekanizması açılır, balya sarma sisteminin kolları kesme konumuna döner ve ardından mekanizmalar kapanır, folyoyu keser ve uçlarını tutar.
- Balya sarma sisteminin kolları folyoyu gerdirmek için hafifçe döner.
- Şu mesaj görüntülenir: BALYA İNDİRİLMEMEYE HAZIR.
- Eğer makine doğru konumdaysa, OTOMATİK düğmesini açın. Tepsi geriye doğru eğilecek, balyalar aşağı yuvarlanacak ve ardından tepsi tamamen ileri doğru yükleme pozisyonuna, eğilecek ve diğer balyayı bekleyecektir. Şu mesaj görüntülenir: BALYA YÜKLEMEMEYE HAZIR.



Sarma evresi bittiği zaman program otomatik olarak balyaları boşaltabilir. Çoğu durumda bu fonksiyon önerilmez ve yalnızca kenarda izleyenler olmadığı ve diğer balyaların otomatik boşaltımı insanlara ve malzemelere zarar vermeyecekse kullanılabilir.

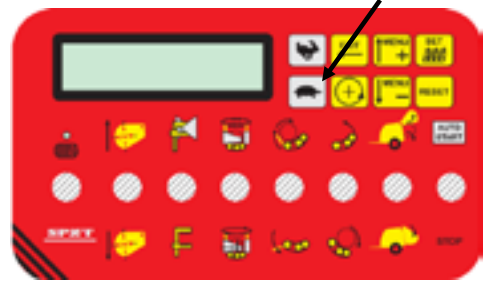
17.3 Güvenlik Kilidinin Açılması

Balya sarma sistemi yazılımı eğer makinenin hareket eden parçaları arasında bir çarpışma riski varsa, manüel mod dahil olmak üzere balya sarma sistemine zarar gelmesini önlemek için bir çok güvenlik kilidi içerir.

Dış kuvvetler (veya valften gelen hafif bir yağ sızıntısı) makinenin belli parçasında normal konumunun ötesinde hafifçe çıkıntı yapan, sensör tarafından tespit edilen bir duruma neden olabilir. Böylesi durumlarda normal konuma dönmek zor olabilir.

Örneğin, sarmalama kolu kesme konumunda değilken tamamen alçaltılmamış bir yükleme kolu.

Eğer operatör sarma kollarını kendi konumlarına hareket ettirmeye çalışırsa, şu mesaj görüntülenir: YÜKLEME KOLU AŞAĞIDA DEĞİL. Eğer operatör yükleme kolunu aşağı indirmeyi isterse, şu mesaj görüntülenir: SARMALAMA KOLLARI GEREKLİ KONUMDA DEĞİL.



Böylesi bir "güvenlik kapanı" durumunu önlemek için, on saniye boyunca KAPLUMBAĞA (resimdeki gibi) düğmesine basılması gereklidir. Şu mesaj görüntülenir: #GÜVENLİK KONUMU AÇILDI. Artık düşük hızda balya sarma sisteminin her fonksiyonunu manuel ile hareket ettirmek ve böylece yükleme konumuna bir örnek dönüşü yapmak mümkündür.

Dikkat! "Güvenlik tıkaçı" bahsi geçen şekilde yalnızca operatörün makine parçalarını görüşü kısıtlanmamışsa ve operatör, parçaların ilgili hareketlerinin hiçbir hasara neden olmayacağından eminse göz ardı edilebilir.

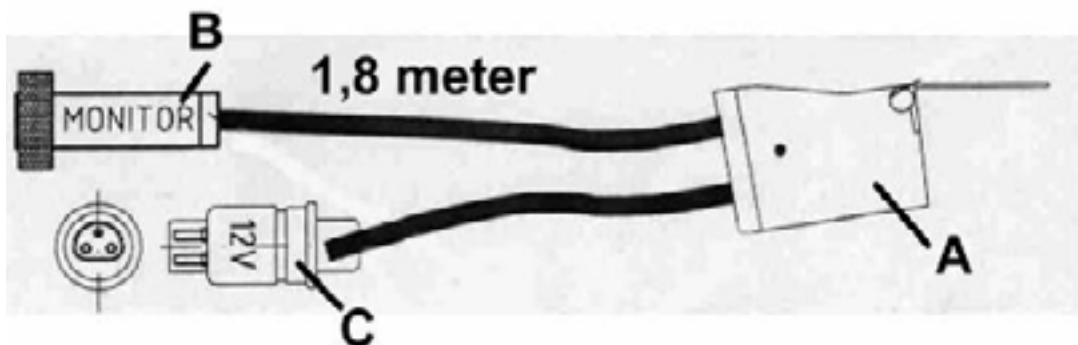
6 numaralı düğmeyi DUR konumuna ayarlarsanız, program dahilindeki tüm güvenlik kontrolü fonksiyonlarını tekrar etkin hale getirebilirsiniz. Ayrıca güvenlik kontrolü fonksiyonları OTOMATİK BAŞLAT düğmesine basıldığı zaman da etkin hale getirilir.

18. TRAKTÖR BAĞLANTILARI

18.1 Traktör Elektronik Bağlantıları

12v güç kaynağı kablosu, üç kutuplu bağlantı ile ISO 1724 ile uyumlu olarak fabrikada takılmıştır.

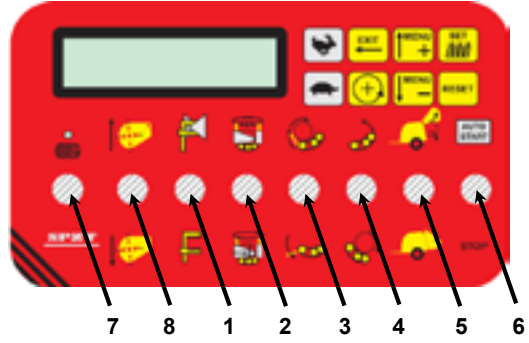
4 mm² iletken kullanarak bağlantının doğrudan bataryaya gerçekleştirilmesi önerilir. Balya sarmalama sistemi ile birlikte uygun bir konektör ve 16A sigortalı bir kablo tedarik edilir. Eğer konektör sökülümüşse, iletken 2'nin pozitif ve iletken 1'in negatif taraf olduğunu unutmayın.



Kare konektör (A) balya sarma sistemine aittir ve traktörün arka tarafına yerleştirilmelidir.

(B) Ekran konektörü kumanda sistemine aittir ve konektör (C) 12V (16A) için sözü geçen güç kaynağı konektörüdür.

Kumanda sistem kutusu kaynağını, traktör mahali içinde uygun bir yere kurun ve kumanda kutusunu yerleştirin, böylece kendi konumunda güvenli bir şekilde yüklenmiş olur. Çalışmayı zorlaştıracak şekilde kumanda kutusunun operatör mahalinde takılı olmamasından dolayı kolay şekilde zarar görebileceğinden bu tür durumlardan kaçının.



18.2 İsteğe Bağlı Arka Lambaların Elektronik Bağlantıları



Presleme ve sarma makinesi arka yol lambaları ile donatılmıştır. Kablonun yedi kutuplu konektöre bağlantısı mutlaka ISO standartlarına göre gerçekleştirilmelidir.

18.3 Traktör Hidrolik Bağlantısı

Serbest dönüş borusu boyutu 3/4" dir ve dişi bağlantı ucu ile donatılmıştır. Makineden gelen yağın serbest dönüşüne izin veren uygun bir traktör konektörüne bağlanmalıdır. Eğer traktör serbest dönüş bağlantısı ile donatılmazsa, konektördeki basıncın 5 Bardan daha az olduğundan emin olarak nit, standart bir çift yönlü konektöre bağlanabilir. Dönüş bağlantısındaki basınç, aşırı konumdan gelen yağ akış yönü kumanda kolunun bir hareketinden kaynaklanabilir.

Balya sarma sistemi basıncı, 1/2" lık bir erkek bağlantı noktasına sahip bir 3/4" hidrolik borusu ile sağlanır. Gerekli olan basınç 150 bardır. Tavsiye edilen akış 25-50 l/dk. olmalıdır, yüksek yağ akışı sistem verimliliğini artırmaz ve yalnızca aşırı ısınmaya neden olur. Bu makine ISO 5675 gereksinimleri ile uyumlu, hidrolik hızlı bağlama ile donatılmıştır. Traktör ile uyumlu olduklarından emin olun.

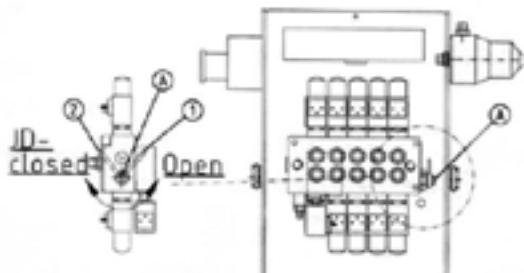
Aynı nominal ölçülerde ve mekanik olarak eşleşmelerine rağmen, tamamen eşleşmeyen belli traktörlerin hidrolik hızlı bağlamalarından daha sık meydana gelir. Yay konileri tamamen açılmayabilir ve özellikle dönüş hattı, artan yağ akışı nedeniyle aniden kapanabilir.

18.3.1 John Deere traktörler

Traktörün yük denetim hidrolik sistemi ile donatılması durumunda (ör. JD traktörlerin en son serisi, yağ çıkışı üzerinde bir kaplumbağa simgesi olan bir kumanda kolu ile donatılmıştır) traktörün akış kumandasını kullanarak ve A valfini açık konumda bırakarak, balya sarmalama sistemi yağ akışını ortalama 20 l/dk. süreye düşürmek yeterlidir.

Eğer balya sarma sistemi, kapalı bir hidrolik sisteme sahip bir traktöre bağlanacaksa, (ör. eski JD traktörler) balya sarma sisteminin ana vanası üzerindeki A valfinin kapatılması gereklidir (aşağıdaki Resim 4'e bakın).

Açık hidrolik sistemli traktörlerde, vana kumanda kolunun 1 numaralı konumda olması gerektiğini unutmayın. Lütfen satıcınıza başvurun.



19. KONTROL SİSTEMİ

19.1 Güvenlik talimatları

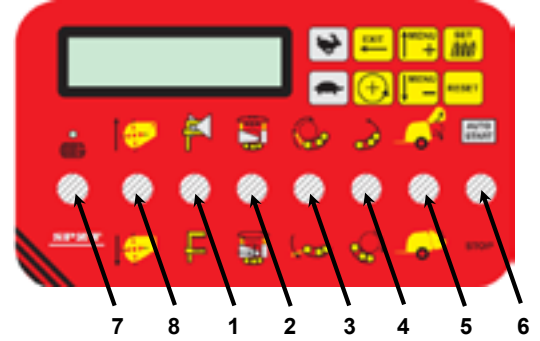
⚠ Bu makine elektronik bir kumanda sistemi ile donatıldığından, makinenin bir çok fonksiyonunun otomatik moda çalışmasında kastedilen riskleri önlemek için kullanıcının makinenin çalışma prensipleri hakkında bilgi sahibi olması önemlidir. Traktörün çalışması sırasında belli fonksiyonların aniden harekete geçebileceğini daima aklınızda tutun!

⚠ Makinenin çalışması, ayarlamaları ve bakımı sırasında çocukların ve izleyicilerin yanına yaklaşmasına izin vermeyin.

19.2 Kontrol Sisteminin Genel Yapısı

Kontrol sistemi aşağıdaki parçalardan oluşur:

- Kabin içindeki kumanda kutusu
- Balya sarma sistemi üzerinde röle kartına sahip bilgisayar
- Balya sarma sistemi ve presin belli yerlerine yerleştirilmiş sensörler
- Balya sarma sistemi üzerindeki orantılı hidrolik valf bloğu Sistem, elektrik ve hidrolik şemalar ile gösterilir.



20. ÇALIŞTIRMA HAZIRLIĞI

20.1 Boş Makinede Test Sürüşü

Her zaman, tüm fonksiyonların doğru şekilde yerine getirilebildiğini kontrol etmenize olanak sağlayan bir test sürüşü yapmanız önerilir. Testlerden önce, traktör hidrolik sisteminin doğru şekilde bağlandığını ve balya sarma sistemi ile traktör arasındaki hidrolik bağlantıların doğru konumda olduklarından emin olun. Test sürüşünü gerçekleştirmek için arazide kullanılması amaçlanan balya sarma sistemini, traktöre bağlayın.

⚠ *Kimsenin tehlike bölgesinde olmadığından emin olun*

- Güç kaynağı açıldığı zaman, ELHO ver.xxxx mesajı görüntülenir ve ardından makine bekleme moduna geçer ve aşağıdaki mesajlar görüntülenir:

SARMA DEVRİ 0-20

BALYALAR: 1 xxx

- Traktörü çalıştırın, motor dönüşünü çalışma sırasında kullanılan değere (normal olarak 540 rpm'dir) ayarlayın, hidrolik sistemi bağlayın.

Folyo kesme mekanizmalarının çalışmasını test edin (resimdeki anahtar 1). Her iki yönde de serbestçe hareket edebilmelidir. Yükleme kolunu indirin (resimdeki anahtar 3).

Tepsiyi (resimdeki anahtar 4) eşitlenmiş konuma taşıyın. Tepsi göstergesi de (yani sargı numarasından sonraki hat) eşitlenmiş konuma hareket edecektir.

- Folyo sarma kolunun anahtarına basın (resimdeki 2 numara) ve 5-10 dönüş boyunca tutun.

Bu sırada kumanda, folyo sarma kolu hızı ve denge valfinin güç kaynağı voltajı modülasyonları arasındaki bağı tespit edecektir. Anahtar bırakıldıktan sonra folyo sarma kolu çerçeveye dik bir şekilde durur.

- Tepsiyi ileri doğru eğmek için tepsi anahtarını etkin hale getirin (4 numara). Şu mesaj görüntülenir: BALYA YÜKLEMeye HAZIR.

20.2 Folyo Besleme



Besleyicinin başını resimde gösterildiği gibi açın ve bir kanca ile sıkıca bağlayın



Topuzu gevşetin ve üst dingil pimini dışarı itin



Ruloyu yerleştirin, böylece dış taraftan açılır



Topuzu gevşetin ve dingil pimine sert bir şekilde bastırın, böylece düğme tekrar çıt sesi çıkarır



Kanca serbest kaldığı zaman besleyicinin başını tutun
Kancayı serbest bırakmayı unutmayın!



Folyonun ucunu çekip çıkarın



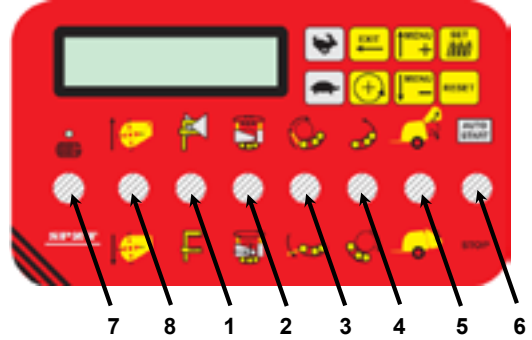
Folyonun serbest ucu balya üzerine yerleşmişken, folyo yukarıdaki resme göre germe silindirlerinin arasında döner.



20.3 Balya Sarma Sisteminin Çalıştırılması

⚠ Kimsenin tehlike bölgesinde olmadığından emin olun

Eğer folyonun son sarma anından itibaren güç kaynağı kesintisi oluşmuşsa, sarma kolunu 2 numaralı anahtar ile daha düşük konumda çalıştırmak ve bu konumu 4-8 dönüş boyunca tutmanız tavsiye edilir. Bu süre zarfında bilgisayar, denge valfini hesaplar. Balya sarma sistemi tam otomatik olduğundan, operatör yalnızca 5 numaralı noktada gösterildiği gibi balya sarma sistemi için yalnızca iyi kalitede bir balya hazırlamalıdır. Makinenin kumanda sistemi geri kalan etkinlikleri yerine getirecektir.



Aşağıda birkaç tane işe yarar talimat bulacaksınız:

⚠ Pres haznesi açılmadan önce, ağı balya etrafında sarmanız çok önemlidir.

⚠ Eğer programın yapılandırma sırası dahilinde, SONDADAN ÖNCE BAŞLANGIÇ SİNYALİNİ BEKLEYİN göstergesi HAYIR ile cevaplanmışsa, folyo kesildikten sonra balyalar otomatik olarak indirilir. Bu seçenek yalnızca düz zeminlerde ve tehlike içermeyen yerlerde kullanılmalıdır!



Eğer traktör mahalini, örneğin folyoyu değiştirmek için terketmeniz gerekiyorsa, traktör motorunu kapatmanız ve anahtarı kontakta çıkarmanız gereklidir! Lütfen güvenlik kilidini açmayı unutmayın! Bu balya sarma sistemi hareketli parçalara sahip, otomatik bir cihazdır ve beklenmedik her hareket oldukça tehlikeli olabilir!

⚠ Yükleme kolunu düzenli olarak çimen kalıntılarında temizleyin (ör. folyo değiştirildiği zaman). Özellikle sensor kapağının temizlenmesi gereklidir.

20.4 Folyolu Sarma Balyaları Olmadan Yükleme

Eğer sargı sayıları 0 olarak ayarlandıysa balyalar, balya sistemi tarafından kolaylıkla yüklenir ve sarma işlemi gerçekleşmez. Balya sarma sistemi bazı durumlarda alımlarını kolaylaştırmak için balyaları gruplamak için kullanılabilir.

20.5 Yarıda Kesilen Devirler

Yarıda kesilen devirler her zaman OTOMATİK BAŞLAT aracılığıyla tamamlanabilir. Devir, otomatik ve manuel gerçekleştirilen fonksiyonların bir kombinasyonu olsa dahi sistem, serinin son adımını hatırlar.

20.6 Karayolu Nakliyatı İçin Hazırlık

Balya sarma sistemini nakil için hazırlarken aşağıdaki adımları mutlaka yerine getirin:

- Nakil işlemini trafiğe açık yollarda yaparken, yerel trafik kurallarına uyun.
- Nakil işlemini trafiğe açık yollarda yapmadan önce özellikle arka lambaları kontrol etmeniz tavsiye edilir.
- Özellikle engebeli yollarda orta hızda seyredin. Nakil işleminin folyo rulosu besleme haznesine bağlı şekilde yapmaktan kaçının. Nakil sırasında folyo mutlaka makinenin çamurlukları üzerindeki ilave folyo dağıtıcıları üzerine yerleştirilmelidir.

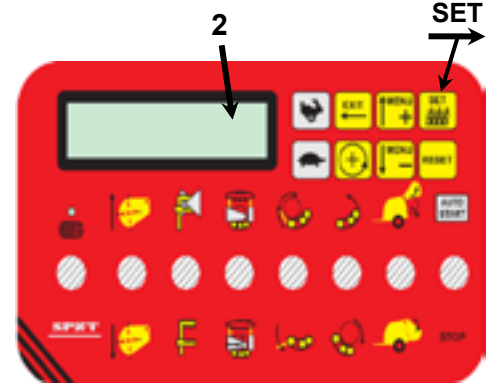
21. AYARLAMALAR

Yemlik silaj için balya sarma durumunda, balyalar üzerindeki folyoyu gerekli başlangıç gerilimi ve uygun bindirme ile sarmanız gereklidir. Bu nedenle, fonksiyonlar, ayarlamalar, folyo besleyiciler için bakım işlemleri ve balyalardaki yeterli folyo miktarının doğru sarılım şeklini tanımak gereklidir.

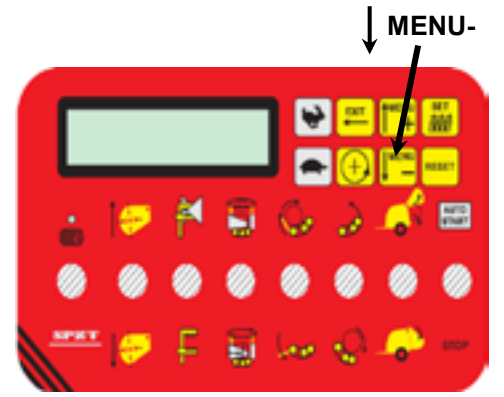
21.1 Sargı Sayısı

Sargıların yeterli sayısını ayarlamak için sistemin güç kaynağını bağlamanız gereklidir.

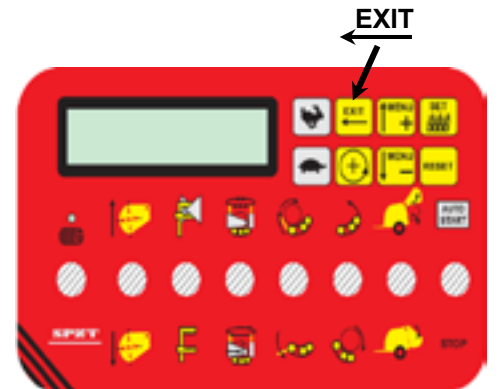
Göstergenin ilk hanesi (2 - 24) yanıp sönene kadar SET (AYARLAMALAR) düğmesine basın. SET düğmesine tekrar basıldığı zaman ikinci hane yanıp sönmeye başlar (4-24).



Yanıp sönen numarayı artırmak için ↓MENU- düğmesine basın.
Yanıp sönen numarayı düşürmek için ↑MENU+ düğmesine basın.



BALYA SAYACI yanıp sönmeye başladıktan sonra değeri kaydetmek için ←EXIT düğmesine basın. Eğer hiçbir değişiklik planlanmamışsa, ←EXIT düğmesine iki defa basın ve gösterge artık yanıp sönmeye başlar. Programda ilk değişiklik gerçekleştirildi.



21.2 Sarmanın Genel Ayarlamaları

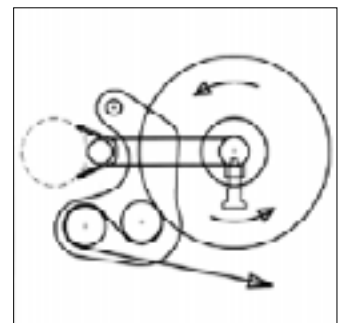
Yemlik silaj için balya sarma durumunda, balyalar üzerindeki folyoyu gerekli başlangıç gerilimi ve uygun bindirme ile sarmanız gereklidir. Bu nedenle, fonksiyonlar, ayarlamalar, folyo besleyiciler için bakım işlemleri ve balyalardaki yeterli folyo miktarının doğru sarılım şeklini tanımak gereklidir.

21.2.1 Folyo besleyici

Plastik bir folyo rulosu, besleyici üzerindeki şema ve resme göre bağlanır. Folyonun dış (yapışkan) yüzeyinin balyalara dönük olduğundan emin olun. Makine, 750 mm genişliğindeki folyo ile çalışabilir.

Başlangıç geriliminin hızlı kontrolü

Çoğu durumda 750 mm'lik bir folyo, gerilim %70 olduğu zaman kendi genişliğini yaklaşık olarak 600 mm olarak değiştirir.

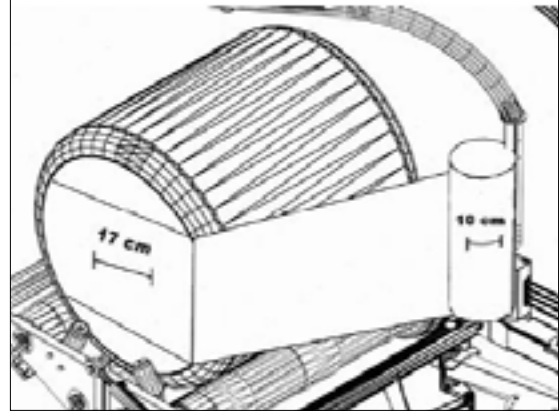


21.2.2 Başlangıç geriliminin hassas kontrolü

Balyalar yarım sarıldığı zaman, bir işaretçi kullanarak besleyici içine yerleştirilmiş folyo rulusunun ortasına 10 cm'lik bir çizgi çizin. Çizgili folyo balya üzerine gelene kadar balyayı yavaşça sarmaya başlayın. Sarmayı durdurun ve çizginin uzunluğunu ölçün. %70'lik gerilme nedeniyle, 17+1 cm olmalıdır. Eğer gerilme oranı doğru değilse, besleyicinin alüminyum rulolarını temizleyin ve serbest bir şekilde dönüp dönmediklerini kontrol edin.

21.3 Folyonun Üst Üste Geçmesi

Folyonun düzenli bir şekilde üst üste geçtiğinden emin olmak için besleyici yüksekliğini ayarlayın, böylece folyonun besleyicideki orta kısmı, tepsi üzerindeki balyanın orta kısmına olabildiğince yakın olur. Bu makinenin fabrika ayarı, 750 mm genişlikteki folyolar ile yaklaşık 27 cm miktarındaki sargıların üst üste geçmesi ile çalışacak şekilde ayarlanmıştır. Bu ayar genellikle balyalar üzerindeki 2+2 katmanlar için kullanılır.



21.4 Programın Diğer Değişiklikleri

Nokta 9.1, sargı numaralarındaki değişiklik şeklinin tanımını içerir. Aynı prensip, programda gerçekleştirilen diğer değişiklikler için de kullanılır. Programın akım şeması, çalışma prensibini gösterir. Şemanın daha büyük bir sürümü (metnin okunabileceği) aşağıda gösterilmiştir.

Programın başlangıç konumu **A**

sol üst kısımdaki A noktasında gösterilmiştir. ↓MENU- ve ↑MENU+ düğmelerini kullanarak program içerisinde gezinmek mümkündür. Sol veya sağ tarafa geçmek için **B**

SET→ düğmesine basın (B noktasındaki gibi).

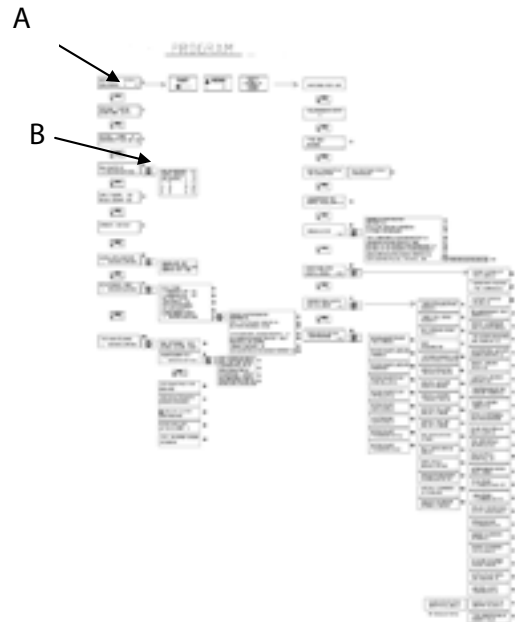
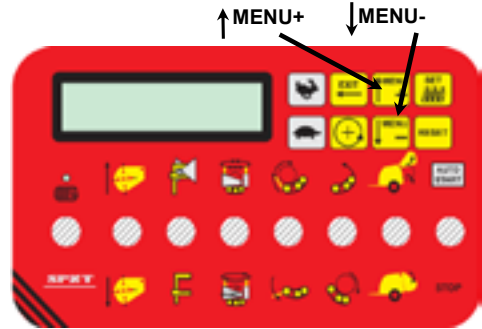
Değişiklikleri gerçekleştirmek için, ilgili madde yanıp sönmeye başlayana kadar tam olarak 9.1'de gösterildiği gibi SET→ düğmesine basılı tutun. Mevcut değer ↓MENU- and ↑MENU+ düğmeleri ile değiştirilebilir. ←EXIT düğmesi değişiklikleri kaydetmek için kullanılır. Tüm program içerisinde gezinmekten çekinmeyin. Herhangi bir şüphenez olması durumunda her zaman ←EXIT düğmesine basarak başlangıç konumuna dönebilirsiniz. Sezon başlamadan önce program ve kontrol sistemi hakkında bilgi sahibi olmak için bir kaç saatinizi ayırın. Bu tür alıştırmalar sezon sırasında stres ve gerginliğin önüne geçer.

21.4.1 Dil seçimi

Program çeşitli dillerde kullanılabilir. Dili değiştirmek için dil ekranına geçmenizi sağlayan ↓MENU- tuşuna beş defa basın. SET→ düğmesine basın ve o an kullanılmakta olan dil yanıp sönmeye başlayana kadar basılı tutun. ↓MENU- veya ↑MENU+ düğmelerini kullanarak gerekli olan dili seçin. ←EXIT düğmesi değişiklikleri kaydetmek için kullanılır.

21.4.2 Folyoyu serbest bırakmak için folyo bıçağının açılış zamanını değiştirme

KURULUM bölümüne geçmenize izin veren ↓MENU düğmesine yedi defa basın. Ekranı girmek için SET→ düğmesine basın. Ardından FILM-SERBEST KALMA SÜRESİ (AÇIK): 0.7 ekranını çağırmak için SET→ düğmesine basın. 0.7. Çoğu ekranlarda 0.7, saniyelerle ölçülen bir fonksiyonun süresi olduğu için. 0.7 sembolü yanıp sönmeye başlayana kadar SET→ ve _ düğmelerine basınız. 0 sembolü yanıp sönmeye başladıktan sonra tekrar SET→ düğmesine basın. SET→ düğmesine tekrar basıldıktan sonra, 7 sembolü yanıp sönmeye başlar ve değer, ↓MENU- veya ↑MENU+ tuşları ile değiştirilebilir. ←EXIT düğmesi değişiklikleri kaydetmek için kullanılır. Eğer ←EXIT tuşuna uzun süre basılırsa, kullanıcı başlangıç konumuna geri döner. Aynı prensip, programda gerçekleştirilen tüm değişikliklere uygulanır. Aynı listelerde özel ekranlar sunmaktayız.



22. BAKIM

22.1 Genel Bakım Talimatları

⚠ Uyarı! Herhangi bir ayarlama yapmadan veya makineyi yağlamadan önce, motoru durdurun, anahtarı kontakta çıkarın ve park frenini çekin!

Tüm civataları ve somunları düzenli olarak kontrol edin ve gerekirse sıkın. Sıkma için kullanılan tork (simgesi Nm) başka bir yerde belirtilmedikleri sürece aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

| Civatalar M 6(mm) | Civatalar 8.8 11(Nm) | Civatalar 10.9 17(Nm) |
|----------------------|-------------------------|--------------------------|
| 8 | 28 | 40 |
| 10 | 55 | 80 |
| 12 | 95 | 140 |
| 16 | 235 | 350 |
| 20 | 475 | 675 |
| 24 | 825 | 1170 |

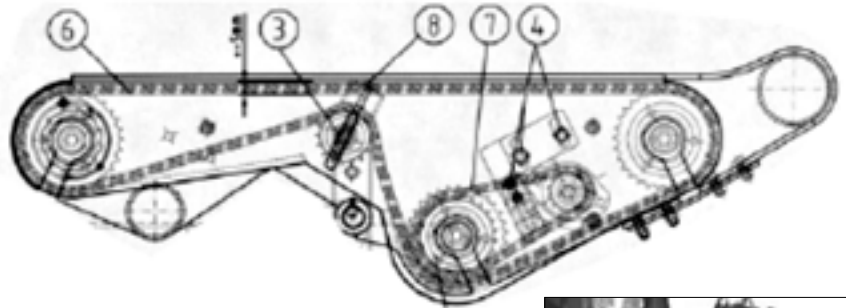
22.2 Yağlama

Yağlama noktaları ve yağlama frekansı, ekli yağlama planında belirtilmiştir.

22.3 Güç aktarım zincirleri

Balya sarma sistemi, gerektiğinde kontrol edilmesi ve gerilmesi gereken iki adet güç aktarım zinciri ile donatılmıştır.

1. Tepsinin ana güç aktarım zinciri, resimde **7** numarada gösterilmiştir. Güç aktarım zincirlerini girmek için, zincire gergiyi sıkıca bastırmak adına **4** numaralı civatanın gevşetilmesi gereklidir. **4** numaralı civatayı tekrar sıkın.
2. Resimdeki dış güç aktarım zinciri **6**, **3** numaralı civatanın gevşetilmesi ve **8** numaralı kelepçe civatasının ayarı ile gerdirilir. **3** numaralı civatayı tekrar sıkın.



22.4 Sarma Kolu Yatağı

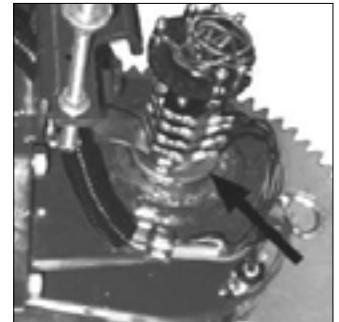
Ana sarmalama kolu yatağında aşırı oynama varsa yatak, konik yataklar ile aynı şekilde ayarlanabilir. Ayarlamayı bitirmeden önce kelepçe somununun (ok ile gösterilmiş) düzgün şekilde sıkıldığından emin olun.

22.5 Hidrolik Sistem

Balya sarma sistemi elektrikle kumanda edilen valfler ile donatıldığından, hidrolik yağın temiz tutulması çok önemlidir. Bu nedenle balya sarma sisteminin otomatik parçaları, basınç hattında bulunan bir yağ filtresi ile donatılmıştır. Bu filtre, valfleri traktör ve balya sarma sistemi arasındaki hızlı bağlantı elemanları aracılığıyla oluşan kirlenmeden korur. Filtre, traktörün normal bir yağ filtresi ile değiştirilemez. Traktörün hidrolik yağı, traktör üreticisi tarafından belirtilen sıklıklara uygun olarak değiştirilmelidir. Traktörün hidrolik yağ filtresi genellikle, balya sarma sisteminin yüksek basınç filtresinden daha ucuz olan bir düşük basınç filtresidir.

Bu filtre, resim A'da gösterildiği gibi bir kirlilik göstergesi ile donatılmıştır. Özellikle balya sarma sisteminin tüm parametreleri bozulmuş ve yağ aşırı ısınma eğiliminde olduğu zaman, kirlilik göstergenin yeşil renkte olup olmadığı düzenli olarak kontrol edilmelidir.

⚠ Eğer kirlilik göstergesi kırmızıya dönerse, filtreyi derhal değiştirin!



22.5.1 Basınç salma vanası

Ana basınç salım valfi, resimde A noktasında gösterildiği gibi ana valf bloğunun arkasıdır. Salım valfinin doğru ayarı 150 bardır.

22.5.2 Denge valfi

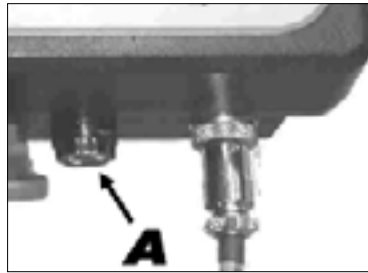
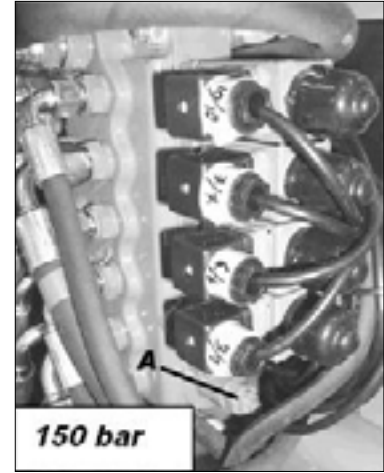
Denge valfi kartuşu (P), valf bloğu çıkışlarının karşısındadır. Eğer valf kirli ise, balya sarma sisteminin hızı doğru olarak ayarlanamaz. Bu, sarma kollarının orantsız dönüşlerine ve valf bloğundan gelen cızırtılı seslere neden olur.

Eğer operatör hidrolikler hakkında bilgi sahibi değilse, denge valfinin temizliği bir tamirci tarafından yapılmalıdır.

22.6 Kontrol Sistemi

22.6.1 Kabin içindeki kumanda kutusu

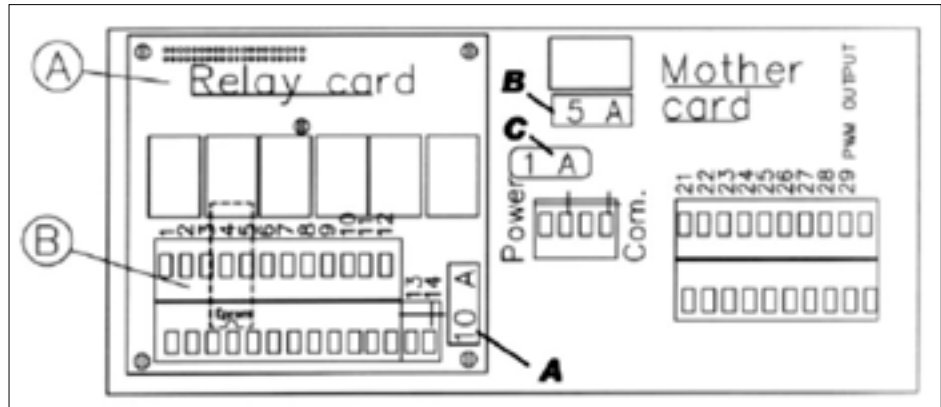
Kumanda kutusu, tedarik edilen montaj desteğine kurulmalıdır. Presleme ve sarma makinesinin traktörden sökülmesi sırasında, kumanda kutusunun kuru ve güvenli bir yerde muhafaza edilmesi gerektiğini unutmayın. Suya ve rutubete uzun süre maruz kalması durumunda kumanda kutusu zarar görebilir. Sarsıntı ön baskı devrelerinin bağlantılarına zarar verebileceğinden, kumanda kutusunu yere veya kabin zeminine düşmekten koruyun. Kumanda kutusu, 500 mA sigorta ile donatılmıştır.



22.6.2 Ana kumanda cihazı

Makinenin ana kumanda cihazı röle fonksiyonları için 10A sigorta ile donatılmıştır, kumanda için 1A sigorta ve ana kart için de bir 5A sigorta. Daha yüksek bir nominal değerdeki sigortalar ile değiştirilmemelidirler.

Eğer röle arızasını gösteren bir hata varsa, tüm A röle kartının değiştirilmesi gerekmektedir. Kusurlu bir röle kartının değiştirilmesi için, B tutacını kaldırarak, 5 civatayı sökerek, kartı yavaşça ve dik bir şekilde çıkartarak sökün. Yeni bir kart takarken aynı konumda yerleştirin, böylece kartın altındaki pimler kendi deliklerine otururlar.



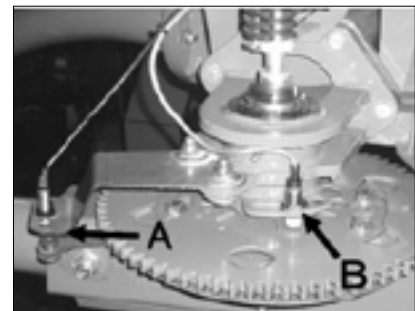
22.7 İletkenler

Hiçbir bağlantı iletkeninin hasar görmediğinden ve çalışma sırasında hareketli parçalar veya traktör tekerleklerine takılmaktan koruyacak şekilde kurulduğundan emin olun. İletken bağlantı uçları mutlaka temiz ve kuru olmalıdır. Hasarlı iletkenler ve iletken bağlantı uçlarını derhal değiştirin.

22.7.1 Miknatıslar ve sensörler

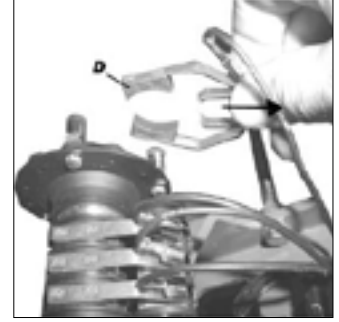
Miknatıslar ve sensörler mutlaka hasara karşı korunmalıdır. 5 ile 15 mm mesafede hava izolasyonu içinde düzenlenmelidirler. Sensor başlığının en iyi şekilde çalışmasından emin olmak için, bağlama aygıtından yaklaşık 10-20 mm çıkmalıdır.

Dikkat! Durma pozisyonunu değiştirmek için = sarma kolları için folyonun kesimi, dönme konumu A'nın sensörü oval bir delikte hareket edebilir. B sensörü, 12 itme gücü / dönüş yayan bir hız sensörüdür.



22.7.2 Komütatör

Sarma kolunun üzerinde, dört kutuplu bir dönerli elektrik bağlantısı vardır. Genellikle bakım işlemi uygulaması gerektirmez ancak bağlantı ile ilgili bir sorun olduğu zaman, ok yönünde gösterilen tarafa doğru el ile çıkarılarak fırçalar sökülebilir ve temizlenebilir.



23. ARIZALARIN SAPTANMASI

23.1 Hata Mesajları

Makine sensörler ile, hareket eden her parçanın durumunu izler. Eğer beklenen konum veya sensor durumu ve ekipman, programda belirtilen güvenlik gereksinimleri ile uyumsuzsa, sistem hatanın oluştuğu anda veya operatörün izin verilmeyen veya güvenli olmayan bir hareketinde makinenin devrini durdurur. Bir hata mesajı görüntülenir.

ÖRNEK: Balyalar manuel konumda sarılır. Sarma kolu, sarma kolunun sensöründen uzaklaştığı zaman operatör o an sarma devrini durdurur. Eğer balyaları indirme komutu varsa sistem, bir mesaj görüntüleyerek (SARMA KOLU GEREKLİ KONUMDA DEĞİL) görüntü aracılığıyla komuta izin verilmediğini belirtir



Makinenin doğru koşullarını eski haline getirmek için operatör, bunu yapmak için sarma kolunu dinlenme pozisyonuna getiren (boşaltma konumu) **MANUEL KONUM ANAHTARI** (= alçak konumda anahtar 2) kullanarak, sarma kolunun konumuna ilişkin bir komut göndermelidir.

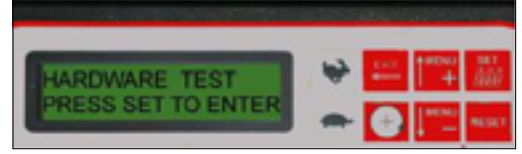
Benzer şekilde, eğer manuel bir folyo sarma modu gerekliyse ve tepsi eşitlenmemişse, sistem çalışmanın gerçekleşmesine izin vermez ve nedenini göstergede belirtir.

HATA MESAJLARI

| GÖRÜNTÜLENEN MESAJ | AÇIKLAMA |
|--|---|
| FOLYO HAREKETİ YOK! | Folyo arıza sensörü, folyonun arızalı veya folyo rulusunun boş olduğunu tespit etti. 1. Folyo arıza sensörü hasar gördü 2. Sensor kablo bağlantıları hasar gördü |
| GERİLİM: xx.x V DEĞERİNE DÜŞTÜ | Hidrolik sistem tarafından oluşturulan yük, bataryanın kabul edilebilir limitinin (11V) gerilim düşmesine neden oluyor 1. Traktörün akım jeneratörü hasar görebilir 2. Traktör motorunun dönüşü batarya yüklemesine izin vermeyecek şekilde çok yavaş olabilir 3. Batarya bağlantı ucu hasar görmüş veya kirli olabilir Bağlantı uçlarını kontrol edin ve ardından bataryanın yük altında ve yüksüz gerilimini kontrol etmek için ekipman |
| TEPSİNİN AZAMI EĞİLME SÜRESİ AŞILDI! | Tepsinin gösterilen hidrolik eğimi fonksiyonu, kumanda cihazı komutu ile etkinleştirilmedi. Uygun sensörü gösteren mesaj, ayarlanan zaman içinde beklenen sinyali almadı. 1. Valf hasar görmüş olabilir 2. Röle çıkışı hasar görmüş olabilir 3. Hidrolik konektör düşmüş olabilir 4. Boru hasar görmüş olabilir 5. Hidrolik konektör hasar görmüş olabilir, ilgili röle bağlantı uçlarında çıkış sinyalinin mevcut olduğundan emin olun, hidrolik konektörü kontrol edin |
| YÜKLEME KOLU İÇİN VERİLEN AZAMI SÜRE AŞILDI! | Yukarıdaki gibi. Özellikle yükleme kolu konumunu değiştirmeden, yükleme kolunun indirme sensörü faal kalıyor. Bunun nedeni genellikle traktörden gelen hidrolik beslemesinin |
| DÖNÜŞ HAREKETİ YOK! | 1. Sarma kolu dönmüyor 2. Döner kolun (dönme başına 12 darbe) endüktif sensörü çalışmıyor |
| SARMA KOLU GEREKLİ KONUMDA DEĞİL | Sarma kolu kesme sensörü (=mıknatıs) etkin değil |
| YÜKLEME KOLU GEREKLİ KONUMDA DEĞİL | Yükleme kolunun indirme manyetik sensörü etkin değil |
| TEPSİ EŞİTLENMEMİŞ | Tepsinin eşitlenmiş pozisyon manyetik sensörü etkin değil |

23.2 Ekipman Testi Programı ile Problemlerin Çözümü

Göstergenin altında yer alan MENU düğmesine basın ve DONANIM TESTİ yazısı görüntülenene kadar basılı tutun. Ardından erişim sağlamak için SET düğmesine basın ve MENU düğmesine tekrar basın ve gerekli test programı görüntülenene kadar basılı tutun.



SET TUŞUNA BASIN - ERİŞİM SAĞLAMAK İÇİN SET TUŞUNA BASIN

Sistemin **EKİPMAN TESTİ PROGRAMI** operatörün sorunları kendi çözebilmesine imkan sağlayan bir test programıdır. Görüntü mesajları ile birlikte sorun çözüm sürecini daha az karmaşık hale getirir. Aşağıdakileri içerir:

23.2.1 Dahili voltmetre

Traktör bataryasından gelen güç kaynağı voltajını mevcut durumda izlemeye olanak sağlar. Voltmetre aynı anda şunları da görüntüler:

Besleme voltajı : **Esas güç kaynağı voltajı**

Son an : **Hidrolik sistemin son çalıştırma anındaki güç kaynağı voltajı**



23.2.2 Sensor durumu

Bu program, operatöre sistemin ayrı sensörlerden gelen bilgileri okuyup okumadığını kontrol etmesine izin verir. Aktif olan bir sensörden "1" mesajı gelirken, aktif olmayan sensörler "0" mesajı oluşturur. Bu nedenle, eğer gerekliyse, örneğin makinenin eğim sensörü testleri için, aşağıda gösterilen ekranı bulmak adına **MENU** düğmesini kullanın ve ardından manuel bir işlem gerçekleştirin veya mıknatıslı sensörü aktif hale getirin. Durum değişikliği daha sonra 0'dan 1'e değişiklik olarak gösterilecektir.



ARKAKAPAK
BALYA AÇIK – YÜKLEME KOLU ÜZERİNDEKİ BALYA

Arka kapak (No 1) sensörü aktif
Yükleme kolu (No 2) üzerindeki balyaların sensörü aktif değil

Aynı şekilde tüm sensörlerin durumunu kontrol etmek mümkündür.

SENSÖR ADI VE SENSÖR İŞLEVLERİ

ARKA KAPAK KURULU SENSÖRÜ: evet

Sarma devrini başlatmak için arka kapağın kapalı olup olmadığını gösterir.

AĞ DARBELİ SİLİNDİR KURULU SENSÖRÜ: evet

Ağın gerçek ölçüsünün, kılavuz ağ silindiri aracılığıyla gerçek ve eşit hızda geçtiğini gösterir. Bu sensörden elde edilen bilgiler üzerinden, balyaları boşaltmak için arka kapak açılır.

YÜKLEME KOLU ÜZERİNDEKİ BALYALARIN KURULU SENSÖRÜ: evet

Balyanın yükleme kolu üzerine doğru şekilde yerleştirilip yerleştirilmediğini gösterir. Balya tepsi üzerine kaldırılmadan önce sistem, bu sensörden gelen sabit bir sinyal gerektirir.

YÜKLEME KOLU AYRILMA KURULU SENSÖRÜ: evet

Sinyal alındıktan sonra sistem, tepsi üzerinde bir balya olduğunu varsayar ve tepsinin eşitlenmiş konuma ve yükleme kolunun daha alçak konuma dönmesi için tepsiyi döndürür.

TEPSİNİN EŞİTLENMİŞ KONUMU KURULU SENSÖRÜ: evet

Yükleme, boşaltma ve sarma devri için tepsinin doğru konumunu yönetir.

KURULU FOLYO ARIZA SENSÖRLERİ: evet

Eğer her iki folyo rulosu da boşsa veya her iki balyadan gelen folyo arızalıysa, sarma devrini döndürür. Eğer rulolardan biri boşsa veya folyo arızalanırsa, devir devam eder ancak katmanların sayımı her dönüm için bir katman olacak şekilde sınırlanır (tek bir sarma kolu olduğu varsayılır).

⚠ Dikkat! Bu sensör fabrikada devre dışı bırakılmıştır. Devreye sokma tanımı 9.4. noktasında ve program şemasında sunulmuştur.

ÇOK DARBELİ DÖNÜŞ KURULU SENSÖRÜ: evet

Sarma kolunun hızını izler ve başlama anı ile devrin sonlanma anında kesicinin aktif hale getirilmesi ve hızının düşürülme noktasını belirler.


DÖNÜŞ KURULU SENSÖRÜ (1 DARBE / DÖNÜŞ: evet)












Folyonun gerçekleştirilen katmanlarını sayar ve sarma kolunun dinlenme konumunu belirler.

Makinede kurulu tüm sensörler normal şekilde aktif olmalıdır. Etkinleştirme fonksiyonunun amacı ve sensörlerin devre dışı bırakılması yalnızca devre dışı kalması kaydıyla sensörün işlevlerini yerine getiremediği kapsam dahilinde makinenin el ile kontrolüne izin verdiğinden, bir sensor arızası durumunda operatörün görevini kolaylaştırmaktır.

⚠ *Yükleme kolu sensörünün giriş sinyali aynı zamanda her iki sarma kolunun da güvenliği için kullanılır ve devre dışı bırakılmamalıdır.*

**Ek 1
PANEL GÖRÜNÜMÜ İŞLEVLERİ**

| FONKSİYONLARIN BAŞLANGIÇ SEÇİMİ | TANIM |
|---|--|
|  | Menüyü aşağı ve yukarı hareket ettirmeyi sağlayan düğme Operatör tarafından gerekli çalışma modunu bulmak için kullanılır. Aynı zamanda AYAR modundayken, gerekli folyo katman sayıları ve diğer makinenin diğer parametreleri gibi değerleri artırmak için de kullanılır. |
|  | Menüyü aşağı ve yukarı hareket ettirmeyi sağlayan düğme Operatör tarafından gerekli çalışma modunu bulmak için kullanılır. Aynı zamanda AYAR modundayken, gerekli folyo katman sayıları ve diğer makinenin diğer parametreleri gibi değerleri düşürmek için de kullanılır. |
|  | AYAR düğmesi, programlama moduna geçmek ve bir değeri sıfırlamak ör. balya sayaçları için kullanılır. |
|  | Ayar modundayken AYAR modundan çıkmak veya bir önceki programlama düzeyine dönmek için kullanılır. |
|  | Bir devir sırasında, balyalara sarılı kayıtlı folyo katmanlarının tümünü sıfırlamak için kullanılır. |
|  | Manüel işlemler için folyo kesme ve tutma seçeneğini etkinleştirir |
|  | Yükleme kolunun manüel kaldırılması. Manüel işlemler için YÜKLEME KOLUNU aktif hale getirir. Eğer manüel fonksiyon "MAN" anahtarı açıksa, YÜKLEME KOLU fonksiyonu aktif halde kalır. |
|  | Yükleme kolunun manüel indirilmesi. Manüel işlemler için YÜKLEME KOLUNU aktif hale getirir. Eğer manüel fonksiyon "MAN" anahtarı açıksa, YÜKLEME KOLU fonksiyonu aktif halde kalır. Konum değiştirme düğmesi ile birlikte sarma kollarının dinlenme durumu konumu da aktif hale gelir. |
|  | Sarma kolunun el ile kontrolü. Hız ilk başta yavaş olacaktır ve ardından yaklaşık olarak 16 rpm'e kadar yükselir. Manüel sarma işlemi tamamlandıktan sonra hız tekrar düşer ve sarma kolu durur. Folyo ile sarma işlemi, manüel devir aktif olana kadar devam eder. |
|  | Sarma kolunun manüel yavaş hareketi. Bu anahtarın tek darbeleri etkinleşmesi daima sarma kolunun şu konumu aramasına neden olur. Denge valfi kalibrasyonu için anahtarı yaklaşık 4 ile 8 dönüş boyunca tutun. |
|  | Haznenin dolu olduğunu gösteren diyot sinyali + ses sinyali (AĞI AÇIN) |

| FONKSİYONLARIN BAŞLANGIÇ SEÇİMİ | TANIM |
|---|--|
|  | Toplayıcı elektrik valfinin aktif hale getirilmesi (traktör hidrolik sisteminden gelen besleme yağı) |
|  | Kırpma makası elektrik valfinin aktif hale getirilmesi (traktör hidrolik sisteminden gelen besleme yağı) |
|  | Arka kapak; manuel çalışma |
|  | Arka kapak; manuel çalışma |
|  | Sarma tepsiyi yükleme konumundan veya eşitlenmiş konumdan boşaltmaya doğru geriye eğim kazanır. |
|  | Sarma tepsiyi yükleme konumundan veya eşitlenmiş konumdan boşaltmaya doğru ileriye eğim kazanır. |
|  | Folyonun ilave katmanları. Makinenin çalışması sırasında düğmeye her basıldığında, katman sayısı bir derece artar. Devir tamamlandığı zaman, OTOMATİK BAŞLAT komutunu takiben, düğmeye her basıldığında sarma devri folyonun serbest bırakılma sayısına eşit dönme ile tekrar başlar. Eğer sistem sıfırlanmışsa ve balya tepsi üzerine yerleştirilmişse ancak BALYA (BALYA TEPİSİ ÜZERİNDE) sembolü, göstergenin sağ üst köşesinde gözüküyorsa (0), sembolü görüntülemek için 6 saniye boyunca bu düğmeye basın ve otomatik devrin başlamasından sonra kumanda, balyanın makinede olduğunu tespit edecektir. |
|  | Sarma hızını artırma. Düğmeye her basıldığında sarma hızı artar. Mümkün olan azami hız, çalışma düzeyinde gösterilir. Operatör, hız azaltma artışı düğmesine bastığı zaman, gerekli hız ve gerçek hız gösterilir. Sistem, belirtilen hıza ulaşır. |
|  | Sarma hızını artırma. Düğmeye her basıldığında sarma hızı artar. Azami hız yaklaşık olarak 12 rpm'dir. Operatör, hız azaltma artışı düğmesine bastığı zaman, gerekli hız ve gerçek hız gösterilir. Sistem belirtilen hıza ulaşır. |
|  | BAŞLAT tuşu OTOMATİK devri başlatmaya izin verir. Eğer BALYA YÜKLEMeye HAZIR mesajı görüntülenirse, otomatik yükleme ve folyo sarma devri başlar. Eğer BOŞALTMAYA HAZIR mesajı görüntülenirse, balya boşaltılır. |
|  | Ekran ve balya sarma sistemi arasındaki bir iletişim durumunda, DUR düğmesi bilgisayar bağlantısını kaldırmaya izin verir. Tüm işlemler durur. Bağlaştırmacı ile birlikte uyarı ışığı aktif hale gelir. |

**Ek 2
GÖSTERGENİN GENEL TANIMI**

| No. | OPERATÖR DÜZEYİ | |
|-----|--|--|
| | TÜRKÇE | TÜRKÇE |
| | GÖRÜNTÜNÜN AÇIKLAMASI | EKRAN MESAJI |
| | SADECE BÖLÜM KULLANICISI | |
| 2 | Kullanıcı devrini programlama Sayaç 3, esas balya sayacıdır. | SARMA DEVRİ> 20/21 BALYA DEVRİ 3> 345 |
| 3 | Bu gösterge devamlı olarak, makine tarafından hangi işlemin gerçekleştirildiğini gösterir. Bu fonksiyon, devir sırasında operatöre makinenin hangi safhada olduğunu izlemesine izin verir. Aynı zamanda belirli fonksiyon için hangi röle çıkışlarının aktif hale getirilmesi. | ESAS RPM.: 22 GEREKEN DEĞER (MAKS. 25): 12 |
| 4 | Esas rpm. Belirlenen dakikada sarma kolunun döndüğü hız değeridir. Makine tarafından program ayarlarına uyumlu şekilde ulaşılabilir azami hız 22 dönüştür. Sağa doğru 10 (maks. 25) operatör tarafından ayarlanan, kumanda tarafından korunan. | ESAS RPM.: 22 GEREKEN DEĞER (MAKS. 25): 12 |
| 5 | Sistem, operatörün aralarından rahatlıkla seçebileceği 10 adet balya sayacı ile donatılmıştır. Ayrı sayaçlar sıfırlanabilir. | BALYA SAYAÇLARI Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın (veya 10 numarası gösterildiği zaman bir sonraki menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma |
| 6 | Genel balya sayısı. Aşağıdaki gibi, ancak fonksiyon sıfırlanabilir. Makine, üretilen balyaların toplam sayısını | TOPLAM BALYA SAYISI: XXXXX TOPLAM MAKİNE SAYISI: XXXXX |
| 7 | Her sayaç göstergesi üç adet sayaç içerir. | SAYAÇ: 1:XXXX / 2: XXXX 3: XXXX |
| 8 | Her sayaç göstergesi üç adet sayaç içerir. | SAYAÇ: 4:XXXX / 5: XXXX / 6: XXXX |
| 9 | Her sayaç göstergesi üç adet sayaç içerir. | SAYAÇ: 7:XXXX / 8: XXXX / 9: XXXX |
| 10 | Çalışma saatleri - örneğin bir gün boyunca balyaların esas sarma süresini kumanda etmek için operatör tarafından kullanılacak bir sayaç. Sayaç sıfırlanabilir. Makinenin genel sayacı, makinenin toplam çalışma sayısını kaydeder. Bu sayaç sıfırlanamaz. Hidrolik besleme olduğu zaman her iki sayaç ta | ÇALIŞMA SAATLERİ: XXXXX.X MAKİNEİN TOPLAM ÇALIŞMA SÜRESİ: XXXX.X |
| 11 | Sistem mesajları sekiz dilde görüntüleyebilir. | DİLLER: TÜRKÇE |
| 12 | Bu mesaj görüntülediği zaman, sesli alarm açılabilir veya kapatılabilir ve görüntü kontrastını ayarlamak mümkündür. Ancak görüntü kontrastı her zaman yukarı ve aşağı düğmeleri kullanılarak doğrudan menüden ayarlanabilir. | SES ve GÖRÜNTÜ Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. (veya 13 numarası gösterildiği zaman bir sonraki menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma görünümüne |
| 13 | Sesli alarmın açılması veya kapatılması | SESLİ ALARM: ETKİN |
| 14 | Minimum kontrast değeri 0 iken, maksimum kontrast değeri 100'dür. Sistem başlatıldıktan sonra, "boş görüntü" | GÖRÜNTÜ KONTRASTI: 100 |
| 15 | Görüntü arka ışığının açılması veya kapatılması. | GÖRÜNTÜ ARKA IŞIĞI: KAPALI |
| 16 | Operatör ayarları düzeyi, operatöre makinenin devrini az oranda değiştirme imkanı verir. | KURULUM (PAK 1820) Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. |

| | | |
|----|---|---|
| | | menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma görünümüne gitmek için ÇIKIŞ düğmesine basın) |
| | KULLANICI İÇİN GEÇERLİ SEVİYE AYARI | KULLANICI İÇİN GEÇERLİ SEVİYE AYARI |
| 17 | Folyoyu düzgün bir şekilde tutmak için kesiciyi açan hidrolik sistemin aktivite süresi. | KESME: KESİCİ AÇILMA SÜRESİ: 2.3 |
| 18 | Folyoyu kesmek ve tutmak için kesiciyi kapatan hidrolik sistemin aktivite süresi. | KESME: KESİCİ KAPANMA SÜRESİ: 2.5 |
| 19 | Balyaların indirilmesi sırasında hidrolik sistemin aktivite süresi. | BOŞALTMA: GERİYE DOĞRU EĞİMİN EĞİM SÜRESİ: 2.7 |
| 20 | Sensor ayarlarını kaydetme düzeyi | SENSOR AYARLAMALARI Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. (veya 13 numarası gösterildiği zaman bir sonraki menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma görünümüne |
| 21 | Bu sensor makinenin ve balya sistemi arka kapağının konumunu kaydeder. Folyo sarma devrinin başlangıç ölçütü, makine ve kapalı kapağın eşitlenmiş bir konumudur. | MAKİNEİN EĞİMİ / KURULU KAPAK SENSÖRÜ: evet |
| 22 | Balyanın güvenli bir şekilde yükleme koluna yerleştirildiği anı kaydeder. Yükleme işlemine devam etme ölçütü. | YÜKLEME KOLUNDA YER ALAN BALYALARIN SENSÖRÜ: evet |
| 23 | Kızılötesi alıcı kullanım durumu | KIZILÖTESİ ALICI HAYIR |
| 24 | Yükleme kolu sensörü, tepsinin eşitlenmiş konuma ne zaman dönebileceğini belirleyebilir. | YÜKLEME KOLU NEREDEYSE AŞIRI YÜKSEK KONUMA KURULMAZ |
| 25 | Sensöre herhangi bir hasar gelmesi durumunda, devamlı çalışmaya izin vermek için bağlantısı | TEPSİNİN EŞİTLENMİŞ KONUMU KURULU SENSÖRÜ: HAYIR |
| 26 | Eğer folyo arızalanmışsa veya rulo boşsa, folyo besleme mekanizmalarını izler. Çift sarma sistemi kullanılması durumunda 20 adet katman, bir folyo arızalı olduğu zaman ve her iki folyo da arızalı olduğu zaman makineyi durduran, sayılarına ilişkin gereksinimleri ile uyumlu olmak adına, o anki kumandanın rulo boş olduğu zaman dönüşü çift olarak yapacağı, arızalı folyo çift arıza sistemi ile, sarma kolunun 10 dönüşüne eşittir. | KURULU FOLYO ARIZA SENSÖRÜ: evet |
| 27 | Kesicilerin aktif hale getirileceği ve makine hızını kumanda edebileceği | KURULU ÇOKLU DARBE DÖNME SENSÖRÜ: evet |
| 28 | Balya üzerine sarılı folyo katmanları sayısını izler. | KURULU DÖNME SENSÖRÜ (D ÖNME BAŞINA 1 DARBE): evet |
| 29 | EKİPMAN TESTİ Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. | EKİPMAN TESTİ Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. (veya 13 numarası gösterildiği zaman bir sonraki menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma |
| 30 | Yük altında ve yüksüz olarak batarya güç kaynağının esas değerini gösterir. Son an, hidrolik sistemin başlangıç anında voltaj akını sırasında ölçülen en düşük voltajdır. | GÜÇ KAYNAĞI VOLTAJİ: xx.xV SON AN: xx.xV |
| 31 | Sensor girişi / dijital giriş kayıt fonksiyonu | SENSOR TESTİ (giriş) Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. |

| | | |
|----|--|--|
| | | menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma görünümüne gitmek için ÇIKIŞ düğmesine basın) |
| | Kumanda ve her bir sensörün giriş sinyalini test etme imkanı verir. | SENSÖRLER ve GİRİŞLERİN TESTİ |
| 32 | 1 (bir) değeri sensörün aktif olduğu anlamına gelirken, 0 (sıfır) değeri sensörün kapalı olduğu anlamına gelir. Sensör sayısı, | MAKİNENİN EĞİMİ NO 1: 0 YÜKLEME KOLU ÜZERİNDEKİ BALYA NO 2: 0 |
| 33 | 1 (bir) değeri sensörün aktif olduğu anlamına gelirken, 0 (sıfır) değeri sensörün kapalı olduğu anlamına gelir. Sensör sayısı, bağlantı ucu sayısına karşılık gelir. | YUKARI KONUMDAKİ YÜKLEME KOLU.3:0 EŞİTLENMİŞ KONUMDAKİ TEPİSİ 4:0 |
| 34 | 1 (bir) değeri sensörün aktif olduğu anlamına gelirken, 0 (sıfır) değeri sensörün kapalı olduğu anlamına gelir. Sensör sayısı, bağlantı ucu sayısına karşılık | FOLYO ARIZASI.5:0 FOLYO ARIZASI.6:0 |
| 35 | 1 (bir) değeri sensörün aktif olduğu anlamına gelirken, 0 (sıfır) değeri sensörün kapalı olduğu anlamına gelir. Sensör sayısı, bağlantı ucu sayısına karşılık gelir. | ÇOK DARBELİ DÖNME 7:0 TEK DARBELİ DÖNME 8:0 |
| 36 | Kumanda panelinin bütün düğmelerini test etmeye izin verir. | BASILI TEST DÜĞMESİ: XXXXX.XXXXX |
| 37 | Kumanda panelinin tüm işlev anahtarlarını test etmeye izin verir. | ETKİNLEŞTİRİLMİŞ TEST ANAHTARLARI: |
| 38 | Kumandadaki hidrolik sistemi için röle çıkışının tüm fonksiyonlarını test etmeye izin verir. | TEST RÖLELERİ, 0 = KAPALI |
| 39 | Valf modülasyonunun tüm aralığını test etme izni verir. Ör. denge valfinin etkinleştirilmiş fonksiyon için yeterli yağ miktarını güvenceye aldığı noktayı bulmak için. Valfin kumanda fonksiyonuna doğrudan erişim sağlamak için, AYAR düğmesine basın ve modülasyon değerini artırmak veya düşürmek için MENU?+/- düğmesini kullanın. | DARBE GENİŞLİK MODÜLASYONU DEVİRİ: 0.00 ESAS RPM. |
| | Kızılötesi alıcıyı test etmeye izin verir | KIZILÖTESİ ALICININ TEST EDİLMESİ 00.00.00.00 |
| | OPERATÖR DÜZEYİNİN SONU | OPERATÖR DÜZEYİNİN SONU |

| SERVİS DÜZEYİ | SERVİS DÜZEYİ |
|---|---|
| Servis düzeyine geçiş yapmak için özel bir kod gereklidir. | SERVİS KODU: 600 |
| BU SEVİYEYE ERİŞİM SAĞLAMAK İÇİN GÖSTERGE MUTLAKA FOLYO SARMA DEVRİ SEÇENEĞİNİ İÇERMELİDİR | AYAR, MENU+ ve ÇIKIŞ düğmelerine aynı anda basın |
| ANA KURULUM MENÜSÜNE DÖNÜN | KURULUM |


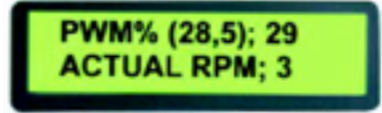

| SERVİS DÜZEYİ | SERVİS DÜZEYİ |
|---------------|--|
| 51 | Makine modeli ayarı. Varsayılan verileri kaydetmek için, ayar düğmesine ve ardından çıkış düğmesine basmanız gereklidir. |
| 52 | Gösterge "Evet" standart dışı tüm değişkenleri fabrika ayarlarına geri döndürür. |
| 53 | Sistem, asgari ve azami düzeyde iki set yağ akışı kapsamında makinenin doğru çalışmasına izin veren ayrı sayaç tabloları ile donatılmıştır. Örneğin yüksek (H) seviye, folyo sarma hızının 20 ile 25 rpm arasında olmasına neden olan iletim seviyesine bağlı olabilir. Makinenin en iyi şekilde çalışmasından emin olmak için, |
| 54 | Sarma kolunun her dönüşü için folyonun bir veya iki katmanının sayımı. |
| 55 | SENSOR AYARLARINI KAYDETME |
| 56 | Bu sensor makinenin ve balya sistemi arka kapağının konumunu kaydeder. Folyo sarma devirlerinin başlangıç ölçütü, makine ve kapalı kapağın eşitlenmiş bir konumudur. |
| 57 | Balyanın güvenli bir şekilde yükleme koluna yerleştirildiği anı kaydeder. Yükleme işlemine devam etme ölçütü, balyaların hazır bulunmasıyla orantılıdır. |
| 58 | Kızılötesi alıcı kapalı "Yükleme kolu üzerindeki balya" Yükleme uygulama koşulu |
| 59 | Yükleme kolu sensörü, tepsinin eşitlenmiş konuma ne zaman dönebileceğini belirleyebilir. |
| 60 | Sensöre hasar gelmesi durumunda, devamlı çalışmasından emin olmak için bağlantısı |
| 61 | Eğer folyo arızalıysa veya rulo boşsa, folyo besleme mekanizmalarını izler. Çiftli bir sarma sisteminde 20 katman, folyolardan biri arızalı iken ve her iki folyo da arızalıyken makineyi durduracak olan, sayılarına ilişkin olarak gereksinimlere uyumlu olmak için, o anki kumandanın rulo boş olduğu zaman dönme işlemini çift yapacağı bir arızalı folyo çift tespit sistemi ile sarma kolunun 10 dönüşüne eşittir. |

| | | |
|----|---|---|
| 62 | Kesicilerin aktif hale getirileceği ve makine hızını kumanda edebileceği konumu belirler. | Kesicilerin aktif hale getirileceği ve makine hızını kumanda edebileceği konumu belirler. |
| 63 | Sensor, dönme başına darbe sayısını gösterir | KURULU ÇOKLU DARBE DÖNME SENSÖRÜ DARBE/DÖNÜŞ: 12 |
| 64 | KURULU ÇOKLU DARBE DÖNME SENSÖRÜ DARBE/DÖNÜŞ: 12 | KURULU SENSOR DÖNÜŞÜ (D ÖNME BAŞINA 1 DARBE): evet |
| 65 | İLGİLİ PARAMETRELER MAKİNE TARAFINDAN GERÇEKLEŞTİRİLEN İŞLEMLERE TAM UYUMLU OLARAK PROGRAM SIRASI İLE GÖSTERİLİR | KURULUM SIRASI Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. (veya 93 numarası gösterildiği zaman bir sonraki menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma görünümüne gitmek için ÇIKIŞ düğmesine basın) |
| 66 | Hidrolik devrelerin başlamasından önceki uyarı lambasının faaliyet süresi. | BAŞLAMADAN ÖNCE UYARI LAMBASININ FAALİYET SÜRESİ (H): 2.0 |
| 67 | Sarma kollarının NAKİL KONUMUNDA olmadan önce sayılan darbe sayısını gösterir. | NAKİL KONUMU (ÇOKLU DARBELER): 4 |
| 68 | Bekleme konumundayken yükleme koluna bir balya yerleştirildiği zaman, OTOMATİK BAŞLAT komutuna EVET cevabı verilmesi, balyanın tepsiye yerleştirilmesine ve folyo sarma hareketinin başlamasına neden olur. | OTOMATİK BALYA YÜKLEME: evet |
| 69 | İleri doğru eğim ile tepsinin boşaltma konumundan hidrolik sistem faaliyet süresinin yükleme | YÜKLEME: TEPİNİN İLERİ EĞİMİ SÜRE: 0.5 |
| 70 | | |
| 71 | | |
| 72 | Yükleme sırasının devam etmesinden önce, bir balyanın yükleme kolunda olması gereken süre. | YÜKLEME KOLUNUN KALDIRILMASINDAN ÖNCE BALYANIN YÜKLEME KOLU ÜZERİNDE OLMASI GEREKN SÜRE: |
| 73 | Yükleme kolu sensörünün etkinleştirilmesinden sonra | YUKARI KONUMDAKİ YÜKLEME KOLU SENSÖRÜN FAALİYET SÜRESİ: 2.8 |
| 74 | | TEPİNİN GERİYE DOĞRU EĞİMİ SENSÖRÜN FAALİYET SÜRESİ: 0.0 |
| 75 | | |
| 76 | Yükleme kolunun indirilmesi sırasında, sensor sinyalinden sonra hidrolik sistemin faaliyet süresi. | YÜKLEME: YÜKLEME KOLUNUN ALÇAK KONUMDA KALMA SÜRESİ: |
| 77 | Tepsiye bir balya yerleştirildiği zaman ve yükleme kolu bekleme konumuna döndüğü zaman "HAYIR" göstergesi otomatik olarak folyo | YÜKLEMEDEN SONRA BAŞLATMA SİNYALİNİ BEKLE: HAYIR |
| 78 | Bu değişken, devrin başlangıcındaki tepsinin başlaması sırasında darbelerin yanlış hesaplanması olasılığını ortadan kaldırır. | FOLYO SARMA BAŞLANGICI, DAHİL EDİLMİYEN DARBE (H) SÜRESİ: 1.0 |

| | | |
|----|---|---|
| 79 | Sistem bir hata mesajı vermeyi durdurmadan önce darbe dönüşünü azaltmadan izin verilen | DARBE DÖNÜŞÜ AZAMI ARALIĞI: 15.0 |
| 80 | Eğer sistem, verilen süre içerisinde folyo sensöründen sinyal alamazsa, sistem bir hata mesajı vererek devri durdurur. | FOLYO DARBESİ AZAMI ARALIĞI: 5.0 |
| 81 | Bu değer, folyo, folyo tutucular tarafından serbest bırakılmadan önce balyalar için gerekli olan folyo katmanlarının miktarını belirler. Tutucular açılır ve kapanırken, folyo sarma hızı düşüktür. | SERBEST BIRAKILMADAN ÖNCE FOLYO SARGI SAYISI: 2 |
| 82 | Folyoyu serbest bırakmak için hidrolik sistem faaliyet süresi. | FOLYONUN SERBEST BIRAKILMA SÜRESİ |
| 83 | Folyo serbest bırakıldıktan sonra kesicileri kapatırken hidrolik sistem faaliyet süresi. | FOLYONUN SERBEST BIRAKILMA SÜRESİ (KAPALI): 0.1 |
| 84 | Sarma kollarının yavaşlaması gerektiği noktayı belirler. | DARBELER, GERÇEKLEŞTİRİLECEK SON DÖNÜŞ: 4 |
| 85 | Folyo kesicilerin etkinleştirilmesi gerektiği noktayı belirler. | KESİCİ AÇILANA KADAR SON DÖNÜŞ DARBELERİ: 9 |
| 86 | Kesicilerin açılması sırasında hidrolik sistem faaliyet süresi | KESİCİ AÇILMA SÜRESİ: 2.0 |
| 87 | Folyo kesme ve tutma için kesicileri kapatan hidrolik sistemin faaliyet süresi | KESİCİ KAPANMA SÜRESİ: 2.1 |
| 88 | Çoklu darbe sensörü (12 darbe / dönüş) için elde edilen darbe sayısına (genellikle 1) erişilen ana kadar sarma kolları, folyo gerildikten sonra durumlarını değiştirir. | GERME: 1 |
| 89 | Kumandanın balyaları otomatik olarak indirip indirmeyeceğini veya operatörden bir komut gelmesini beklemesi | EĞİMDEN ÖNCE BAŞLATMA İÇİN BEKLE:evet |
| 90 | Balyaları boşaltan hidrolik sistemin faaliyet süresi. | BOŞALTMA: GERİYE DOĞRU EĞİM SÜRESİ: 2.2 |
| 91 | Yükleme konumuna dönmeden önce boşaltma konumundan hidrolik sistemin durma süresi. | GEÇİME, TEPİSİ ARKADAN ÖN KONUMA EĞİLİR: 0.5 |
| 92 | Tepsinin eşitlenmiş konumuna geçen hidrolik sistemin faaliyet süresi. | TEPSİNİN İLERİ DOĞRU EĞİMİ SENSOR SÜRESİ: 1.8 |
| 93 | | DENGE VALFİ HIZ AYARI Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. (veya 110 numarası gösterildiği zaman bir sonraki menüye gitmek için MENU- tuşuna, bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma görünümüne gitmek için ÇIKIŞ düğmesine basın) |
| 94 | Devir, valfe bir folyo sarma kolu hareketi gerçekleştirmek için yeterli yağ miktarını sağladığı zamanki valf | VALF AÇILMAYA BAŞLAR (DÖNME = 0) %PWM: 25 |
| 95 | Valf konumunu belirten devir, gerekli olan azami yağ akışından emin olur. | VALFİN AZAMI AÇILIŞI (MAKS. RPM) %PWM: 80 |

| | | |
|-----|--|---|
| 96 | Çalıştırma sırasında valfin azami açılışı | ÇALIŞTIRMA SIRASINDA VALFİN AZAMI AÇILIŞI, %PWM 35 |
| 97 | Valfin açılmasının beklendiği frekans. | FREKANS PWM: 230 |
| 98 | Gerilim / PWM | GÜÇ KAYNAĞI VOLTAJİ DARBE GENİŞLİK MODÜLASYONUNU |
| 99 | Fonksiyonların gerekli azami hızını elde etmeye | HIZ, BAĞLAYICI (ARKA KAPAK), (1-100) : 10 |
| 100 | Fonksiyonların gerekli azami hızını elde etmeye izin veren devir. | HIZ, YÜKLEME KOLU ÜST KONUMDA, (1-100) : 100 |
| 101 | Fonksiyonların gerekli azami hızını elde etmeye | HIZ, YÜKLEME KOLU ALÇAK KONUMDA (1-100) : 100 |
| 102 | Fonksiyonların gerekli azami hızını elde etmeye | TEPSİ EĞİM HIZI, TEPŞİDE BALYA YOK, (1-100) : 80 |
| 103 | Fonksiyonların gerekli azami hızını elde etmeye | TEPSİ EĞİM HIZI, BALYA TEPŞİDE, (1-100) : 80 |
| 104 | Folyo sarma kolunun gerekli olan azami hızı. Operatör, hızı bu değerden daha yukarı yükseltmez. | AZAMI FOLYO SARMA HIZI, RPM: 30 |
| 105 | AZAMI FOLYO SARMA HIZI, RPM: 30 | DÜŞÜK FOLYO SARMA HIZI, RPM: 6 |
| 106 | Folyo sarma kolları tarafından uygulanan hız, olağan hızdır. Operatör, kumanda panelini kullanarak azami ve asgari değerler arasında hızı artırabilir veya azaltabilir. | STANDART FOLYO SARMA HIZI, RPM: 20 |
| 107 | Kumandanın hız verilerini kaydettiği zaman aralığı. Bu zaman değeri, hız sensöründen alınan darbe sayısına bağlıdır. | DÖNÜŞ AYARLAMALARI (1=DÜŞÜK 9) : 3 |
| 108 | Fonksiyonların gerekli azami hızını elde etmeye | HIZ, AÇIK KESİCİ (1-100) : 100 |
| 109 | Fonksiyonların gerekli azami hızını elde etmeye | HIZ, KAPALI KESİCİ (1-100) : 100 |
| 110 | | DENGE VALFİNİN HIZLANMA ve YAVAŞLAMA AYARLARI Erişim sağlamak için AYAR düğmesine basın. (veya bir öncekine gitmek için MENU+ tuşuna veya çalışma görünümüne gitmek için ÇIKIŞ düğmesine basın) |
| 111 | Fonksiyonun azami hıza erişmesi için beklenen zaman aralığı. Örnek: İşlevi gerçekleştirmek için, işlemin 4 saniye boyunca aktif bir hidrolik sisteme ihtiyaç duyduğunu varsayarsak, azami hıza x,x saniye sonra ulaşırız | BAĞLAYICININ HIZLANMASI; 0.5 |
| 112 | Yukarıdaki gibi | YUKARI KONUMDAKİ YÜKLEME KOLU, HIZLANMA SÜRESİ: 0,5 |
| 113 | Yukarıdaki gibi | ALÇAK KONUMDAKİ YÜKLEME KOLU HIZLANMA SÜRESİ: 0,5 |
| 114 | Yukarıdaki gibi | TEPSİ EĞİMİ HIZLANMA SÜRESİ, BALYA YOK: 0.5 |
| 115 | Yukarıdaki gibi | TEPSİ EĞİMİ HIZLANMA SÜRESİ, BALYA İLE: 0.5 |
| 116 | Yukarıdaki gibi | FOLYO SARMA, DÖNME HIZLANMA SÜRESİ: 4.0 |
| 117 | Yukarıdaki gibi | FOLYO SARMA, DÖNME GERÇEKLEŞME SÜRESİ: 1.1 |
| 118 | Yukarıdaki gibi | KESİCİ AÇILMA HIZLANMA SÜRESİ: 0.1 |
| 119 | Yukarıdaki gibi | KESİCİ KAPANMA HIZLANMA SÜRESİ: 0.2 |

Ek 3 DENGE VALFİ TESTİ

| Denge Valfi Testi | Görünüm |
|--|---|
| <p>⚠ Test sırasında çocuklar ve etraftakiler makineden uzak durmalıdır. Folyo sarma kolu testler sırasında yüksek bir hızda şiddetli şekilde dönebilir.</p> <p>⚠ Folyo rulolarını besleyicilerden çıkarın.</p> <p>MENU↓ düğmesini kullanarak, DONANIM TESTİ işlevlerine gelin Ardından SET→ ve MENU↓ düğmesini kullanarak ekran 47'ye gidin :</p> <div data-bbox="113 658 563 741" style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>PWM% (0.00): 00 ACTUAL RPM: 00</p> </div> <p style="margin-left: 20px;">%PWM (0.00): 00 ESAS DÖNÜŞ: 00</p> <p>1. Denge valfi testinin genel kontrolü</p> <ul style="list-style-type: none"> • SET→ düğmesine basın ve 00 göstergesi yanıp sönmeye başlayana kadar basılı tutun. • Folyo sarma kolunun normal hızını etkinleştirin (yukarı konum) ve aktif konumda tutun. Folyo sarma kolu, yavaşça dönmeye başlar (yaklaşık olarak 0-2 rpm.) • %PWM değerini artırmak için (ve folyo sarma kolu hızı), tekrardan MENU↑ düğmesine basın. PWM% değeri, denge valfine sağlanan akımı gösterir. • %PWM değeri, yaklaşık olarak 25.00'a eriştiği zaman, folyo sarma kolu hızlanmaya başlar. Daha yüksek %PWM değeri, MENU↑ düğmesiyle ayarlanır, kol daha hızlı döner. • Folyo sarma kolu dönüşünün artan %PWM değerine uyumlu olarak ani sıçrayışlar ile hızlanması önemlidir. • %PWM değeri MENU↓ düğmesiyle artırıldığı zaman folyo sarma kolunun hızı, azalan %PWM değerini yavaş yavaş takip eder. • Aksi takdirde, denge valfi kartuşu gevşer ve mutlaka temizlenmesi ile değiştirilmesi gerekir. 10.5.2'ye bakınız. <p>2. Denge valfinin çalıştırılması sırasında %PWM değerinin kontrolü</p> <ul style="list-style-type: none"> • Yukarıdaki gibi devam edin ve %PWM değerini %20'den %30'a (hatta gerekirse %35'e) folyo sarma kolunun ilk hızlandığı an (ör. 2'den 3 rpm'e) tespit edilene kadar yavaşça yükseltin. %PWM değerini hızlanma anında kaydedin. • Program dahilinde SERVİS KODU 600'e ve ardında ekran 106'ya geçin <div data-bbox="113 1576 576 1659" style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>PWM% (0.00): 00 ACTUAL RPM: 00</p> </div> <p style="margin-left: 20px;">%PWM (0.00): 00 ESAS DÖNÜŞ: 00</p> <p>Folyo sarma kolunun hızı bu ekranda artmaya başladığı zaman, belirlenen değeri ortaya çıkarın.</p> | <p>Donanım testi görüntüsü (no. 47)</p> <p>%PWM (0.00): 00 ESAS DÖNÜŞ: 00</p>  <p>%PWM (28.5): 29 ESAS DÖNÜŞ: 3</p>  <p>Denge valfi hızı yapılandırma ekranı (no. 106)</p> <p>VALF AÇILMAYA BAŞLAR DÖNÜŞ: 0 %PWM: 26</p>  |

24. SUPERIOR KUMANDA

Master Pres ve sarma makinesi, makinenin tam kontrolüne izin veren, renkli görüntüye sahip modern bir kumanda ile donatılabilir. Tedarik edilen tutucu ile operatör kabineye kurulumu yapılır. Cihaz, 12V bir güç kaynağından beslenebilir.

24.1 Kumandanın Çalıştırılması

Kumanda dokunmatik bir panel, klavye ve joystick ile çalışır.

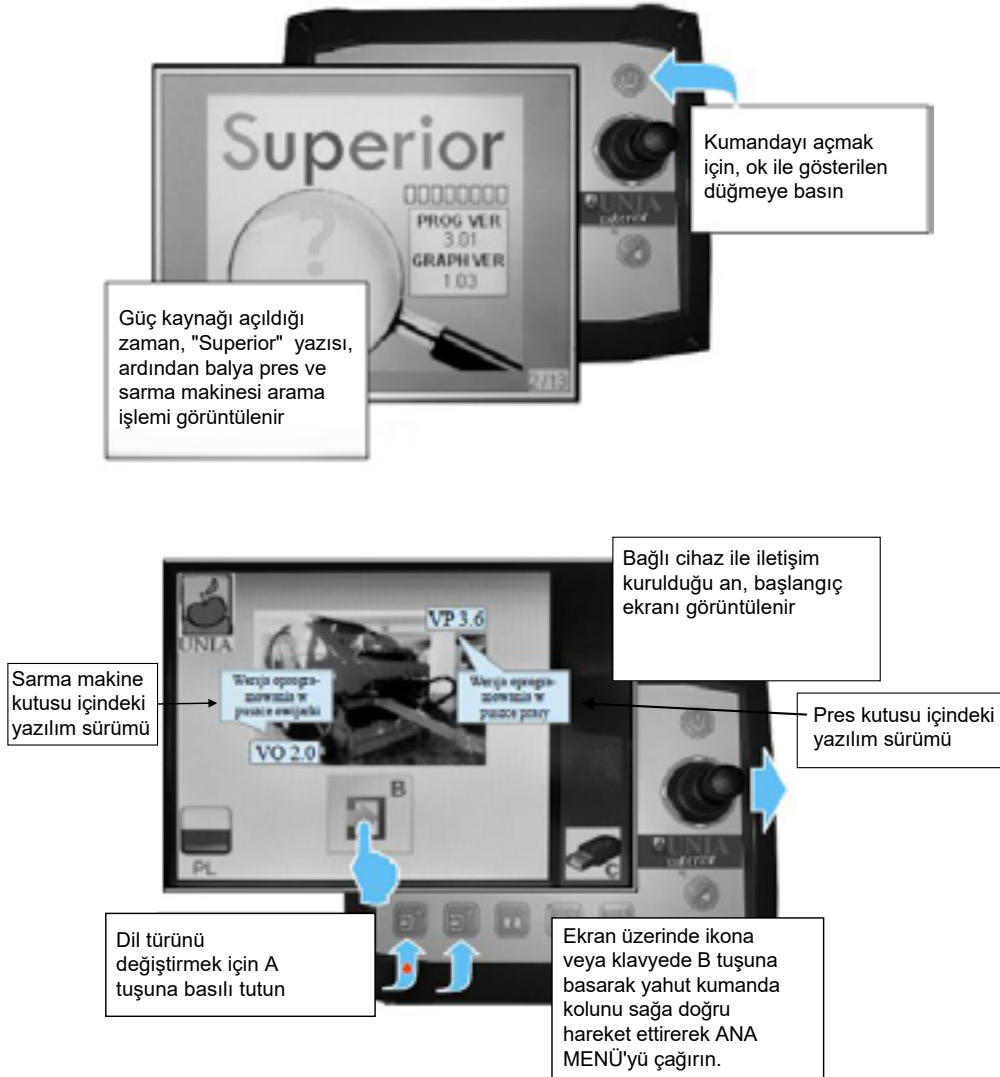
DİKKAT! Tüm işlemler aynı kumanda kolu ve klavye kullanılarak gerçekleştirilmelidir.

Dokunmatik panelin yardımcı bir işlevi vardır. Dokunmatik panele bağlı işlemler, el kitabında şu sembol ile gösterilir:

Makinenin ilk defa çalıştırılmasından önce, kumanda mutlaka yetkili bir uzman tarafından kalibre edilmelidir. Kayıtlı parametreler cihazın hafızasında kalıcı olarak saklanır. Eğer parametrelerden herhangi biri değiştirilirse, değer her an değişebilir. Cihazın hafızasındaki fiziksel parametrelerin kayıt işlemi, 24.2.1'de belirtilmiştir.



24.2 Kumandayı Açma Ve Kapama - Dil Türünün Seçimi



Güç kaynağı açıldığı zaman, "Superior" yazısı, ardından balya pres ve sarma makinesi arama işlemi görüntülenir

Kumandayı açmak için, ok ile gösterilen düğmeye basın

Bağlı cihaz ile iletişim kurulduğu an, başlangıç ekranı görüntülenir

Sarma makine kutusu içindeki yazılım sürümü

Pres kutusu içindeki yazılım sürümü

Dil türünü değiştirmek için A tuşuna basılı tutun

Ekran üzerinde ikona veya klavyede B tuşuna basarak yahut kumanda kolunu sağa doğru hareket ettirerek ANA MENÜ'yü çağırın.

24.3 Görüntü Parlaklığının Ayarlanması



Parlaklık, aynı zamanda çizimde gösterilen düğme basılı tutulurken, kumanda kolu ile de (aşağı, yukarı) ayarlanabilir.

24.4 Zil Sesinin Ayarlanması

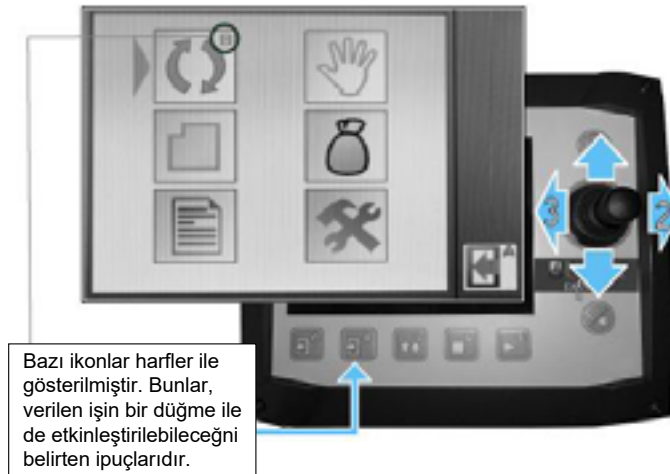


Ses, aynı zamanda çizimde gösterilen düğme basılı tutulurken, kumanda kolu ile de (aşağı, yukarı) ayarlanabilir.

24.5 Göstergeler Arasında Gezinmek 78

Birden fazla gösterge olması durumunda, operatör aşağıdaki prensipler ile uyumlu olarak hareket eder:

- Dokunmatik ekranı kullanarak uygun ikonu seçin (dokunun).
- Konumu seçmek için kumanda kolunu kullanın (aşağı, yukarı) ve kumanda kolunu sağa doğru çekerek onaylayın (2)
- Kumanda kolunu sola doğru çekerek bir önceki menüye dönebilirsiniz. (3)

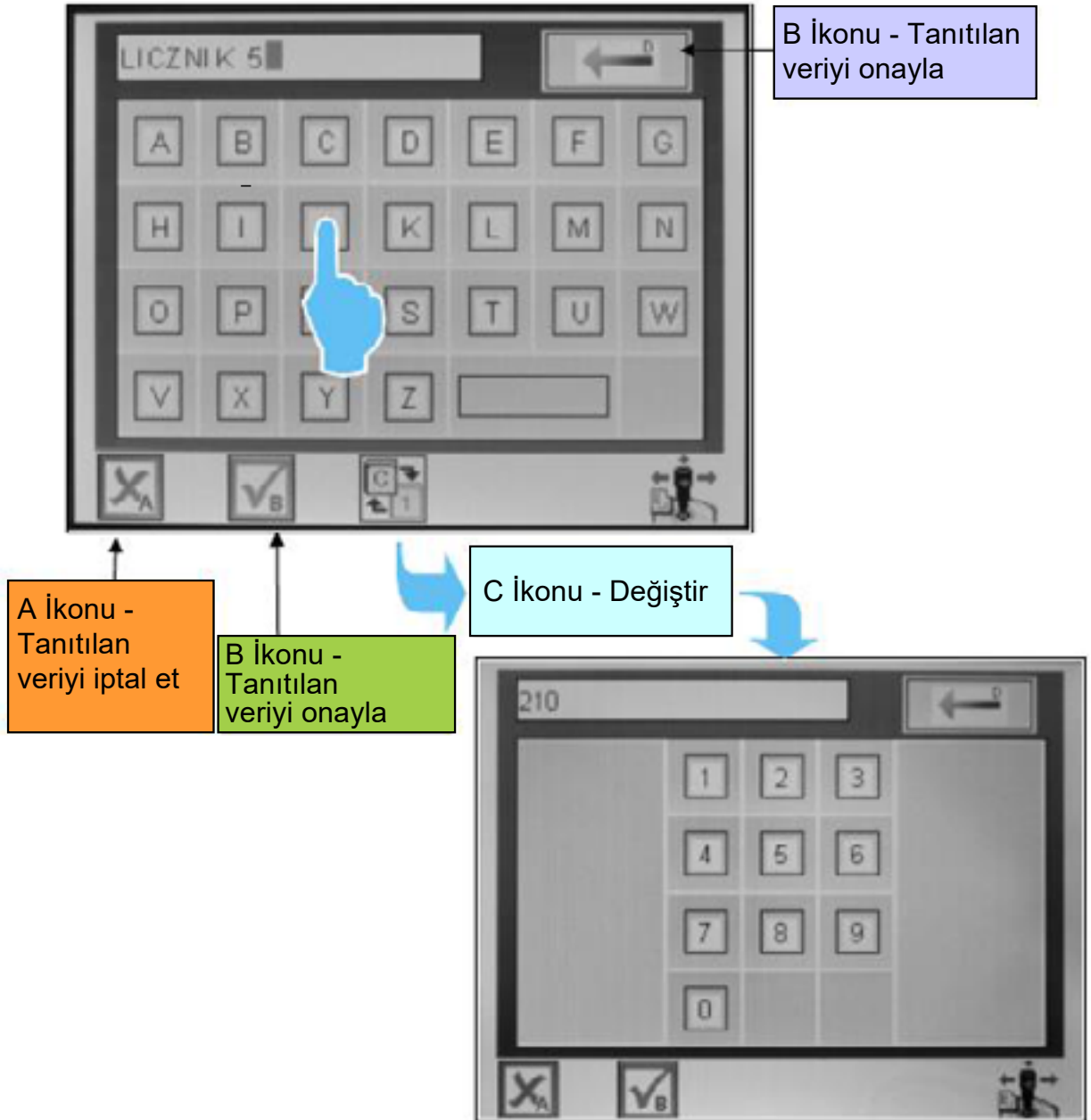


Bazı ikonlar harfler ile gösterilmiştir. Bunlar, verilen işin bir düğme ile de etkinleştirilebileceğini belirten ipuçlarıdır.

24.6 Veri Tanıtımı

24.6.1 Dokunmatik panel kullanımı veri tanıtımı - genel bilgiler

Ekrandaki parametreleri veya isimleri ayarlarken, aşağıda sunulan gösterge görüntülenir. Veri tanıtımının en rahat yolu, dokunmatik paneli kullanmaktır. Doğru veri tanıtıldığı zaman, kumanda kolunun sağa doğru çekilmesi veya "B" tuşuna basılması ile onaylanırlar. Değişiklikleri iptal etmek için kumanda kolunu sol tarafa doğru çekin veya "A" tuşuna basın. Bazı harfleri ve numaraları tanıtmak gereklidir. "C" ikonu, harfleri numaralar ile değiştirmeye veya tam tersini yapmayı sağlar. "D" ikonuna basmak, tanıtılmış bir işaretin iptalini sağlar.



24.6.2 Klavye ve kumanda kolu kullanılarak veri tanıtımı

Dokunmatik panel kullanılmadan da veri girişi yapmak mümkündür.

• Sayısal veriler

Bir numarayı değiştirmek için kumanda kolunu aşağı veya yukarı doğru hareket ettirin.

Değişiklikleri onaylamak için kumanda kolunu sağ tarafa doğru çekin. Değişiklikleri iptal etmek için kumanda kolunu sol tarafa doğru çekin.

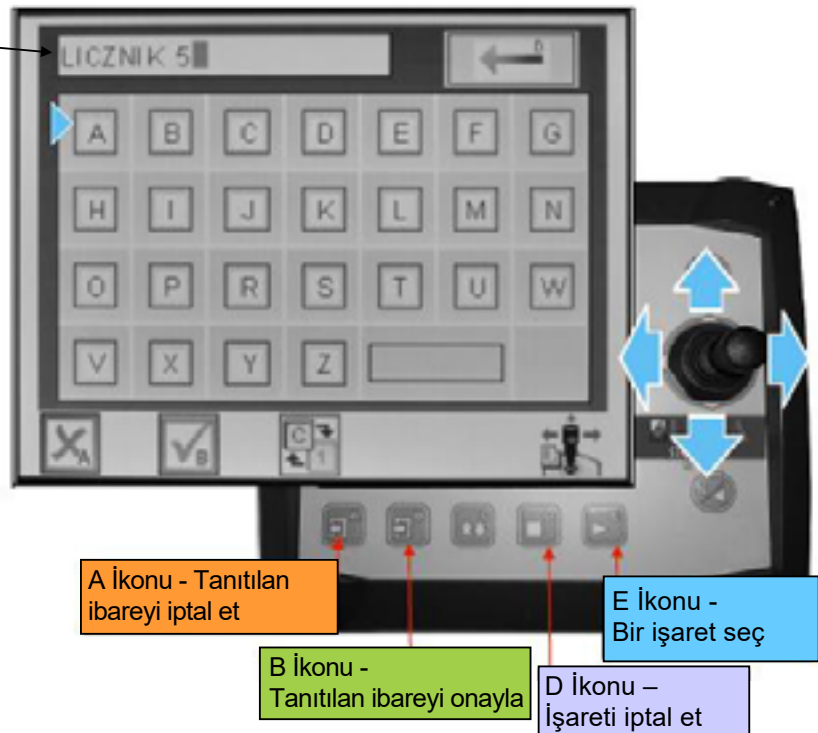


• Alfabetik veriler

Dokunmatik paneli kullanmadan harfleri değiştirmek için "E" düğmesine basın. ("A" harfinde bir ok işareti görüntülenecektir) Ardından kumanda kolunu kullanarak bir harf seçin ve "E" düğmesine basarak onaylayın. Bir işareti iptal etmek için "D" düğmesini kullanın.

Çıkmak ve tüm cümleyi onaylamak için "B" düğmesini kullanın. Çıkmak ve tüm cümleyi iptal etmek için "A" düğmesini kullanın.

Sayaç



A İkonu - Tanıtılan ibareyi iptal et

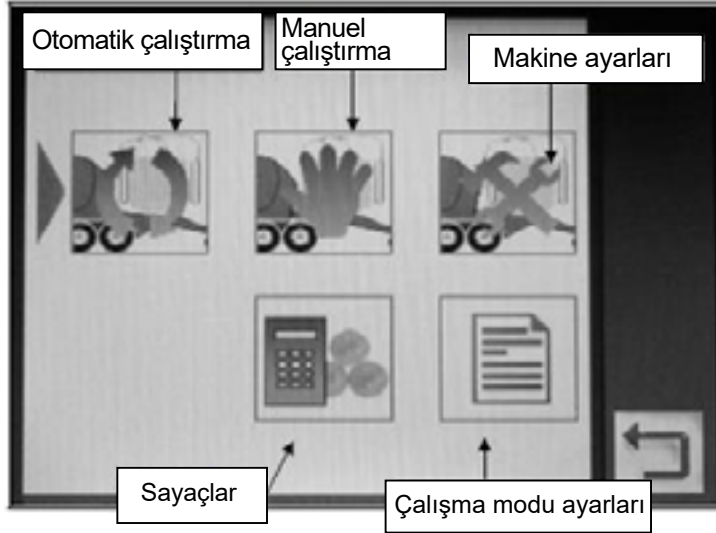
B İkonu - Tanıtılan ibareyi onayla

D İkonu - İşareti iptal et

E İkonu - Bir işaret seç

24.7 Presleme Ve Sarma Makinesi Ana Menüsü

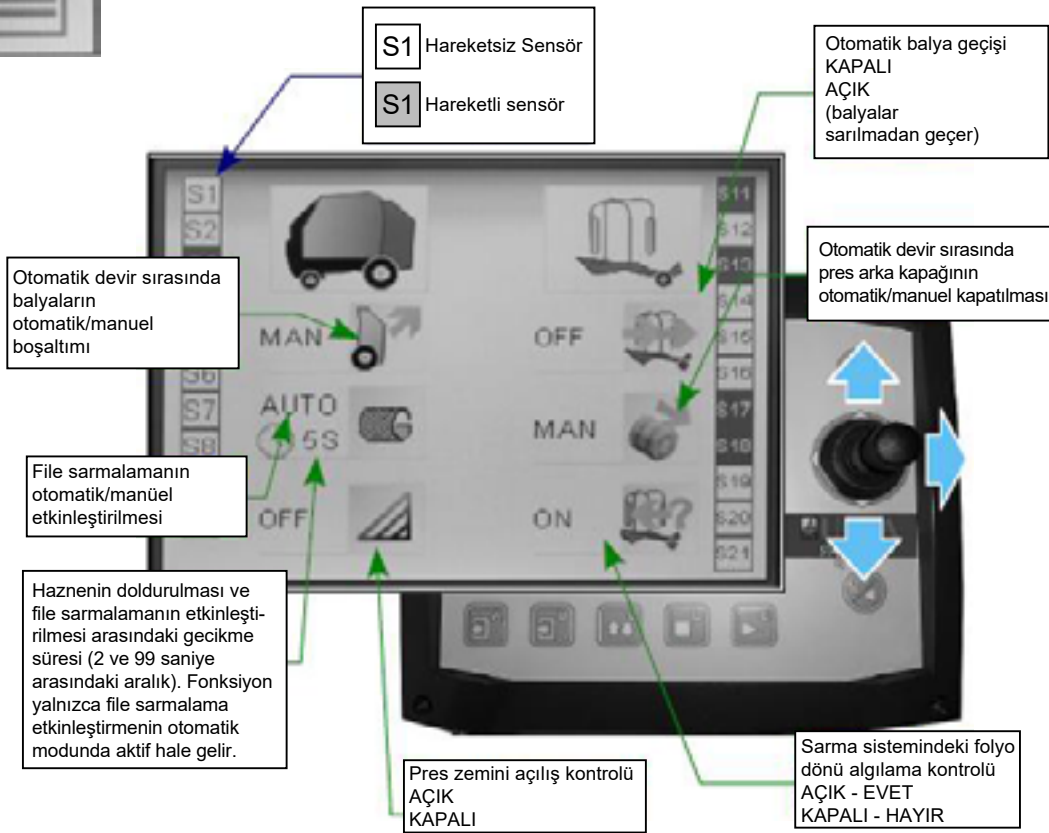
Uygun göstergeyi seçmek için, 24.5'te (Göstergeler arasında gezinme) belirtilen kuralları takip edin.



24.7.1 Çalışma modu ayarlamaları



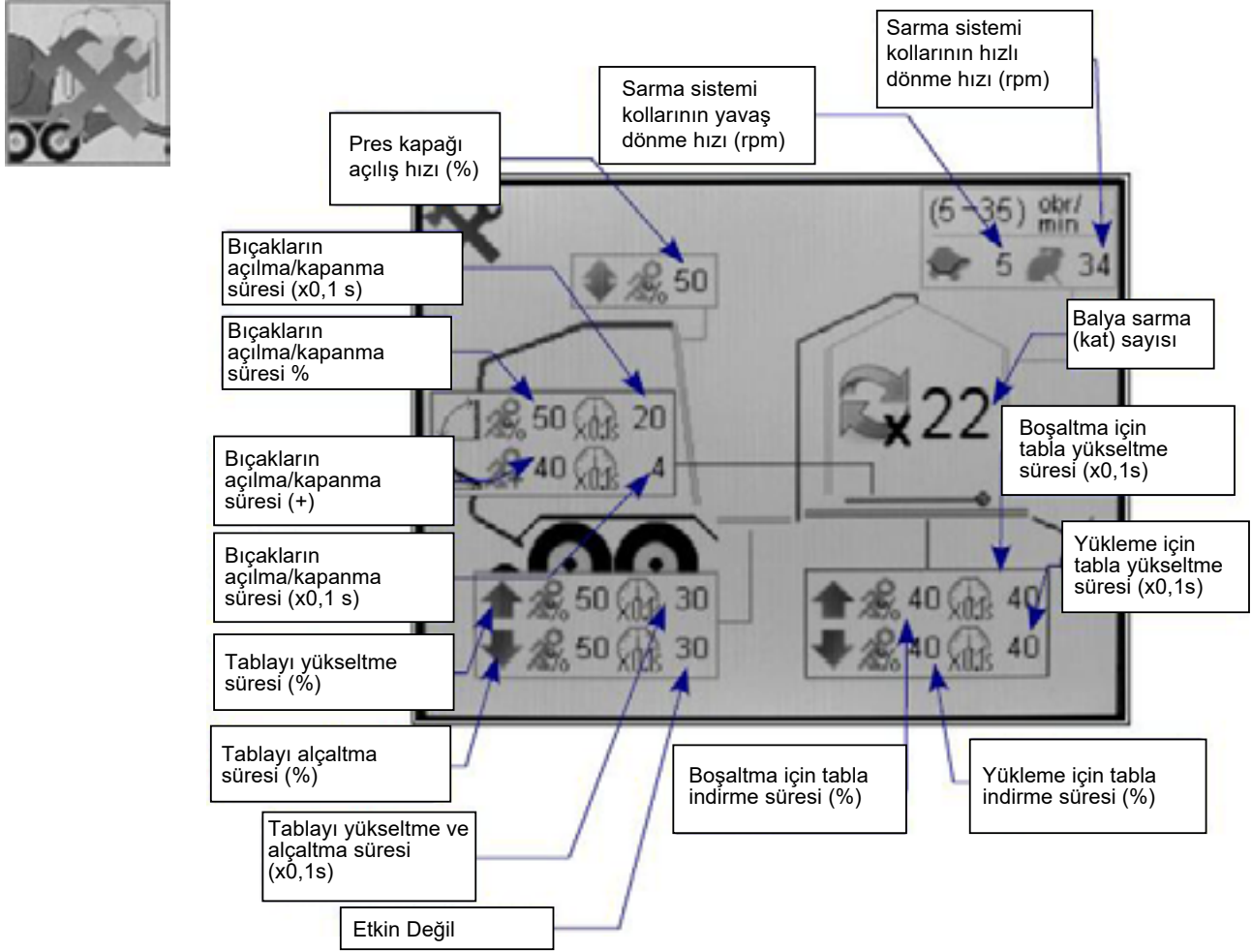
Otomatik devir sırasında makinenin çalışmasını belirleyip, parametreleri değiştirmeye izin veren çalışma modunun ayarlamaları. Gösterge aynı zamanda esas sensor durumunu da içermektedir.



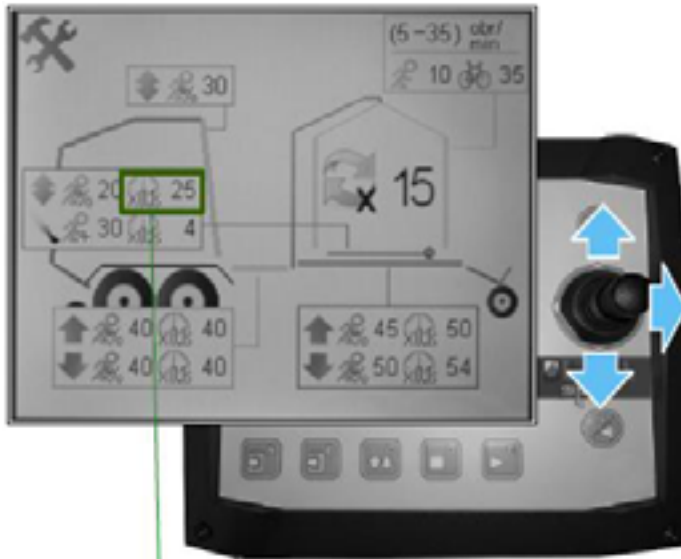
Çalışma modu ayarları aynı zamanda servo motorun hareketlerini el ile kontrol etmeye de olanak sağlar. B düğmesine basılı tutarak, kumanda kolunu aşağı ve yukarı hareket ettirin.

24.7.2 Makine ayarlamaları

“Makine ayarları” göstergesi, çalışma parametrelerini kalibre etmeye izin verir.



Makinenin ayarlarını değiştirme



Seçili parametreyi değiştirmek için, kumanda kolunun bir hareketi (aşağı,yukarı) ile belirleyin ve ardından kumanda kolunu sağa doğru çekin. Seçili parametre bir çerçeve ile belirlenir.

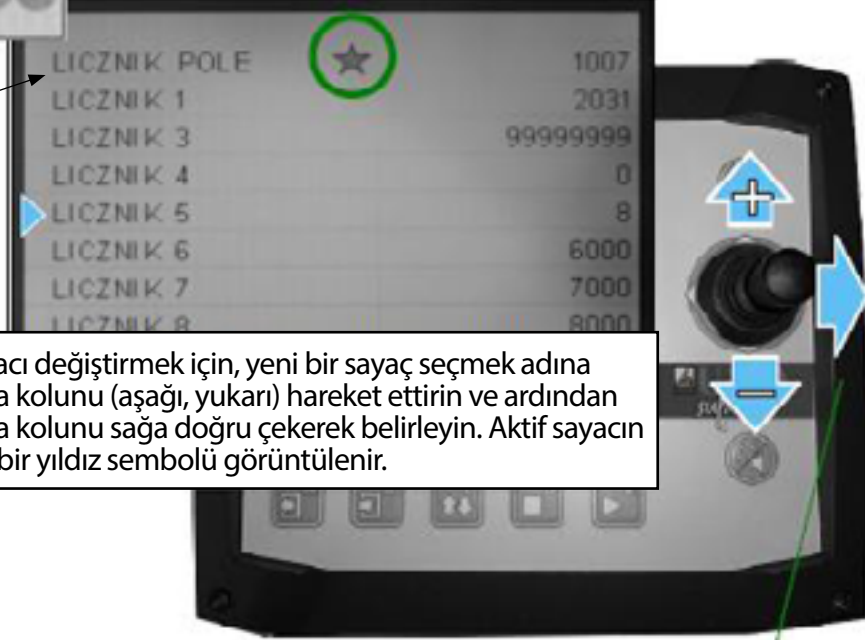
Seçili değer in değışimi, veri girişinin prensiplerine uygun olarak yürütülür (Madde 1.5)

24.7.3 Sayaçlar



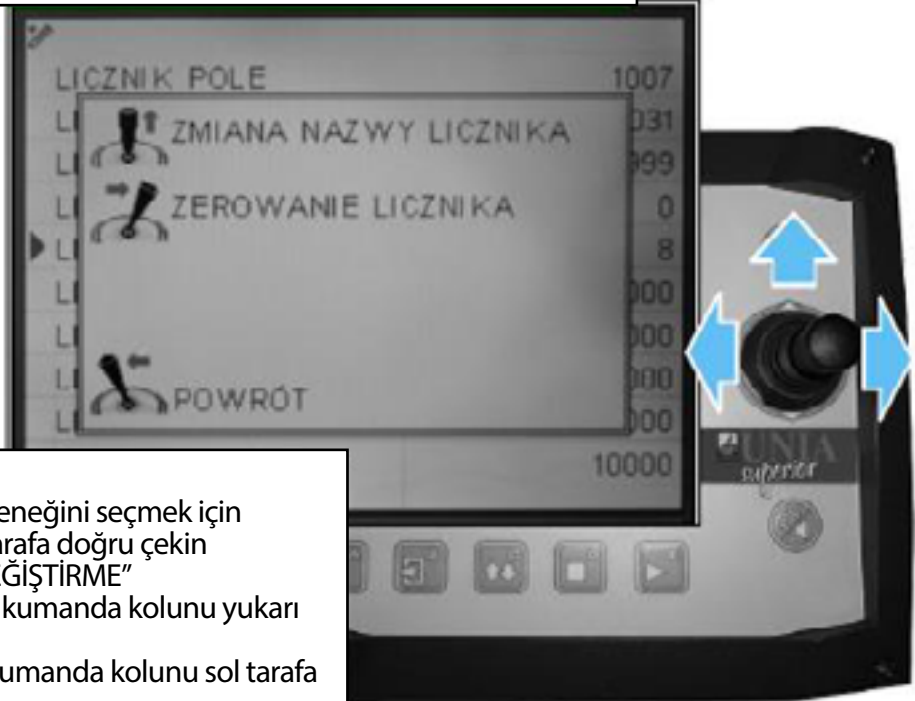
“Sayaçlar” tablosunda asıl sayacı değiştirmek mümkündür, on sayacın her birini isimlendirin ve sıfırlayın.

SAYAÇ ALANI
SAYAÇ 1
SAYAÇ 2



Aktif sayacı değiştirmek için, yeni bir sayaç seçmek adına kumanda kolunu (aşağı, yukarı) hareket ettirin ve ardından kumanda kolunu sağa doğru çekerek belirleyin. Aktif sayacın yanında bir yıldız sembolü görüntülenir.

Aktif bir sayacı değiştirmek için kumanda kolunu sağ tarafa doğru çekin.



Bir menü görüntülenir.
“SAYAÇ SIFIRLAMA” seçeneğini seçmek için kumanda kolunu sağ tarafa doğru çekin
“BİR SAYACIN İSMİNİ DEĞİŞTİRME” seçeneğini seçmek için kumanda kolunu yukarı doğru hareket ettirin
Menüden çıkmak için kumanda kolunu sol tarafa doğru hareket ettirin.

SAYAÇ ALANI

SAYACI SIFIRLAMAK
İSTEDİĞİNİZDEN
EMİN MİSİNİZ?

SAYAÇ 5



SAYAÇ 5



24.7.4 Otomatik çalıştırma

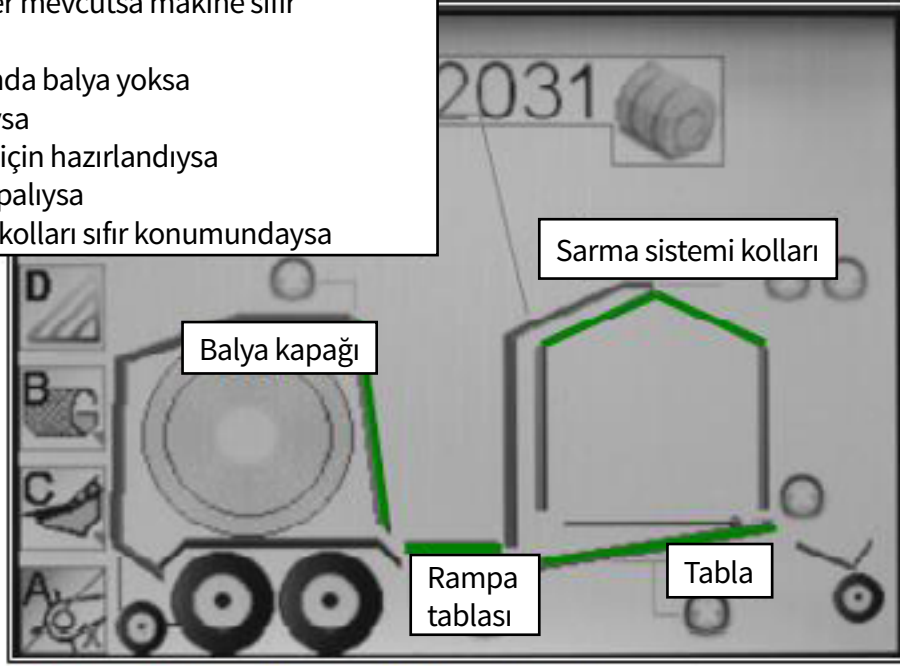


Sıfır konumda makine ayarı

Sıfır konumunda makine ayarı, otomatik devrin başlayabileceği konumdan, makinenin bir konumda ayarıdır.

Eğer aşağıdakiler mevcutsa makine sıfır konumundadır:

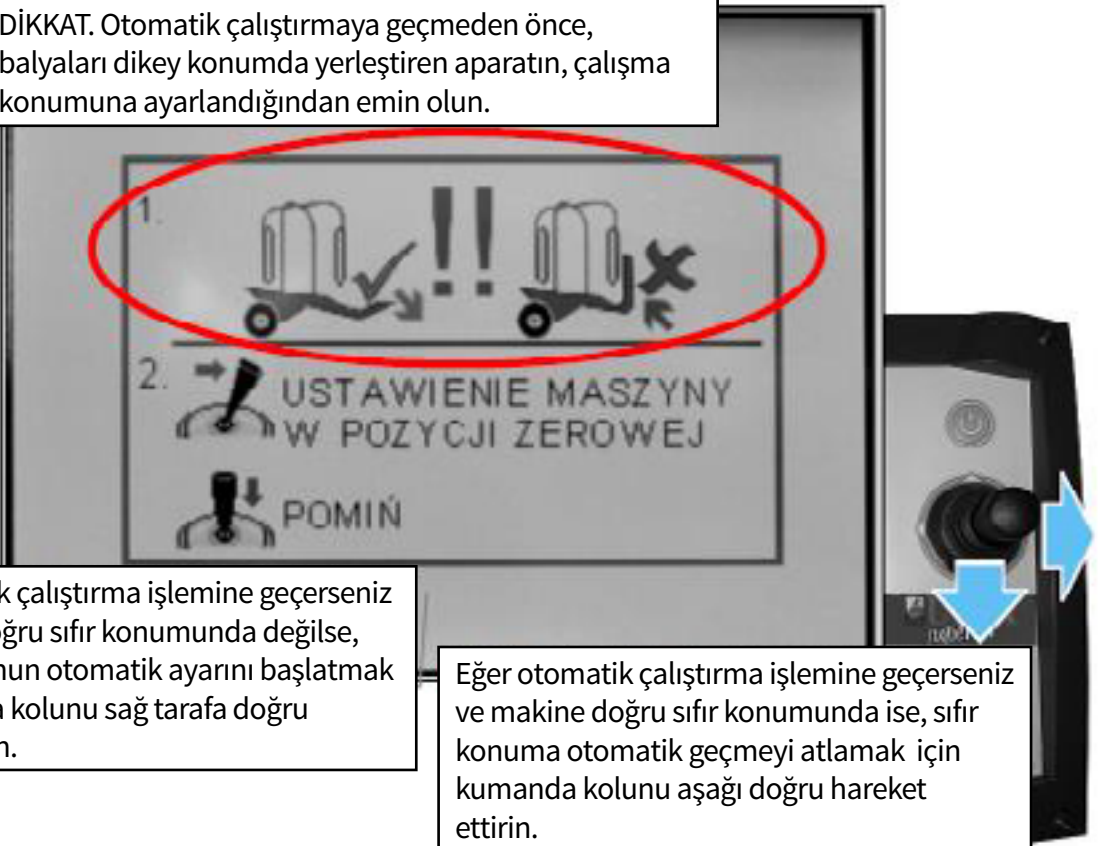
- Sarma tablasında balya yoksa
- Tabla aşağıdaysa
- Tepsi yükleme için hazırlandıysa
- Pres kapağı kapalıysa
- Sarma sistemi kolları sıfır konumundaysa



DİKKAT. Otomatik çalıştırmaya geçmeden önce, balyaları dikey konumda yerleştiren aparatın, çalışma konumuna ayarlandığından emin olun.

MAKİNEYİ SIFIR
KONUMUNDA
AYARLAMA

YOK



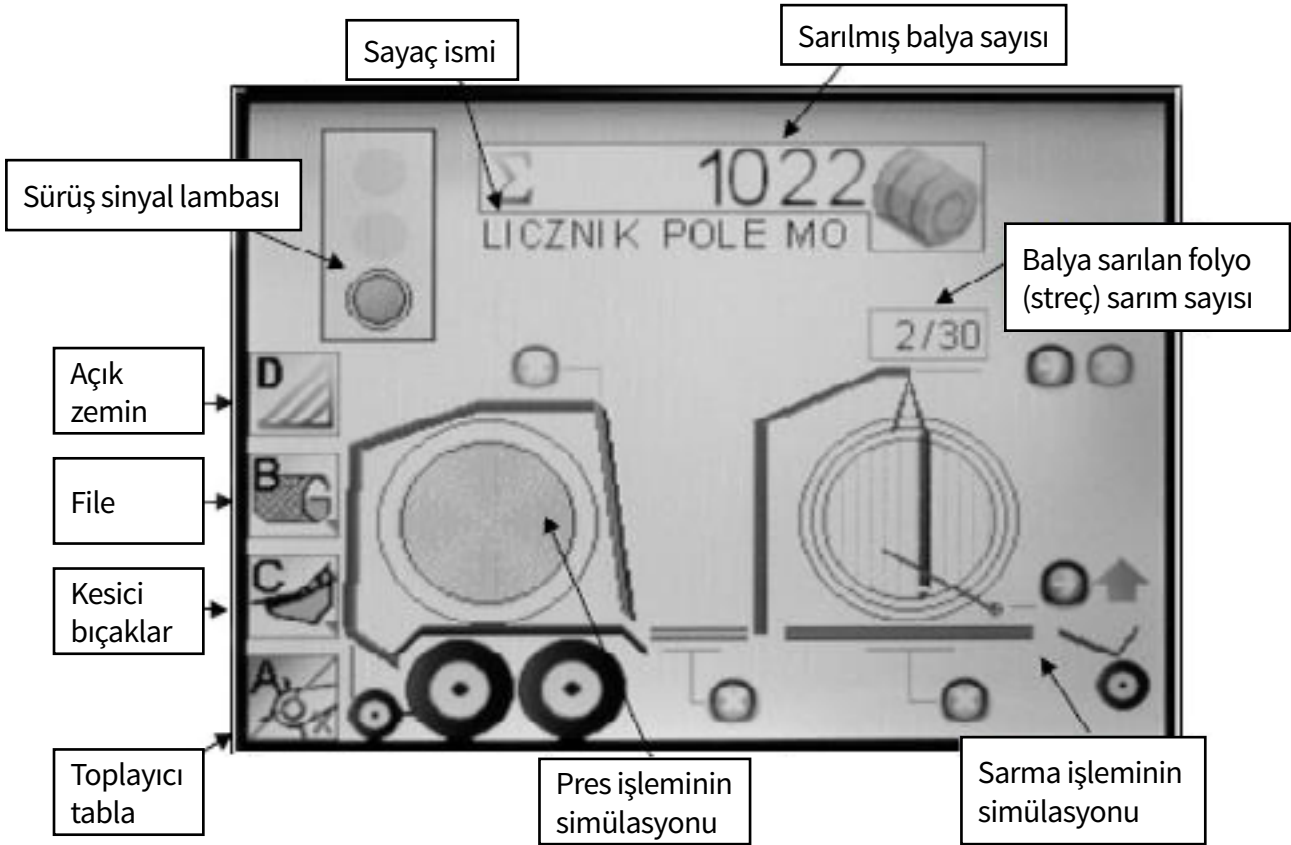
Eğer otomatik çalıştırma işlemine geçerseniz ve makine doğru sıfır konumunda değilse, sıfır konumunun otomatik ayarını başlatmak için kumanda kolunu sağ tarafa doğru hareket ettirin.

Eğer otomatik çalıştırma işlemine geçerseniz ve makine doğru sıfır konumunda ise, sıfır konuma otomatik geçmeyi atlamak için kumanda kolunu aşağı doğru hareket ettirin.

Otomatik Çalıştırma



Otomatik çalıştırmayı seçerek, tüm devir gerçekleştirilir. OTOMATİK ÇALIŞTIRMA göstergeleri aşağıdaki öğeleri içerir:



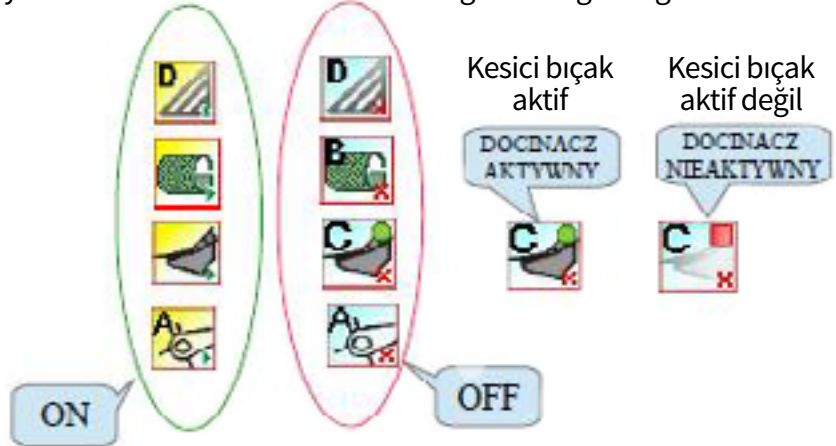
Resimli şemalarda gösterilen fonksiyonları kontrol etmek için uygun tuşları kullanın. Kesici bıçak ve açılmış zemin çizimlerinde aynı zamanda sensörlerin durumunu gösteren göstergeler de vardır.

Blokaj plakası - D düğmesi

File - B düğmesi

Kesici bıçak - C düğmesi

Toplayıcı tabla - A düğmesi



Otomatik çalıştırma sırasında gösterilen mesajlar

Otomatik çalıştırma sırasında mevcut durumu işaret eden resimli şemalar ekranda gösterilebilir (alanlar 1,2,3 veya 4)



Yukarıdaki göstergede bir (1) numara olarak gösterilen alan dahilinde aşağıdaki mesajlar (resimli şemalar) görünebilir:



Boşaltılacak balya için çalışmaya devam etmek adına, kumanda kolunu sağ tarafa doğru hareket ettirin. Eğer "Çalışma modu" menüsünde boşaltma işlemi MANÜEL olarak ayarlanırsa, mesaj görüntülenir.



Pres arka kapağının açılması için çalışmaya devam etmek adına, kumanda kolunu sağ tarafa doğru hareket ettirin.. Eğer "Çalışma modu" menüsünde boşaltma işlemi MANÜEL olarak ayarlanırsa, mesaj görüntülenir.



Uyarı! Makinenin ayar konumuna ulaşma olasılığı yoktur. Elektrik valfi üzerindeki akımı artırmaya çalışın.

MAKİNEYE YAKLAŞMAYIN



Hata! Makinenin ayar konumuna ulaşma olasılığı yoktur.

Elektrik valfleri kapalı. Ünlem işaretinin yanındaki yanlış bir durum sensör sembolleri görüntülenir. Hata teşhis edildiği zaman, [STOP] işleme geri dönmek için kumanda kolunu sağ tarafa doğru hareket ettirin.



Eğer ünlem işaretinin altında **DUR** yazısı görüntülenirse, makinenin işlemine devam edilmemelidir. Tüm elektronik sistemi yeniden başlatmak için kumanda kolunu sağa doğru hareket ettirin.



Balya sarma sistemi üzerinde folyo dönü algısı yok. Sistem durdu. Eğer "**Çalışma modu**" menüsünde folyo dönüşü algı kontrol etme işlevi AÇIK ise mesaj görüntülenir.

Yukarıdaki göstergede iki (2) numara olarak gösterilen alan dahilinde aşağıdaki mesajlar (resimli şemalar) görünebilir:



Çalışmaya devam etmek için file sarmalamayı etkinleştirmek adına B düğmesine basın. Eğer "Çalışma modu" menüsünde file sarmalama işlemi MANUEL olarak ayarlı ise veya otomatik sarma sırasında bir hata oluşmuşsa, mesaj görüntülenir.



File sarmalama sırasında bir hata. Çalışmaya devam etmek için file sarmalamayı tekrar etkinleştirmek için B düğmesine basın.

Yukarıdaki göstergede üç (3) numara olarak gösterilen alan dahilinde aşağıdaki mesajlar (resimli şemalar) görünebilir:



Resimli şema, sarılmayacak ancak yalnızca balya sarma sisteminden geçen balyayı gösterir. Eğer "Çalışma modu" menüsünde otomatik geçiş AÇIK olarak ayarlı ise mesaj görüntülenir.



Resimli şema, balya sarma sistemi üzerindeki kontrol edilmeyecek olan folyo dönü algısını gösterir. Eğer "Çalışma modu" menüsünde folyo dönü algı kontrolü KAPALI olarak ayarlandı ise mesaj görüntülenir.

Yukarıdaki göstergede dört (4) numara olarak gösterilen alan dahilinde aşağıdaki mesajlar (resimli şemalar) görünebilir:

1x Resimli şema, kolların biri üzerinde folyo olmadığını gösterir. Sarma işlemi yalnızca tek bir folyo ile sürdürülür.

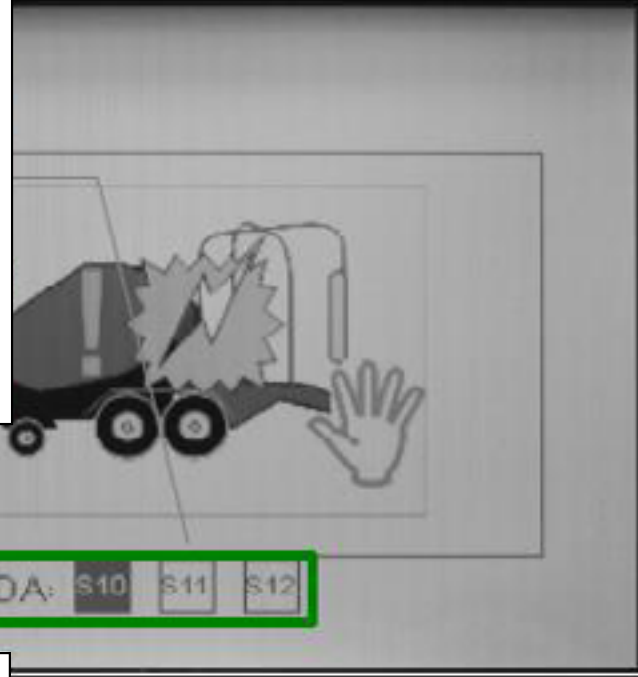
Otomatik çalıştırma modunda bulunan kilitler

Makinenin bir blokaj göstergesi örneği:

S10 sensörü aktif, örneğin S11 ve S12 sensörleri aktif değilken, balyalar sarma sistemi çerçevesi üzerinde, örneğin çerçeve yukarı ve aşağıda değil.

Bu, manüel çalıştırma düzeyinden giderilebilecek bir blokaj örneğidir.

Sensörlerin bir tanımı Ek 1'de bulunmaktadır.



BLOKAJ

Makinenin başka bir blokaj göstergesi örneği:

Sensor S3 aktif değil, örneğin pres kapağı kapalı değil.

Bu, manüel çalıştırma düzeyinden giderilebilecek bir blokaj örneğidir.

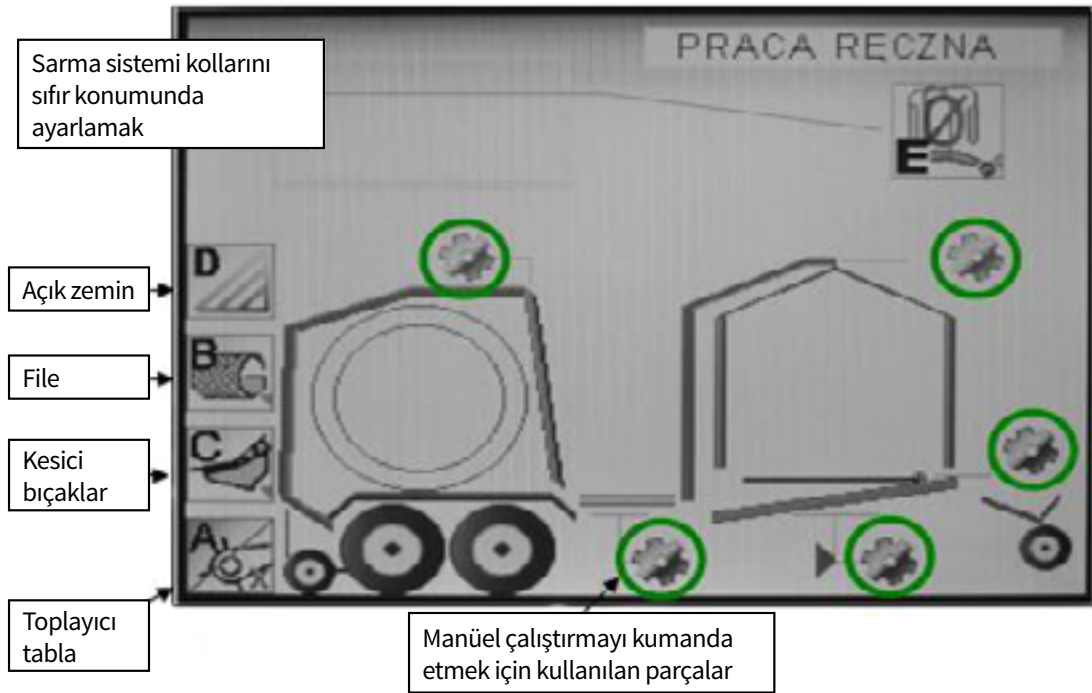
Sensörlerin bir tanımı Ek 1'de bulunmaktadır.



BLOKAJ S3

24.8 Manuel Çalıştırma

Bu mod dahilinde makineyi manuel olarak kumanda etmek mümkündür.
Bu modun amacı aynı zamanda kilitleme ve acil durumları devre dışı bırakmaktır.



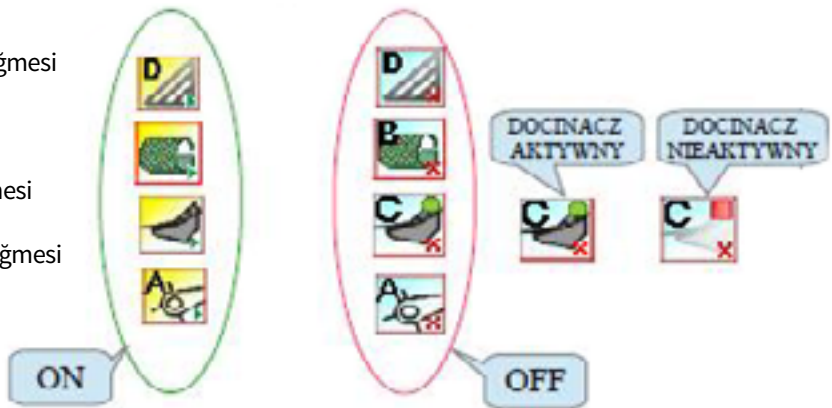
Resimli şemalarda gösterilen fonksiyonları kontrol etmek için uygun tuşları kullanın. Kırpma makası ve açılmış zemin çizimlerinde aynı zamanda sensörlerin durumunu gösteren göstergeler de vardır.

Blokaj plakası - D düğmesi

File - B düğmesi

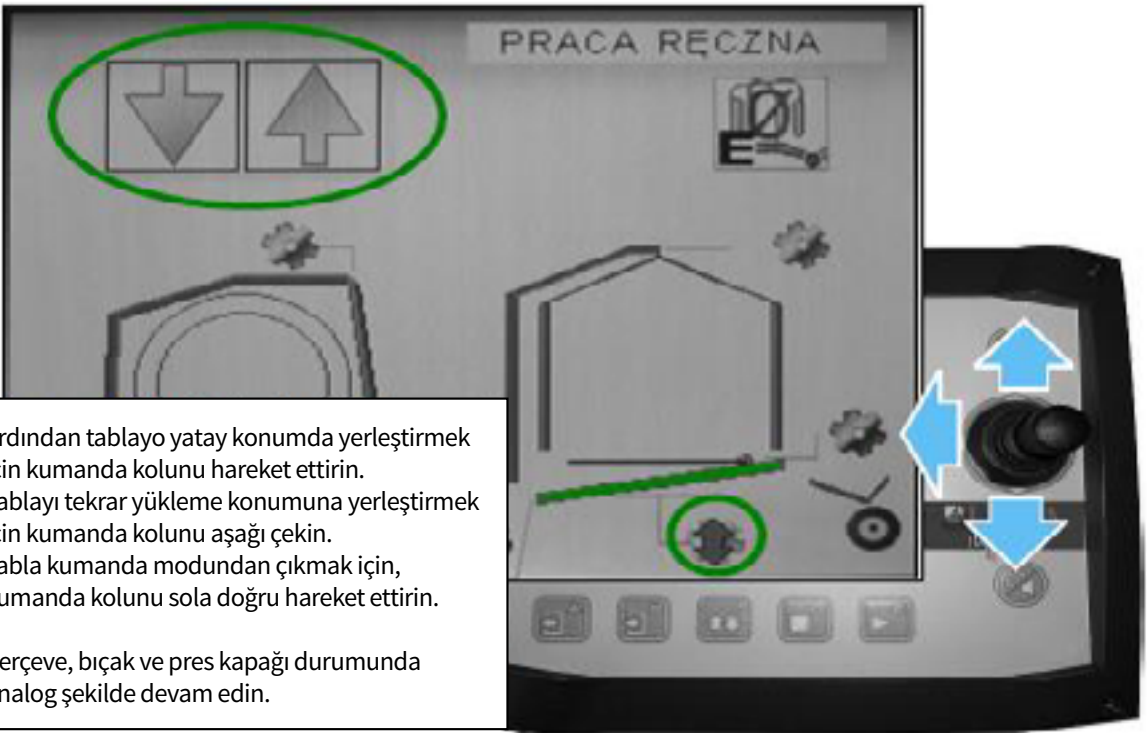
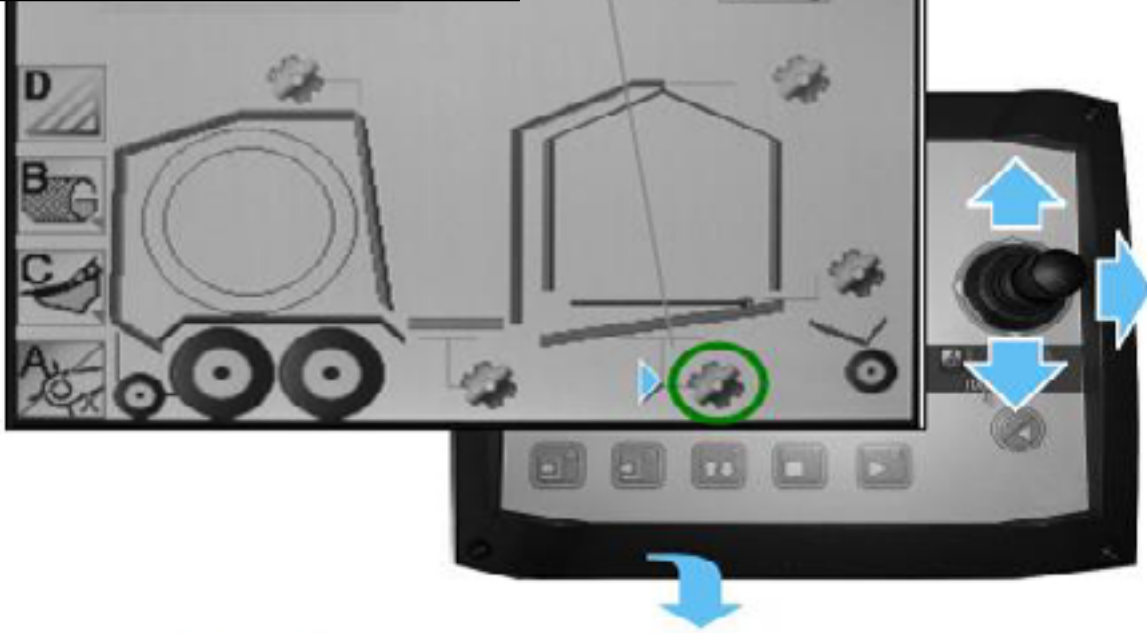
Kesici bıçak - C düğmesi

Toplayıcı tabla - A düğmesi



Makine parçalarının kontrolü (tepsi, çerçeve, pres kapağı, balya sarma sistemi bıçakları)

Örneğin, tablayı yatay konuma geçirmek istiyorsanız, imleci uygun “dişli resmi” üzerine getirin (kumanda kolunu aşağı ve yukarı hareket ettirin) ve ardından kumanda kolunu sağa doğru hareket ettirerek seçimi onaylayın

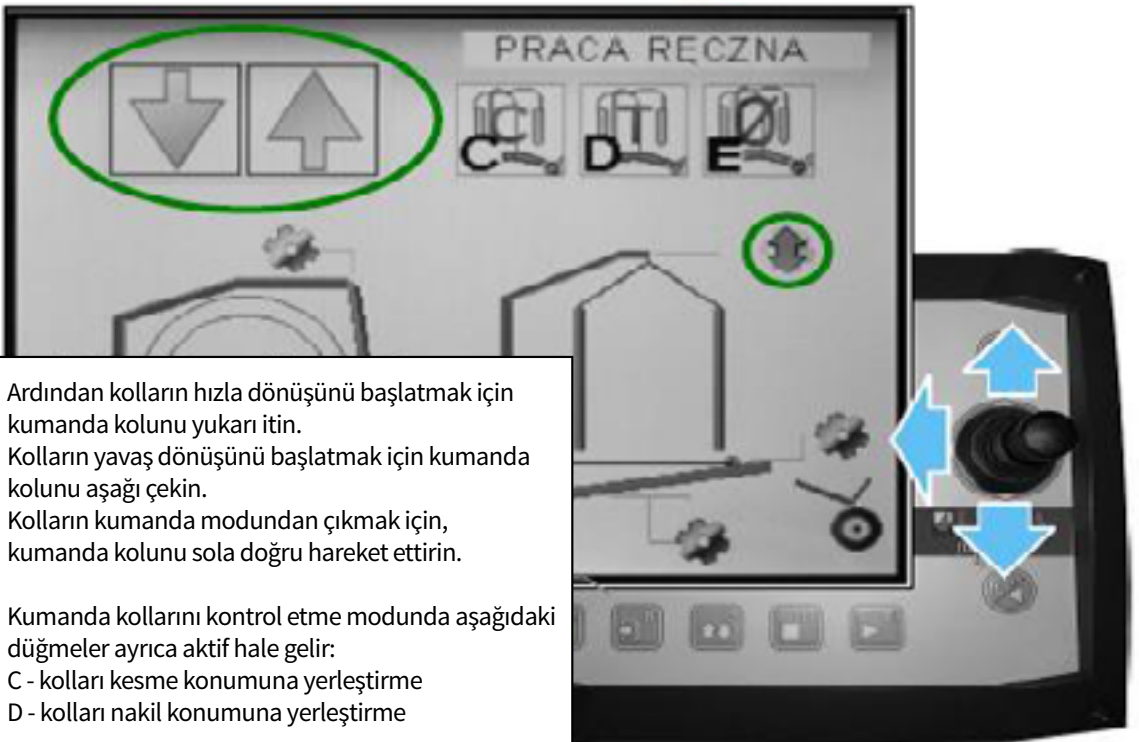


Ardından tablayı yatay konumda yerleştirmek için kumanda kolunu hareket ettirin.
Tablayı tekrar yükleme konumuna yerleştirmek için kumanda kolunu aşağı çekin.
Tabla kumanda modundan çıkmak için, kumanda kolunu sola doğru hareket ettirin.

Çerçeve, bıçak ve pres kapağı durumunda analog şekilde devam edin.

Makine parçalarının kontrolü (balya sarma sistemi kolları)

Sarma sistemi kolları ile bir hareket gerçekleştirmek istiyorsanız, imleci uygun "dişli resmi" üzerine getirin (kumanda kolunu aşağı ve yukarı hareket ettirin) ve ardından kumanda kolunu sağa doğru hareket ettirerek seçimi onaylayın



Ardından kolların hızla dönüşünü başlatmak için kumanda kolunu yukarı itin.
Kolların yavaş dönüşünü başlatmak için kumanda kolunu aşağı çekin.
Kolların kumanda modundan çıkmak için, kumanda kolunu sola doğru hareket ettirin.

Kumanda kollarını kontrol etme modunda aşağıdaki düğmeler ayrıca aktif hale gelir:
C - kolları kesme konumuna yerleştirme
D - kolları nakil konumuna yerleştirme

Manüel çalıştırma modunda bulunan kilitler



Bir diğeri ile uyumsuzluk içerisinde olan bir parçayı çalıştırma denemesi, bir çarpışma sembolü ile bildirilir. Örneğin yukarıdaki çizim, çerçeve aşağıda değilken (yatay konumda) pres kapağının açılmaya çalışılmasını işaret etmektedir. Çerçevenin böyle bir konumu, presin arka kapağına çarpmasına neden olur.

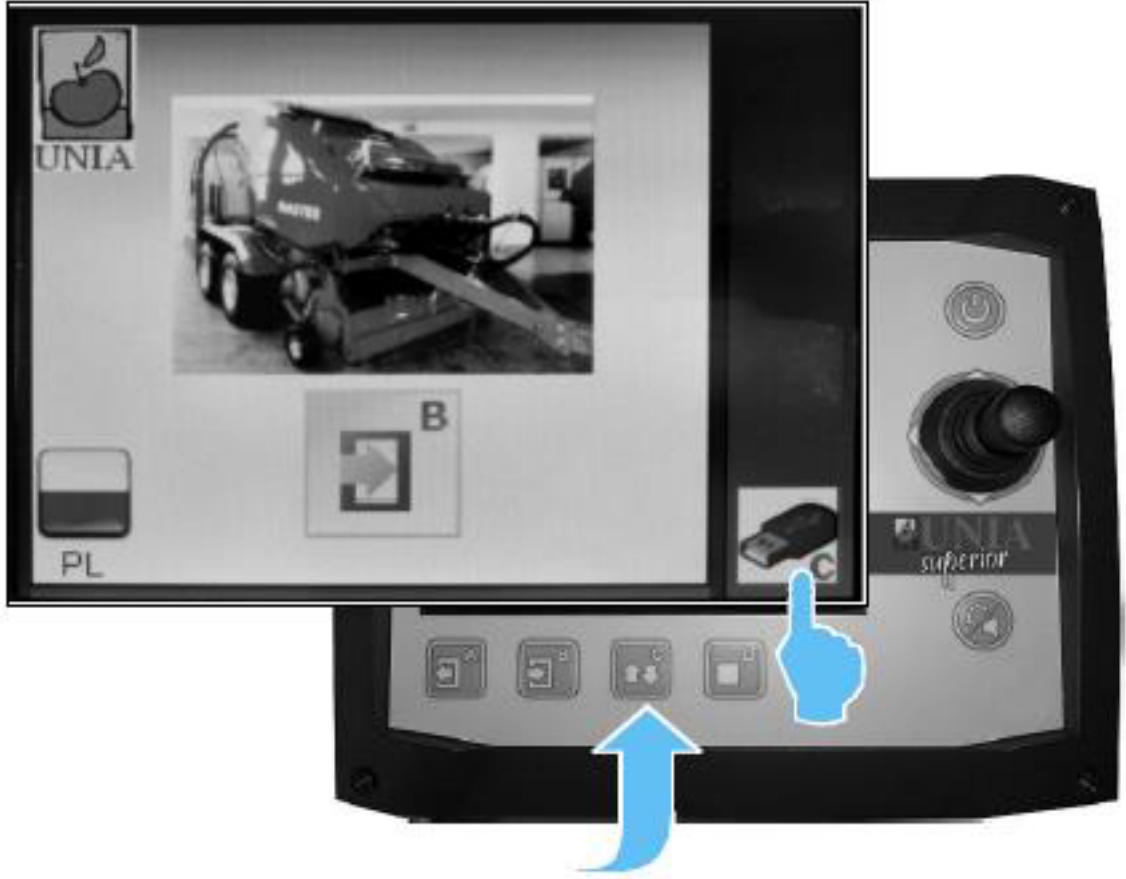


Acil bir durumda kilidi kaldırmak mümkündür. Bunu yapmak için, "KAPALI" yazısı bulunan bir çarpışma şeması görüntülenene kadar B düğmesine basılı tutun.

DİKKAT!! KİLİDİ SÖKERKEN ÖZELLİKLE ÇOK DİKKATLİ OLUN.

24.9 Verilerin bir flash belleğe aktarılması.

Verileri dışa aktarmak için, ana menüde "C" düğmesine basın ve dokunmatik ekranı kullanarak flash bellek sembolünü seçin.



Ardından ekranda gösterilen talimatları izleyin.



Veri kaydetme işleminin sonuna geldiğinde flash bellekte **REPORT.CSV** yazısı görüntülenir, bir hesap cetveli ile açılabilir (ör. Excel). **DİKKAT! Eğer hesap cetvelinin CSV dosya ayırıcısını belirtmesi gerekiyorsa, bir noktalı virgül ';' koyun.**



Eğer bilgisayar açıldığı zaman bu resimli şema görüntüleniyorsa, bilgisayarın sarma makinesi ile iletişim kurduğu ancak pres ile iletişim kuramadığı anlamına gelir.



Bilgisayar açıldığı zaman bu resimli şema görüntüleniyorsa, kutudaki yazılım sürümü yanlış demektir.

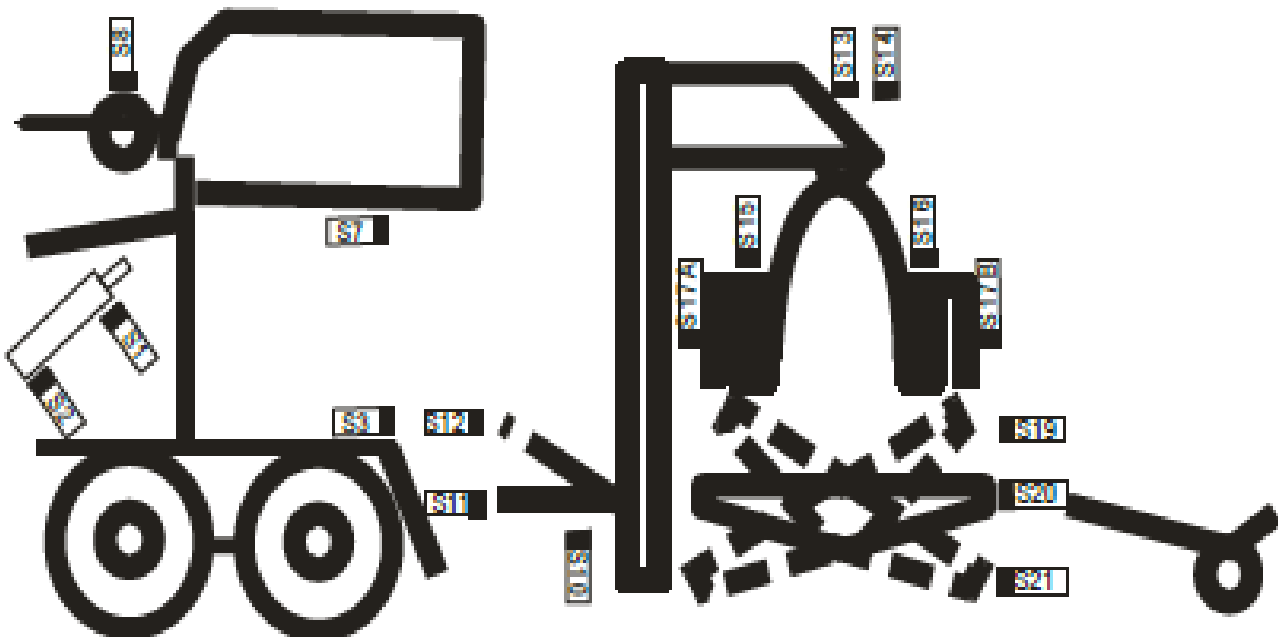
HATA 101 – sarma sistemi kutusunda yanlış yazılım sürümü **HATA 102** – pres kutusunda yanlış yazılım sürümü
HATA 103 – sarma sistemi ve pres kutularında yanlış yazılım sürümü
HATA 104 – yanlış grafik sürümü

Ek1 Sensor konumları

S1 – ÖN HİDROLİK SİLİNDİRİ
 S2 – ARKA HİDROLİK SİLİNDİRİ
 S3 – KAPAK KİLİDİ S4 – KEŞİCİ
 S7 – KAPAK AÇIK
 S8 – FİLE HAREKETİ
 S9 – BLOKAJ PLAKASI AÇIK

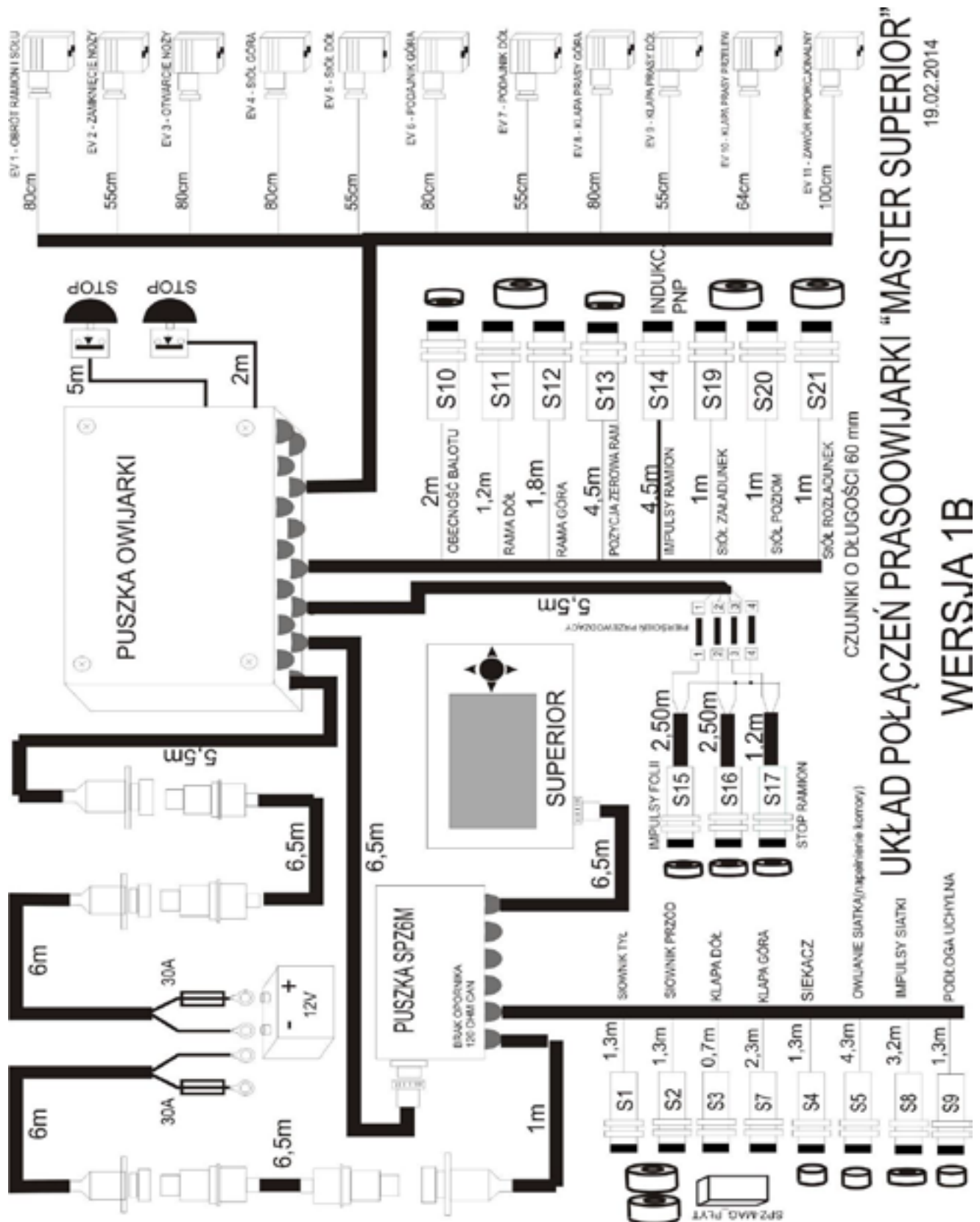
S10 – BALYA PEDALI
 S11 – YATAY KONUMDA RAMPA TABLASI
 S12 – ÜST KONUMDA RAMPA TABLASI
 S13 – SARMA KOLLARI SIFIR KONUMU
 S14 – DÖNÜŞ ALGI SENSÖRÜ (12)
 S15, S16 – FOLYO ALGI SENSÖRÜ
 S17A, S17B – GÜVENLİK S18 – DUR
 S19 – YÜKLEME TABLASI
 S20 – TABLA YATAY KONUMDA
 S21 – BOŞALTIMA TABLASI

EV1 – KOLLAR DÖNÜŞÜ VE TABLA
 EV2 – BIÇAKLARIN KAPANMASI
 EV3 – BIÇAKLARIN AÇILMASI
 EV4 – TABLA ÜST KONUMDA
 EV5 – TABLA ALÇAK KONUMDA
 EV4 – BESLEYİCİ ÜST KONUMDA
 EV5 – BESLEYİCİ ALT KONUMDA
 EV8 – PRES KAPAĞI ÜST KONUMDA
 EV9 – PRES KAPAĞI ALT KONUMDA
 EV10 – PRES KAPAĞI TAŞMA DURUMUNDA
 EV 11 – DENGE VALFİ

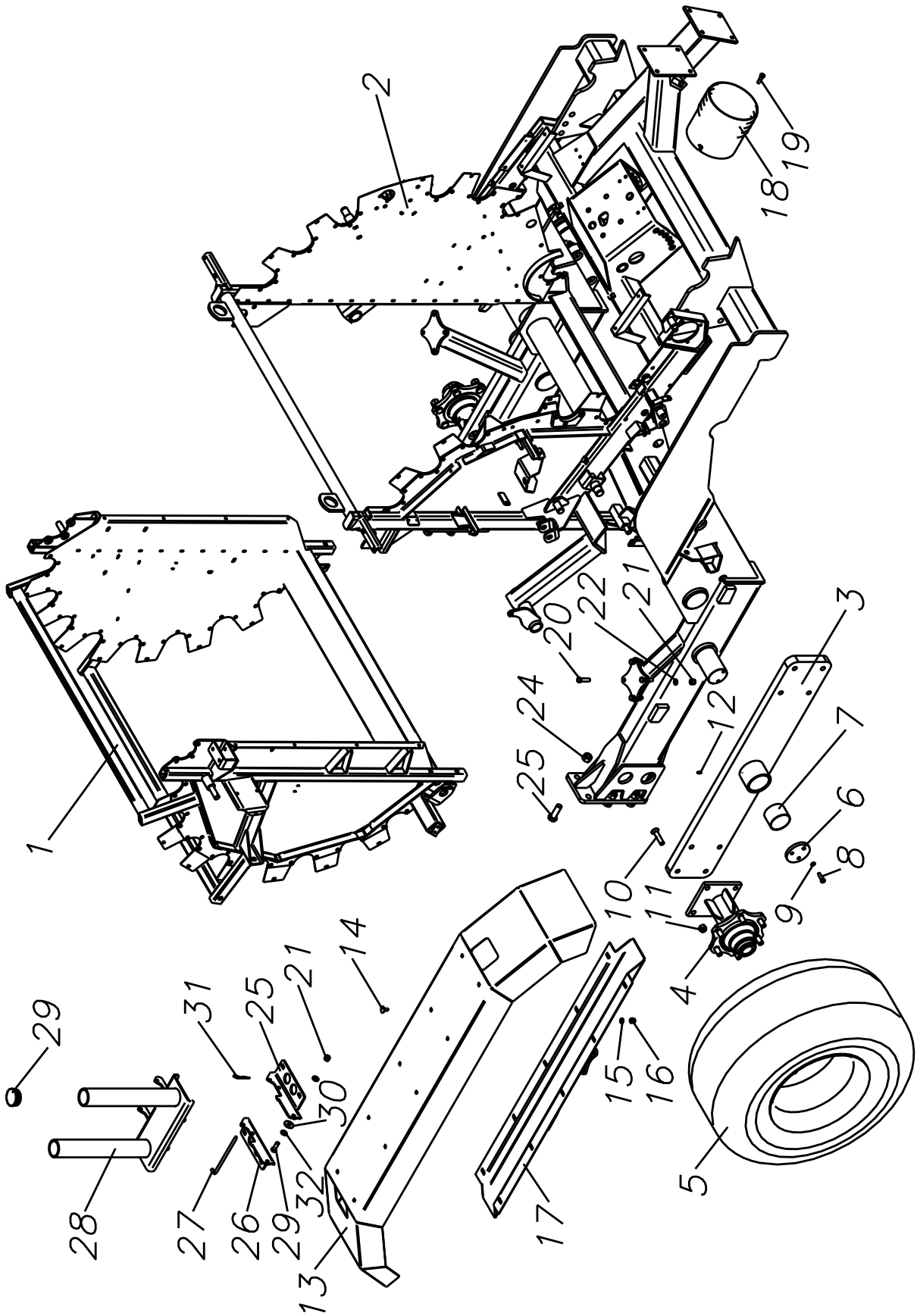


MASTER PRES VE SARMA MAKİNESİNDEKİ SENSÖRLERİN KONUM ŞEMASI

Ek 2 Bağlantılar şeması

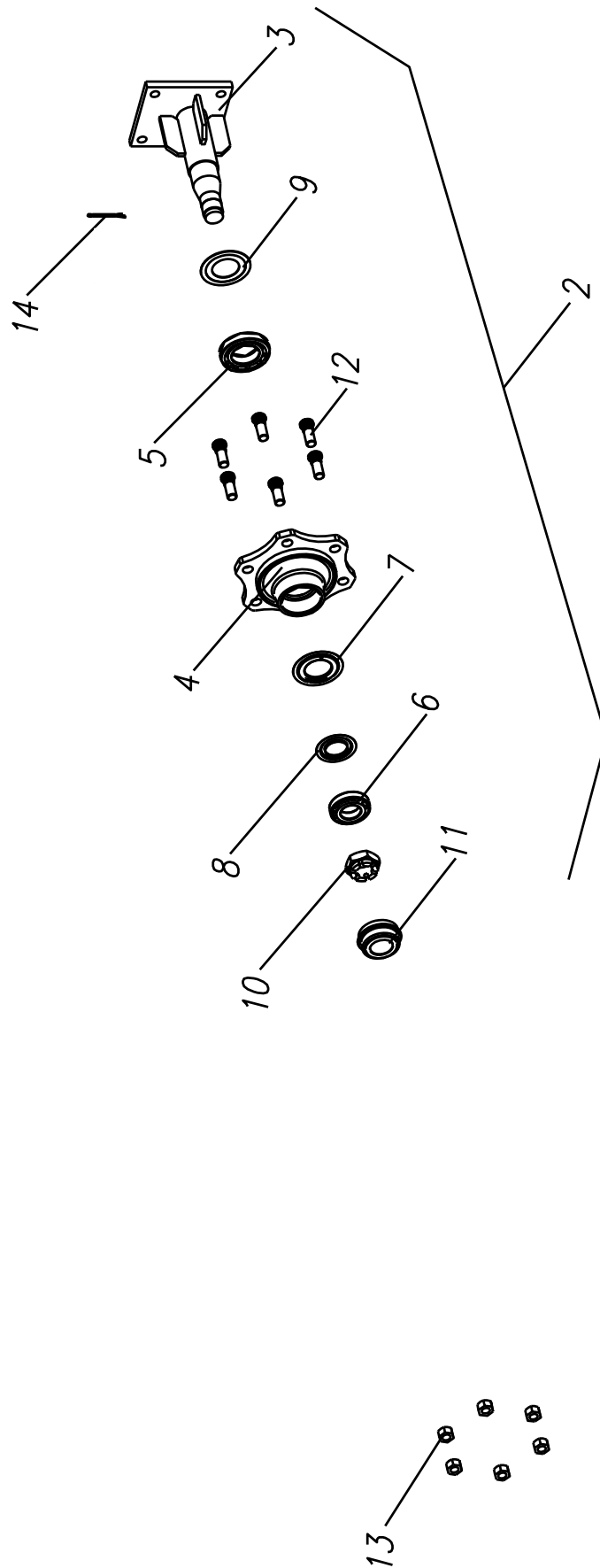


SPARE PARTS YEDEK PARALAR

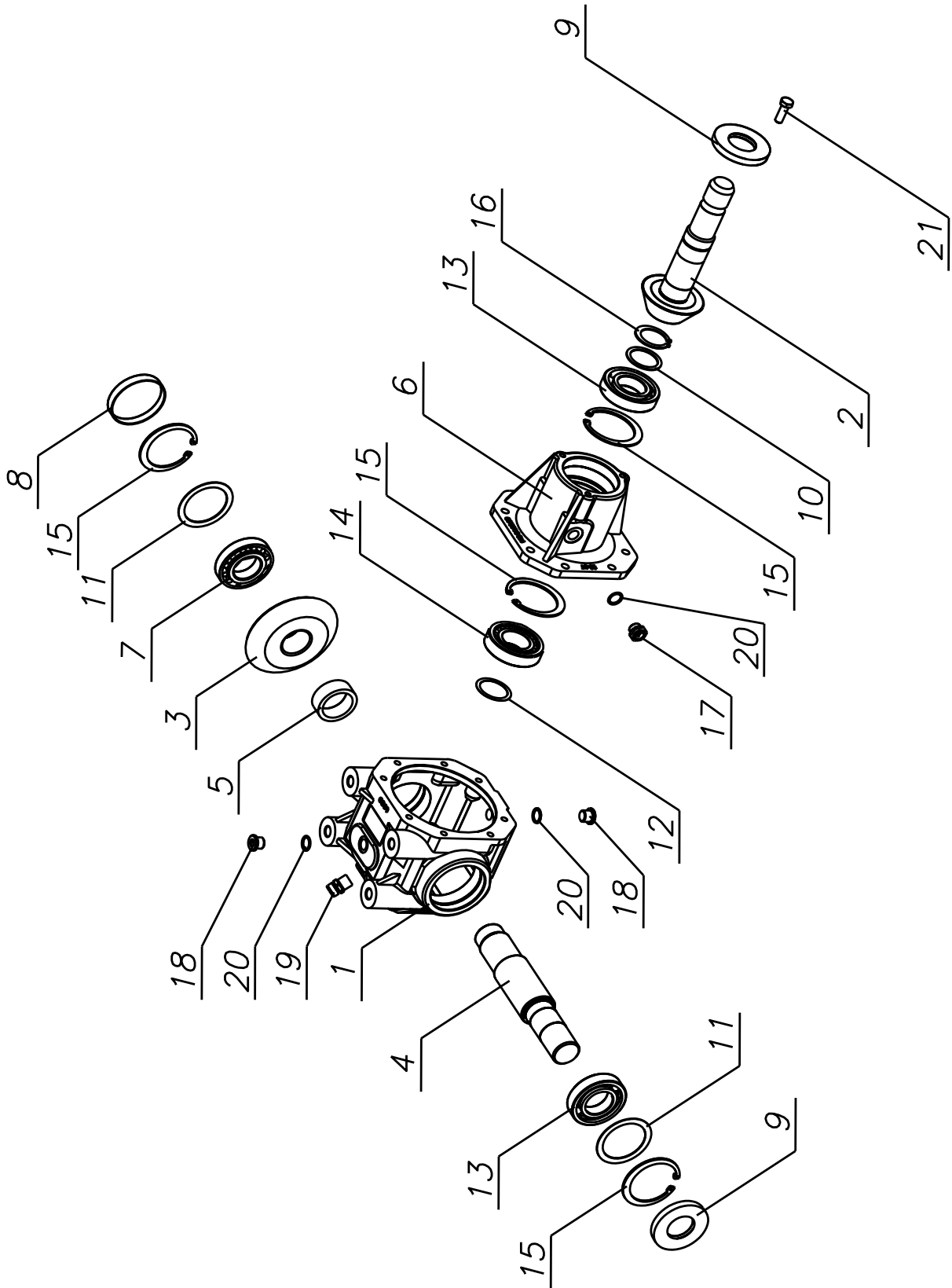


1. Şase

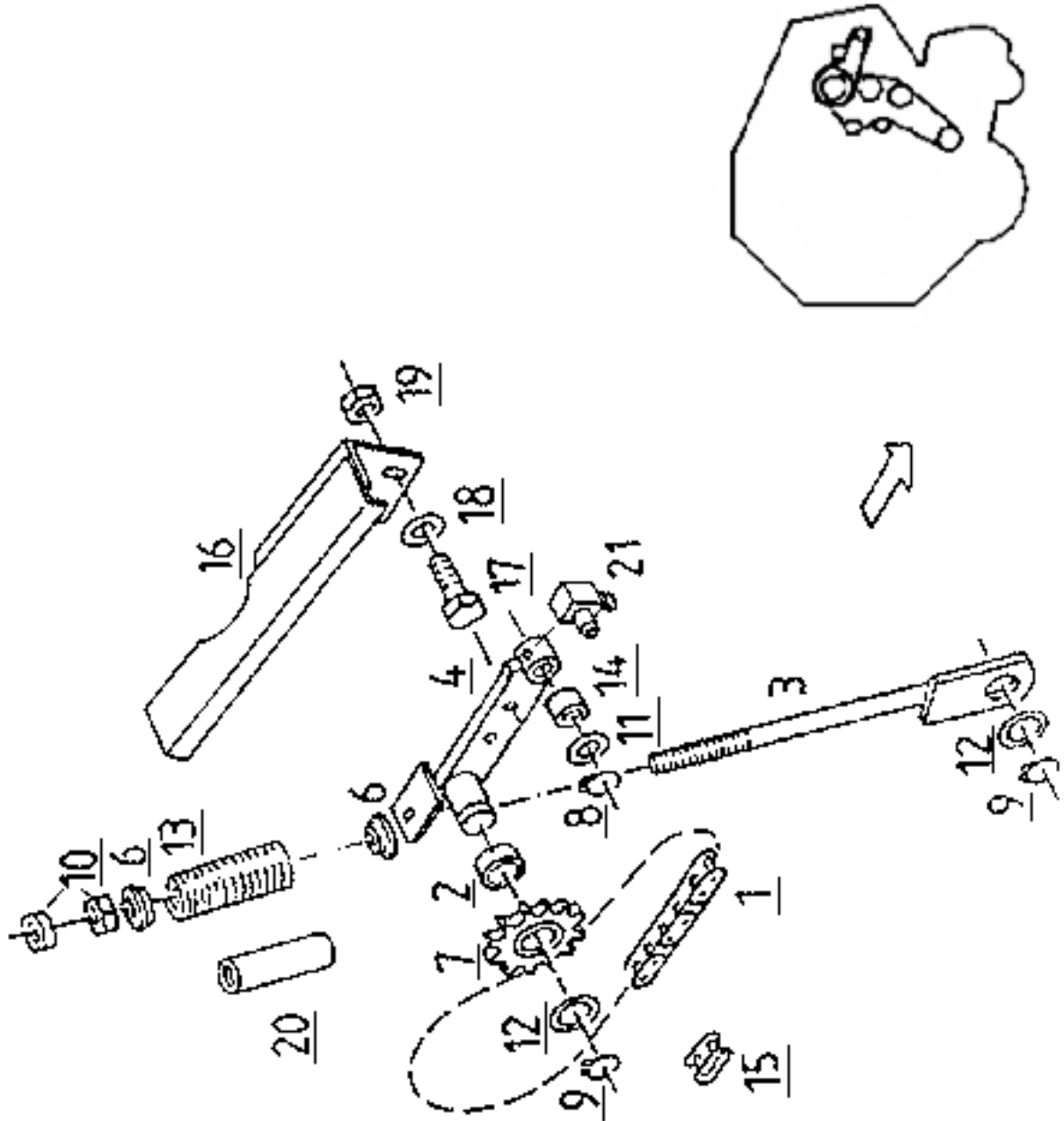
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/102-00-000 | | 1 | |
| 2 | 5595/601-01-000 | | 1 | |
| 3 | 5595/601-02-100 | | 2 | |
| 4 | 5595/041-05-420 | | 4 | |
| 5 | 5595/021-02-000 | | 4 | |
| 6 | 5595/601-02-001 | | 2 | |
| 7 | 5595/601-02-002 | | 4 | |
| 8 | PN-M-82105 | | 6 | |
| 9 | PN-M-82108 | | 6 | |
| 10 | DIN 7991 | | 16 | |
| 11 | PN-M-82175 | | 16 | |
| 12 | PN-M-82001 | | 2 | |
| 13 | 5595/601-04-001 | | 2 | |
| 14 | PN-M-82406 | | 20 | |
| 15 | PN-M-82030 | | 20 | |
| 16 | PN-M-82175 | | 20 | |
| 17 | 5595/601-01-400 | | 2 | |
| 18 | 5595/601-00-001 | | 1 | |
| 19 | PN-M-82105 | | 3 | |
| 20 | PN-M-82105 | | 8 | |
| 21 | PN-M-82175 | | 12 | |
| 22 | PN-M-82005 | | 8 | |
| 23 | PN-M-82105 | | 12 | |
| 24 | PN-M-82175 | | 12 | |
| 25 | 5595/601-05-001 | | 2 | |
| 26 | 5595/601-05-002 | | 2 | |
| 27 | 5595/601-05-003 | | 2 | |
| 28 | 5595/601-05-100 | | 2 | |
| 29 | PN-M-82105 | | 4 | |
| 30 | PN-M-82030 | | 4 | |
| 31 | PN-ISO-7072 | | 2 | |
| 32 | | | 4 | |
| 33 | R/1103 | | 4 | |



| NO | PART NO PARA NO | DESCRIPTION / PARA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 2 | 5595/041-05-420 | | 1 | |
| 3 | 5595/041-05-410 | | 1 | |
| 4 | 5595/021-01-001 | | 1 | |
| 5 | PN-M-86220 | | 1 | |
| 6 | PN-M-86220 | | 1 | |
| 7 | DIN 720 | | 1 | |
| 8 | DIN 720 | | 1 | |
| 9 | PN-M- | | 1 | |
| 10 | PN-M-82159 | | 1 | |
| 11 | PN-M- | | 1 | |
| 12 | PN-M-82546 | | 6 | |
| 13 | PN-S-91240/62 | | 6 | |
| 14 | PN-M | | 1 | |

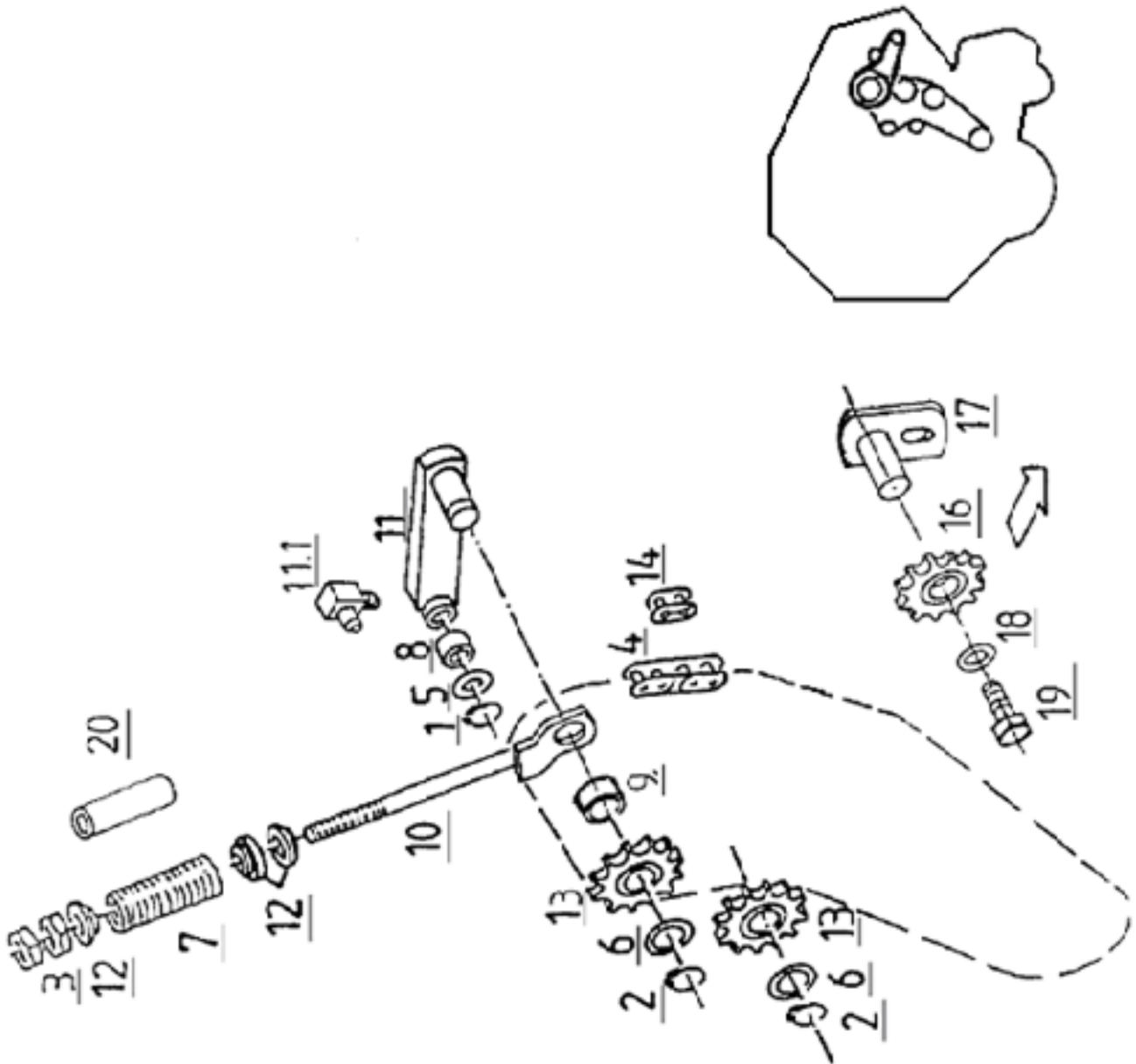


| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| | 5595/006-06-100 | | 1 | |
| 1 | 115-01.01.00 | | 1 | |
| 2 | 115-01.02.00K | | 1 | |
| 3 | 115-01.03.00K | | 1 | |
| 4 | 115-01.04.00 | | 1 | |
| 5 | 128-08.07.00 | | 1 | |
| 6 | 115-01.06.00 | | 1 | |
| 7 | PN-M-86220 | | 1 | |
| 8 | YJ38000800 | | 1 | |
| 9 | DIN 3760 | | 2 | |
| 10 | DIN 988 | | 1 | |
| 11 | DIN 988 | | 2 | |
| 12 | DIN 988 | | 1 | |
| 13 | PN-M-86100 | | 2 | |
| 14 | PN-M-86220 | | 1 | |
| 15 | PN-M-85111 | | 4 | |
| 16 | PN-M-85111 | | 1 | |
| 17 | model 38A | | 1 | |
| 18 | DIN 908 | | 2 | |
| 19 | model 33A | | 1 | |
| 20 | 1,5x16x22 | | 3 | |
| 21 | PN-EN-24017 | | 8 | |

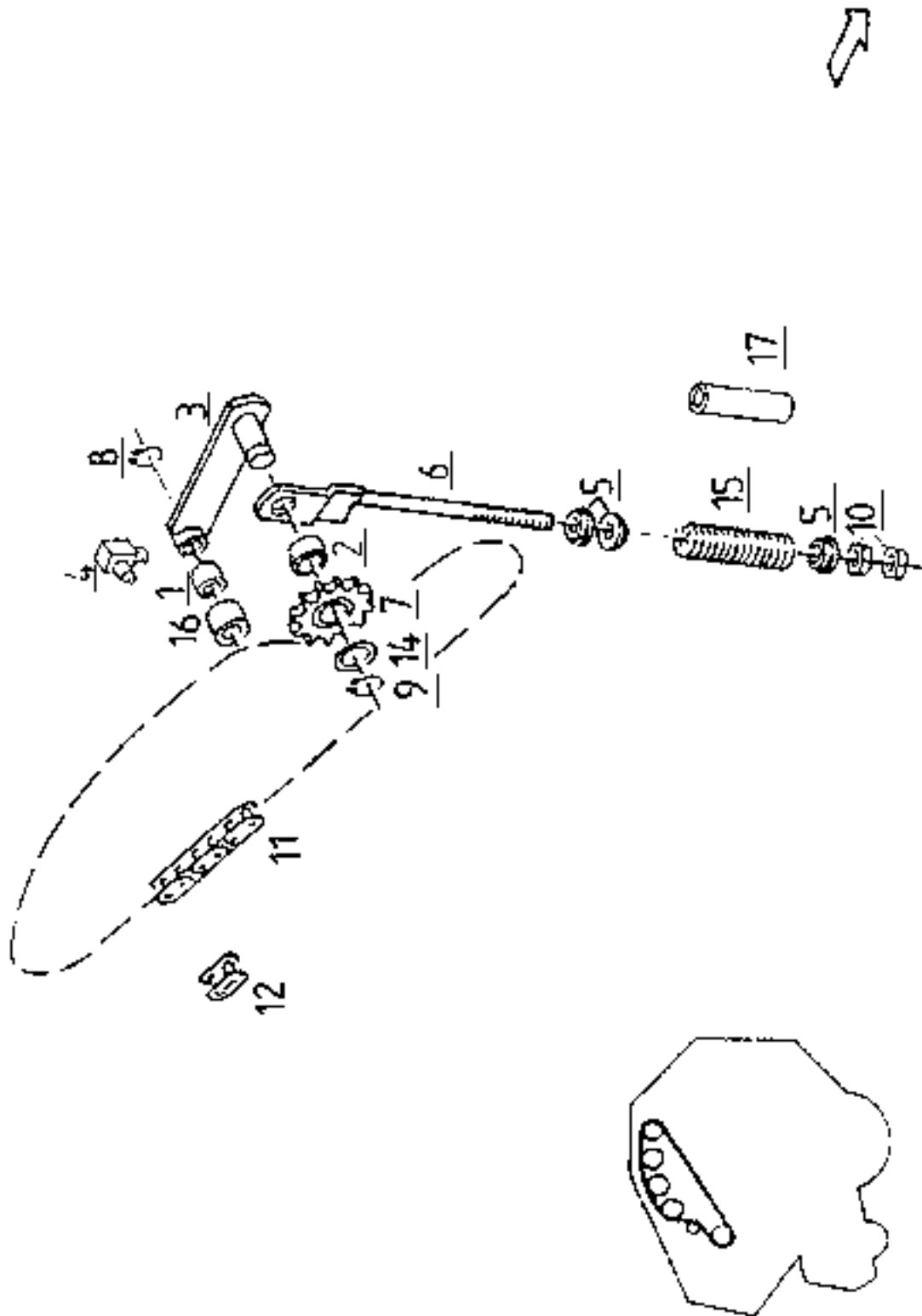


4. Gergi Sistemi 1

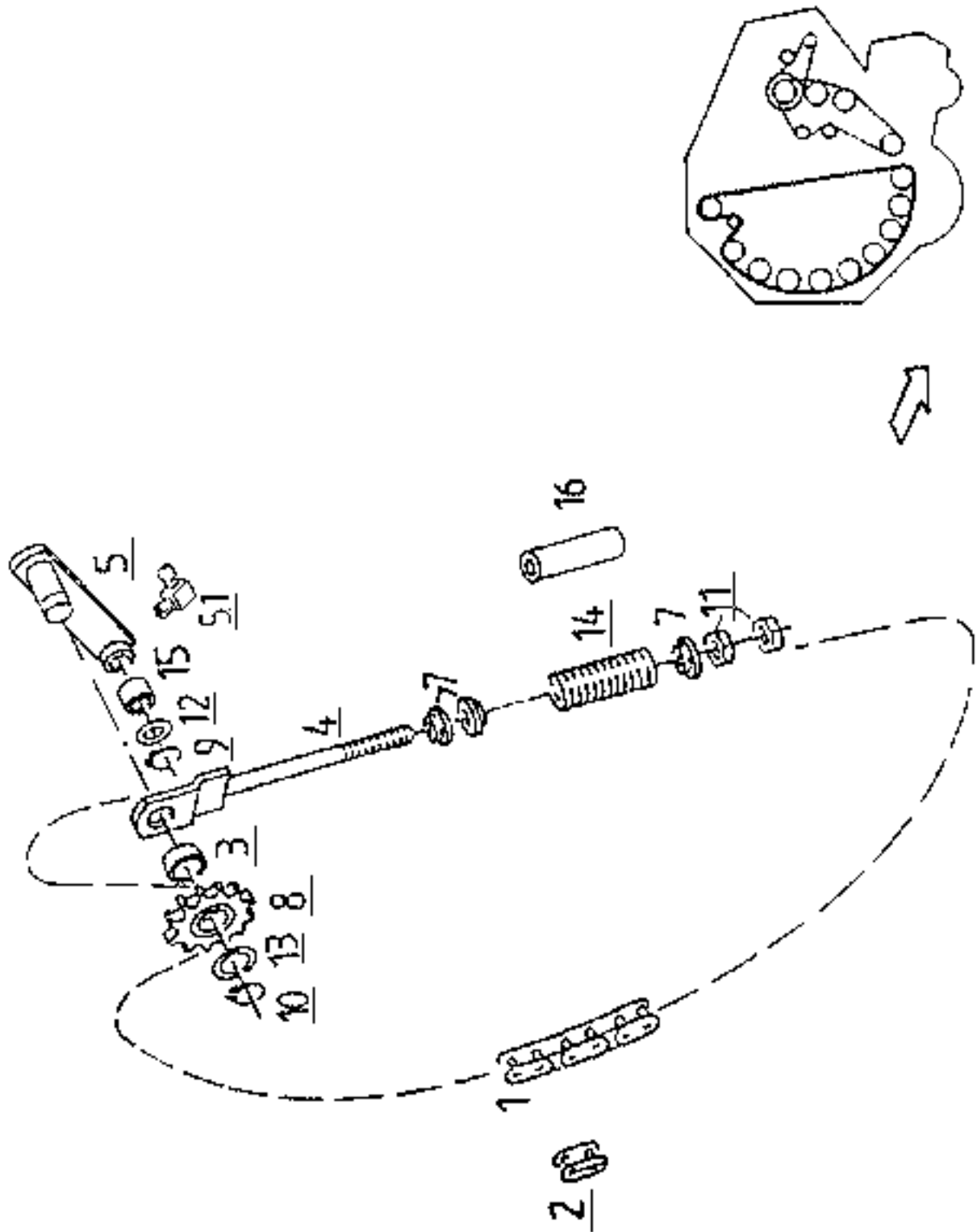
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | Galla ANSI 100H1x56S | Roller chain | 1 | |
| 2 | 30x42xG | Spacer | | |
| 3 | 5595/006-00-100 | Rod | 1 | |
| 4 | 5595/006-03-200 | Tensioner | 1 | |
| 6 | 5595/006-00-010 | Spring cup | 2 | |
| 7 | 5595/006-03-101 | Chain wheel | 1 | |
| | 6205 -2RS DIN 625 | Bearing | 1 | |
| 8 | 25 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 9 | 30 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 10 | M12 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 2 | |
| 11 | 25x35xG Zn | Spacer | | |
| 12 | 5511/012-04-007 | Spacer | 1 | |
| 13 | 5511/006-04-002 | Compression spring | 1 | |
| 14 | 5595/006-02-001 | Bush | 1 | |
| 15 | ANSI-80H-1 | Chain lock | 1 | |
| 16 | 5595/006-00-007 | Chain/track guard | 1 | |
| 17 | M8x40 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 2 | |
| 18 | 8,4x21x3 Zn | Washer | 2 | |
| 19 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 2 | |
| 20 | 5595/006-00-009 | Pipe/tube | 1 | |
| 21 | M8x1/90° PN-M-86002 | Grease nipple | 1 | |



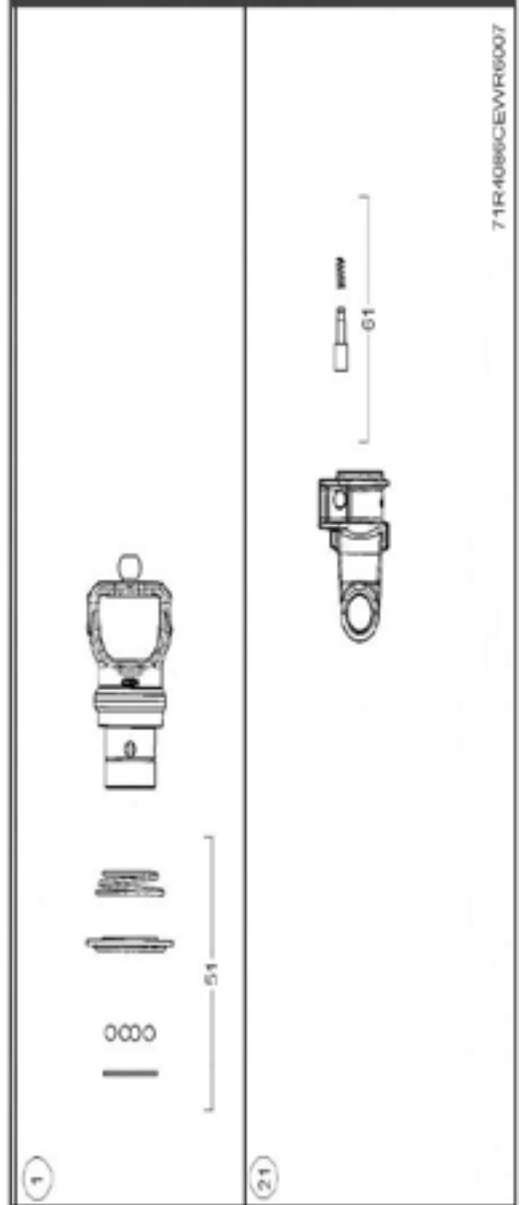
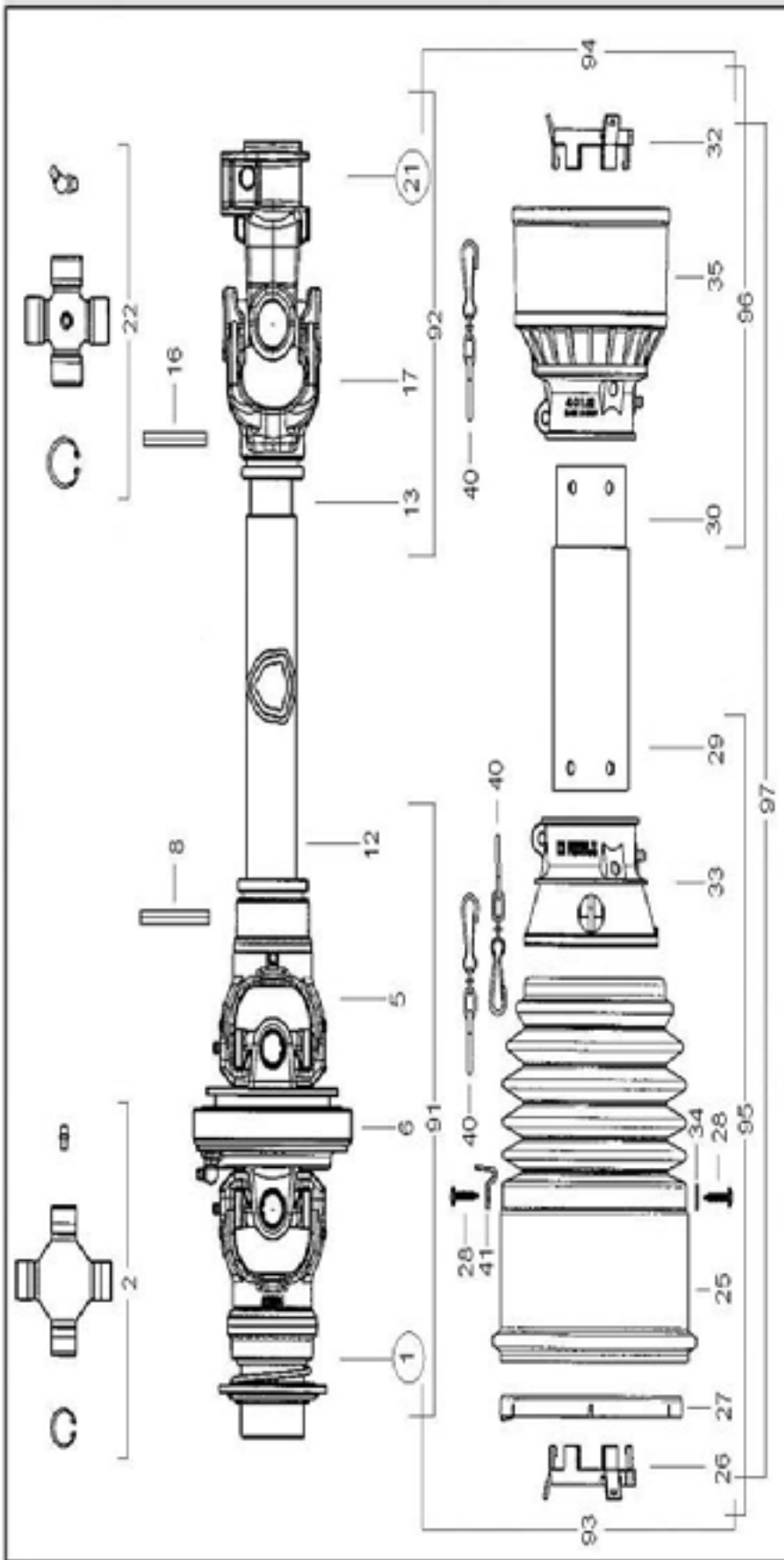
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|------|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 25 Z PN-M-85111 | Circlip | 1 | |
| 2 | 30 Z PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 3 | M12 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 2 | |
| 4 | Galla ANSI 80H1x100S | Roller chain | 1 | |
| 5 | 25x35xG Zn | Spacer | | |
| 6 | 5511/012-04-007 | Spacer | 2 | |
| 7 | 5511/006-04-002 | Compression spring | 1 | |
| 8 | 5595/006-02-001 | Bush | 1 | |
| 9 | 30x42xG | Spacer | | |
| 10 | 5595/006-02-300 | Rod/bar | 1 | |
| 11 | 5595/006-02-100 | Tensioner with bush | 1 | |
| 11.1 | M8x1/90o PN-M-86002 | Grease nipple | 1 | |
| 12 | 5595/006-00-010 | Spring cup | 3 | |
| 13 | 5595/006-00-501 | Chain wheel | 2 | |
| | 6006 -2RS-C3 PN-M-86100 | Bearing | 2 | |
| 14 | ANSI-80H-1 | Chain lock | 1 | |
| 16 | 5595/006-00-501 | Chain wheel | 2 | |
| | 6006 -2RS-C3 PN-M-86100 | Bearing | 2 | |
| 17 | 5595/006-00-200 | Pin/bolt/stud | 1 | |
| 18 | 5511/003-00-014 | Washer | 1 | |
| 19 | M8x16 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 1 | |
| 20 | 5595/006-00-009 | Pipe/tube | 1 | |



| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/006-02-001 | Bush | 1 | |
| 2 | 30x42xG | Spacer | | |
| 3 | 5595/006-02-100 | Tensioner | 1 | |
| 4 | M8x1/90o PN-M-86002 | Grease nipple | 1 | |
| 5 | 5595/006-00-010 | Spring cup | 3 | |
| 6 | 5595/006-00-700 | Rod/bar | 1 | |
| 7 | 5595/006-00-501 | Chain wheel | 1 | |
| | 6006 -2RS-C3 PN-M-86100 | Bearing | 1 | |
| 8 | 25 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 9 | 30 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 10 | M12 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 2 | |
| 11 | Galla ANSI 80H1x100S | Roller chain | 1 | |
| 12 | ANSI-80H-1 | Chain lock | 1 | |
| 14 | 5511/012-04-007 | Spacer | 1 | |
| 15 | 5511/006-04-002 | Compression spring | 1 | |
| 16 | 25x35xG | Spacer | | |
| 17 | 5595/006-00-009 | Pipe/tube | 1 | |

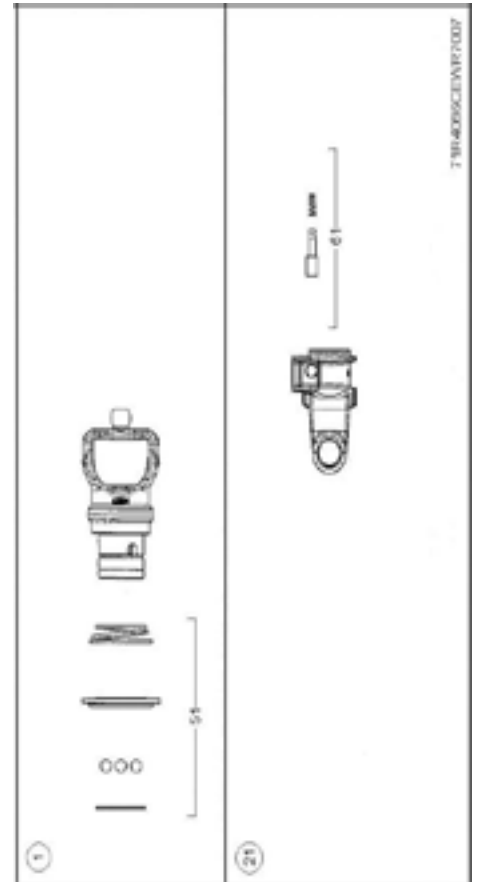
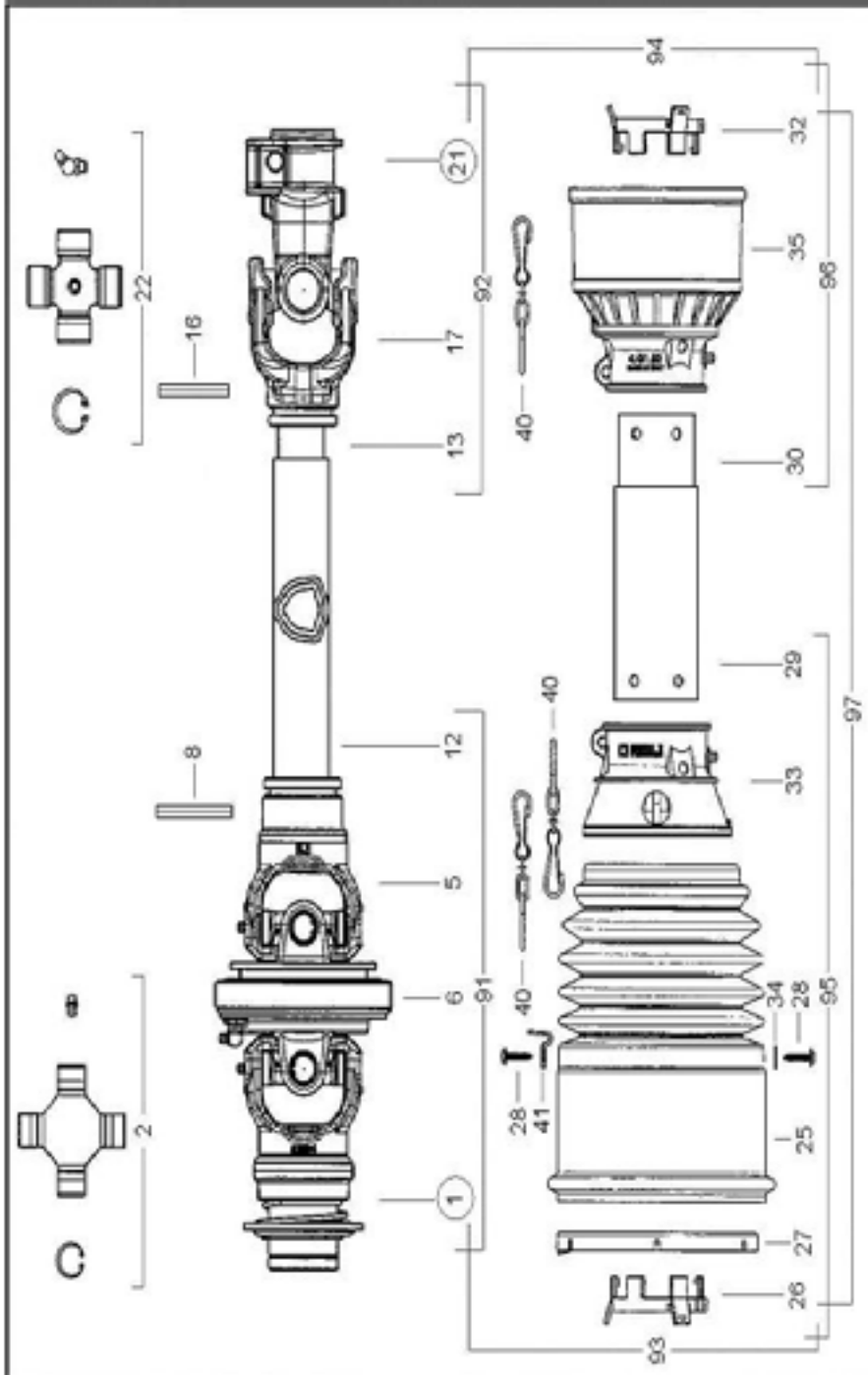


| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|-----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | Galla ANSI 80H1x170S | Roller chain | 1 | |
| 2 | ANSI-80H-1 | Chain lock | 1 | |
| 3 | 30x42xG | Spacer | | |
| 4 | 5595/006-02-300 | Rod/bar | 1 | |
| 5 | 5595/006-02-100 | Tensioner with bush | 1 | |
| 5.1 | M8x1/90o PN/M-86002 | Grease nipple | 1 | |
| 7 | 5595/006-00-010 | Spring cup | 3 | |
| 8 | 5595/006-00-501 | Chain wheel | 1 | |
| | 6006 -2RS-C3 PN/M-86100 | Bearing | 1 | |
| 9 | 25 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 10 | 30 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 11 | M12 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 2 | |
| 12 | 25x35xG | Spacer | | |
| 13 | 5511/012-04-007 | Spacer | 2 | |
| 14 | 5511/006-04-002 | Compression spring | 1 | |
| 15 | 5595/006-02-001 | Bush | 1 | |
| 16 | 5595/006-00-009 | Pipe/tube | 1 | |

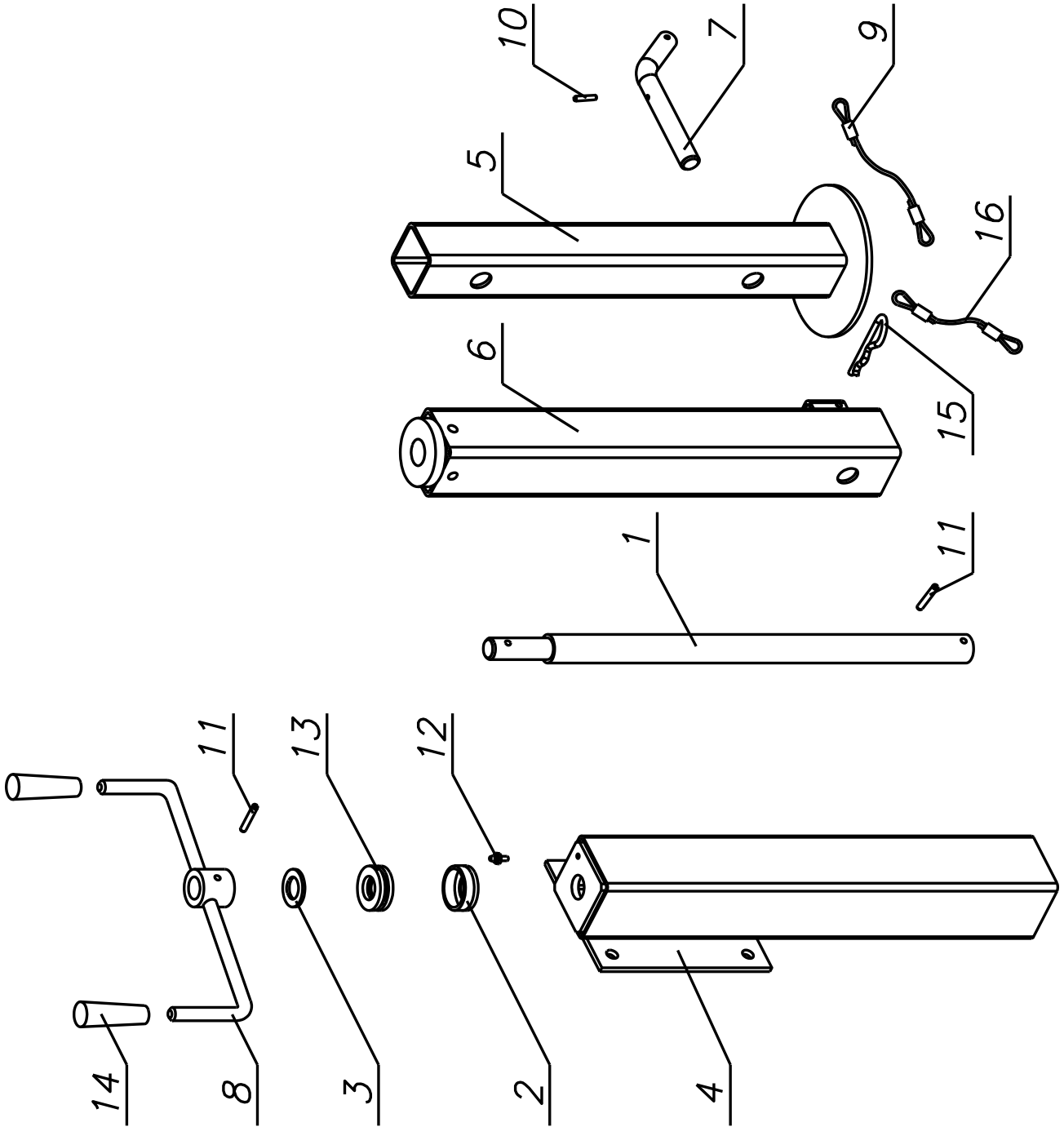


71R4086CEWR6007

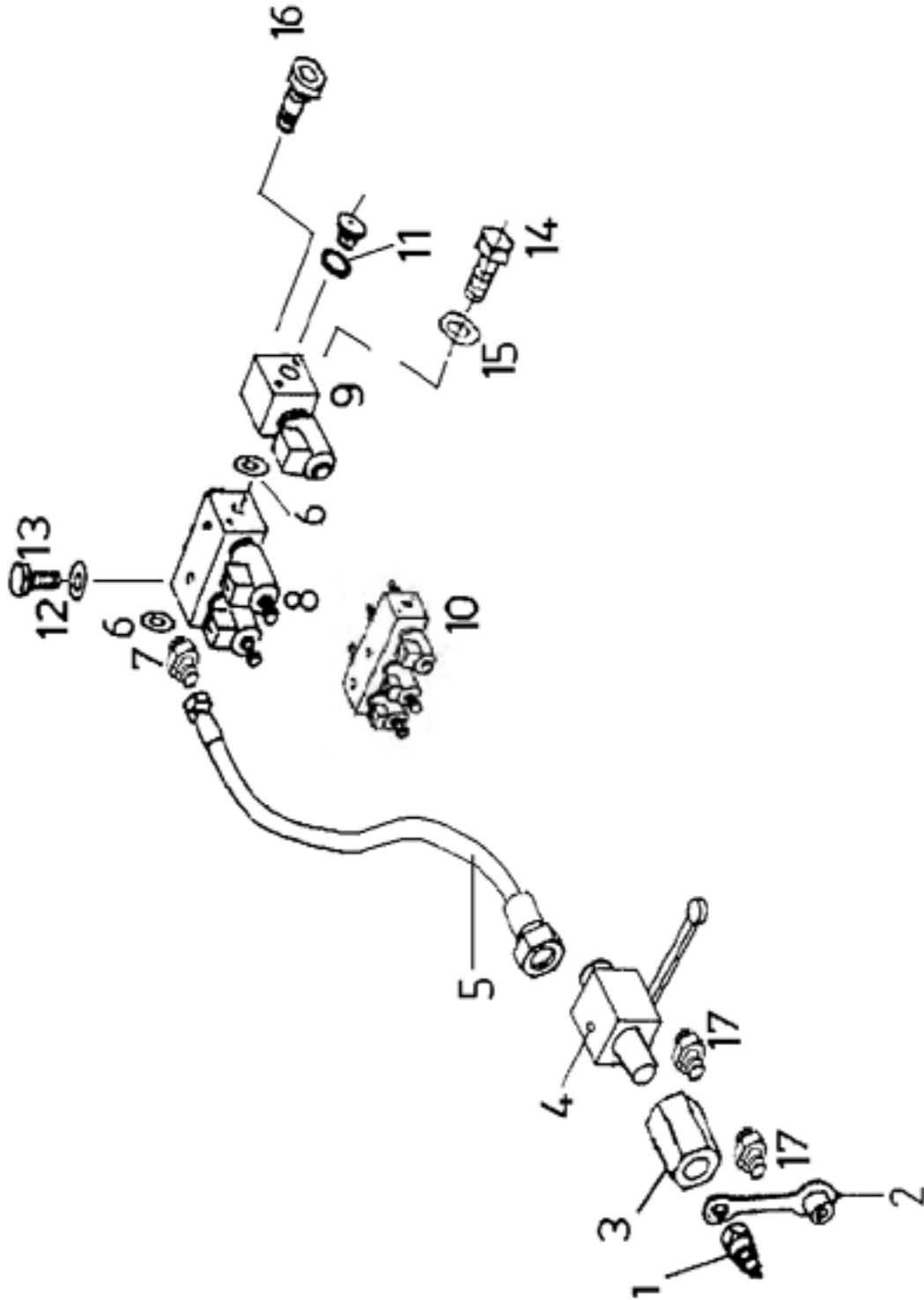
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5730E2184 | Fork | 1 | |
| 2 | 4120E0051 | Cross | 2 | |
| 5 | 2150E6885 | Fork | 1 | |
| 6 | 5110E0052 | Hub | 1 | |
| 8 | 341038000 | Dowel pin | 1 | |
| 12 | 225310710 | Tube | 1 | |
| 13 | 245100710 | Tube | 1 | |
| 16 | 341048000 | Dowel pin | 1 | |
| 17 | 204046852 | Fork | 1 | |
| 21 | 5070E0355 | Fork | 1 | |
| 22 | 4120E0011 | Cross | 1 | |
| 25 | 2190E0127 | Joint cap | 1 | |
| 26 | 255040005 | Slide ring | 1 | |
| 27 | 2550E0005 | Cover ring | 1 | |
| 28 | 310001431 | Screw | 6 | |
| 29 | 236680657 | Tube | 1 | |
| 30 | 236670657 | Tube | 1 | |
| 32 | 255040006 | Slide ring | 1 | |
| 33 | 254040020 | Short cap | 1 | |
| 34 | 332001020 | Washer | 5 | |
| 35 | 517040020 | Joint cap | 1 | |
| 40 | 252000050 | Chain | 3 | |
| 41 | 240001063 | Chain bracket | 1 | |
| 51 | 435002115R | Keying | 1 | |
| 61 | 403000001 | Keying | 1 | |
| 91 | 7ER408600WR7 | Wide-angle joint | 1 | |
| 92 | 7IR408600007 | Wide-angle joint | 1 | |
| 93 | 7ER4086CEWR7 | Cover | 1 | |
| 94 | 7IR4086CE007 | Cover | 1 | |
| 95 | 5FE4086W1CE | Half-cover | 1 | |
| 96 | 5FI4086FFCE | Half-cover | 1 | |
| 97 | 5F04086W1CE | Cover, complete | 1 | |



| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5730E0384 | Fork | 1 | |
| 2 | 4120E0051 | Cross | 2 | |
| 5 | 2150E6885 | Fork | 1 | |
| 6 | 5110E0052 | Hub | 1 | |
| 8 | 341038000 | Dowel pin | 1 | |
| 12 | 225310710 | Tube | 1 | |
| 13 | 245100710 | Tube | 1 | |
| 16 | 341048000 | Dowel pin | 1 | |
| 17 | 204046852 | Fork | 1 | |
| 21 | 5070E0355 | Fork | 1 | |
| 22 | 4120E0011 | Cross | 1 | |
| 25 | 2190E0127 | Joint cap | 1 | |
| 26 | 255040005 | Slide ring | 1 | |
| 27 | 2550E0005 | Cover ring | 1 | |
| 28 | 310001431 | Screw | 6 | |
| 29 | 236680657 | Tube | 1 | |
| 30 | 236670657 | Tube | 1 | |
| 32 | 255040006 | Slide ring | 1 | |
| 33 | 254040020 | Short cap | 1 | |
| 34 | 332001020 | Washer | 5 | |
| 35 | 517040020 | Joint cap | 1 | |
| 40 | 252000050 | Chain | 3 | |
| 41 | 240001063 | Chain bracket | 1 | |
| 51 | 435000323R | Keying | 1 | |
| 61 | 403000001 | Keying | 1 | |
| 91 | 7ER408600WR7 | Wide-angle joint | 1 | |
| 92 | 7IR408600007 | Wide-angle joint | 1 | |
| 93 | 7ER4086CEWR7 | Cover | 1 | |
| 94 | 7IR4086CE007 | Cover | 1 | |
| 95 | 5FE4086W1CE | Half-cover | 1 | |
| 96 | 5FI4086FFCE | Half-cover | 1 | |
| 97 | 5F04086W1CE | Cover, complete | 1 | |

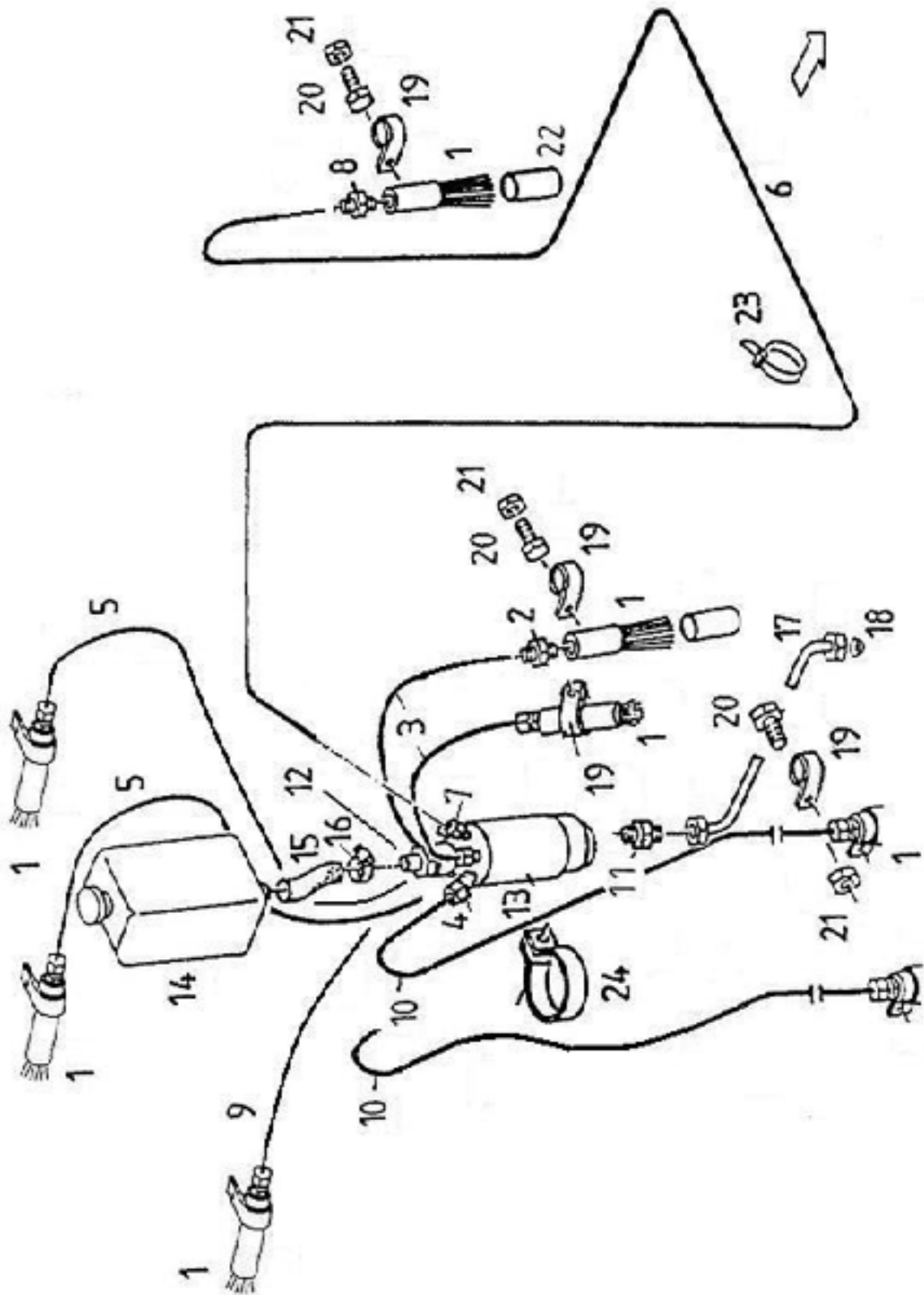


| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/116-01-001 | | 1 | |
| 2 | 5595/116-01-600 | | 1 | |
| 3 | 5595/116-01-003 | | 1 | |
| 4 | 5595/116-01-100 | | 1 | |
| 5 | 5595/116-01-200 | | 1 | |
| 6 | 5595/116-01-300 | | 1 | |
| 7 | 5595/116-01-401 | | 1 | |
| 8 | 5595/116-01-700 | | 1 | |
| 9 | R/0896-00 | | 1 | |
| 10 | PN-M-85023 | | 1 | |
| 11 | PN-M-85023 | | 2 | |
| 12 | PN-M-82436 | | 1 | |
| 13 | PN-M-86260 | | 1 | |
| 14 | 5511/101-04-001 | | 2 | |
| 15 | PN-ISO-7072 | | 1 | |
| 16 | R/0943-00 | | 1 | |

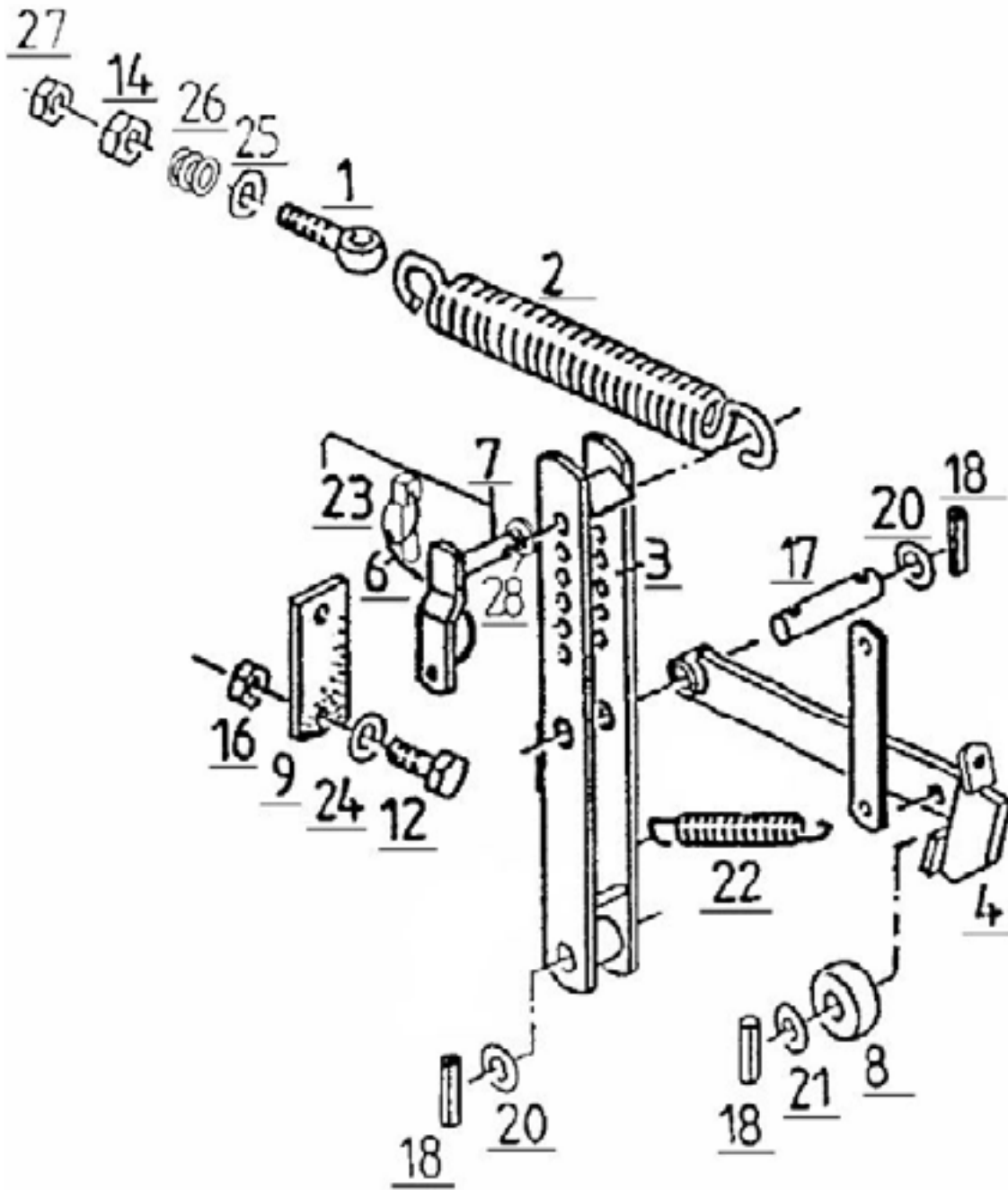


11. Hidrolik Sistem

| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | ISO 12,5 M14x1,5 | Safety pin | 1 | |
| 2 | | Dust guard bush | 1 | |
| 3 | FH160-16-40 G/1/2 | | 1 | |
| 4 | R/0945 | Rooster | 1 | |
| 5 | P11/P12-06-3000 | Hydr. Hose | 1 | |
| 6 | 16x21x1 | | 1 | |
| 7 | 1767/103-03-003 | Ermeto nipple | 1 | |
| 8 | BZ 2006/105 | | 1 | |
| 9 | BZ 2006/106 | | 1 | |
| 10 | BZ 2006/107 | | 1 | |
| 11 | 12x18x1 | | 1 | |
| 12 | 8,4 Zn PN/M-82005 | Washer | 2 | |
| 13 | M8x65-8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 2 | |
| 14 | M8x65-8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 1 | |
| 15 | 8,4 Zn PN/M-82005 | Washer | 1 | |
| 16 | M8x65 8.8 Zn PN/M-82302 | Screw | 1 | |
| 17 | ½"/M14x1,5 | | 2 | |
| 18 | 5595/103-02-540 | | 1 | |

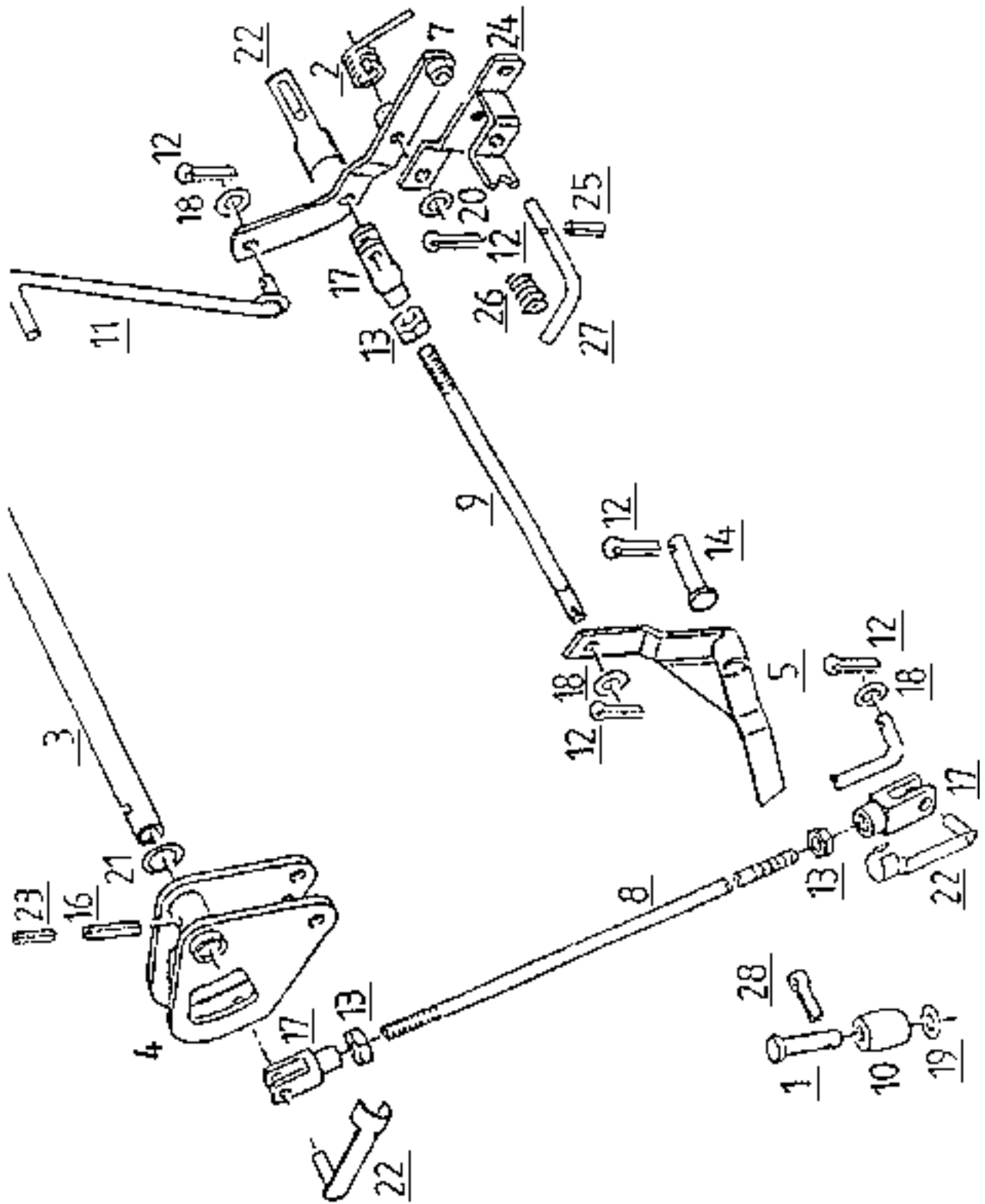


| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|----------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | PD-01/06 | Brush set | | |
| 2 | 1020 4/2,7-1/6 | Connector | | |
| 3 | PA-D4/800 | Hose | | |
| 4 | ZZ-02 | Valve set | | |
| 5 | PA-D4/1000 | Hose | | |
| 6 | PA-D6/3450 | Hose | | |
| 7 | ZZ-03 | Set | | |
| 8 | 1020 6/4-1/8 | Connector | | |
| 9 | PA-D4/1000 | Hose | | |
| 10 | PA-D4/2700 | Hose | | |
| 11 | P-GEV 8 LM-WD | Body | | |
| 12 | ZZ-01 | Valve set | | |
| 13 | PD-01 | Piston section | | |
| 14 | 5595/014-00-001 | | | |
| 15 | 5595/014-00-004 | | | |
| 16 | AWAB 11-17 | | | |
| 17 | 5595/014-00-101 | | | |
| 18 | R/1004 | | | |
| 19 | RSGU 1.15/15 | | | |
| 20 | M6x20 8.8 PN/M-82105 | | | |
| 21 | M6 8.8 PN/M-82175 | | | |
| 22 | 19-9.5 | | | |
| 23 | 120/3 | | | |
| 24 | AP 47-51 | | | |



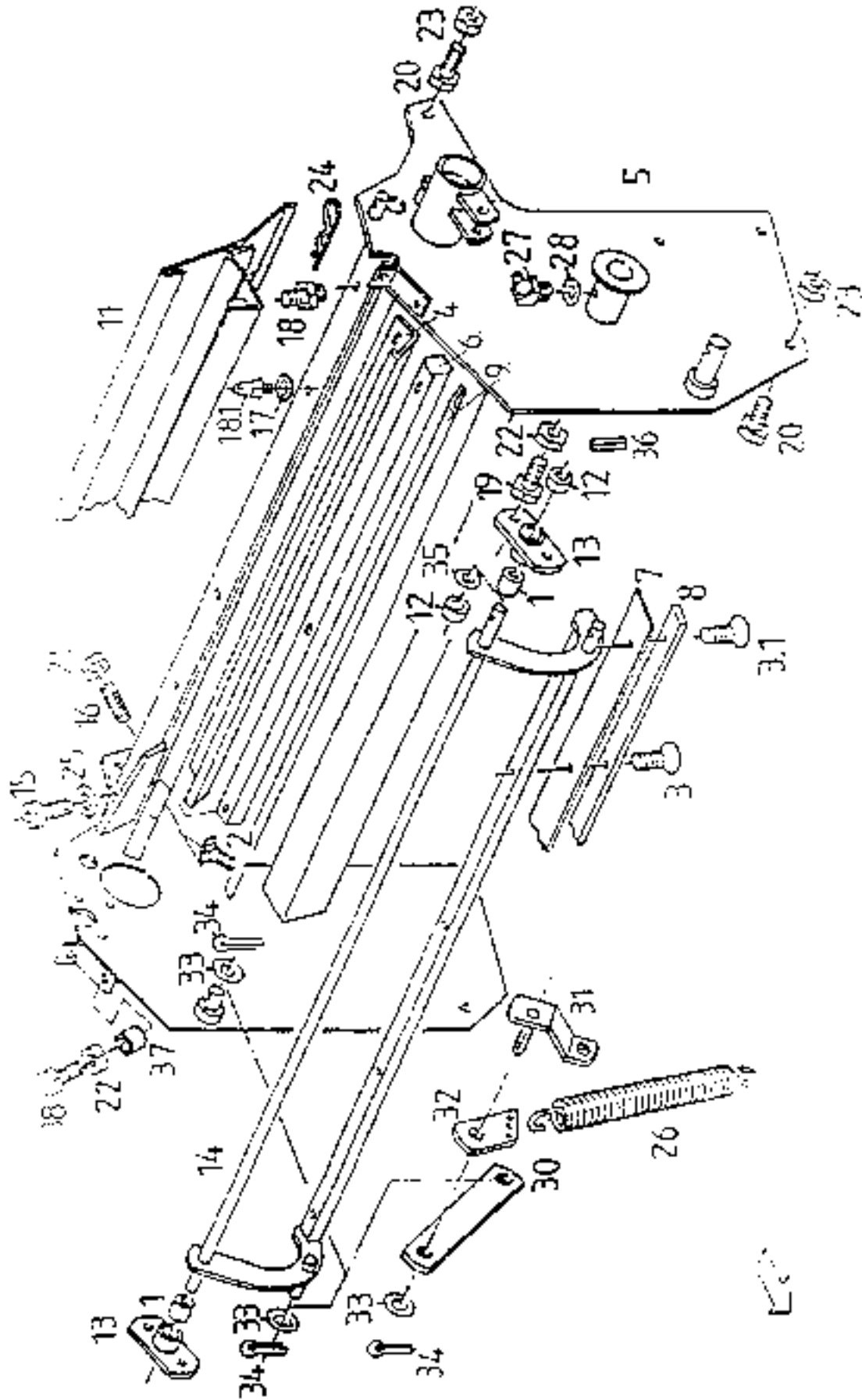
13. Kapatma Sistemi 1

| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|-----|---------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | M16x80 8.8 Zn PN/M-2426 | Eyebolt | | |
| 2 | 5595/003-00-004 | Spring | | |
| 3 | 5595/003-00-600 | Hook | | |
| 4 | 5595/003-00-400 | Locking hook | | |
| 4.1 | 5595/003-00-450 | Locking hook | | |
| 6 | 5595/007-00-003 | Cord | | |
| 7 | 5595/003-00-700 | Cotter pin | | |
| 8 | 5595/003-00-002 | Roller | | |
| 9 | 5595/003-00-010 | Rubber strape | | |
| 12 | M8x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | | |
| 14 | M16 8 Zn PN/M-82144 | Nut | | |
| 16 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | | |
| 17 | 20h11x67x54 Zn PN/M-83001 | Pin 20h11x67x54 | | |
| 18 | 5x28 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | | |
| 20 | 5511/013-00-015 | Washer | | |
| 21 | 19x30x1,5 Zn | Washer | | |
| 22 | 5595/003-00-005 | Draw spring | | |
| 23 | 5,6x24 Zn PN-ISO 7072 | Folding plug | | |
| 24 | 8,4 Zn PN/M-82005 | Washer | | |
| 25 | 40x17x4 Zn | Washer | | |
| 26 | 34x16,3x1,5 Zn DIN 2093 | Cup spring | | |
| 27 | M16 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | | |
| 28 | 13x30x4 Zn | Washer | | |

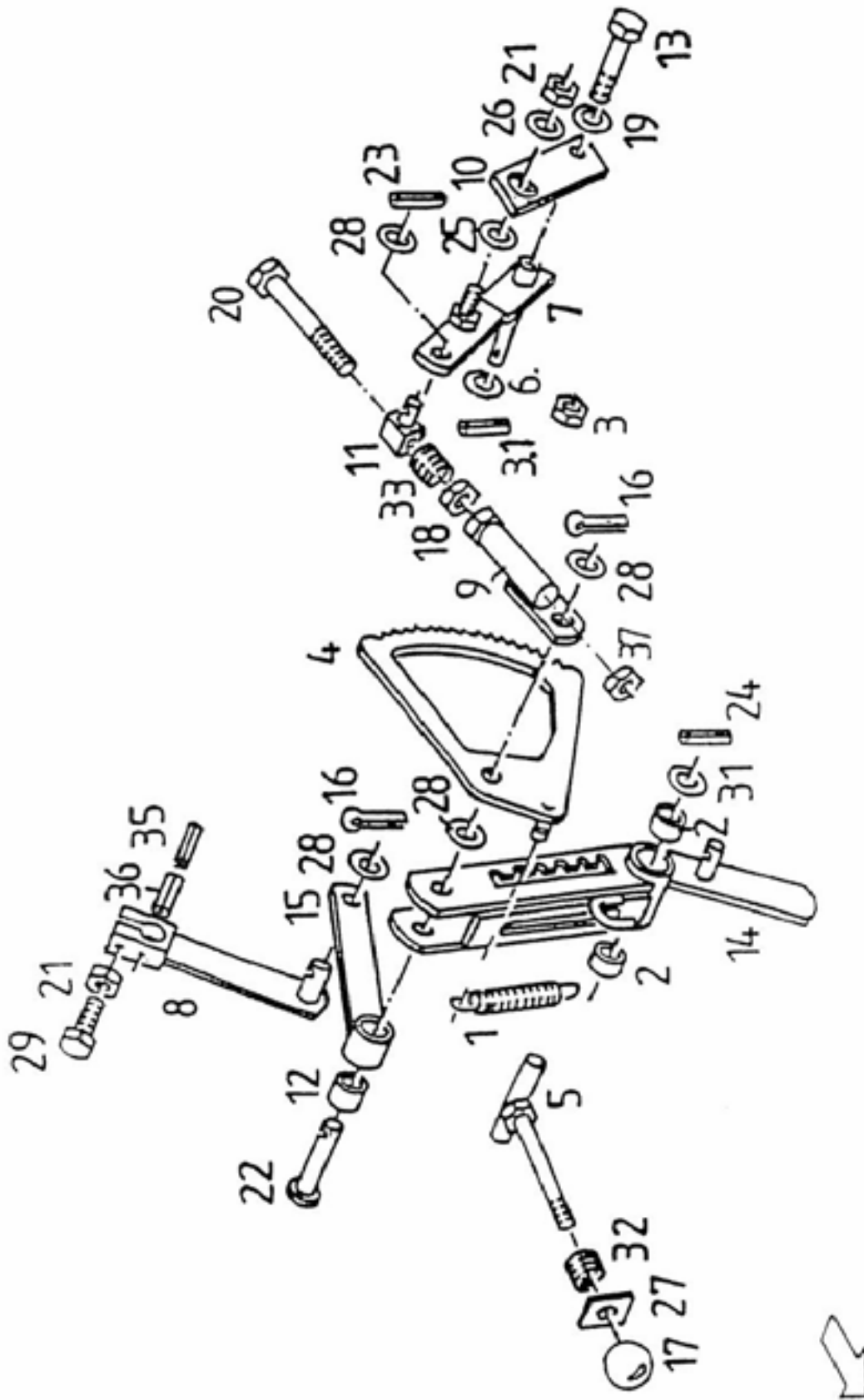


14. Kapatma Sistemi 2

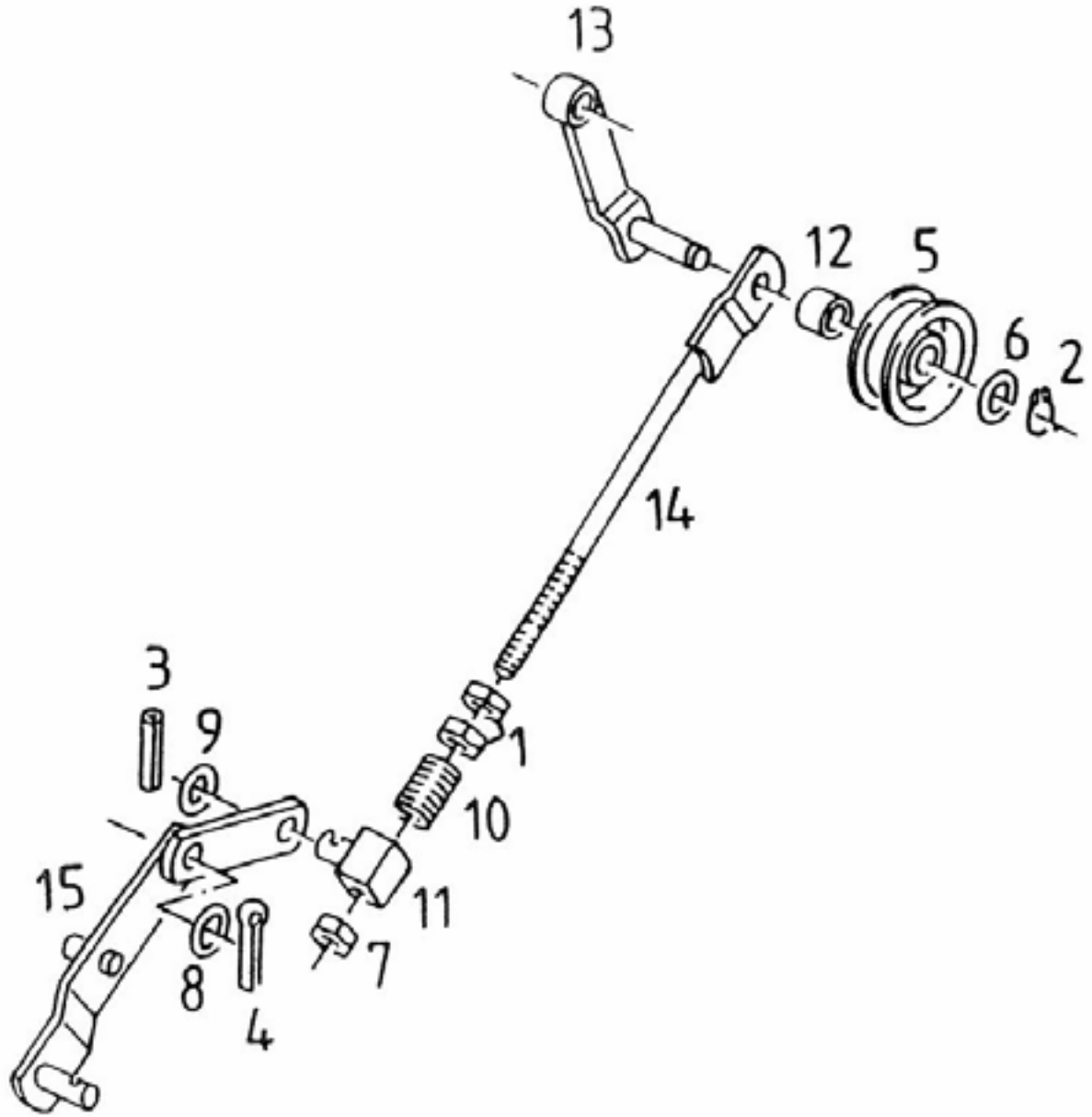
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|----------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | B10h11x80/75 Zn PN/M-83002 | Pin | | |
| 2 | 5595/003-00-003 | Spring | | |
| 3 | 5595/003-00-009 | Tube | | |
| 4 | 5595/003-00-100 | Pressure plate | | |
| 5 | 5595/003-00-500 | Lever | | |
| 7 | 5595/003-00-900 | Lever/arm | | |
| 8 | 5595/003-00-251 | Threaded rod | | |
| 9 | 5595/003-00-001 | Threaded rod | | |
| 10 | 5595/003-00-006 | Roller | | |
| 11 | 5595/003-00-800 | Pointer | | |
| 12 | 3,2x20 Zn PN/M-82001 | Splint pin | | |
| 13 | M10 8 Zn PN/M-82144 | Nut | | |
| 14 | 12H 11x55X50 PN/M-83002 | Pin/bolt/stud | | |
| 16 | 10x45 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | | |
| 17 | R/1098-01 | Fork head | | |
| 18 | 10,5 Zn PN/M-82005 | Washer | | |
| 19 | 10,5x30x3 Zn | Washer | | |
| 20 | 14x24x1,6 Zn | Washer | | |
| 21 | 33,5x50x2 Zn | Washer | | |
| 22 | R/1098-02 | Locking pin | | |
| 23 | 6x45 PN/M-85023 DACROMET | Collet chuck | | |
| 24 | 5595/008-00-690 | Lever/arm | | |
| 25 | 4x24 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | | |
| 26 | 5595/008-00-019 | Compression-spring | | |
| 27 | 5595/008-00-020 | Lever/arm | | |
| 28 | 3,2x16 Zn PN/M-82001 | Splint pin | | |
| 29 | R/1098-03 | | | |



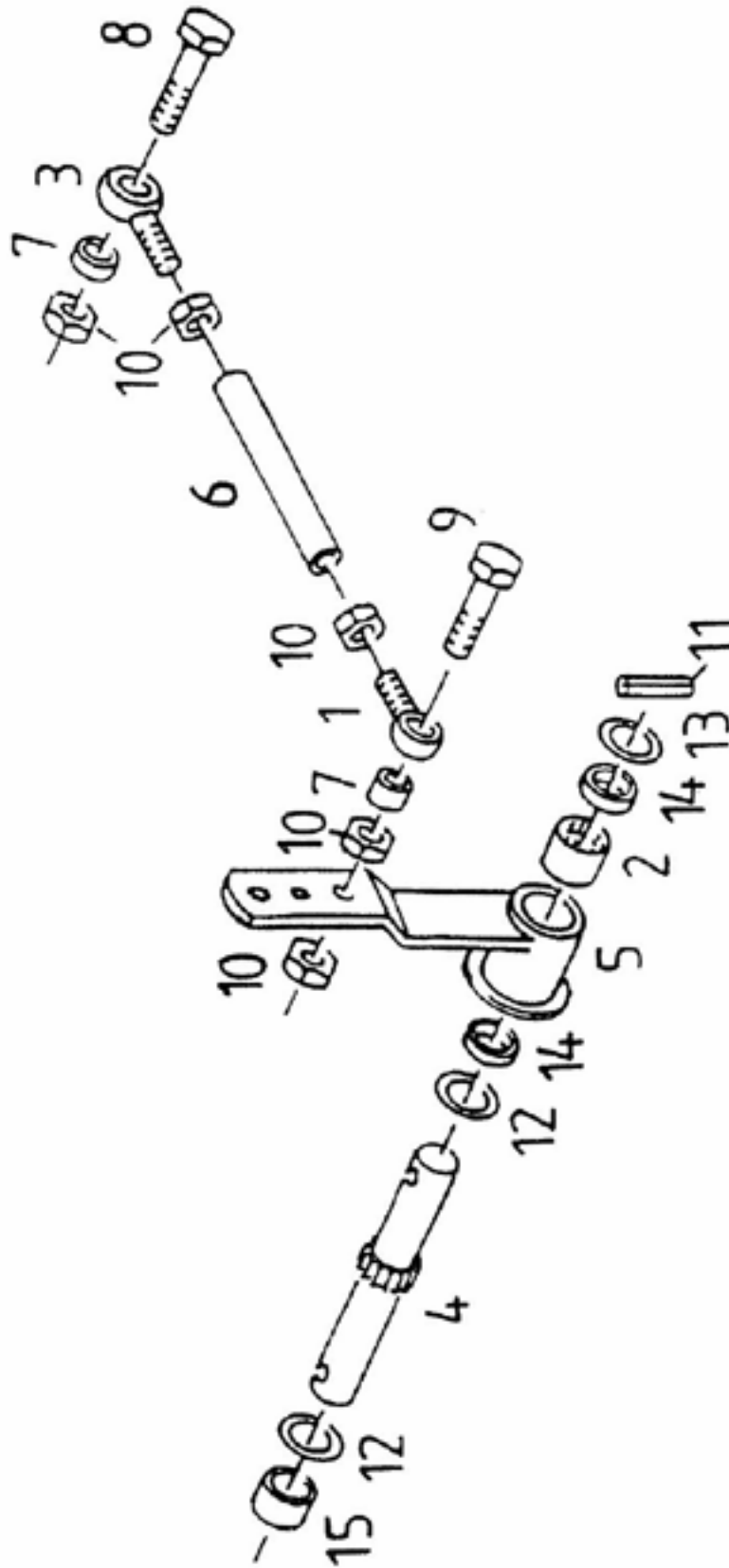
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|------|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 16W 18x15-Y1-N2-C | Bearing bush | 2 | |
| 2 | M6x12 Zn PN-M-82213 | Saucer head screw | 5 | |
| 3 | M8x25 8.8 Zn DIN 7991 | Countersunk | 13 | |
| 3.1 | M8x20 8.8 Zn DIN 7991 | Countersunk | 2 | |
| 4 | 5595/017-02-017 | | 2 | |
| 5 | 5595/017-02-100 | Frame | 1 | |
| 6 | 5595/017-02-004 | Anvil | 1 | |
| 7 | 5595/017-02-802 | Rasp bar | 1 | |
| 8 | 5595/017-02-801 | Tightening strip | 1 | |
| 9 | 5595/017-02-003 | Baffle | 1 | |
| 11 | 5595/017-02-210 | Baffle | 1 | |
| 11a | 5595/128-00-100 | | 1 | |
| 12 | 5595/017-02-002 | Spacer tube | 3 | |
| 13 | 5595/017-02-621 | Flange | 2 | |
| 14 | 5595/017-02-810 | Support | 1 | |
| 15 | M12x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Screw | 4 | |
| 16 | M10x20 Zn DIN 915 | Threaded pin | 4 | |
| 17 | 8,4 Zn PN/M-82005 | Washer | 1 | |
| 18.1 | 5595/017-02-005 | Pin/bolt/stud | 1 | |
| 19 | M8x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 8 | |
| 20 | M10x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 5 | |
| 21 | M10 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 4 | |
| 22 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 8 | |
| 23 | M10 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 7 | |
| 24 | 5x105 Zn PN-ISO-7072 | Safety spring | 2 | |
| 25 | 13x24x4 Zn | Washer | 4 | |
| 26 | 5595/017-02-016 | Tension spring | 2 | |
| 27 | M8x1/45o | Grease nipple | 1 | |
| 30 | 5595/017-02-012 | Connecting plate | 2 | |
| 31 | 5595/017-02-600 | Angled link | 2 | |
| 32 | 5595/017-02-011 | Shackle/strap | 2 | |
| 33 | 18x30x1,5 Zn | Washer | 2 | |
| 34 | 4x25 Zn PN/M-82001 | Splint pin | 2 | |
| 35 | 16x22x1,5 Zn | Washer | 4 | |
| 36 | 3,5x30 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | 1 | |
| 40 | 5595/017-00-002 | Handle | 2 | |



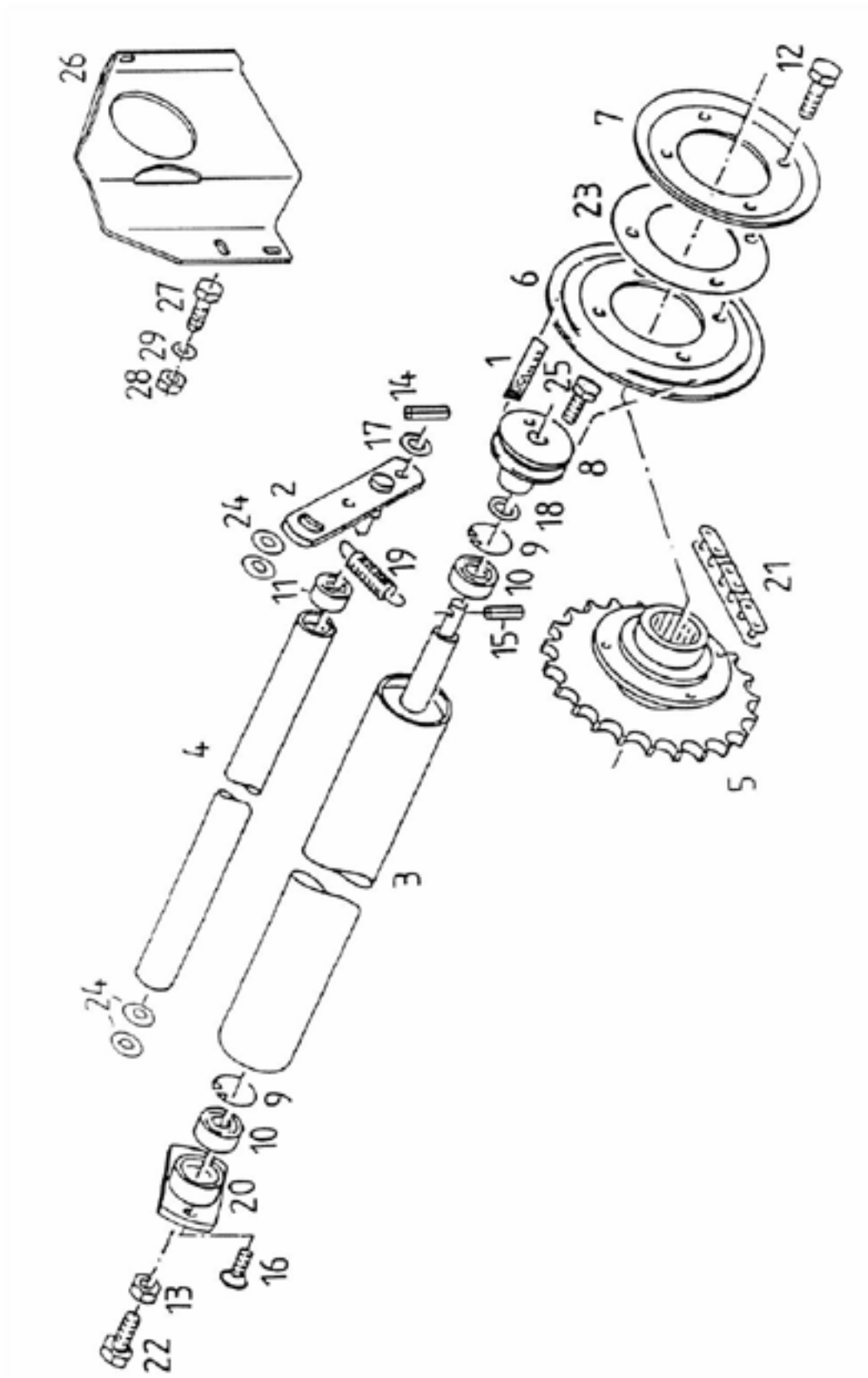
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|-----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/017-02-008 | Draw spring | 1 | |
| 2 | 5595/008-02-001 | Bearing bush | 2 | |
| 3 | M10 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 1 | |
| 3.1 | 4x24 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | 1 | |
| 4 | 5595/017-02-570 | Segment | 1 | |
| 5 | 5595/017-02-590 | Locking piece | 1 | |
| 6 | 16x22x1,5 Zn | Washer | 1 | |
| 7 | 5595/017-02-910 | Tension roller arm | 1 | |
| 8 | 5595/017-02-560 | Tension roller arm | 1 | |
| 9 | 5595/017-02-904 | Pull rod | 1 | |
| 10 | 5595/017-02-901 | Plate | 1 | |
| 11 | 5595/017-02-649 | Pin | 1 | |
| 12 | 5595/017-02-614 | Bearing bush | 1 | |
| 13 | M10x30 8.8 Zn PN/M-2105 | Hex. Head screw | 1 | |
| 14 | 5595/017-02-710 | Engaging lever | 1 | |
| 15 | 5595/017-02-611 | Lever | 1 | |
| 16 | 4x25 Zn PN/M-82001 | Splint pin | 1 | |
| 17 | C 32 M8 PN-M-56140 | Ball handle | 1 | |
| 18 | M10 Zn PN-82153 | Shoulder nut | 1 | |
| 19 | 10,5 Zn DIN 7349 | Washer | 1 | |
| 20 | M10x70 8.8 Zn PN/M-82101 | | 1 | |
| 21 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 1 | |
| 22 | B 16x62/57 Zn PN-M-83002 | Pin | 1 | |
| 23 | 4x24 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | 1 | |
| 24 | 4x36 A2PN/M-85023 | Dowel pin | 1 | |
| 25 | 8,4 Zn PN/M-82005 | Washer | 1 | |
| 26 | 8,4x21x3 Zn | Washer | 1 | |
| 27 | 5595/017-02-010 | Plate | 1 | |
| 28 | 18x30x1,5 Zn | Washer | 4 | |
| 29 | M8x40 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 1 | |
| 31 | 5511/012-01-011 | Spacer | 1 | |
| 32 | 5595/017-02-009 | Compression spring | 1 | |
| 33 | 5595/017-02-903 | Compression spring | 1 | |
| 35 | 3,5x30 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | 1 | |
| 36 | 6x28 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 1 | |
| 37 | M10 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 1 | |



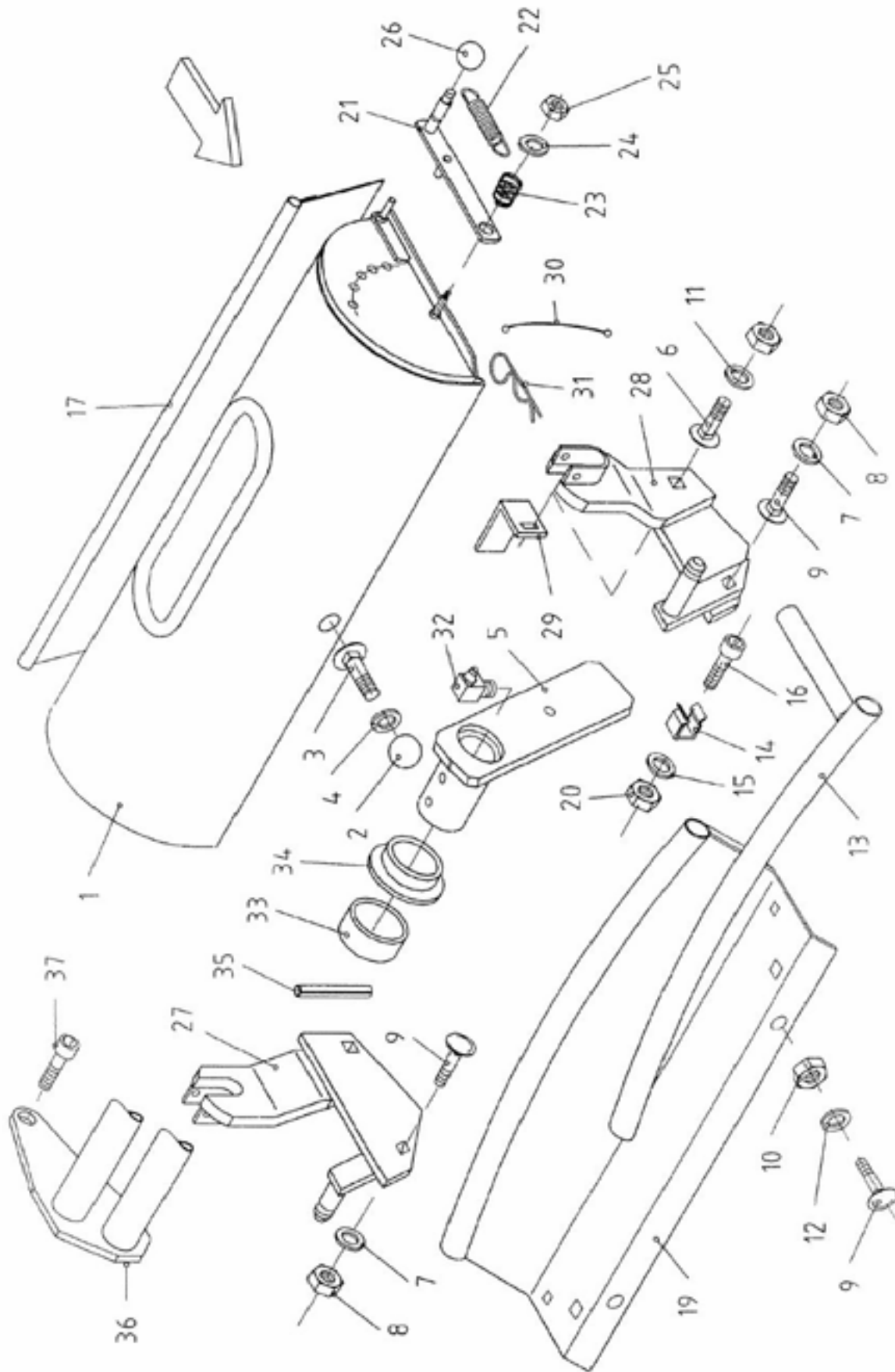
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|----------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | M10 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 2 | |
| 2 | 15 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 3 | 4x24 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | 2 | |
| 4 | 3,2x20 Zn PN/M-82001 | Splint pin | 1 | |
| 5 | 5595/017-02-648 | Tension roller | 1 | |
| 6 | 15x22x1,5 Zn | Support plate | 1 | |
| 7 | M10 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 1 | |
| 8 | 14x24x1,6 Zn | Washer | 1 | |
| 9 | 17x28x3 Zn DIN 1441 | Washer | 3 | |
| 10 | 5595/017-02-650 | Compression spring | 1 | |
| 11 | 5595/017-02-649 | Pin | 1 | |
| 12 | 5595/017-02-651 | Spacer tube | 1 | |
| 13 | 5595/017-02-641 | Lever/arm | 1 | |
| 14 | 5595/017-02-645 | Rod/bar | 1 | |
| 15 | 5595/017-02-580 | Lever | 1 | |



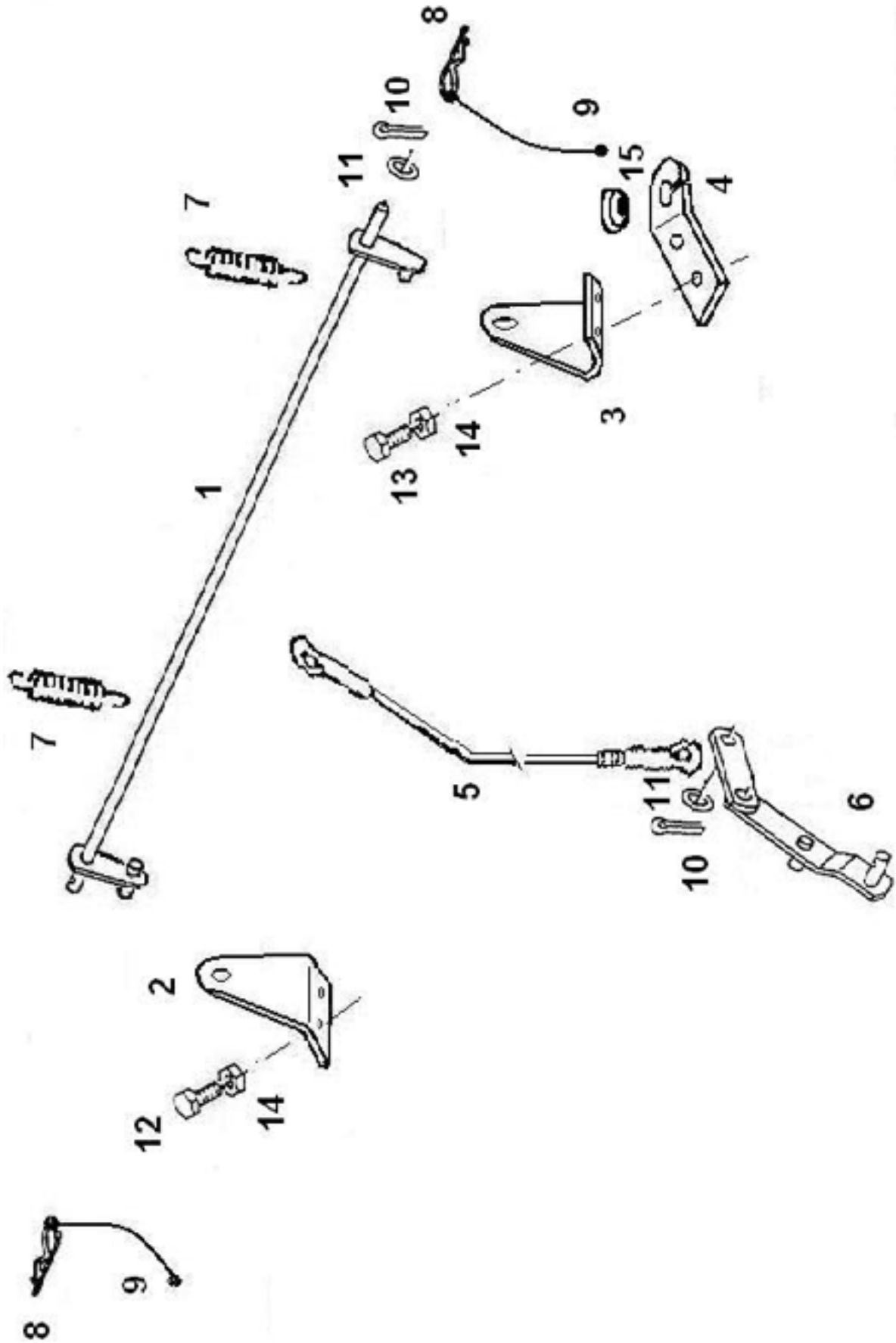
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | M8x40 8.8 Zn PN/M-82426 | Eye bolt | 1 | |
| 2 | HFL 2530 | Free wheeling | 1 | |
| 3 | GAKFR 8PB | Joint head | 1 | |
| 4 | 5595/117-02-550 | Shaft | 1 | |
| 5 | 5595/017-02-671 | Hub | 1 | |
| 6 | 5595/017-02-662 | Shift bar | 1 | |
| 8 | M8x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 1 | |
| 9 | M8x40 8.8 Zn PN/M-82101 | Bolt | 1 | |
| 10 | M8 8 Zn PN/M-82144 | Hex. Nut | 4 | |
| 11 | 5x36 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 2 | |
| 12 | 5036/0-89-000712-0.208 | Spacer | 2 | |
| 13 | 5511/012-01-011 | Spacer | 2 | |
| 14 | AO 25x32x4 | Seal ring | 2 | |
| 15 | PAP 2515 P10 | Dry bush | 2 | |



| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | XPZ 750 | Vee belt | 1 | |
| 2 | 5595/017-02-400 | Tightening lever | 2 | |
| 3 | 5595/017-02-300 | Roller | 1 | |
| 4 | 5595/017-02-501 | Roller | 1 | |
| 5 | 5595/017-01-100 | Chain sprocket | 1 | |
| 6 | 5595/017-01-001 | Vee-pulley | 1 | |
| 7 | 5595/017-01-002 | Vee-pulley | 1 | |
| 8 | 5595/017-02-007 | V-belt pulley | 1 | |
| | 5595/017-02-013 | | 1 | |
| | 5595/017-02-014 | | 1 | |
| 9 | 42 W PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 10 | 6004 2RS | Gr. Ball bearing | 2 | |
| 11 | 6302 2RS | Gr. Ball bearing | 2 | |
| 12 | M6x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 13 | M10 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 1 | |
| 14 | 3x20 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | 4 | |
| 15 | 5x50 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 1 | |
| 16 | M8x20 8.8 Zn DIN 7991 | Countersunk screw | 2 | |
| 17 | 10,5 Zn PN/M-82005 | Washer | 4 | |
| 18 | 20x28x0,5 Zn | Spacer | 2 | |
| 19 | 5595/017-02-006 | Spring | 2 | |
| 20 | 5595/017-02-631 | Bearing flange | 1 | |
| 21 | ANSI 80H1x100S | Chain | 1 | |
| 22 | M10x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 1 | |
| 23 | 5595/017-01-003 | Spacer | 1 | |
| 24 | 15X22X1,0 Zn | Spacer | 2 | |
| 25 | M6x25 8.8 Zn PN/M-82302 | Screw | 3 | |
| 26 | 5595/017-02-015 | Cover | 1 | |
| 27 | M8x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 3 | |
| 28 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 3 | |
| 29 | 8,4 Zn PN/M-82005 | Washer | 6 | |

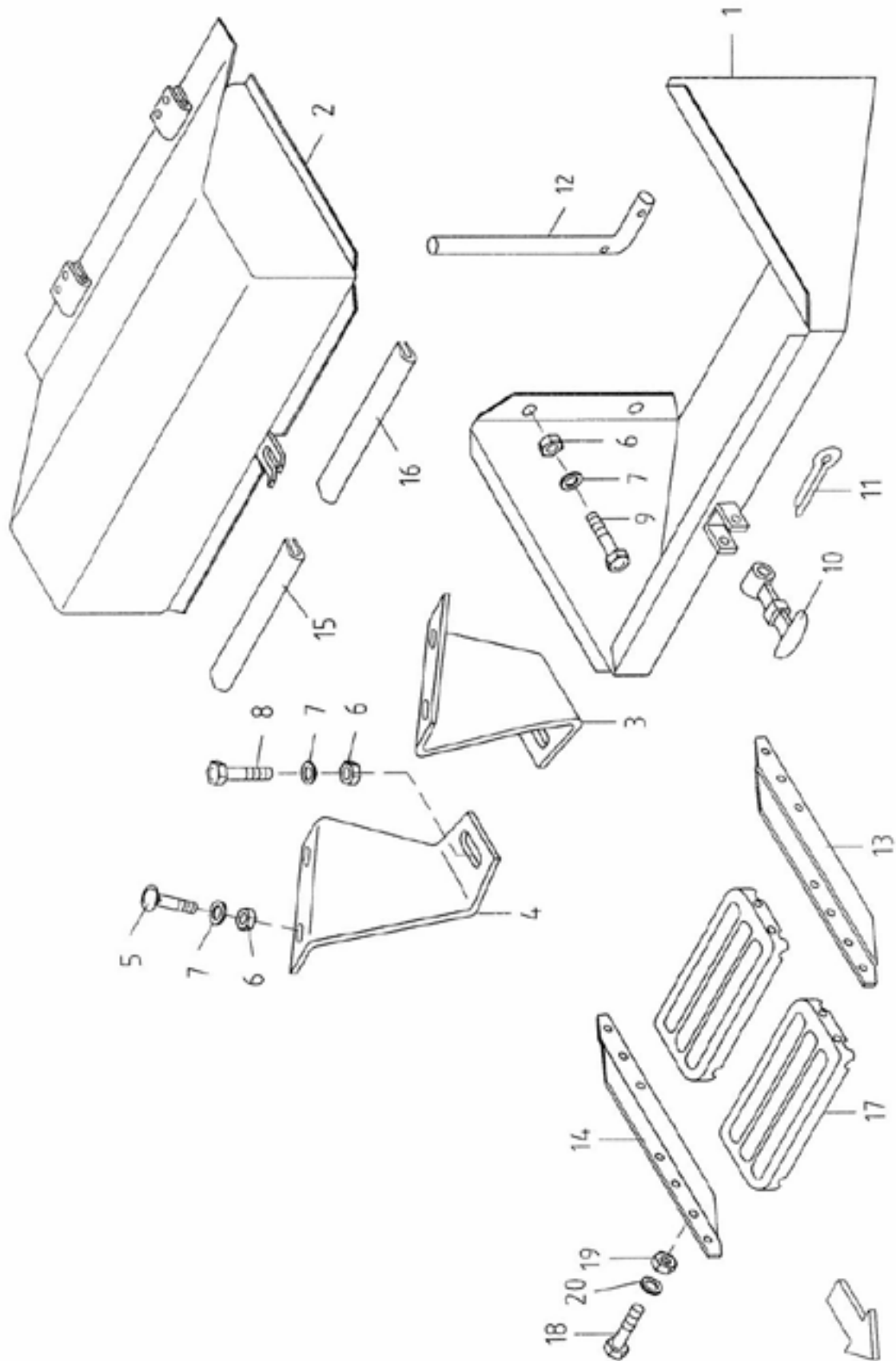


| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/017-03-100 | Cover | 1 | |
| 2 | Ø40 M10 | Ball handle | 1 | |
| 3 | 5595/001-00-006 | Truss-head screw | 1 | |
| 4 | 15X28X3 Zn DIN1441 | Washer | 1 | |
| 5 | 5595/017-03-210 | Retainer | 2 | |
| 6 | M8x30 PN/M-82406 | Saucer head screw | 2 | |
| 7 | 8,4 Zn PN-M-82005 | Washer | 4 | |
| 8 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 5 | |
| 9 | 5595/007-00-004 | Saucer head screw | 6 | |
| 10 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 6 | |
| 11 | 5511/001-00-007 | Washer | 4 | |
| 12 | 8,4 Zn PN-M-82005 | Washer | 2 | |
| 13 | 5595/017-03-300 | Tube | | |
| 14 | 8085 658 5332 0 | Retaining spring | 1 | |
| 15 | 5511/003-00-013 | Washer | 2 | |
| 16 | M6x16 PN/M-82215 | Cheese head screw | 1 | |
| 17 | 5595/017-03-001 | Guard cloth | 1 | |
| 19 | 5595/017-03-400 | Bottom | 1 | |
| 20 | M6 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 1 | |
| 21 | 5595/017-03-500 | Lever/arm | 2 | |
| 22 | 5595/017-03-002 | Tension spring | 2 | |
| 23 | 5595/017-03-003 | Compression spring | 2 | |
| 24 | 10,5x30x3 Zn | Washer | 2 | |
| 25 | M10 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 2 | |
| 26 | Ø40 M10 | Ball handle | 2 | |
| 27 | 5595/017-03-600 | Bearing/support | 1 | |
| 28 | 5595/017-03-700 | Bearing/support | 1 | |
| 29 | 5595/017-03-004 | Angle plate | 2 | |
| 30 | 5595/007-00-003 | Cord | | |
| 31 | 5x105 Zn PN-ISO-7072 | Safety spring | 3 | |
| 32 | M6x1/90o | Grease nipple | 2 | |
| 33 | 5595/017-03-201 | Guide roller | 2 | |
| 34 | 5595/017-03-202 | Ring | | |
| 35 | 6x65 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 2 | |
| 36 | 5595/017-03-800 | Return device | 1 | |
| 37 | M8x35 PN-M-82302 | Hex.Head screw | 2 | |
| 38 | M8x20 PN-M-82302 | Hex.Head screw | 1 | |
| 39 | 5595/017-05-001 | Adjusting lever | 1 | |
| 40 | 5595/017-05-100 | Lever | 1 | |

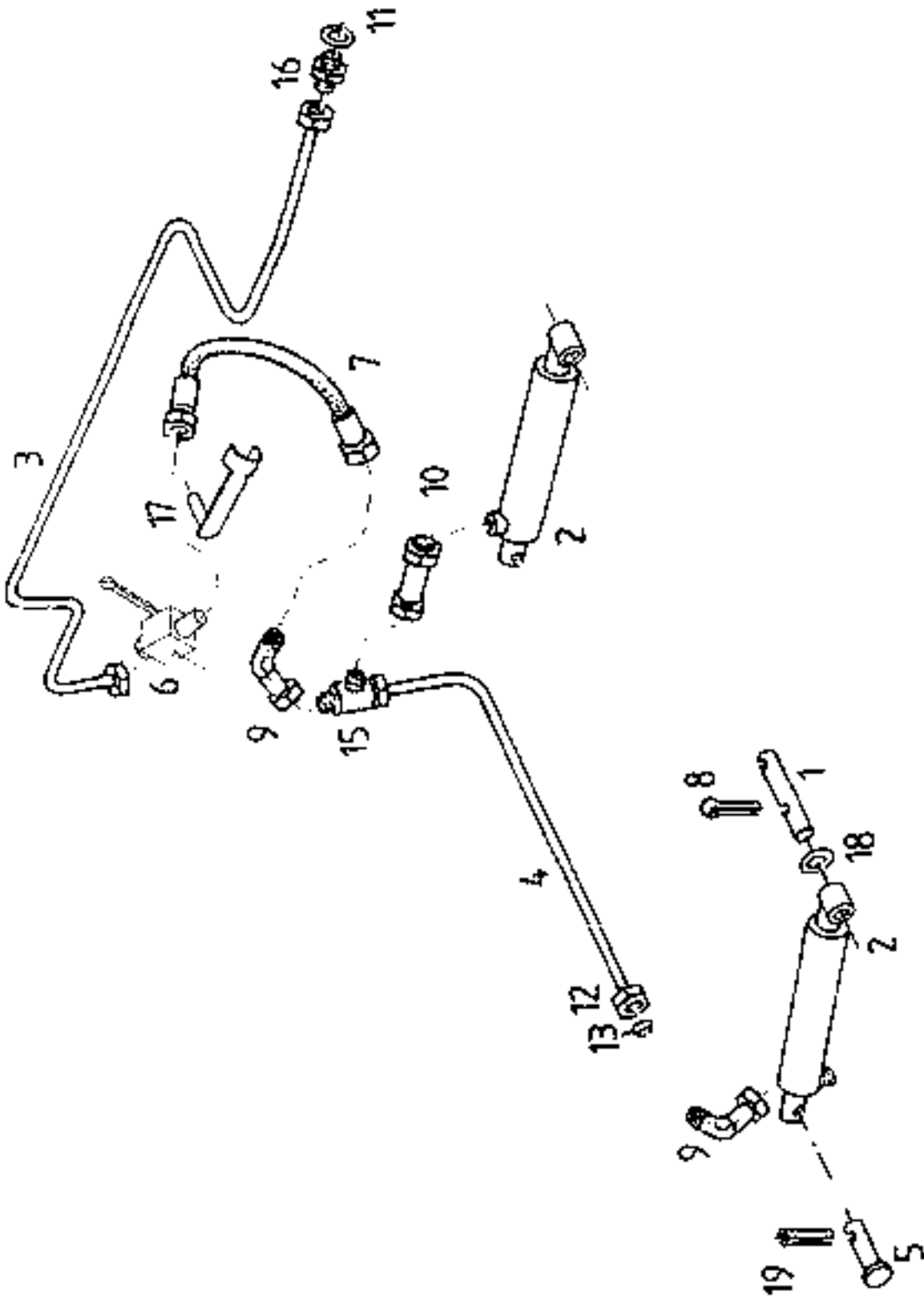


21. Fren

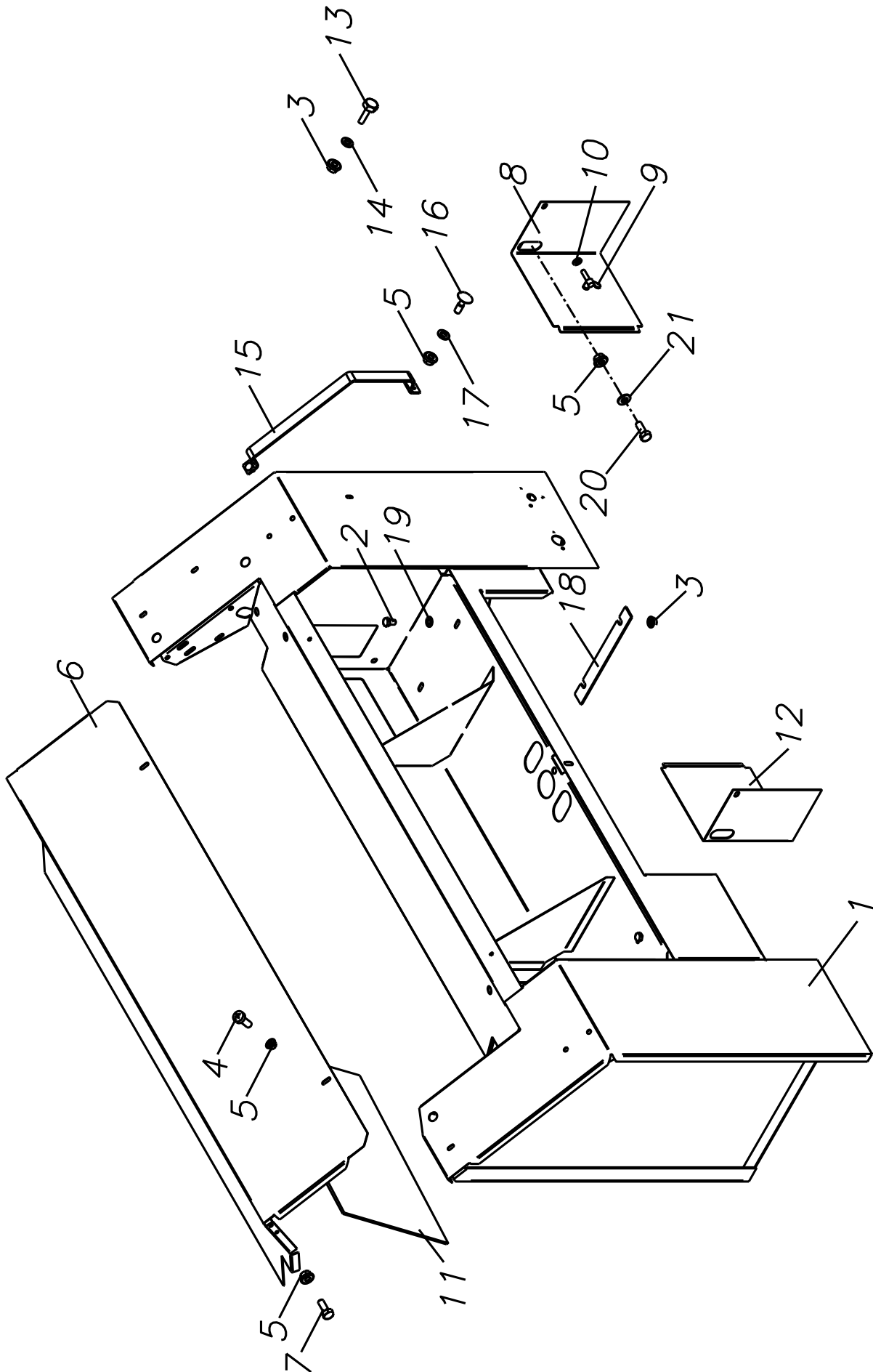
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/130-00-100 | | 1 | |
| 2 | 5595/130-00-002 | | 1 | |
| 3 | 5595/130-00-001 | | 1 | |
| 4 | 5595/130-00-003 | | 1 | |
| 5 | 5595/130-00-200 | | 1 | |
| 6 | 5595/017-02-580 | Lever | 1 | |
| 7 | 5595/130-00-004 | | 2 | |
| 8 | 5x105 Zn PN-ISO-7072 | | 2 | |
| 9 | 5595/007-00-003 | | 2 | |
| 10 | 3,2x25 Zn | | 2 | |
| 11 | Ø10,5 PN/M-82005 | Washer | 2 | |
| 12 | M8x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 2 | |
| 13 | M8x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 2 | |
| 14 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 4 | |
| 15 | A12x1 | | 1 | |



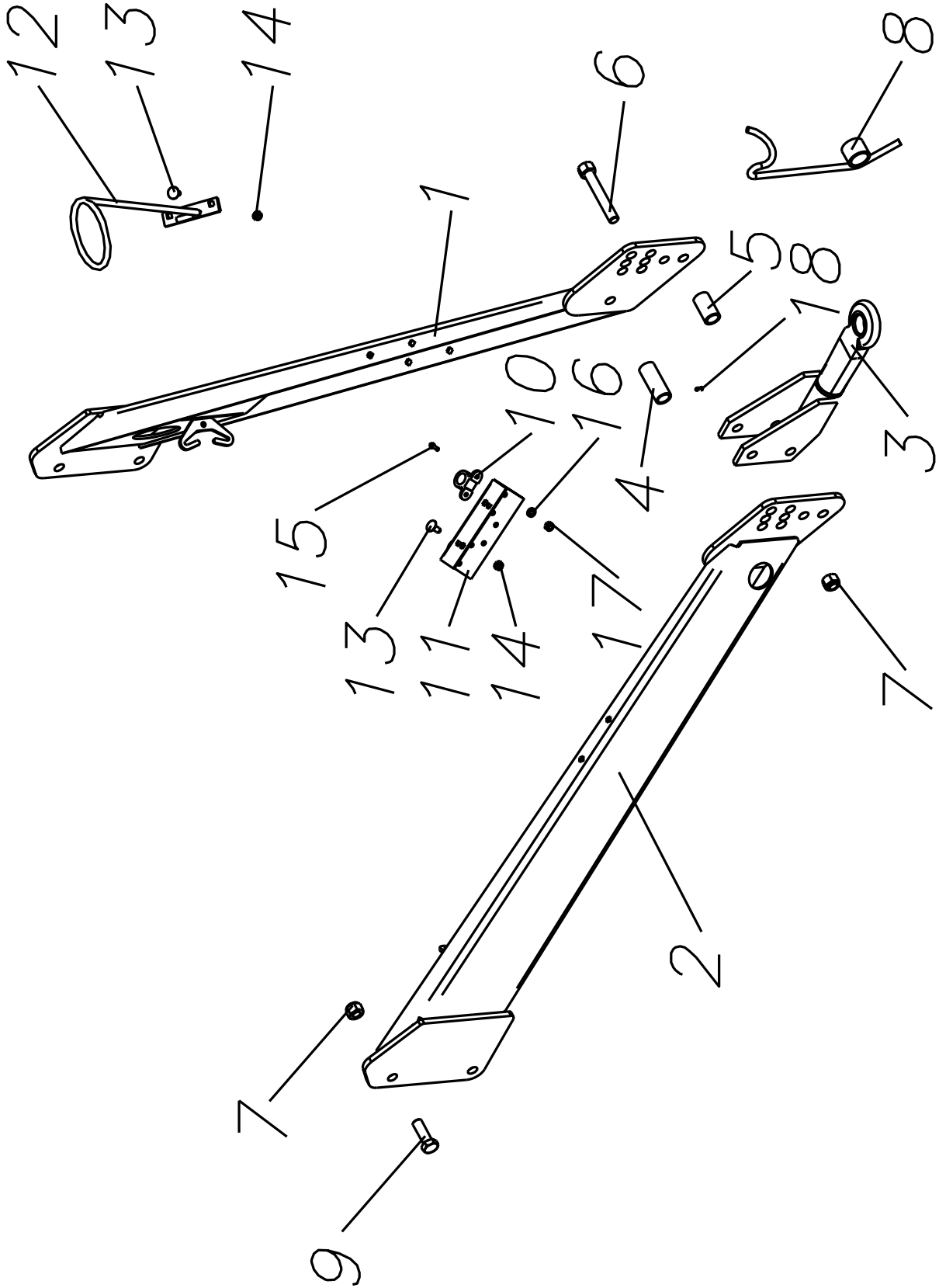
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/126-01-000 | | | |
| 2 | 5595/126-02-000 | | | |
| 3 | 5595/602-00-001 | | | |
| 4 | 5595/602-00-002 | | | |
| 5 | M8x20 PN/M-82406 | | | |
| 6 | M8 8 Zn PN/M-82175 | | | |
| 7 | 8,4x25x3 Zn | | | |
| 8 | 8.8 Zn PN/M-82105 | | | |
| 9 | M8x20 8.8 Zn PN/M-82105 | | | |
| 10 | 5413/X8-40-02-07 | | | |
| 11 | 4x40 Zn PN/M-82001 | | | |
| 12 | 5595/126-00-006 | | | |
| 13 | 5595/100-00-007 | Strip left | 1 | |
| 14 | 5595/100-00-007 | Strip right | 1 | |
| 15 | 5595/126-00-008 | | | |
| 16 | 5595/126-00-007 | | | |
| 17 | 5595/100-00-004 | Step | | |
| 18 | M8x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 8 | |
| 19 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 8 | |
| 20 | 9x17x1,6 Zn | Washer | 8 | |



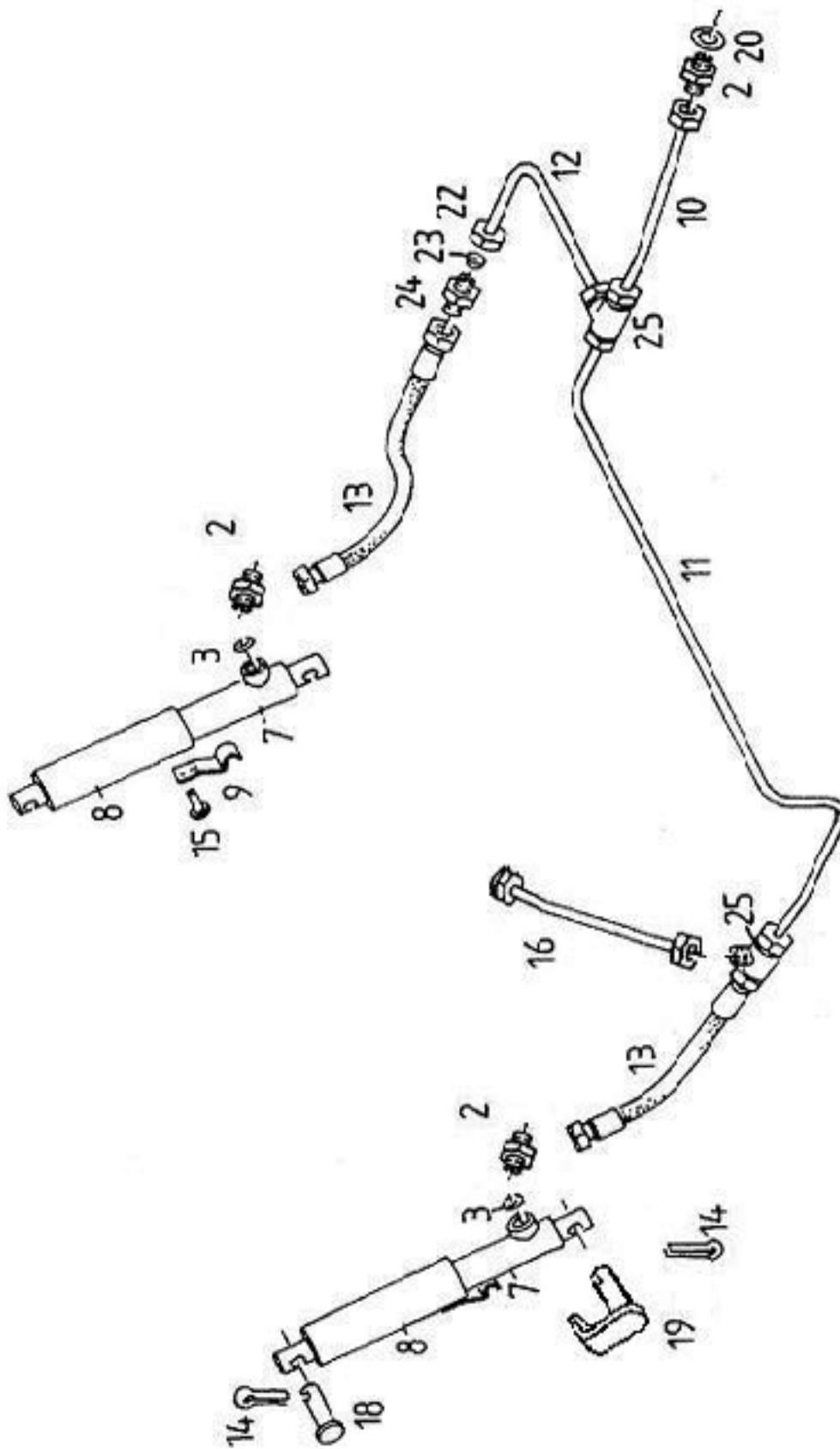
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-----------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/103-02-003 | Pin | 2 | |
| 2 | 5595/103-02-400 | Hydr. Cylinder | 2 | |
| 3 | 5595/103-02-521 | Pipe/line | 1 | |
| 4 | 5595/103-02-531 | Pipe/line | 1 | |
| 5 | 5595/103-02-001 | Pin | 2 | |
| 6 | R/0945 | Rooster | 1 | |
| 7 | R/1008 | Hydr. Hose | 1 | |
| 8 | 5x28 Zn PN/M-82001 | Splint pin | 4 | |
| 9 | M14xM14 | Winkelstuck x evw | 2 | |
| 10 | EDKO-08-L | Shaft | 1 | |
| 11 | 16x21x1 | Dowel pin | 1 | |
| 12 | R/1005 | Union nut | 4 | |
| 13 | R/1004 | Cutting ring | 1 | |
| 15 | R/1003 | Nozzle | 1 | |
| 16 | 1767/103-03-003 | Ermeto nipple | 1 | |
| 17 | FKB 10x40 DIN 71752 | | 1 | |
| 18 | 5511/013-00-016 | | 2 | |
| 19 | 4x32 A2 Zn PN/M-85023 | Dowel pin | 2 | |



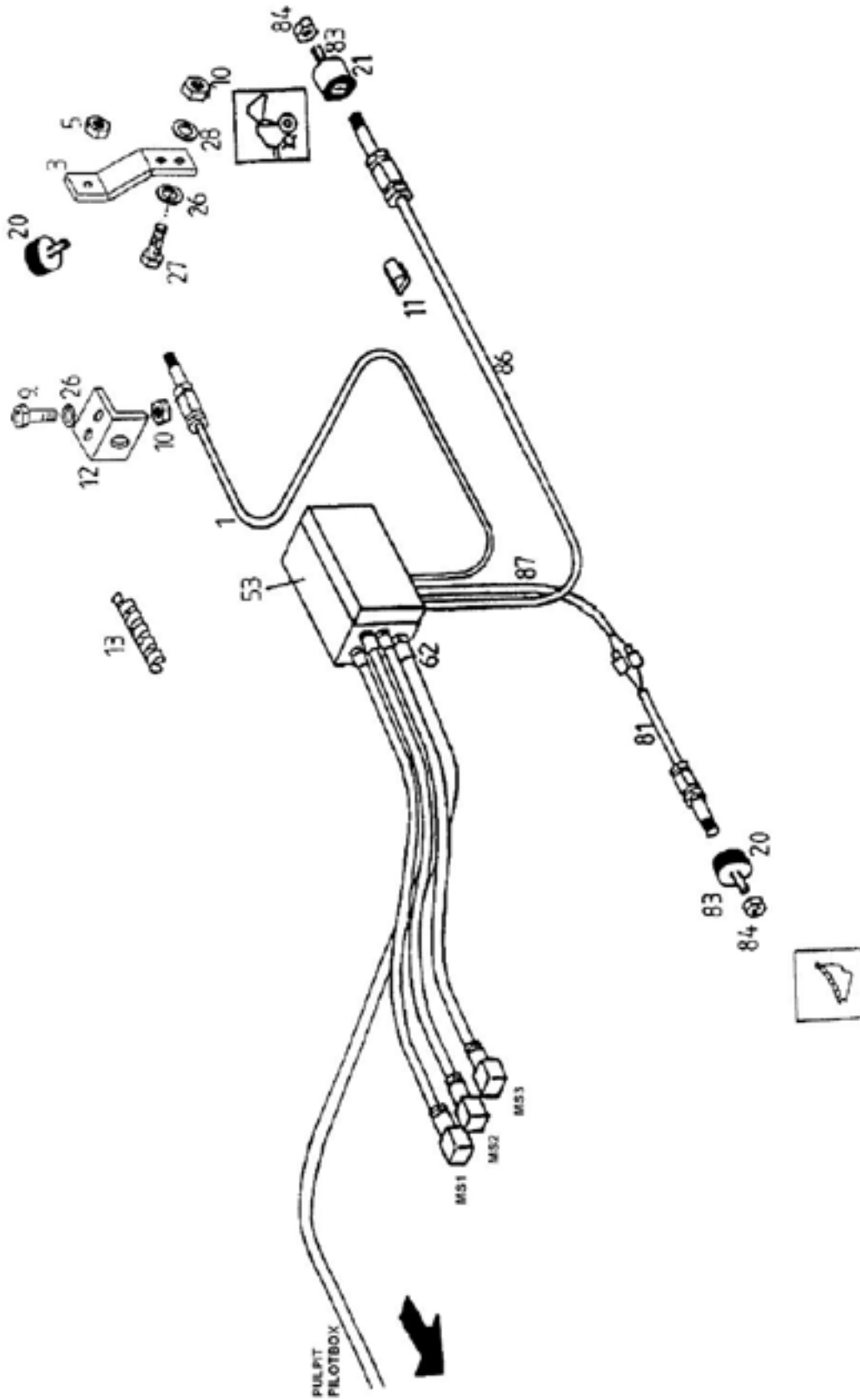
| NO | PART NO PARA NO | DESCRIPTION / PARA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/602-01-100 | Case/box | 1 | |
| 2 | M8x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 3 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 4 | |
| 4 | M6x12 PN/M-82213 | Saucer head screw | 2 | |
| 5 | M6 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 14 | |
| 6 | 5595/015-02-000 | Baffle | 1 | |
| 7 | M6x16 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 8 | 5595/015-00-018 | Cover left | 1 | |
| 9 | M8x16 8.8 Zn PN/M-82436 | Hex. Head screw | 2 | |
| 10 | 8,4 Zn PN/M-82005 | Washer | 2 | |
| 11 | 5595/015-02-001 | Guard cloth | 1 | |
| 12 | 5595/015-00-017 | Cover right | 1 | |
| 13 | M8x30 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 1 | |
| 14 | 5511/001-00-007 | Washer | 1 | |
| 15 | 5595/015-00-009 | Handle | 1 | |
| 16 | M6x16 PN/M-82406 | Truss-head screw | 4 | |
| 17 | 6,6 Zn PN/M-82005 | Washer | 4 | |
| 18 | 5595/015-00-011 | Shim | 2 | |
| 19 | 9x17x1,6 Zn | Washer | 4 | |
| 20 | M6x16 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 2 | |
| 21 | 5511/003-00-013 | Washer | 4 | |



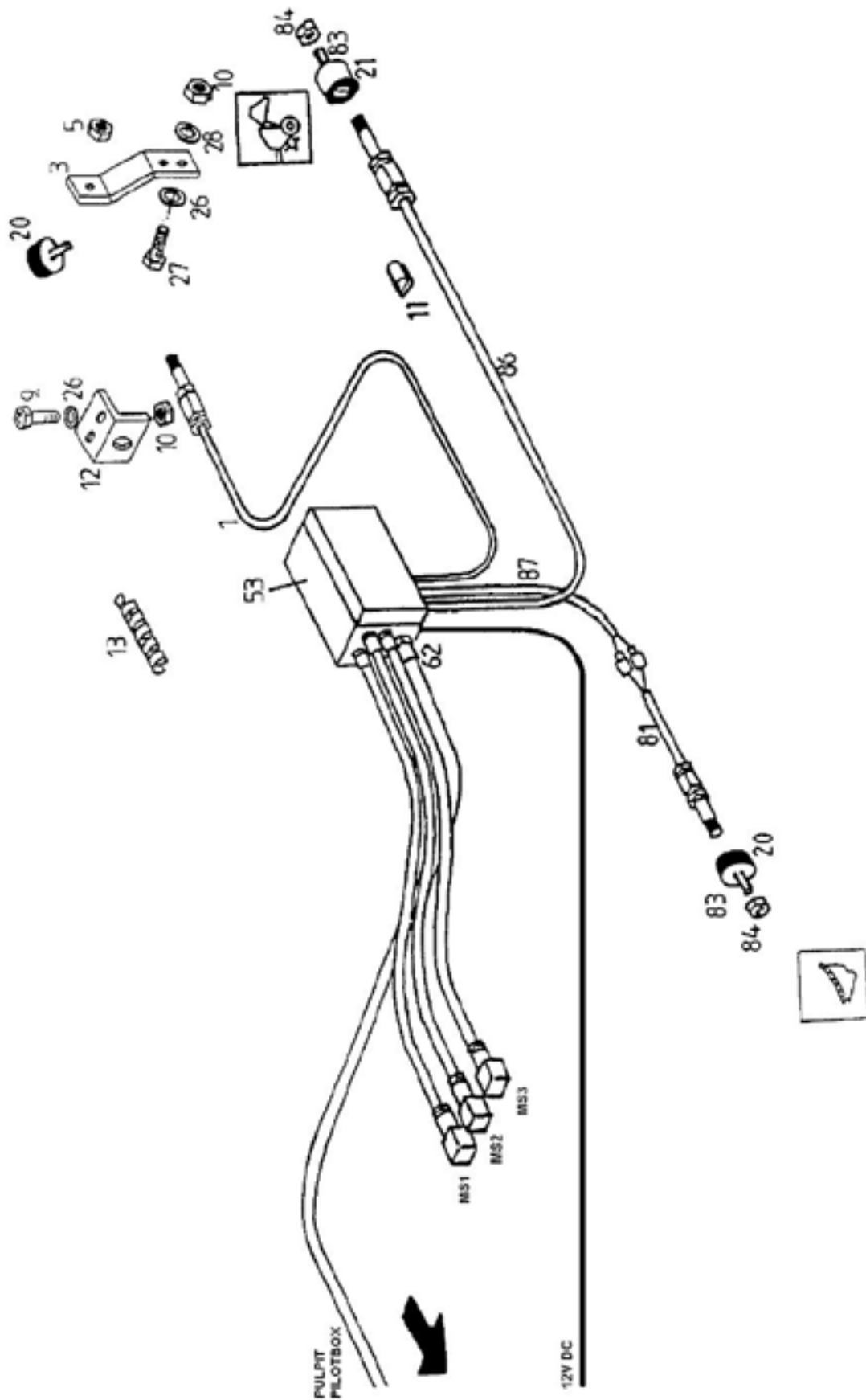
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/601-03-200 | Drawbar arm | 1 | |
| 2 | 5595/601-03-100 | Drawbar arm | 1 | |
| 3 | 5595/010-04-100 | Drawbar eye | 1 | |
| 4 | 5595/601-03-001 | Spacer tube | 1 | |
| 5 | 5595/010-03-001 | Spacer tube | 2 | |
| 6 | PN/M-82101 | Hex. Head screw | 3 | |
| 7 | PN/M-82175 | Lock nut | 7 | |
| 8 | 5595/010-00-100 | Support | 1 | |
| 9 | PN-M-82101 | Hex. Head screw | 4 | |
| 10 | 5595/754-05-001 | | 3 | |
| 11 | 5595/754-05-002 | Bracket base | 1 | |
| 12 | 5595/754-05-300 | Support | 1 | |
| 13 | PN-M-82406 | Hex. Head screw | 4 | |
| 14 | PN-M-82175 | Lock nut | 4 | |
| 15 | PN-M-82105 | Hex. Head screw | 6 | |
| 16 | PN-M-82005 | Washer | 6 | |
| 17 | PN-M-82175 | Lock nut | 6 | |
| 18 | PN-M-86002 | Nipple | 1 | |



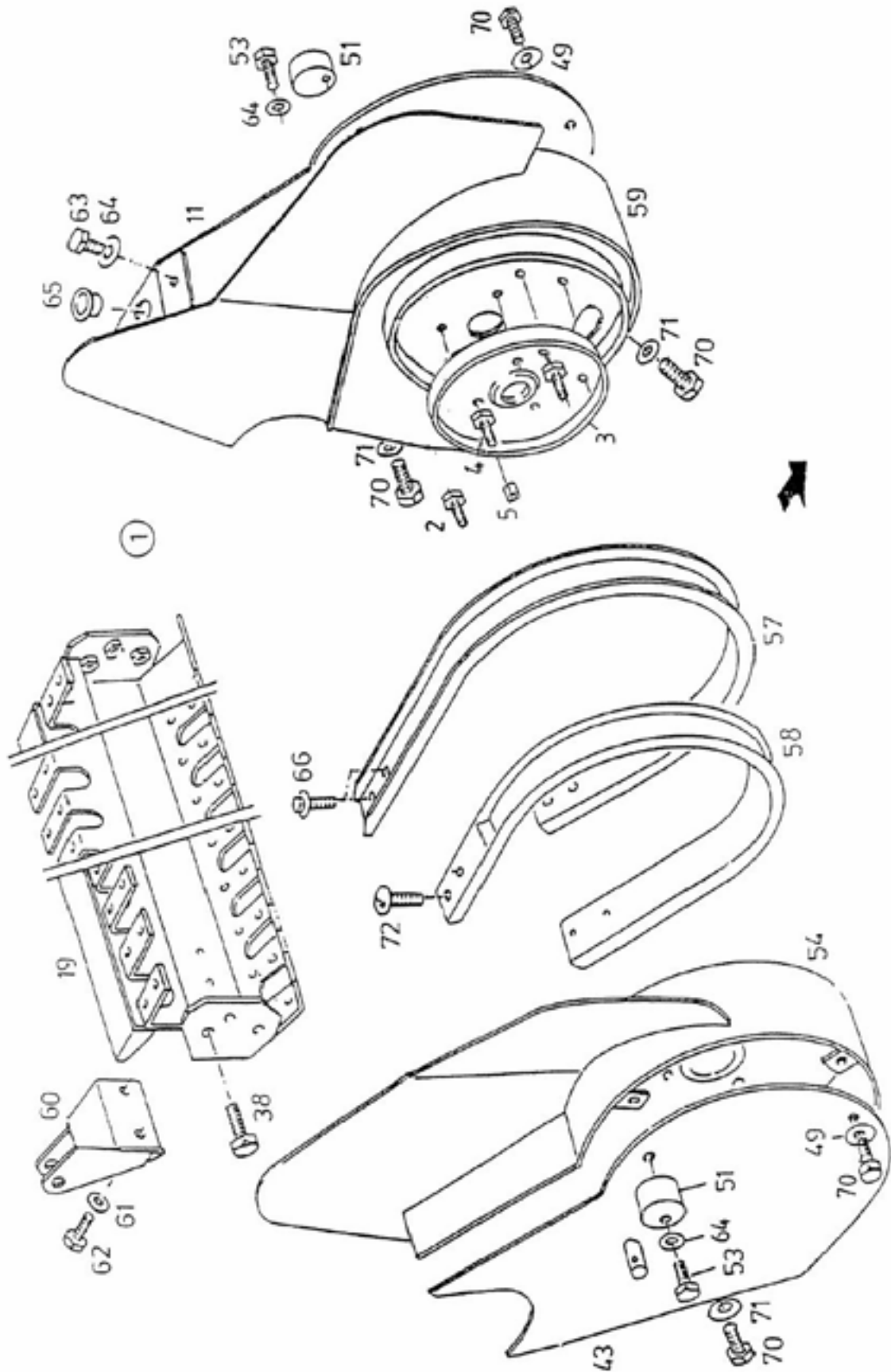
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|------------------------|-----------------------------|-------------|------------------|
| 2 | 1767/103-03-003 | Ermeto nipple | 3 | |
| 3 | 16,7x24x1,5 | Ring | 2 | |
| 7 | 5595/003-01-100 | Hydraulic cylinder | 2 | |
| 8 | 5595/003-01-210 | Hydraulic cylinder blocking | 2 | |
| 9 | 5595/003-01-201 | Flat spring | 2 | |
| 10 | 5595/003-01-002 | Tube | 1 | |
| 11 | 5595/003-01-003 | Tube | 1 | |
| 12 | 5595/003-01-001 | Tube | 1 | |
| 13 | R/1008 | Hose | 2 | |
| 14 | 5x32 Zn PN-M-82001 | Connector | 4 | |
| 15 | 5x12 PN/M-82952 | Round head rivet | 4 | |
| 16 | 5595/014-00-101 | Tube | 1 | |
| 18 | 20h11x85/73 PN-M-83002 | Pin | 2 | |
| 19 | 5595/003-00-300 | Pin | 2 | |
| 20 | 16x21x1 | | 1 | |
| 22 | R/1005 | Hex. Nut | 8 | |
| 23 | R/1004 | Ring | 8 | |
| 24 | R/1002 | Connector | 1 | |
| 25 | R/1003 | Connector | 2 | |



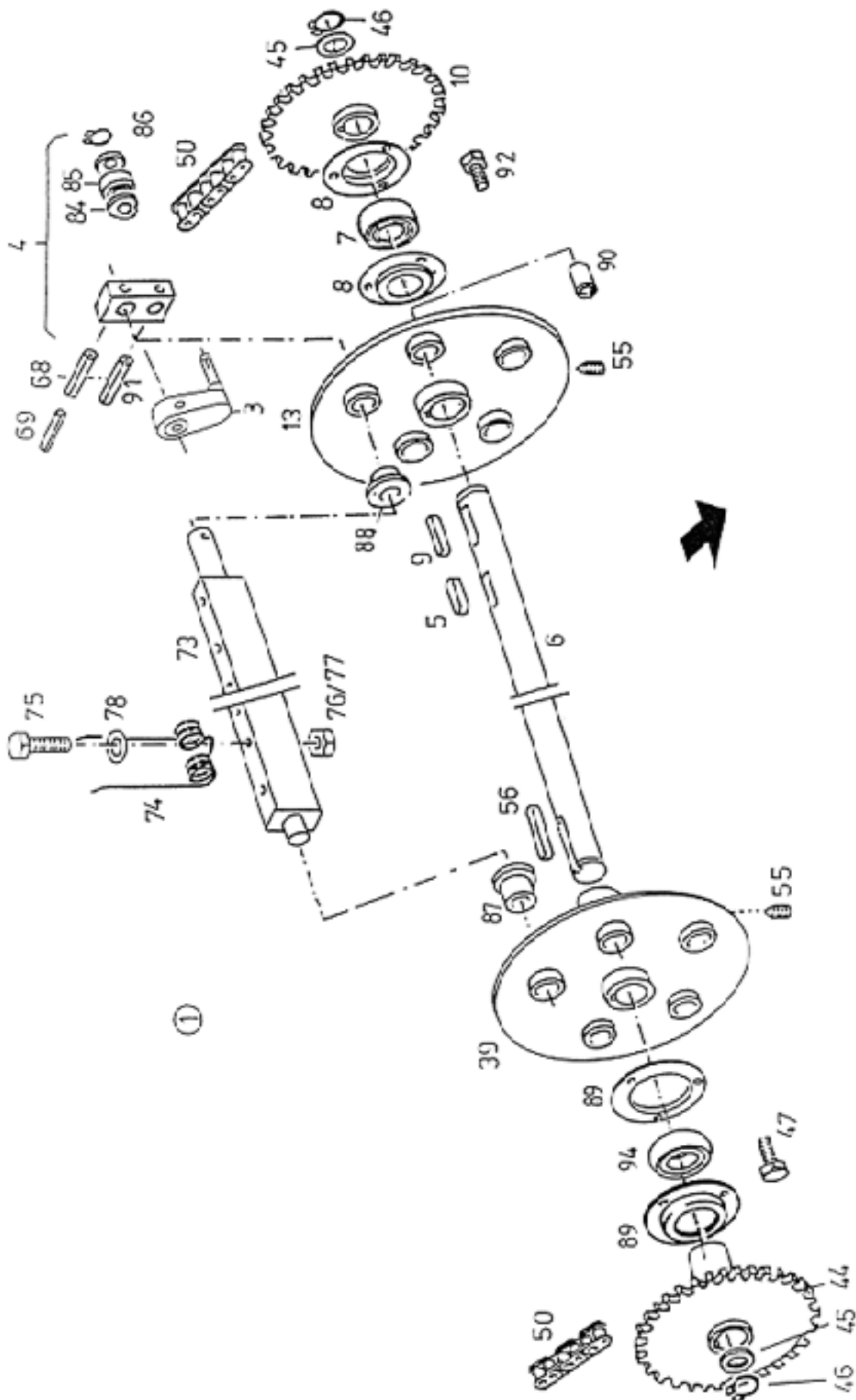
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|-----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | SPZ-S7 | | 1 | |
| 3 | 5595/011-00-005 | | 1 | |
| 5 | M4 8 Zn PN/M-82144 | | 6 | |
| 9 | M6x20 PN/M-82105 | | 1 | |
| 10 | M6-8-B-Zn PN/M-82175 | | 2 | |
| 11 | 5595/011-00-006 | | 12 | |
| 12 | 5595/011-00-002 | | 1 | |
| 13 | Ø 32 | | 1 | |
| 20 | SPZ-MAG10 | | 5 | |
| 21 | SPZ-MAG14 | | 1 | |
| 26 | 6,1 Zn PN/M-82005 | | 2 | |
| 27 | M6x20 PN/M-82406 | | 2 | |
| 53 | SPZ1/2 | | 1 | |
| 81 | SPZ-S4 | | 1 | |
| 84 | M4 8 Zn PN/M-82144 | | 1 | |
| 86 | SPZ-S3 | | 1 | |
| MS1 | SPZ-MS1- otwarcie klapy | | 1 | |
| MS2 | SPZ-MS2 - podbieracz | | 1 | |
| MS3 | SPZ-MS3 - siekacz | | 1 | |



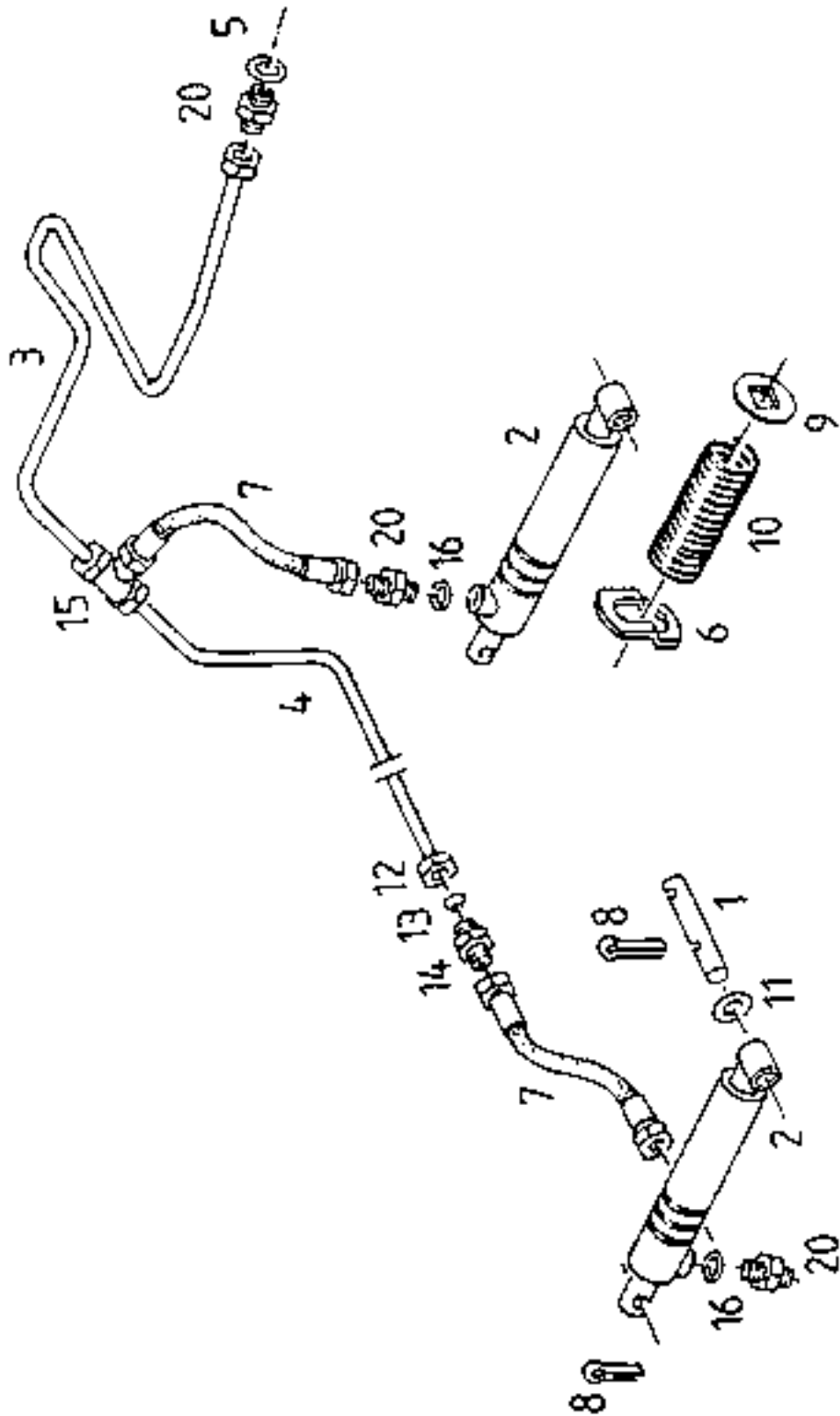
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|-----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | SPZ-S7 | | 1 | |
| 3 | 5595/011-00-005 | | 1 | |
| 5 | M4 8 Zn PN/M-82144 | | 6 | |
| 9 | M6x20 PN/M-82105 | | 1 | |
| 10 | M6-8-B-Zn PN/M-82175 | | 2 | |
| 11 | 5595/011-00-006 | | 12 | |
| 12 | 5595/011-00-002 | | 1 | |
| 13 | Ø 32 | | 1 | |
| 20 | SPZ-MAG10 | | 5 | |
| 21 | SPZ-MAG14 | | 1 | |
| 26 | 6,1 Zn PN/M-82005 | | 2 | |
| 27 | M6x20 PN/M-82406 | | 2 | |
| 53 | SPZ4/2 | | 1 | |
| 81 | SPZ-S4 | | 1 | |
| 84 | M4 8 Zn PN/M-82144 | | 1 | |
| 86 | SPZ-S3 | | 1 | |
| MS1 | SPZ-MS1- otwarcie klapy | | 1 | |
| MS2 | SPZ-MS2 - podbieracz | | 1 | |
| MS3 | SPZ-MS3 - siekacz | | 1 | |



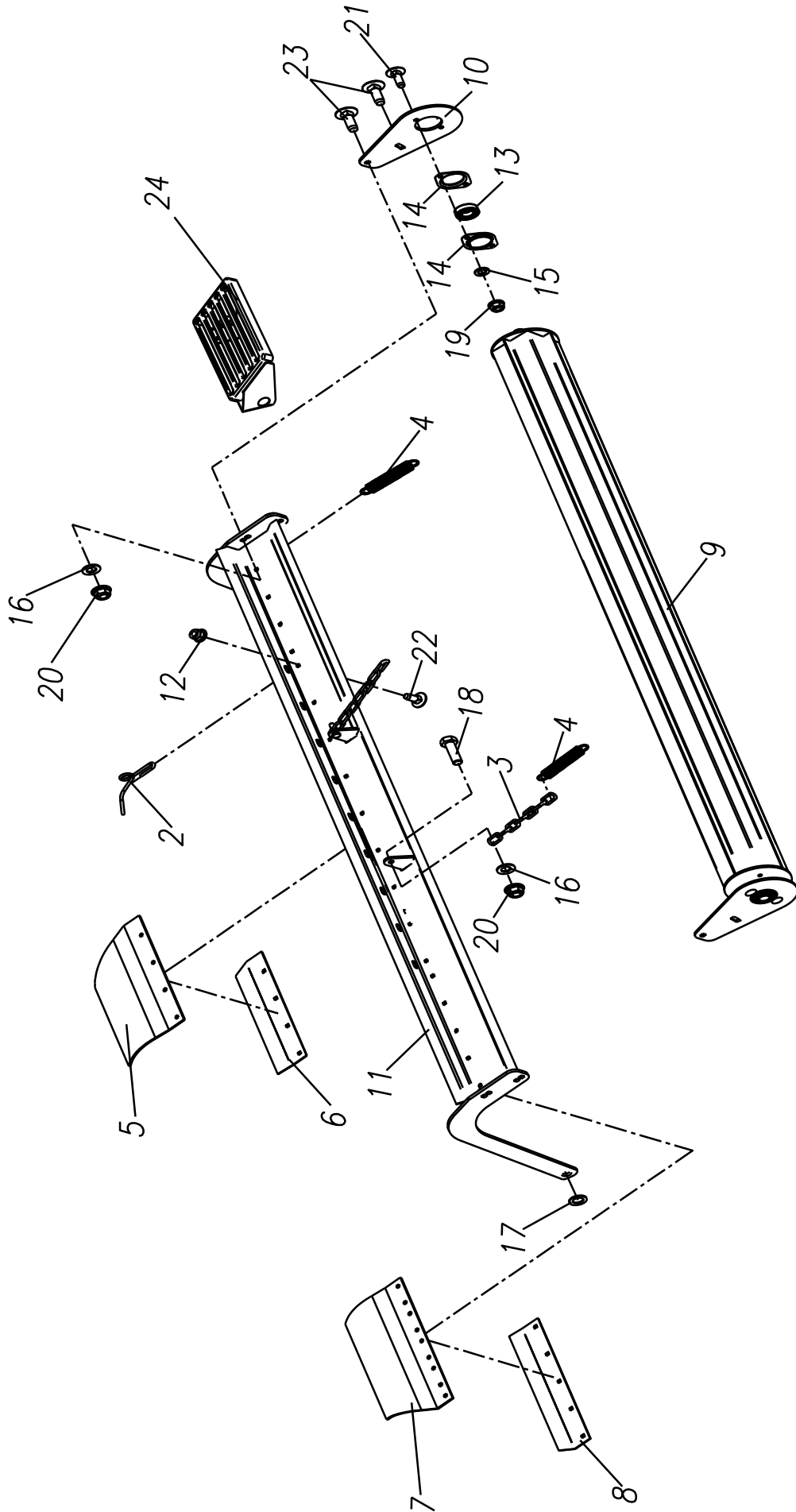
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 2 | M8x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 2 | |
| 3 | 5595/004-01-001 | Steering plate | 1 | |
| 4 | M8x35 10.9 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 3 | |
| 5 | 5595/104-01-001 | Dowel pin | 3 | |
| 11 | 5595/104-00-100 | Cover | 1 | |
| 19 | 5595/104-01-600 | Support/carrier | 1 | |
| 38 | M10x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 6 | |
| 43 | 5595/104-00-500 | Cover | 1 | |
| 49 | 5595/104-00-003 | Washer | 4 | |
| 51 | 5595/004-00-004 | Tube | 2 | |
| 53 | M10x70 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Bolt | 2 | |
| 54 | 5595/104-01-850 | Side part | 1 | |
| 57 | 5595/104-01-003 | Sheet | 21 | |
| 58 | 5595/104-01-910 | Plate | 10 | |
| 59 | 5595/104-01-920 | Side part | 1 | |
| 60 | 5595/104-01-930 | Bearing/support | 2 | |
| 61 | 5595/104-00-006 | Washer | 8 | |
| 62 | M10x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 8 | |
| 63 | M10x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 1 | |
| 64 | 5595/104-00-006 | Washer | 2 | |
| 65 | FI 30 | Plug | 1 | |
| 66 | M6x10 10.9 Zn | Hex. Head screw | 108 | |
| 70 | M10x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 71 | 10,5 Zn PN/M-82005 | Washer | 2 | |
| 72 | M6x16 10.9 Zn ISO-7380 | Truss-head screw | 20 | |



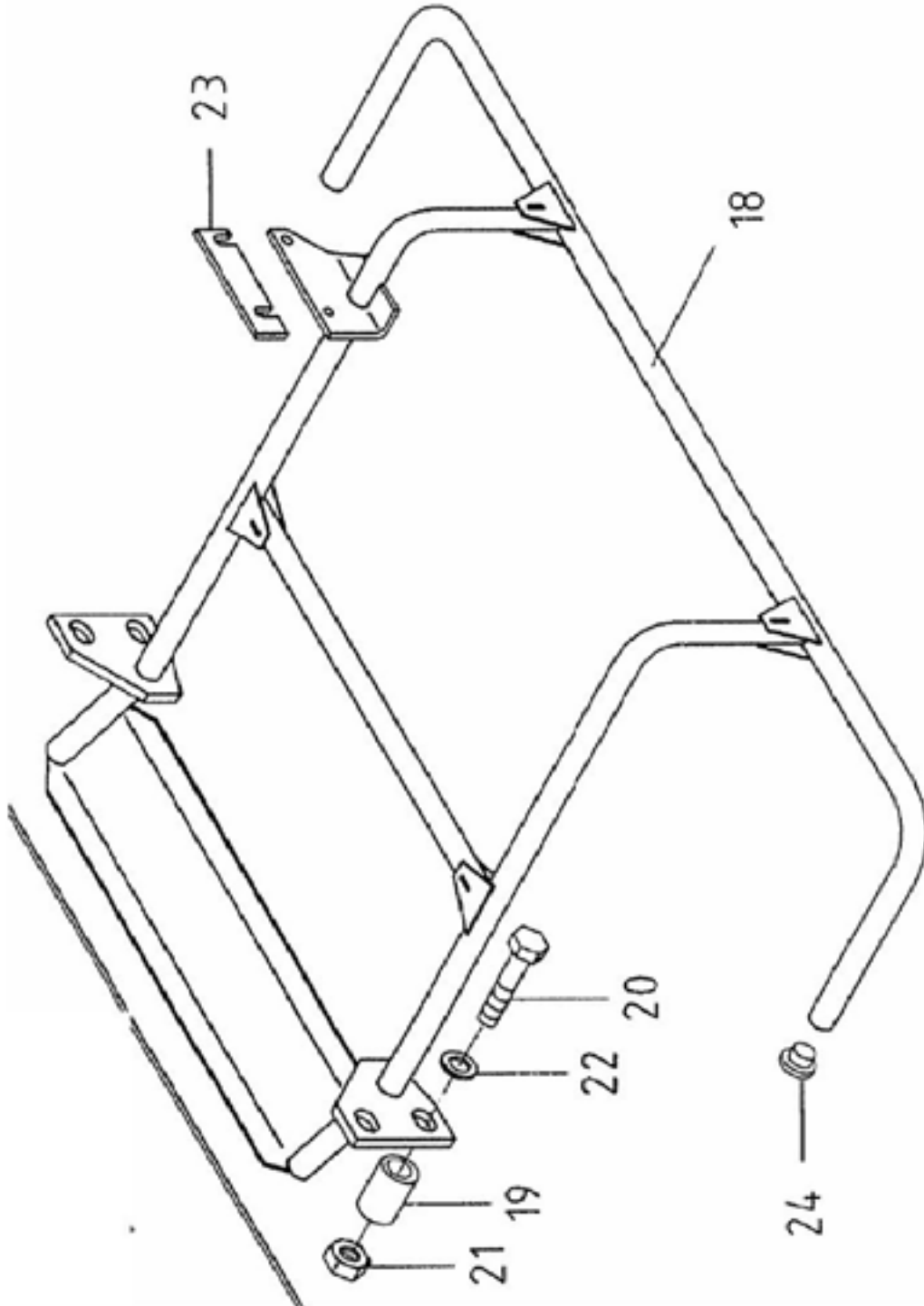
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 3 | 5595/004-03-100 | Control lever | 5 | |
| 5 | A 8x7x45 PN/M-85005 | Fitting key | 1 | |
| 6 | 5595/104-01-002 | Drive shaft | 1 | |
| 7 | 6206 2RS | Gr. Ball bearing | 1 | |
| 8 | 5595/004-01-007 | Terminal ring | 2 | |
| 9 | A 8x7x36 PN/M-85005 | Key | 1 | |
| 10 | 5595/104-01-100 | Sprocket | 1 | |
| 13 | 5595/104-01-210 | Rosette | 1 | |
| 39 | 5595/104-01-710 | Rosette | 1 | |
| 44 | 5595/104-01-810 | Sprocket | 1 | |
| 45 | 5511/006-05-010 | Spacer | 6 | |
| | 5511/006-05-011 | Spacer | 3 | |
| | 5511/012-04-007 | Spacer | 6 | |
| 46 | 30 Z PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 47 | M12x25 10.9 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 4 | |
| 50 | 12B-68-PS PN/M-84168 | Roller chain | 2 | |
| 55 | M10x12 PN/M-82315 | Threaded pin | 2 | |
| 56 | A 8x7x90 PN/M-85005 | Sunk key | 1 | |
| 68 | 10x50 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 5 | |
| 69 | 6x50 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 5 | |
| 73 | 5595/104-01-510 | Tube | 5 | |
| 74 | 5595/004-01-201 | Spring | 80 | |
| 75 | M8x75 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Bolt | 80 | |
| 76 | M8 8 Zn DIN 6926 | Lock nut | 80 | |
| 78 | 8,4x21x4 Zn DIN 7349 | Washer | 80 | |
| 84 | 6303 ZAV | Nilos-ring | 10 | |
| 85 | LR 203 NPPU | Roller | 5 | |



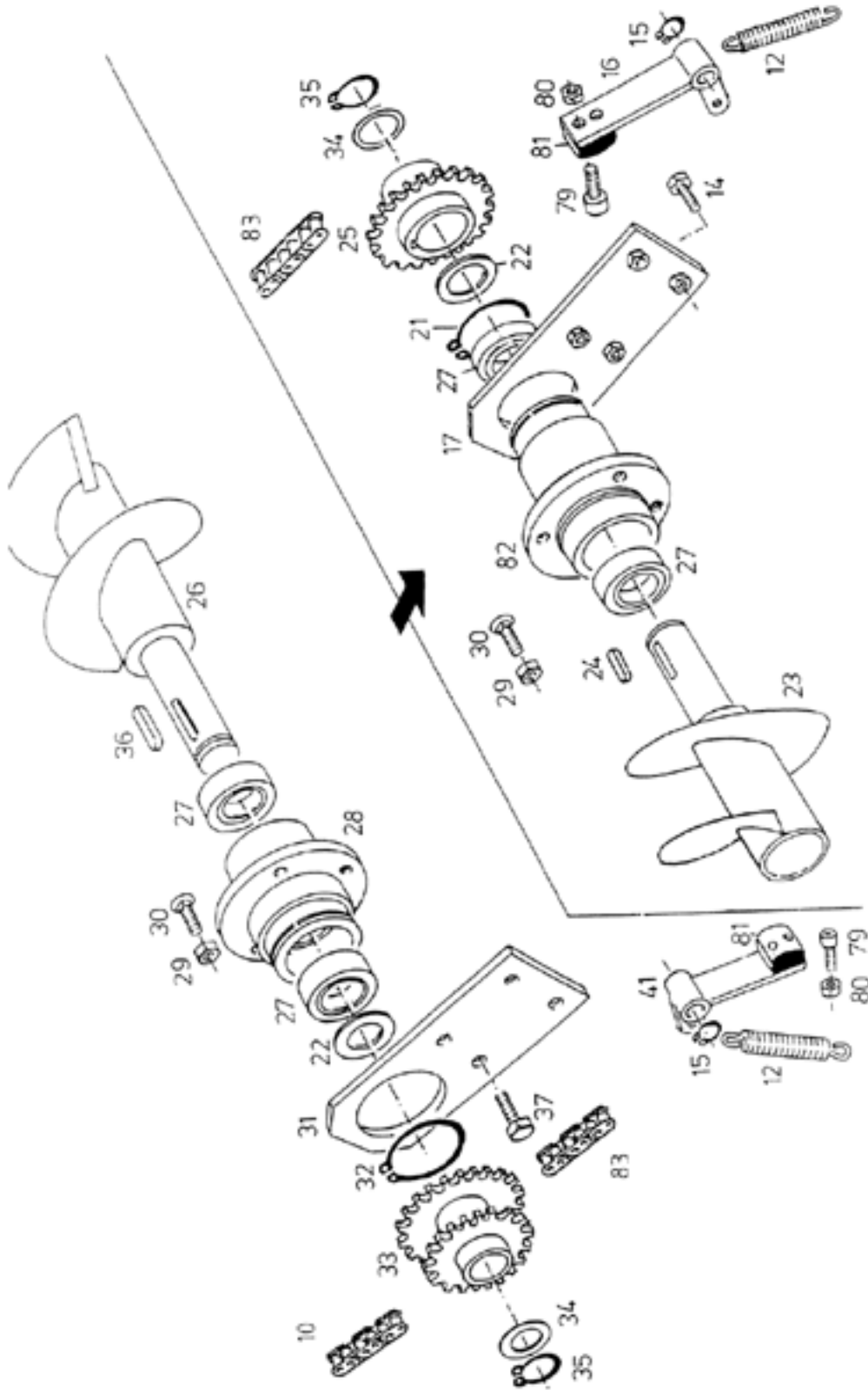
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-----------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/013-00-005 | Pin | 2 | |
| 2 | 5595/013-00-001 | Hydraulic cylinder | 2 | |
| 3 | 5595/013-00-006 | Tube | 1 | |
| 4 | 5595/113-00-101 | Tube | 1 | |
| 5 | 16x21x1 | Union | 1 | |
| 6 | 5595/013-00-200 | Washer | 2 | |
| 7 | R/1008 | Hose | 2 | |
| 8 | 4x25 F3/Zn PN-M-82001 | Splint pin | 6 | |
| 9 | 5595/013-00-003 | Washer | 2 | |
| 10 | 5595/013-00-002 | Spring | 2 | |
| 12 | R/1005 | Hex. Nut | 4 | |
| 13 | R/1004 | Ring | 4 | |
| 14 | R/1002 | Connector | 1 | |
| 15 | R/1003 | Connector | 1 | |
| 16 | 16,70x24x1,5 | Union | 2 | |
| 20 | 1767/103-03-003 | Connector | 3 | |



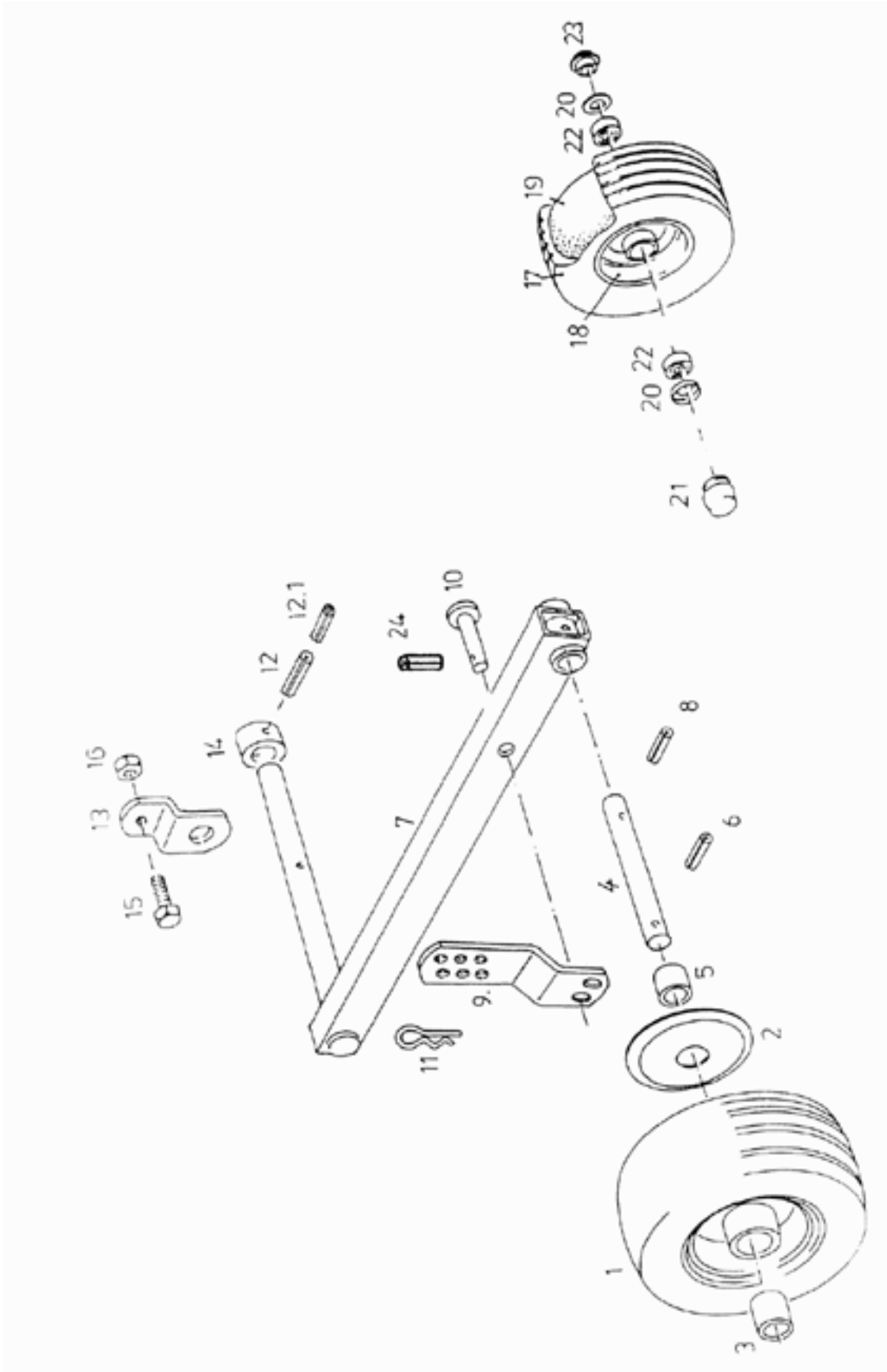
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 2 | 5595/107-00-001 | | 9 | |
| 3 | 5595/107-01-005 | | 2 | |
| 4 | 5595/107-01-006 | | 3 | |
| 5 | 5595/107-01-007 | | 1 | |
| 6 | 5595/107-01-008 | | 1 | |
| 7 | 5595/107-01-009 | | 1 | |
| 8 | 5595/107-01-010 | | 1 | |
| 9 | 5595/207-02-100 | | 1 | |
| 10 | 5595/208-01-001 | | 2 | |
| 11 | 5595/208-01-100 | | 1 | |
| 12 | DIN-6926 | | 18 | |
| 13 | PN-M- | | 2 | |
| 14 | PN-M- | | 4 | |
| 15 | PN-M-82005 | | 4 | |
| 16 | PN-M-82005 | | 8 | |
| 17 | PN-M-82005 | | 2 | |
| 18 | PN-M-82105 | | 2 | |
| 19 | PN-M-82175 | | 4 | |
| 20 | PN-M-82175 | | 6 | |
| 21 | PN-M-82406 | | 4 | |
| 22 | PN-M-82406 | | 18 | |
| 23 | PN-M-82406 | | 4 | |
| 24 | 5595/208-01-300 | | 1 | |



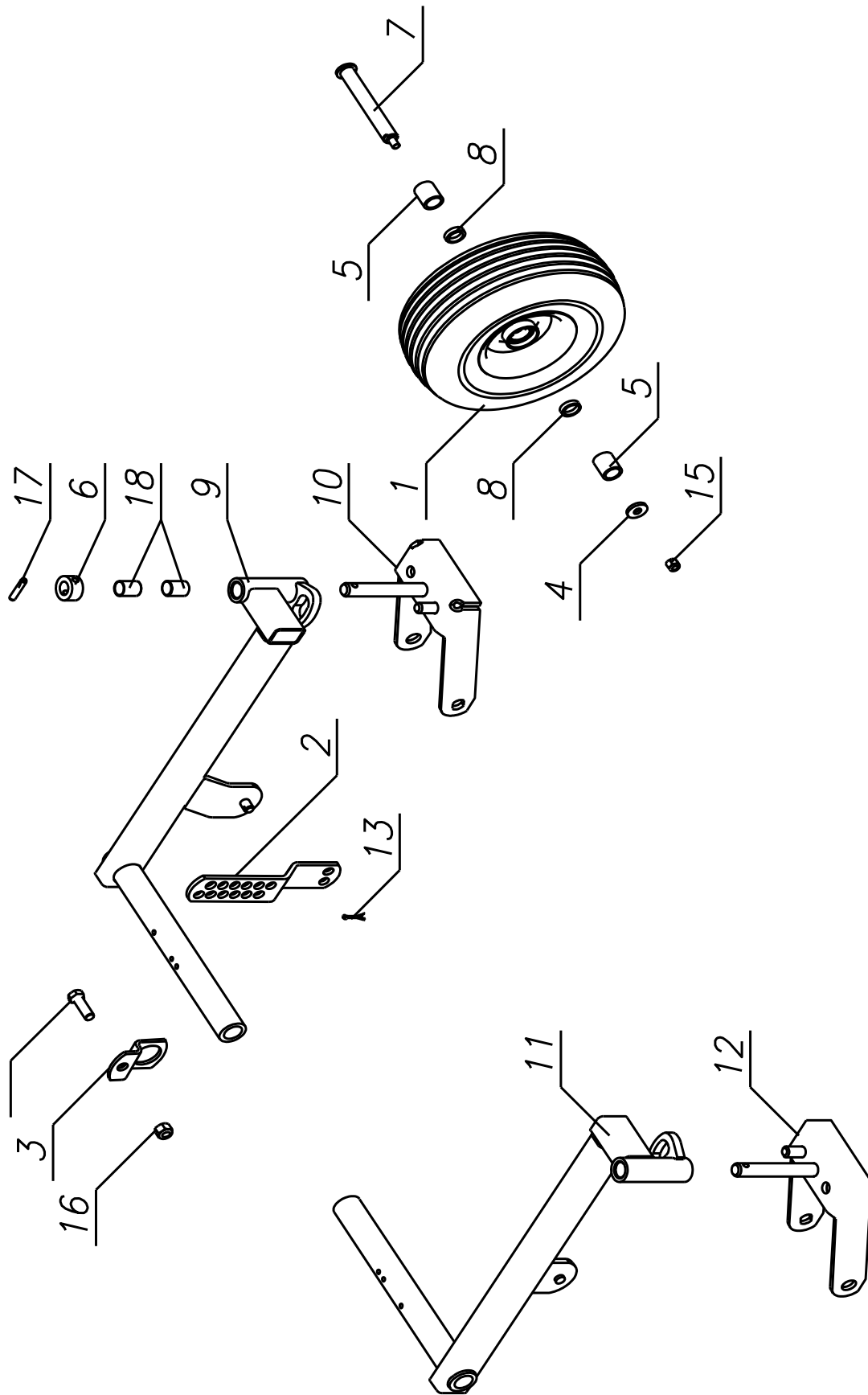
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 18 | 5595/209-03-100 | Protective yoke | 1 | |
| 19 | 5595/109-03-001 | Pipe/tube | 4 | |
| 20 | M10x80 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 4 | |
| 21 | M10 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 4 | |
| 22 | 10,5x30x3 Zn | Washer | 4 | |
| 23 | 5595/109-03-002 | Shim | | |
| 24 | | Nipple | 2 | |



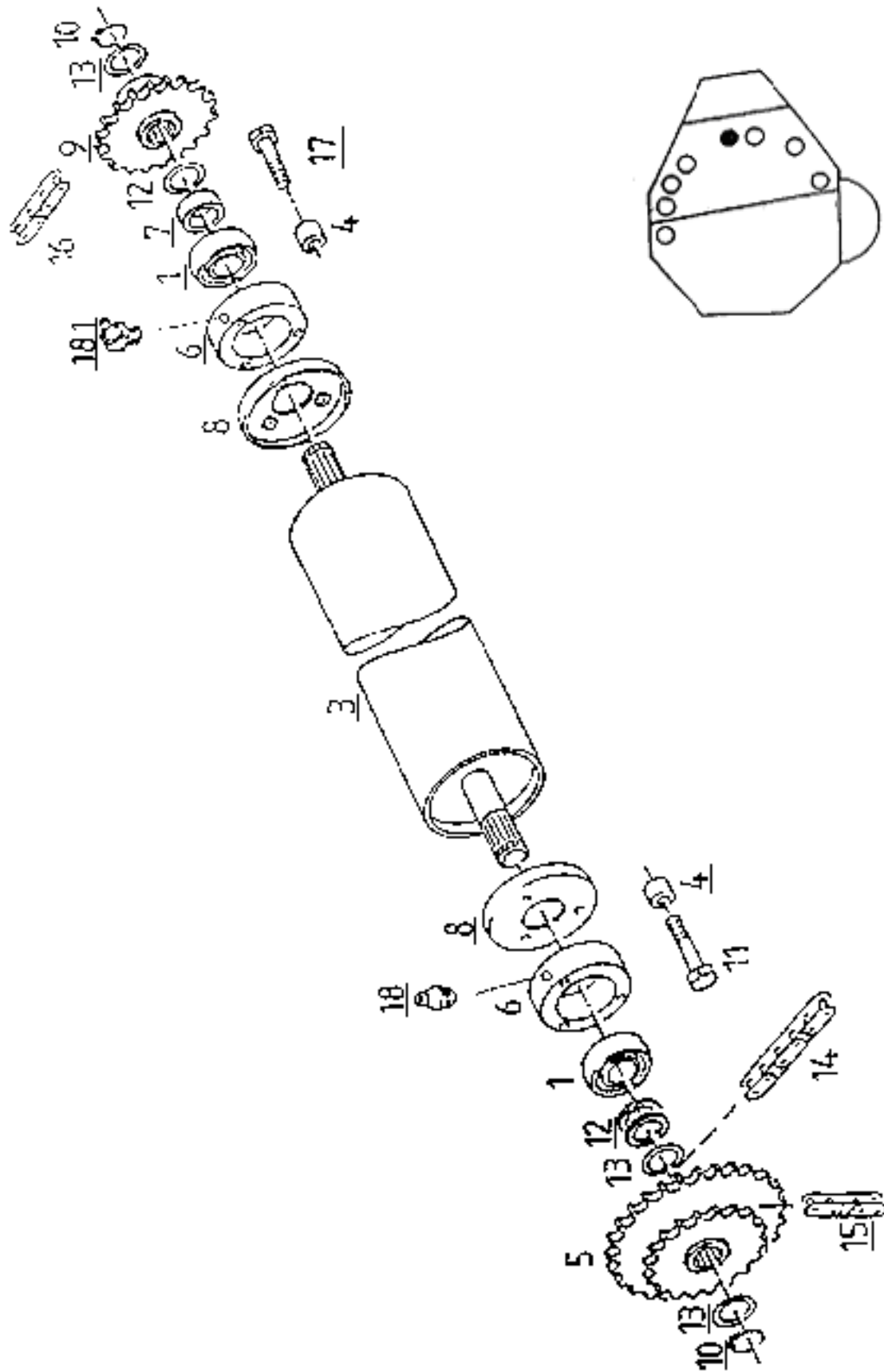
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 10 | 12 B-1 50 | Roller chain | 1 | |
| 12 | 5595/004-01-009 | Tension spring | 2 | |
| 14 | M10x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 4 | |
| 15 | 16 Z PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 16 | 5595/104-01-310 | Tensioner left | 1 | |
| 17 | 5595/104-01-400 | Retainer | 1 | |
| 21 | 90 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 22 | 35x45x2,5 Zn | Washer | 2 | |
| 23 | 5595/104-02-110 | Worm | 1 | |
| 24 | A 10x8x36 | Fitting key | 1 | |
| 25 | 5595/104-00-200 | Sprocket | 1 | |
| 26 | 5595/104-02-210 | Worm | 1 | |
| 27 | 6207-2RS | Gr. Ball bearing | 4 | |
| 28 | 5595/104-02-001 | Bearing flange | 1 | |
| 29 | M12 10 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 8 | |
| 30 | M12x30 8.8 Zn PN/M-82406 | Truss-head screw | 8 | |
| 31 | 5595/104-00-300 | Retainer | 1 | |
| 32 | 90 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 33 | 5595/104-00-400 | Sprocket | 1 | |
| 34 | 35x45x2,5 Zn | Washer | 2 | |
| 35 | 35 Z PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 36 | A 10x8x45 | Fitting key | 1 | |
| 37 | M10x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 4 | |
| 41 | 5595/104-01-751 | Tensioner right | 1 | |
| 79 | M8x25 PN/M-82302 | Screw | 4 | |
| 80 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 4 | |
| 81 | 5595/004-01-851 | Bloc | 2 | |
| 82 | 5595/104-02-002 | Bearing flange | 1 | |
| 83 | 12B-68-PS PN/M-84168 | Roller chain | 2 | |



| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|------|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/023-01-100 | Wheel | 2 | |
| 3 | 5595/023-01-004 | Pipe | 2 | |
| 4 | 5595/123-01-001 | Pin/bolt/stud | 2 | |
| 5 | 5595/123-01-002 | Spacer tube | 2 | |
| 6 | 6x36 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 2 | |
| 7 | 5595/123-01-100 | Axle link | 2 | |
| 8 | 6x40 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 2 | |
| 9 | 5595/123-00-001 | Perforated rail | 2 | |
| 10 | B16x62/57 PN/M-83002 | Dowel pin | 2 | |
| 11 | 3x70 Zn PN-ISO-7072 | Spring | 2 | |
| 12 | 8x60 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 2 | |
| 12.1 | 5x60 PN/M-85023 DACROMET | Dowel pin | 2 | |
| 13 | 5595/123-01-003 | Retainer | 2 | |
| 14 | 5595/123-01-004 | Ring | 2 | |
| 15 | M16x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 2 | |
| 16 | M16 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 2 | |
| 21 | 5595/023-01-003 | | 2 | |
| 24 | 4x32 A2 PN/M-85023 | Dowel pin | 2 | |

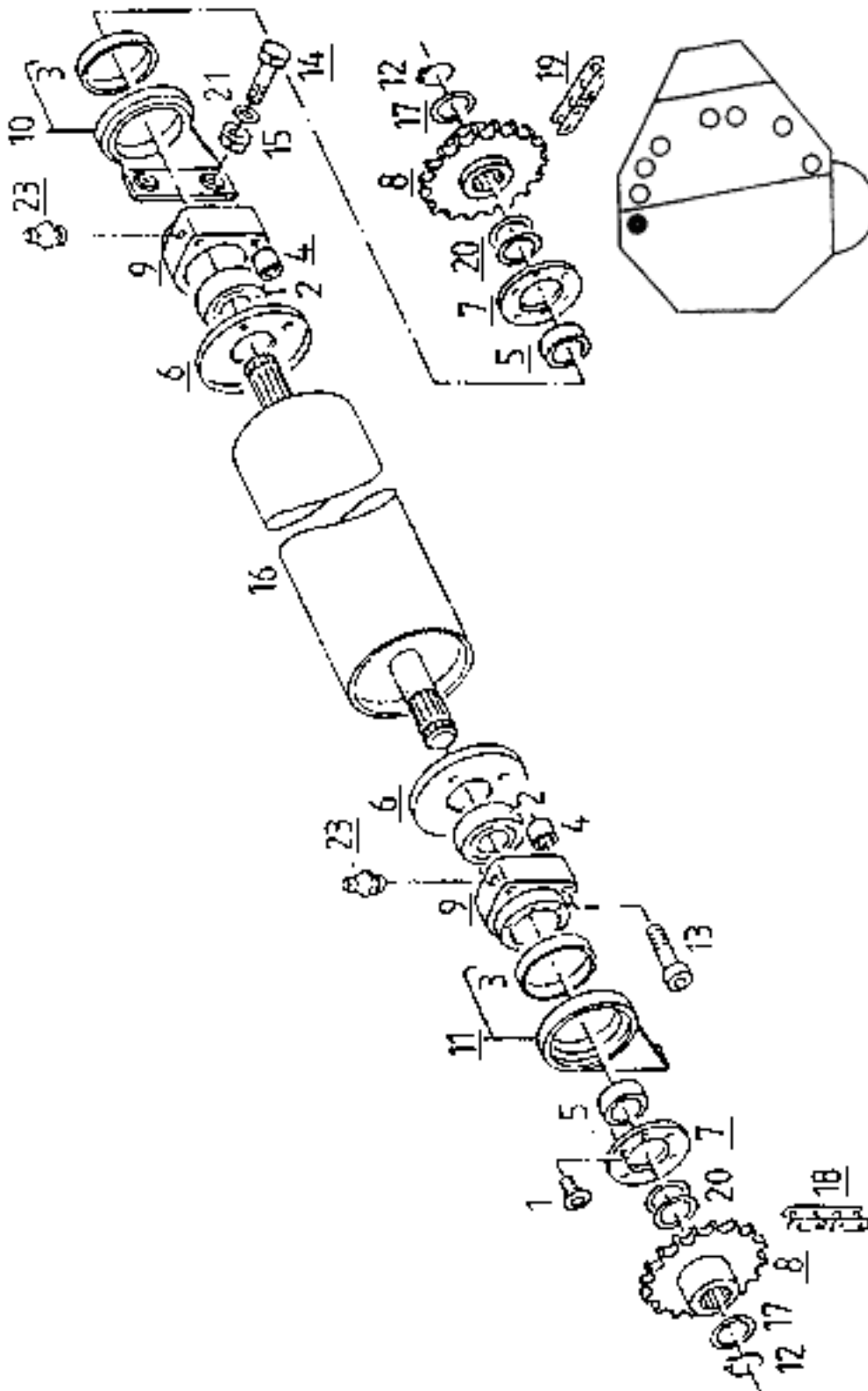


| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/023-01-100 | | 2 | |
| 2 | 5595/123-00-001 | | 2 | |
| 3 | 5595/123-01-003 | | 1 | |
| 4 | 5595/223-01-001 | | 2 | |
| 5 | 5595/223-01-002 | | 4 | |
| 6 | 5595/223-01-005 | | 2 | |
| 7 | 5595/223-01-130 | | 2 | |
| 8 | 5595/223-02-008 | | 4 | |
| 9 | 5595/223-02-110 | | 1 | |
| 10 | 5595/223-02-120 | | 1 | |
| 11 | 5595/223-02-210 | | 1 | |
| 12 | 5595/223-02-220 | | 1 | |
| 13 | PN-M-82001 | | 2 | |
| 14 | PN-M-82105 | | 2 | |
| 15 | PN-M-82175 | | 2 | |
| 16 | PN-M-82175 | | 2 | |
| 17 | PN-M-85023 | | 2 | |
| 18 | R/1161 | | 4 | |

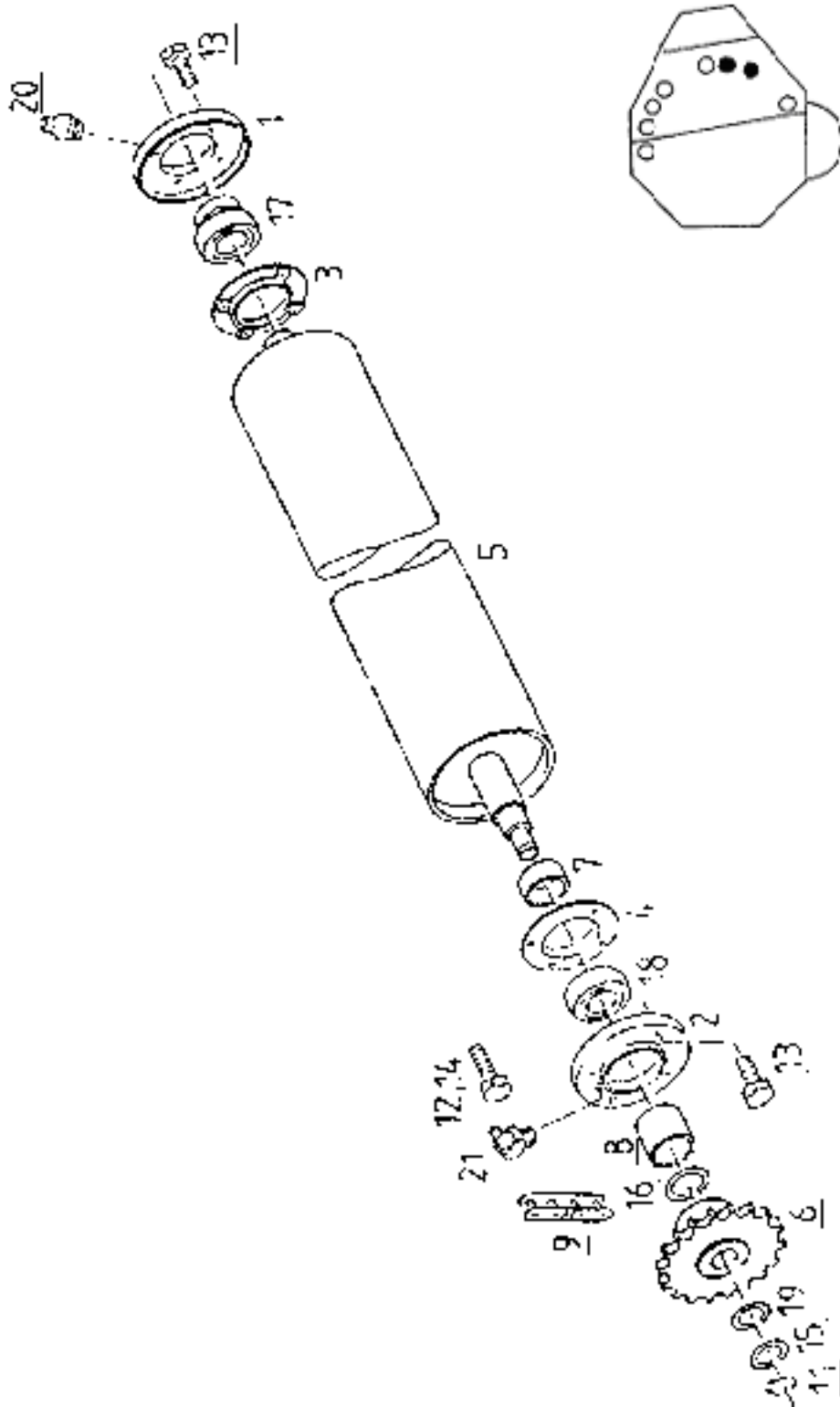


| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|------|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 172 6309 2RS | Ball bearing | 2 | |
| 3 | 5595/005-02-100 | Drive roller | 1 | |
| 4 | 5595/005-03-002 | Bush | 6 | |
| 5 | 5595/006-05-000 | Sprockets | 1 | |
| 6 | 5595/005-03-001 | Bearing race | 2 | |
| 7 | 5595/005-02-002 | Ring | 1 | |
| 8 | 5595/005-07-200 | Guard | 2 | |
| 9 | 5595/017-01-100 | Sprocket | 1 | |
| 10 | 45 Z PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 11 | M10x50 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 3 | |
| 12 | 5036/0-89-000712-0.373 | Spacer | 5 | |
| 13 | 45x55x3 Zn | Spacer ring | 4 | |
| 14 | ANSI 1000H1x56S | Chain | 1 | |
| 15 | ANSI 80H1x100S | Chain | 1 | |
| 16 | ANSI 80H1x100S | Chain | 1 | |
| 17 | M10x65 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Bolt | 3 | |
| 18 | 5595/005-03-003 | Grease nipple | 1 | |
| 18.1 | M8x1/45o | Grease nipple | 1 | |

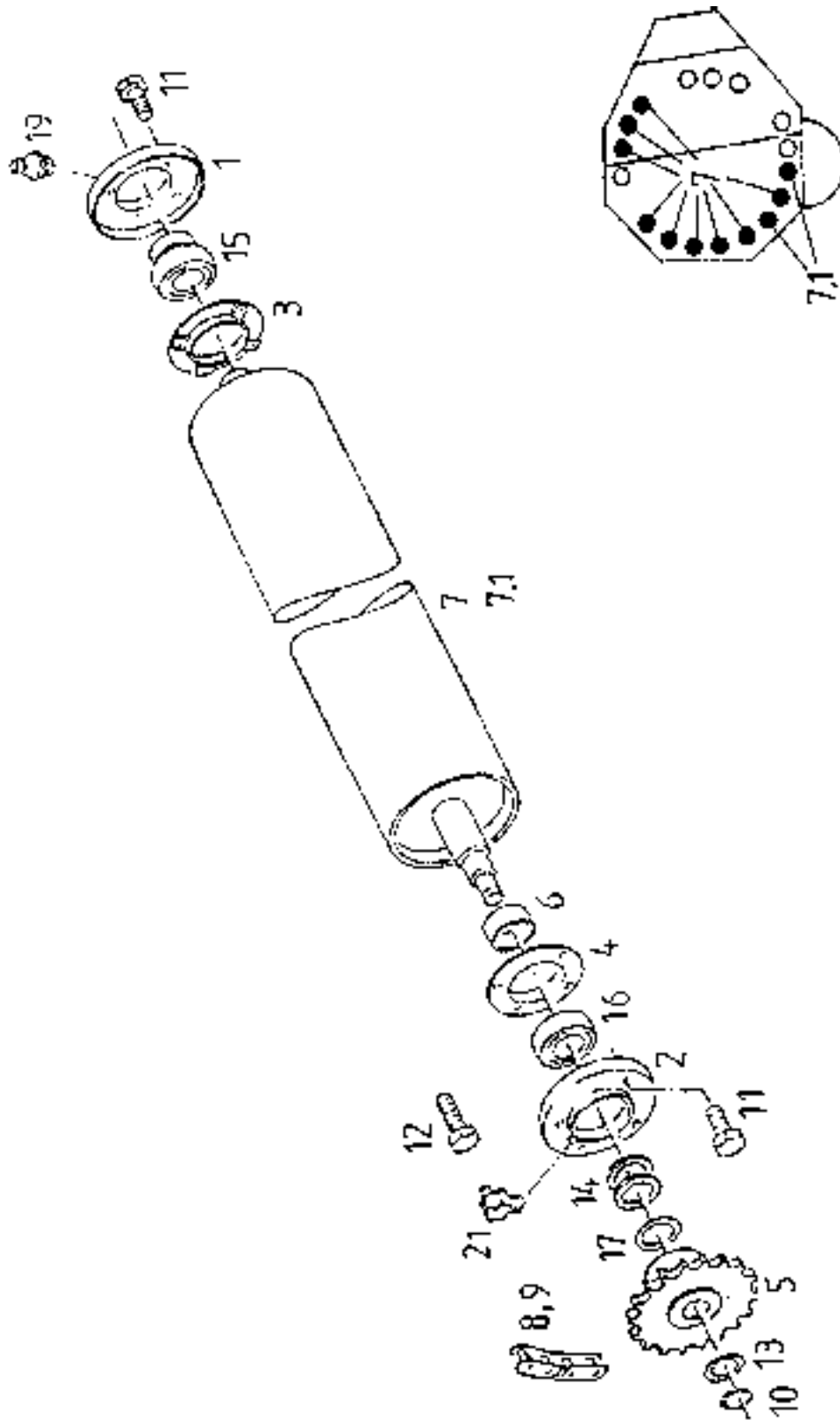
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 3 | 5595/005-06-003 | Half housing | 1 | |
| 4 | 5595/005-01-003 | Half housing | 1 | |
| 5 | 5595/005-06-400 | Half housing | 1 | |
| 6 | 5595/005-01-004 | Half housing | 1 | |
| 7 | 5595/005-06-300 | Drive roller | 1 | |
| 8 | 5595/005-06-002 | Ring | 1 | |
| 9 | | Tube | 1 | |
| 13 | 5595/105-00-100 | Sprocket | 1 | |
| 15 | 45 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 18 | M10x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 19 | M12x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 6 | |
| 22 | 5036/0-89-000712-0.373 | Spacer | 3 | |
| 24 | 45x55x3 Zn | Spacer ring | 1 | |
| 27 | 172 6209 2RS | Ball bearing | 1 | |
| 28 | FD 207 | Bearing | 1 | |
| 34 | 5595/005-06-005 | Guard | 2 | |
| 35 | M8x1/0° | Grease nipple | 1 | |
| 36 | M8x1/45° | Grease nipple | 1 | |



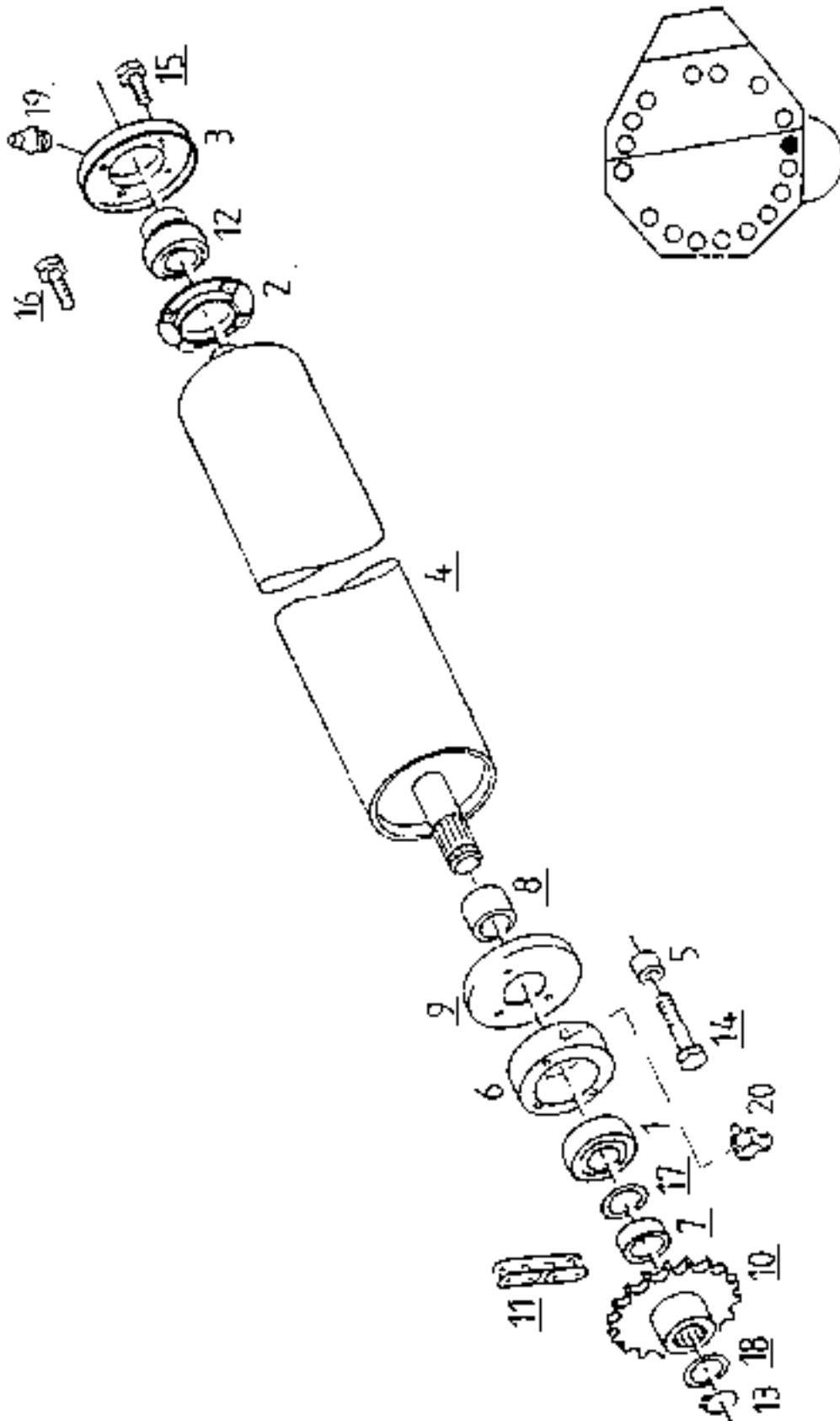
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|-----|---------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | M6x12 8.8 Zn DIN 7991 | Bolt | 12 | |
| 2 | 172 6309 2RS | Ball bearing | 2 | |
| 3 | 5595/005-02-007 | Bush | 2 | |
| 4 | 5595/005-03-002 | Bush | 6 | |
| 5 | 5595/005-02-002 | Ring | 2 | |
| 6 | 5595/005-02-200 | Anti wrapping dev. | 2 | |
| 7 | 5595/005-02-001 | Cover disc | 2 | |
| 8 | 5595/005-02-300 | Sprocket | 2 | |
| 9.1 | 5595/005-02-003 | Bearing housing rig. | 1 | |
| 9.2 | 5595/005-02-004 | Bearing housing left | 1 | |
| 10 | 5595/005-02-005 | Bracket | 1 | |
| 11 | 5595/005-02-006 | Bracket | 1 | |
| 12 | 45 Z PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 13 | M10x45 8.8 Zn PN/M-82302 | Screw | 6 | |
| 14 | M14x80 10.9 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 4 | |
| 15 | M14 10.9 Zn DIN-985 | Lock nut | 4 | |
| 16 | 5595/005-02-100 | Drive roller | 1 | |
| 17 | 45x55x3 Zn | Spacer ring | 2 | |
| 18 | Galla ANSI 80H1x170S | Roller chain | 1 | |
| 19 | ANSI 80H1x100S | Chain | 1 | |
| 20 | 5036/0-89-000712-0.373 | Spacer | 8 | |
| 21 | 15x35x3 Zn | Washer/disc/plate | 4 | |
| 23 | M8x1/0° | Grease nipple | 2 | |



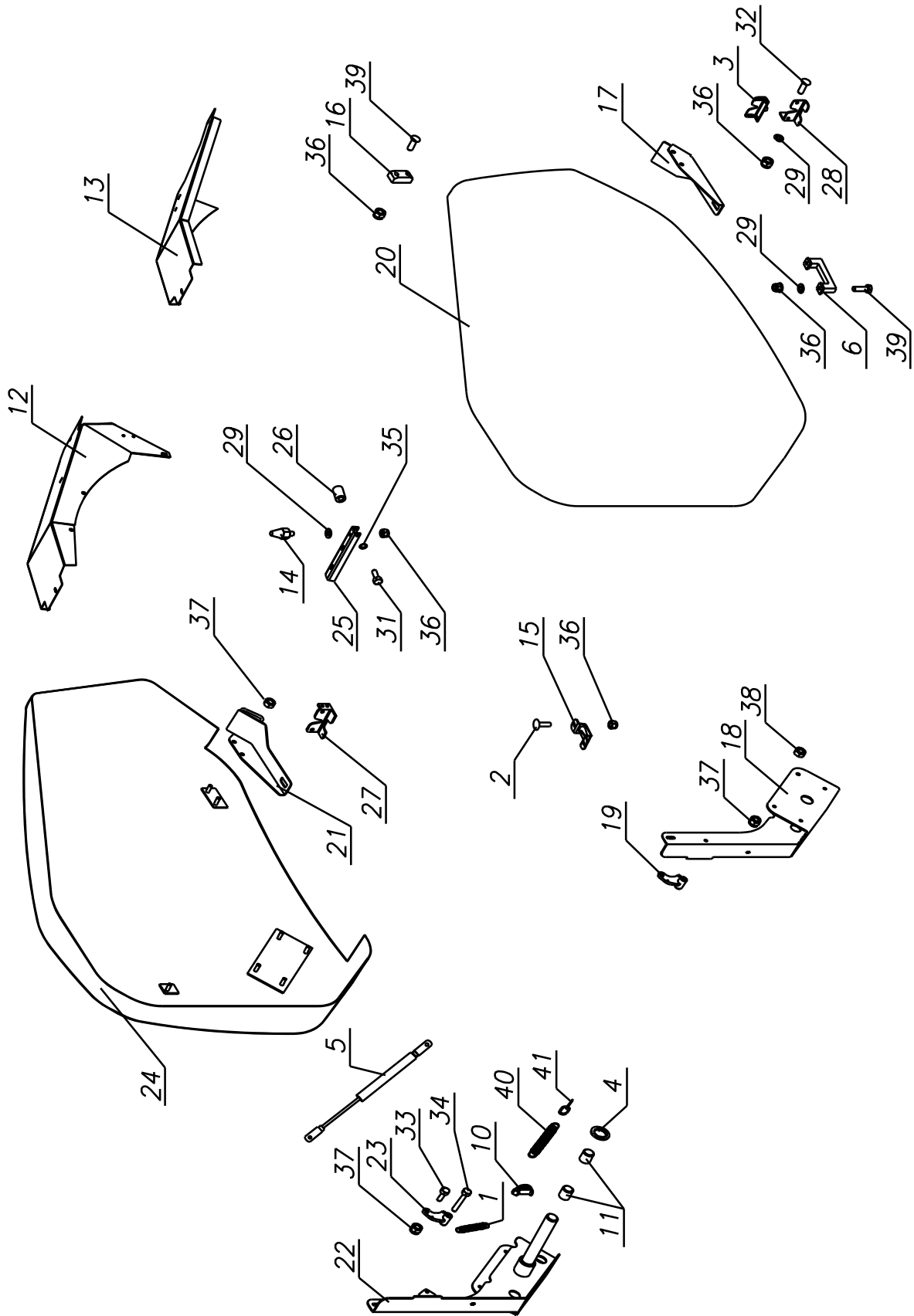
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/005-01-003 | Half housing | 2 | |
| 2 | 5595/005-01-005 | Half housing | 2 | |
| 3 | 5595/005-01-004 | Half housing | 2 | |
| 4 | 5595/005-01-006 | Half housing | 2 | |
| 5 | 5595/005-04-100 | Roller | 2 | |
| 6 | 5595/005-01-002 | Sprocket | 1 | |
| 7 | 5595/005-01-001 | Ring | 2 | |
| 8 | 5595/005-04-001 | Spacer | 2 | |
| 9 | ANSI 80H1x100S | Chain | 1 | |
| 11 | 30 Z PN/M-85111 | Circlip | 2 | |
| 12 | M12x60 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Bolt | 4 | |
| 13 | M12x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 6 | |
| 14 | M12x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 6 | |
| 15 | 5511/012-04-004 | Spacer | 2 | |
| 16 | 40x50x2,5 Zn | Shim | 2 | |
| 17 | FD 207 | Bearing | 2 | |
| 18 | 172 6208 2RS | Ball bearing | 2 | |
| 19 | 5511/012-04-007 | Spacer | 1 | |
| 20 | M8x1/0° | Grease nipple | 2 | |
| 21 | M8x1/45° | Grease nipple | 2 | |



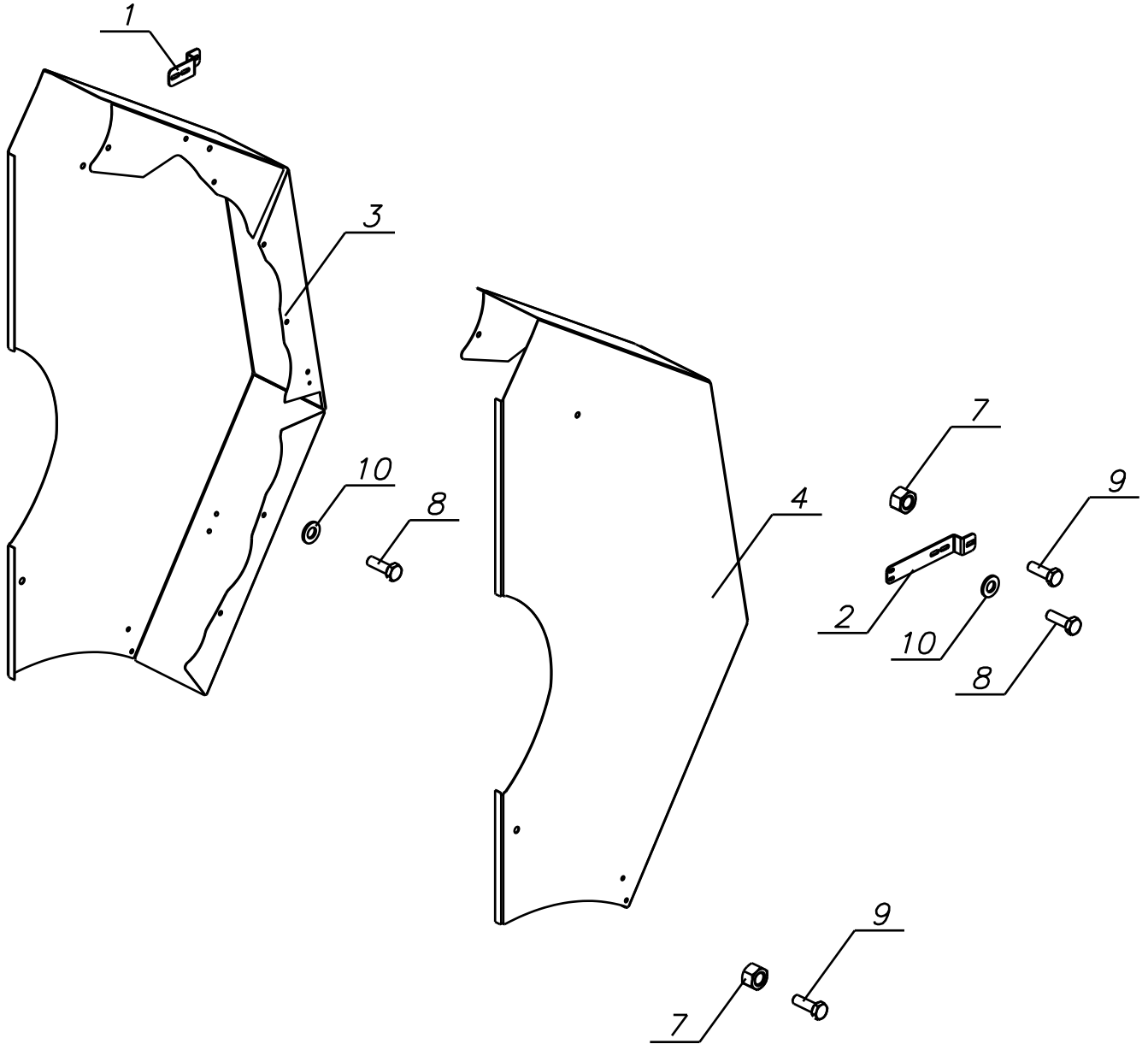
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|-----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/005-01-003 | Half housing | 11 | |
| 2 | 5595/005-01-005 | Half housing | 11 | |
| 3 | 5595/005-01-004 | Half housing | 11 | |
| 4 | 5595/005-01-006 | Half housing | 11 | |
| 5 | 5595/005-01-002 | Sprocket | 11 | |
| 6 | 5595/005-01-001 | Ring | 11 | |
| 7 | 5595/005-01-100 | Roller | 9 | |
| 7.1 | 5595/005-09-100 | Roller | 2 | |
| 8 | ANSI 80H1x100S | Chain | 1 | |
| 9 | Galla ANSI 80H1x170S | Roller chain | 1 | |
| 10 | 30 Z PN/M-85111 | Circlip | 11 | |
| 11 | M12x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 44 | |
| 12 | M12x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Bolt | 38 | |
| | M12x25 8.8 Zn PN/M-82302 | Screw | 6 | |
| 13 | 5511/012-04-004 | Spacer | 11 | |
| 14 | 40x50x2,5 Zn | Shim | 22 | |
| 15 | FD 207 | Bearing | 11 | |
| 16 | 172 6208 2RS | Ball bearing | 11 | |
| 17 | 40x50x1,0 Zn | Spacer | 11 | |
| | 40x50x0,5Zn | Spacer | 11 | |
| 19 | M8x1/0o | Grease nipple | 11 | |
| 21 | M8x1/45o | Grease nipple | 11 | |



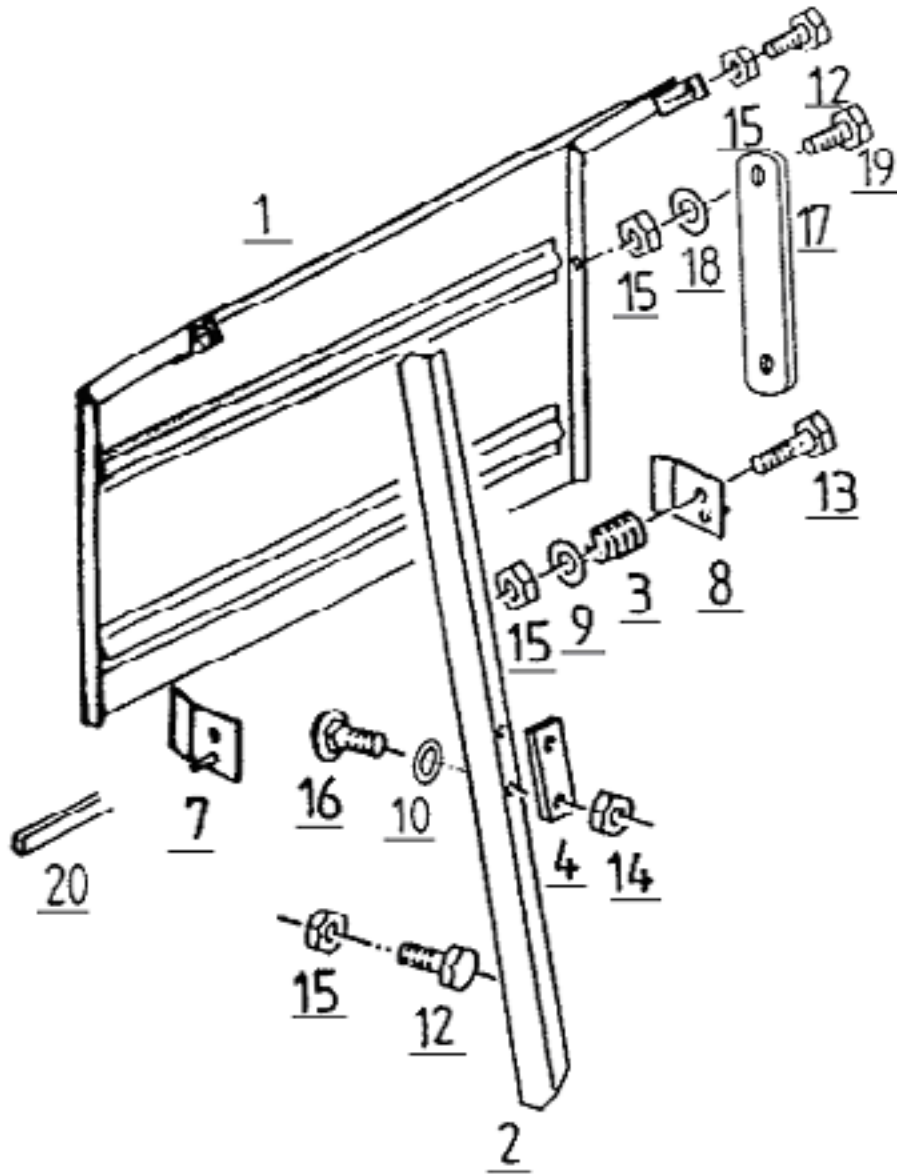
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 172 6309 2RS | Ball bearing | 1 | |
| 2 | 5595/005-01-004 | Half housing | 1 | |
| 3 | 5595/005-01-003 | Half housing | 1 | |
| 4 | 5595/005-07-300 | Roller | 1 | |
| 5 | 5595/005-03-002 | Bush | 3 | |
| 6 | 5595/005-03-001 | Bearing race | 1 | |
| 7 | 5595/005-02-002 | Ring | 1 | |
| 8 | 5595/005-07-001 | Spacer | 1 | |
| 9 | 5595/005-07-200 | Guard | 1 | |
| 10 | 5595/005-07-100 | Sprocket | 1 | |
| 11 | Galla ANSI 80H1x170S | Roller chain | 1 | |
| 12 | FD 207 | Bearing | 1 | |
| 13 | 45 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 14 | M10x55 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 3 | |
| 15 | M12x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 2 | |
| 16 | M12x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 3 | |
| 17 | 5036/0-89-000712-0.373 | Spacer | 2 | |
| 18 | 45x55x3 Zn | Spacer ring | 1 | |
| 19 | M8x1/0o | Grease nipple | 1 | |
| 20 | M8x1/45o | Grease nipple | 1 | |



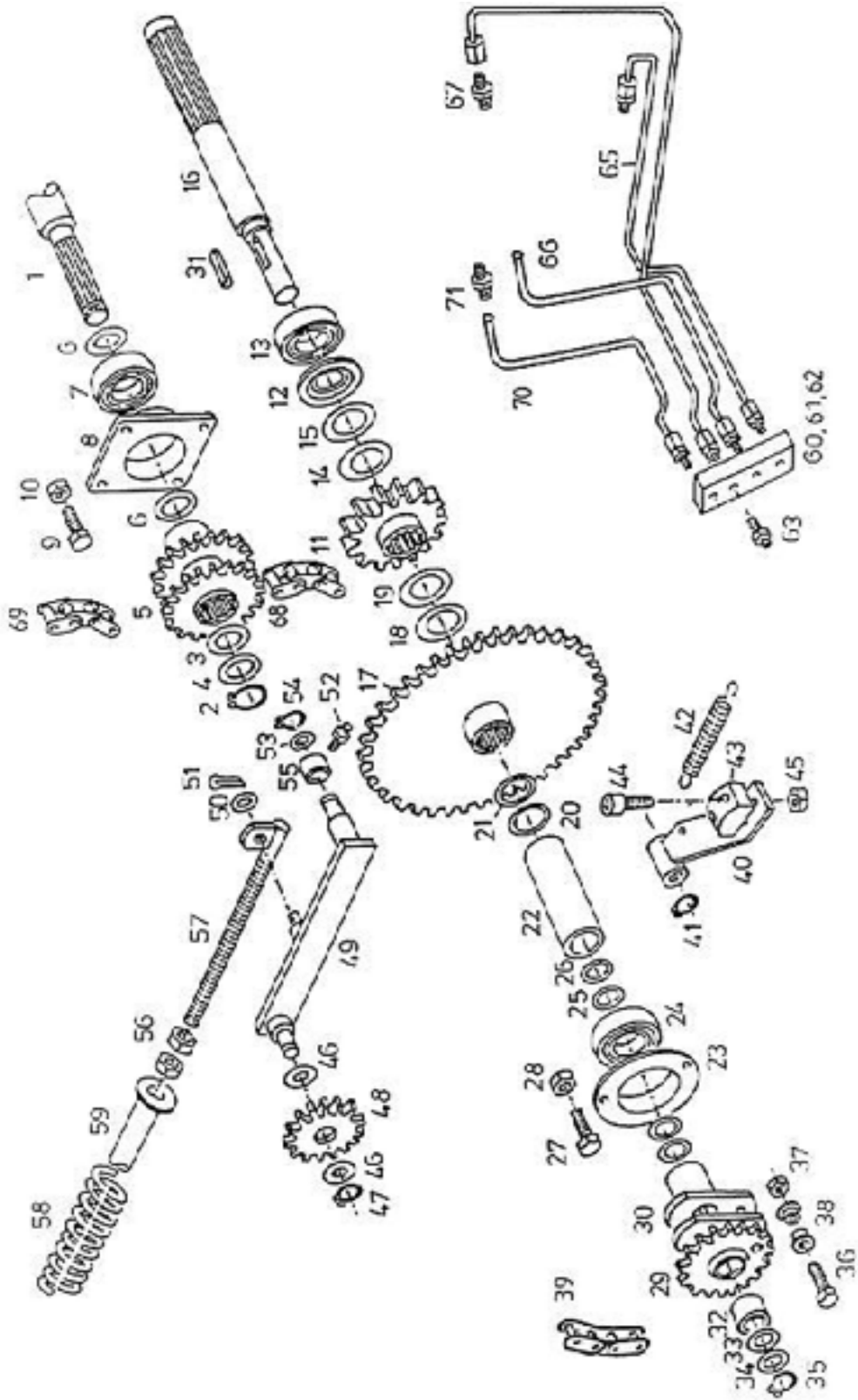
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/004-01-009 | | 2 | |
| 2 | 5595/009-00-005 | | 4 | |
| 3 | 5595/009-00-021 | | 2 | |
| 4 | 5595/032-01-303 | | 4 | |
| 5 | 5595/510-00-020 | | 2 | |
| 6 | 5595/041-08-094 | | 2 | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |
| 9 | | | | |
| 10 | 5595/510-00-009 | | 2 | |
| 11 | 5595/510-00-018 | | 4 | |
| 12 | 5595/510-00-019 | | 1 | |
| 13 | 5595/510-00-040 | | 1 | |
| 14 | 5595/510-00-051 | | 2 | |
| 15 | 5595/510-02-001 | | 2 | |
| 16 | 5595/510-05-001 | | 2 | |
| 17 | 5595/510-05-010 | | 1 | |
| 18 | 5595/510-05-100 | | 1 | |
| 19 | 5595/510-05-110 | | 1 | |
| 20 | 5595/510-05-200 | | 1 | |
| 21 | 5595/510-06-010 | | 1 | |
| 22 | 5595/510-06-100 | | 1 | |
| 23 | 5595/510-06-110 | | 1 | |
| 24 | 5595/510-06-200 | | 1 | |
| 25 | 5595/510-07-003 | | 2 | |
| 26 | 5595/510-07-005 | | 2 | |
| 27 | 5595/601-01-091 | | 1 | |
| 28 | 5595/601-01-092 | | 1 | |
| 29 | PN-M-82005 | | 18 | |
| 30 | PN-M-82005 | | 10 | |
| 31 | PN-M-82105 | | 2 | |
| 32 | PN-M-82105 | | 4 | |
| 33 | PN-M-82105 | | 4 | |
| 34 | PN-M-82101 | | 2 | |
| 35 | PN-M-82008 | | 2 | |
| 36 | PN-M-82175 | | 20 | |
| 37 | PN-M-82175 | | 22 | |
| 38 | PN-M-82153 | | 10 | |
| 39 | PN-M-82302 | | 4 | |
| 40 | 5595/008-00-022 | | 2 | |
| 41 | PN-M-82543 | | 2 | |



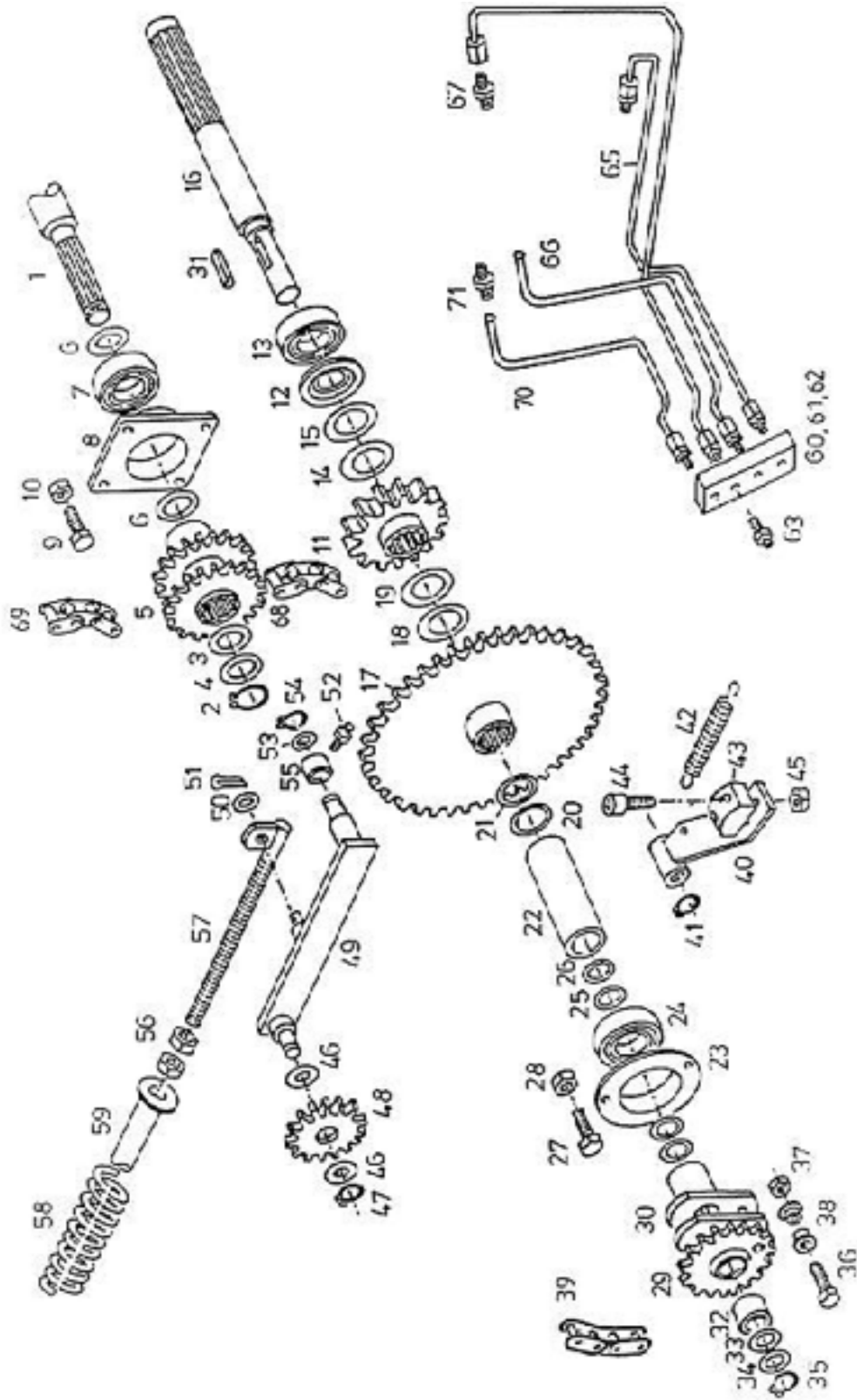
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/300-00-009 | | 1 | |
| 2 | 5595/300-00-010 | | 1 | |
| 3 | 5595/300-00-060 | | 1 | |
| 4 | 5595/300-00-070 | | 1 | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | PN-M-82175 | | 8 | |
| 8 | PN-M-82105 | | 12 | |
| 9 | PN-M-82406 | | 6 | |
| 10 | PN-M-82008 | | 16 | |
| 11 | PN-M-82030 | | 4 | |



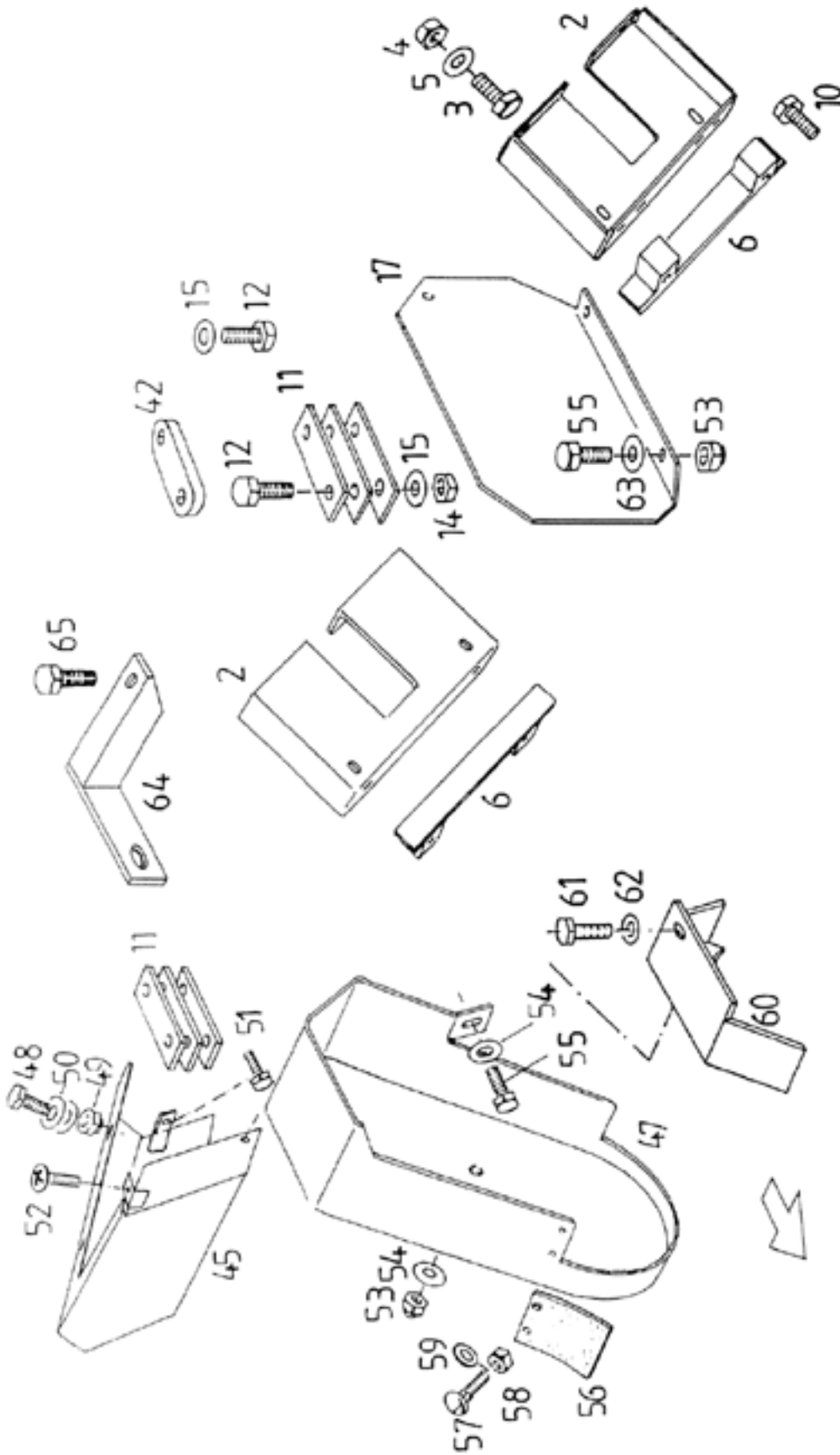
| NO | PART NO PARA NO | DESCRIPTION / PARA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/009-00-600 | Panel | 1 | |
| 2 | 5595/009-00-009 | Guard | 1 | |
| 3 | 5595/008-00-005 | Compression spring | 2 | |
| 4 | 5595/009-00-010 | Slide | 2 | |
| 7 | 5595/009-00-850 | Clip | 1 | |
| 8 | 5595/009-00-800 | Clip | 1 | |
| 9 | 9x17x1,6 Zn | Washer | 2 | |
| 10 | 5511/003-00-013 | Washer | 12 | |
| 12 | M8x16 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 13 | M8x40 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 2 | |
| 14 | M6 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 6 | |
| 15 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 4 | |
| 16 | M6x16 10.9 Zn ISO 7380 | Truss-head screw | 4 | |
| 17 | 5595/009-00-019 | Support | 1 | |
| 18 | 5595/009-00-020 | Cup spring | 6 | |
| 19 | M8x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 1 | |
| 20 | Inna wersja | Edge protection | 1 | |



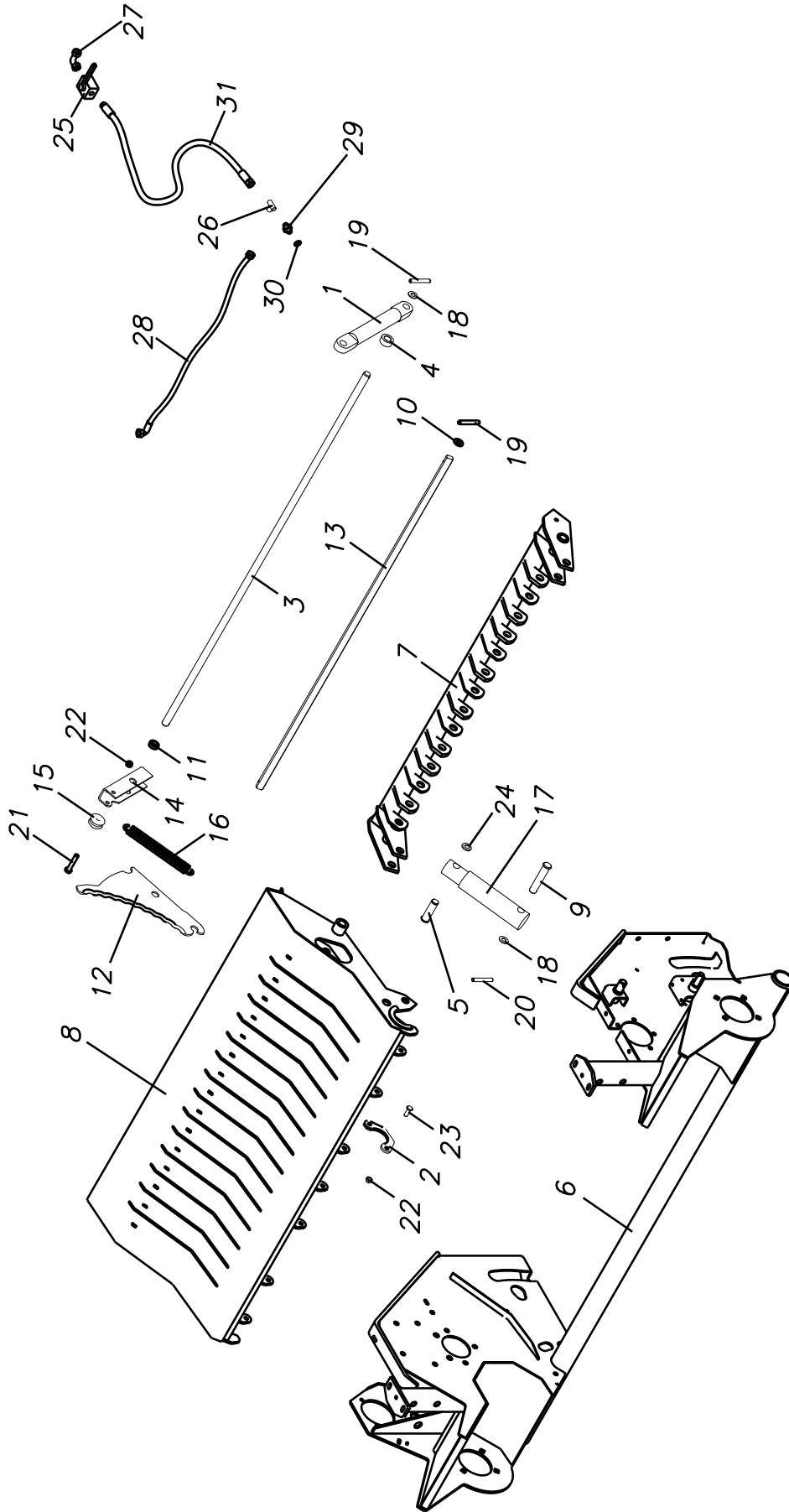
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/119-02-100 | Drive shaft | 1 | |
| 2 | 45 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 3 | 5036/0-89-000712-0.373 | Spacer | 2 | |
| 4 | 45x55x3 Zn | Spacer ring | 1 | |
| 5 | 5595/119-02-200 | Spined hub | 1 | |
| 6 | 45x55x3 Zn | Spacer ring | 3 | |
| 7 | 172 6309 2RS | Ball bearing | 1 | |
| 8 | 5595/119-02-301 | Bearing race | 1 | |
| 9 | M8x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 10 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 4 | |
| 11 | 5595/119-02-001 | Spur gear | 1 | |
| 12 | 22210 AV | Nilos-ring | 1 | |
| 13 | 22210 E | Roller bearing | 1 | |
| 14 | 5036/0-89-000712-0.393 | Spacer | 4 | |
| 15 | 5036/0-89-000712-0.386 | Spacer | 2 | |
| 16 | 5595/119-02-002 | Serrated shaft | 1 | |
| 17 | 5595/119-02-400 | Sprocket | 1 | |
| 18 | 5036/0-89-000712-0.388 | Spacer | 2 | |
| 19 | 50x62x3 Zn | Washer | 3 | |
| 20 | 5036/0-89-000712-0.368 | Spacer | 2 | |
| 21 | 45x55x3 | Support plate | 1 | |
| 22 | 5595/119-02-003 | Pipe | 1 | |
| 23 | 5595/006-00-012 | Bearing ring | 1 | |
| 24 | 172 6308 2RS | Bearing | 1 | |
| 25 | 40x50x1 | Spacer | 2 | |
| 26 | 40x50x0,5 | Spacer | 2 | |
| 27 | M8x30 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 3 | |
| 28 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 3 | |
| 29 | 5595/119-02-851 | Hub | 1 | |
| 30 | 5595/119-02-910 | Hub | 1 | |
| 31 | A 10x8x45 | | 1 | |
| 32 | 5595/119-02-855 | Bush | 1 | |
| 33 | 5511/007-02-016 | Spacer | 3 | |
| 34 | 35x45x0,5 | Spacer | 3 | |
| 35 | 35 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 36 | M8x35 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 1 | |
| 37 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 1 | |
| 38 | 5595/006-00-013 | Bush | 2 | |
| 39 | 12B-150 | Roller chain | 1 | |



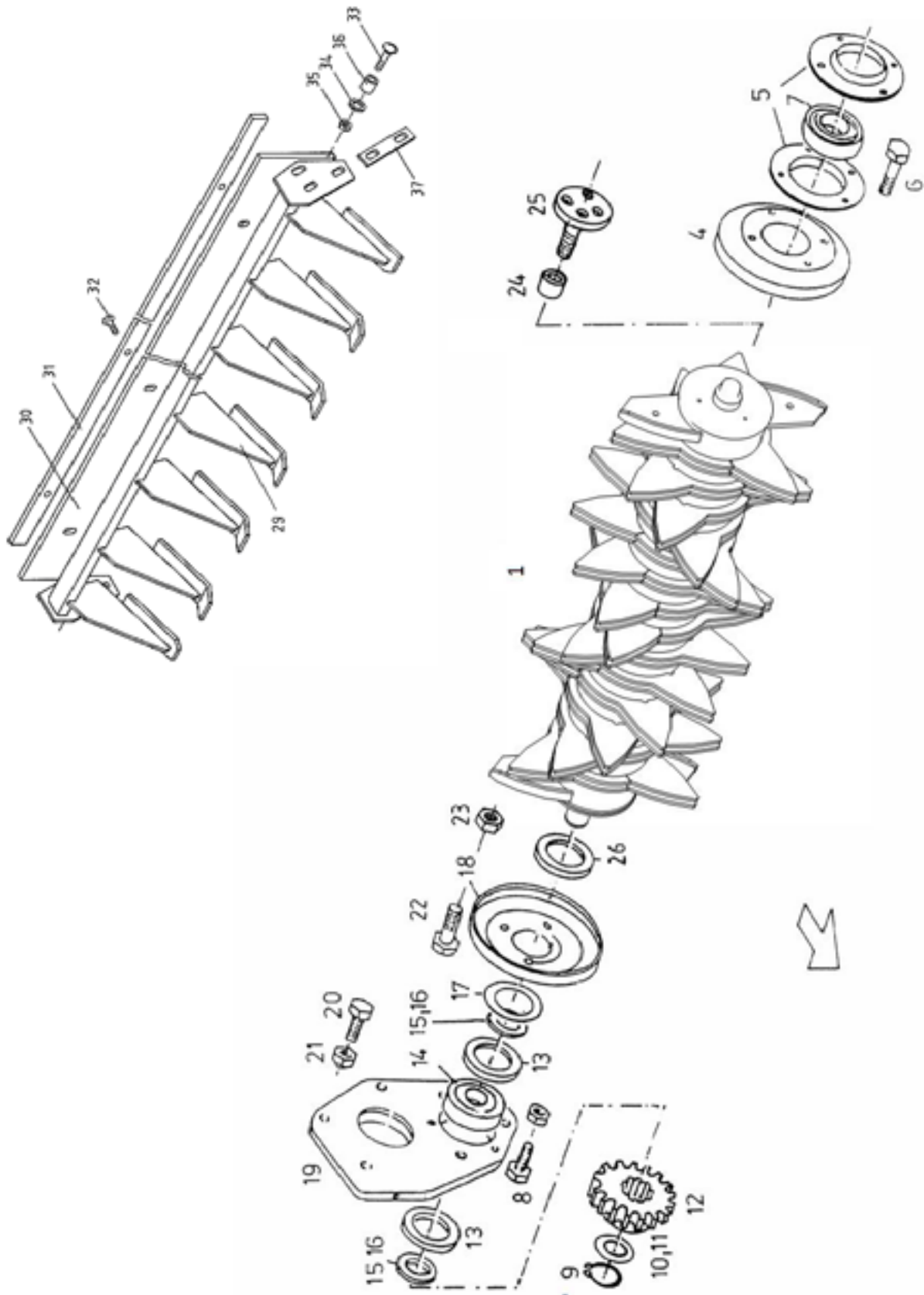
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|------|-------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 40 | 5595/119-02-500 | Tensioner | 1 | |
| 41 | 16 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 42 | 5595/004-01-009 | Tension spring | 1 | |
| 43 | 5595/004-01-851 | Bloc | 1 | |
| 44 | M8x25 8.8 Zn PN/M-82302 | Screw | 2 | |
| 45 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 2 | |
| 46 | 5511/012-01-011 | Spacer | 2 | |
| 47 | 25 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 48 | 5595/006-03-101 | Sprocket | 1 | |
| | 6205-2RS DIN 625 | Bearing | 1 | |
| 49 | 5595/119-02-810 | Tensioner | 1 | |
| 50 | 17x28x2,5 Zn | Washer | 1 | |
| 51 | 4x25 Zn PN/M-82001 | Splint pin | 1 | |
| 52 | M8x1/90o | Grease nipple | 1 | |
| 53 | 25x35x0,1 | Spacer | 1 | |
| 53.1 | 5036/0-89-000712-0.213 | Spacer | 6 | |
| 54 | 25 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 55 | 5595/006-02-001 | Bush | 1 | |
| 57 | 5595/119-02-550 | Rod/bar | 1 | |
| 58 | 5595/006-00-011 | Compression spring | 1 | |
| 59 | 5595/119-02-600 | Pipe/tube | 1 | |
| 60 | 5595/119-02-701 | Strip | 1 | |
| 61 | M6x40 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 2 | |
| 62 | M6 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 2 | |
| 63 | M6x1/0 | Grease nipple | 4 | |
| 64 | 5595/119-02-750 | Lube tube | 1 | |
| 65 | 5595/119-02-770 | Lube tube | 1 | |
| 66 | 5595/119-02-760 | Lube tube | 1 | |
| 67 | | | | |
| 68 | Galla ANSI 100H1x50S | Roller chain | 1 | |
| 69 | Galla ANSI 100H1x56S | Roller chain | 1 | |
| 70 | 5595/119-02-781 | | 1 | |
| 71 | PN-M- | | 1 | |



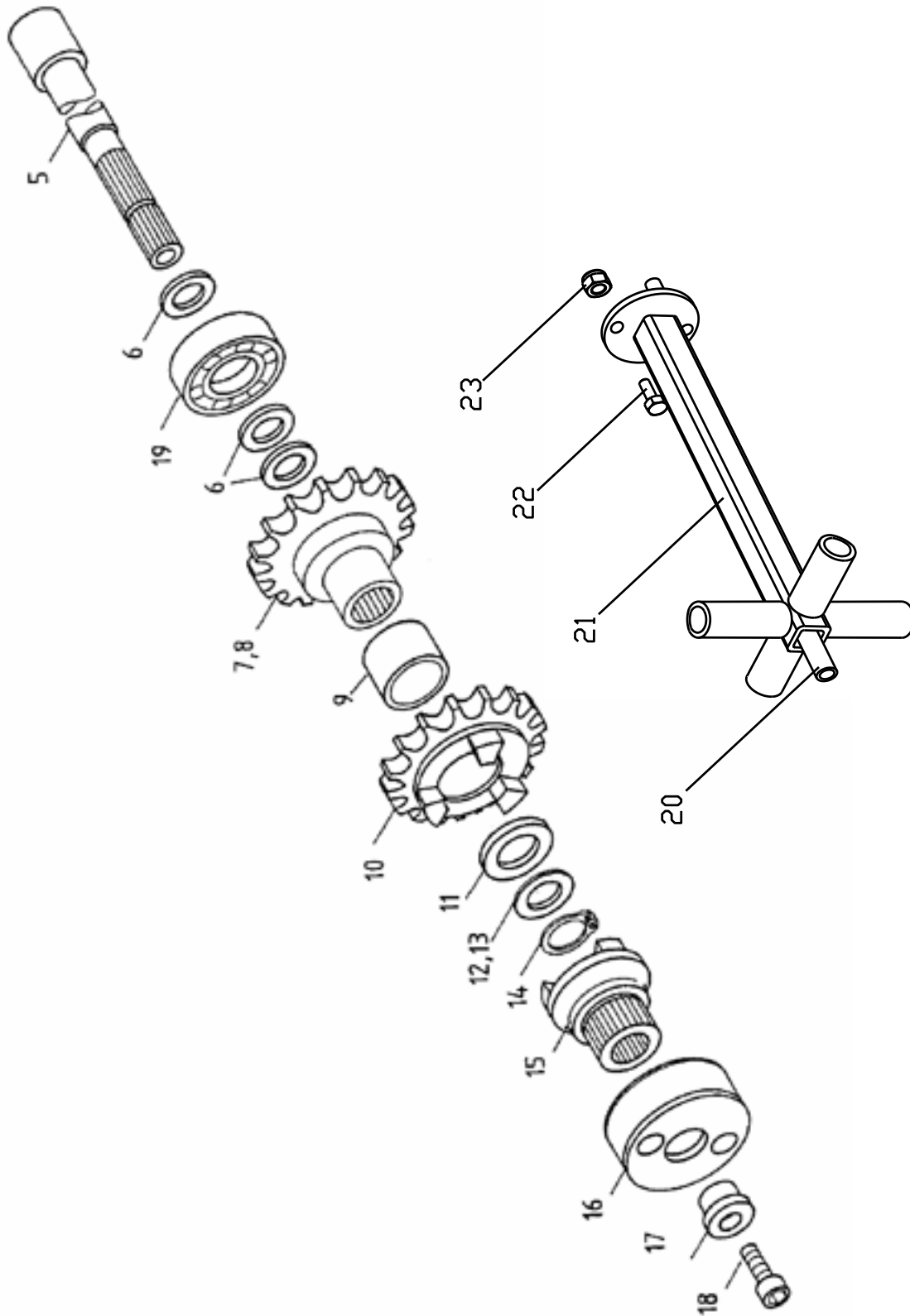
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 2 | 5595/119-00-004 | Retainer | 2 | |
| 3 | M12x35 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 8 | |
| 4 | M12 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 8 | |
| 5 | 5595/103-00-003 | Washer | 8 | |
| 6 | 5595/119-00-100 | Bracket | 2 | |
| 10 | M12x75 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 3 | |
| 11 | 5595/103-00-004 | Shim | 6 | |
| 12 | M10x35 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 4 | |
| 14 | M10 8 Zn PN/M-82144 | Nut | 4 | |
| 15 | 5595/103-00-005 | Washer | 8 | |
| 17 | 5595/103-00-006 | Cover plate | 1 | |
| 42 | 5595/119-00-001 | Strip | 2 | |
| 45 | 5595/119-00-500 | Guard plate | 1 | |
| 47 | 5595/119-00-008 | Guard | 1 | |
| 48 | M6x16 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 2 | |
| 49 | M6 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 3 | |
| 50 | 6,4 Zn PN/M-82005 | Washer | 4 | |
| 51 | M6x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Truss-head screw | 1 | |
| 52 | M5,5x17,5 | Self-tapping screw | 2 | |
| 53 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 3 | |
| 54 | 5511/001-00-007 | Washer | 2 | |
| 55 | M8x20 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | 3 | |
| 56 | 5595/119-00-007 | Rubber plate | 1 | |
| 57 | M6x20 PN/M-82406 | Truss-head screw | 1 | |
| 58 | M6 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | 2 | |
| 59 | 5511/003-00-013 | Washer | 2 | |
| 60 | 5595/119-00-400 | Guard plate | 1 | |
| 61 | M8x20 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Head screw | 1 | |
| 62 | 8,4x18x2 Zn | Washer | 1 | |
| 63 | 9x17x1,6 Zn | Washer | 2 | |
| 64 | 5595/119-00-200 | Cover right | 1 | |
| 65 | M12x70 8.8 Zn PN/M-82101 | Hex. Bolt | 1 | |
| 66 | 5595/119-00-006 | | 1 | |



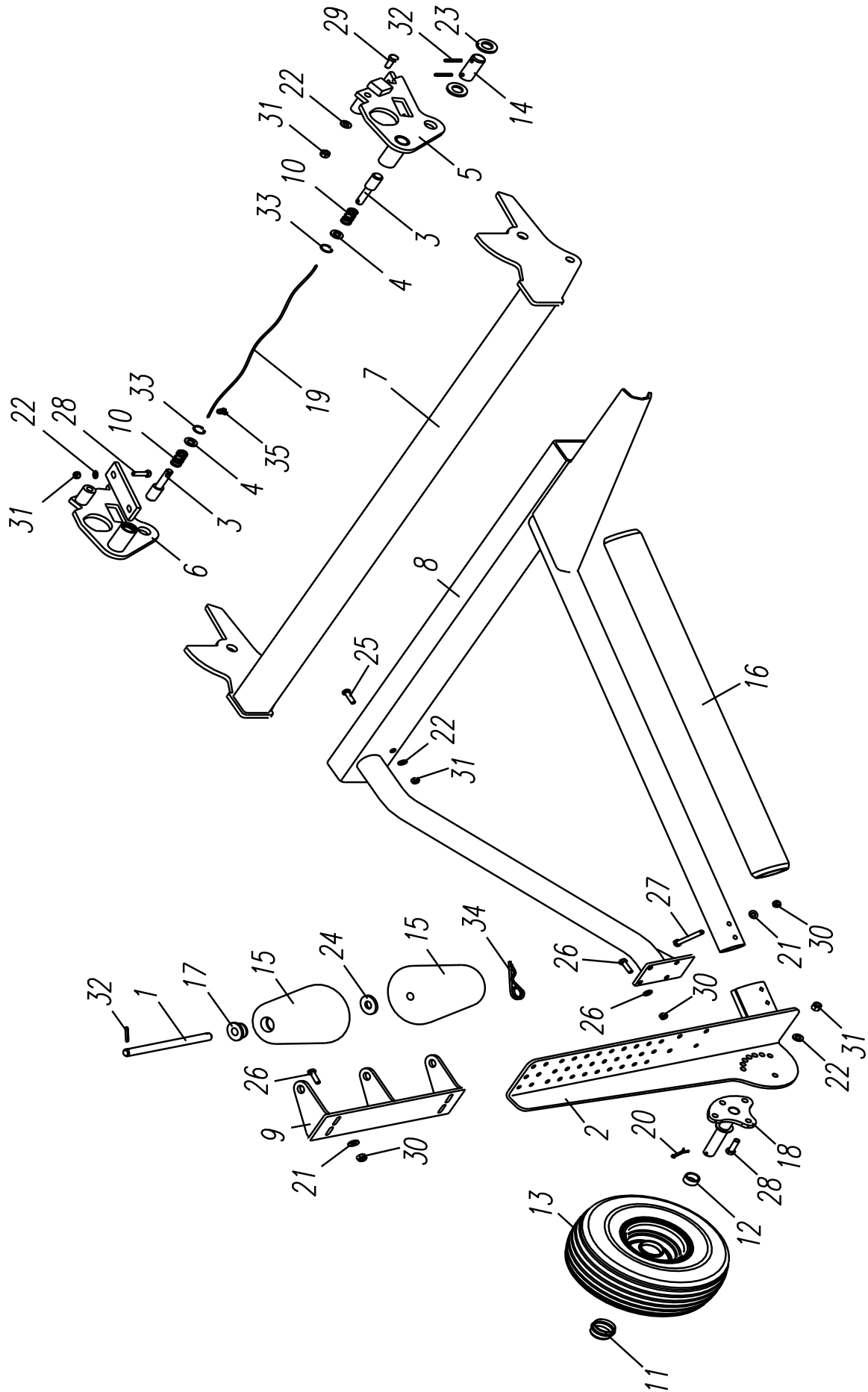
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/305-00-001 | | 2 | |
| 2 | 5595/305-00-008 | | 3 | |
| 3 | 5595/305-00-003 | | 1 | |
| 4 | 5595/305-00-004 | | 2 | |
| 5 | 5595/305-00-005 | | 2 | |
| 6 | 5595/305-01-000 | | 1 | |
| 7 | 5595/305-03-000 | | 1 | |
| 8 | 5595/305-05-000 | | 1 | |
| 9 | 5595/103-02-003 | | 2 | |
| 10 | 5595/103-02-004 | | 4 | |
| 11 | 5595/103-02-005 | | 26 | |
| 12 | 5595/103-02-007 | | 14 | |
| 13 | 5595/103-02-201 | | 1 | |
| 14 | 5595/103-02-301 | | 14 | |
| 15 | 5595/103-02-302 | | 14 | |
| 16 | 5595/103-02-304 | | 14 | |
| 17 | 5595/103-02-400 | | 2 | |
| 18 | PN-M-82005 | | 6 | |
| 19 | PN-M-82023 | | 6 | |
| 20 | PN-M-82023 | | 2 | |
| 21 | PN-M-82101 | | 14 | |
| 22 | PN-M-82175 | | 28 | |
| 23 | DIN 603 | | 14 | |
| 24 | PN-M-85111 | | 2 | |
| 25 | R/1102 | | 1 | |
| 26 | R/1133 | | 1 | |
| 27 | R/1081 | | 1 | |
| 28 | 5370/003-00-200 | | 1 | |
| 29 | 1767/103-03-003 | | 2 | |
| 30 | PN- | | 2 | |
| 31 | 5595/755-08-109 | | 1 | |



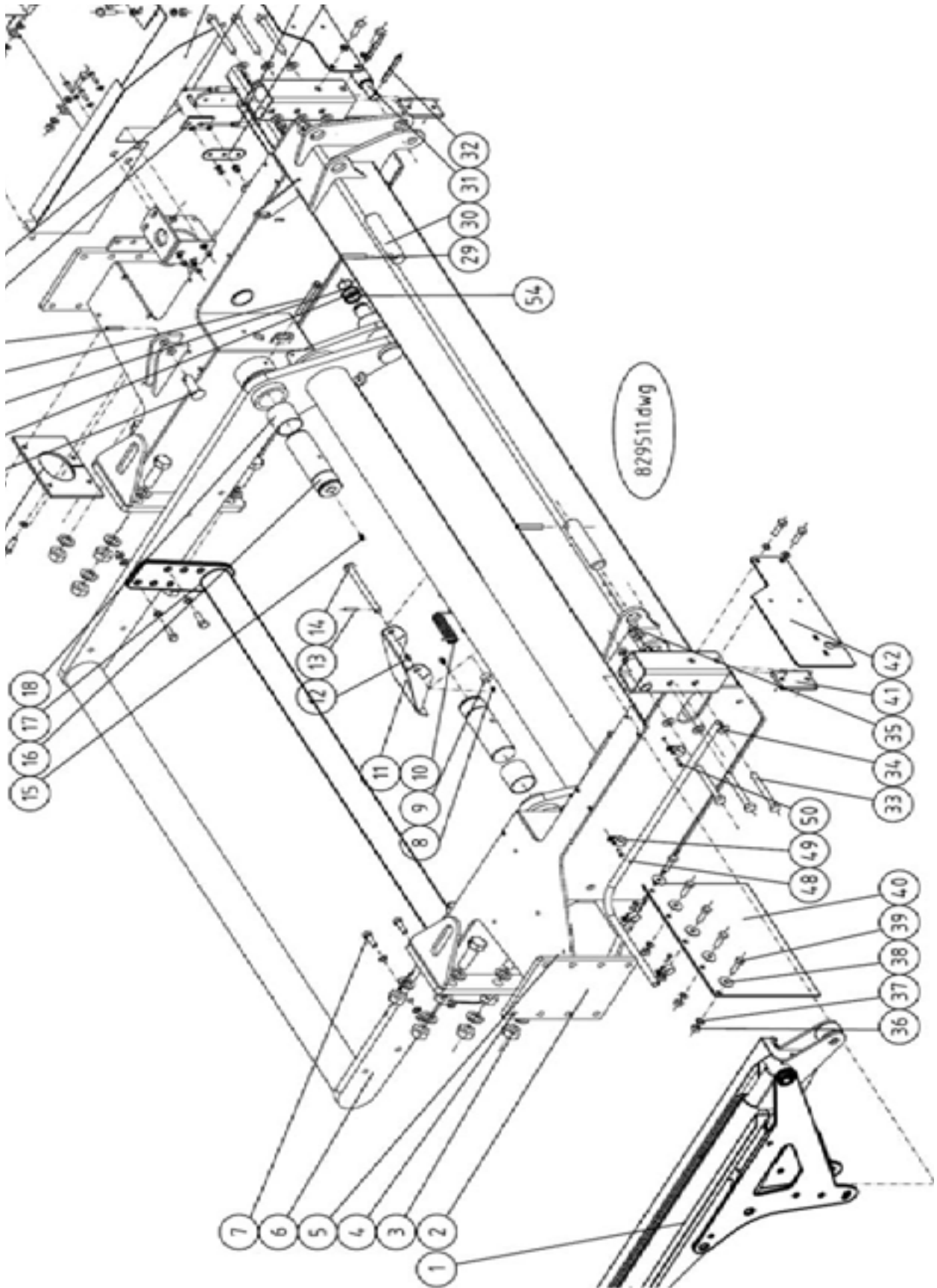
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|--------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/219-04-100 | Tine roller | | |
| 4 | 5595/119-04-200 | Anti wrapping dev. | | |
| 5 | 5595/103-01-001 | Half-housing | | |
| 6 | M10x25 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | | |
| 7 | 172 6208 2RS | Bearing | | |
| 8 | M12x35 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | | |
| 9 | 50 Z PN/M-85111 | Circlip | | |
| 10 | 5036/0-89-000712-0.393 | Spacer | | |
| 11 | 5036/0-89-000712-0.386 | Spacer | | |
| 12 | 5595/119-02-001 | Spur gear | | |
| 13 | 22210AV | Bearing seal | | |
| 14 | 22210 | | | |
| 15 | 50x62x3 ZN | Washer | | |
| 16 | 5036/0-89-000712-0.393 | Spacer | | |
| 17 | 5595/119-04-004 | Washer | | |
| 18 | 5595/119-04-300 | Anti wrapping dev. | | |
| 19 | 5595/119-04-005 | Bearing housing | | |
| 20 | M12x35 8.8 Zn PN/M-82105 | Hex. Head screw | | |
| 21 | M12 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | | |
| 22 | M8x20 8.8 Zn PN-M-82207 | Countersunk screw | | |
| 23 | M8 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | | |
| 25 | 5595/127-00-100 | Shaft knob | | |
| 26 | 5595/119-04-006 | Washer 50x60x3,5 zn | | |
| 29 | 5595/319-03-110 | | | |
| 30 | 5595/119-03-101 | Rubber packing | | |
| 31 | 5595/119-03-102 | Cross bar | | |
| 32 | 5595/119-03-103 | Truss-head screw | | |
| 33 | PN/M-82406 | Saucer head screw | | |
| 34 | 10,5 Zn DIN-7349 | Washer | | |
| 35 | M10 8 Zn PN/M-82175 | Lock nut | | |
| 36 | 5595/119-03-002 | Spacer tube | | |



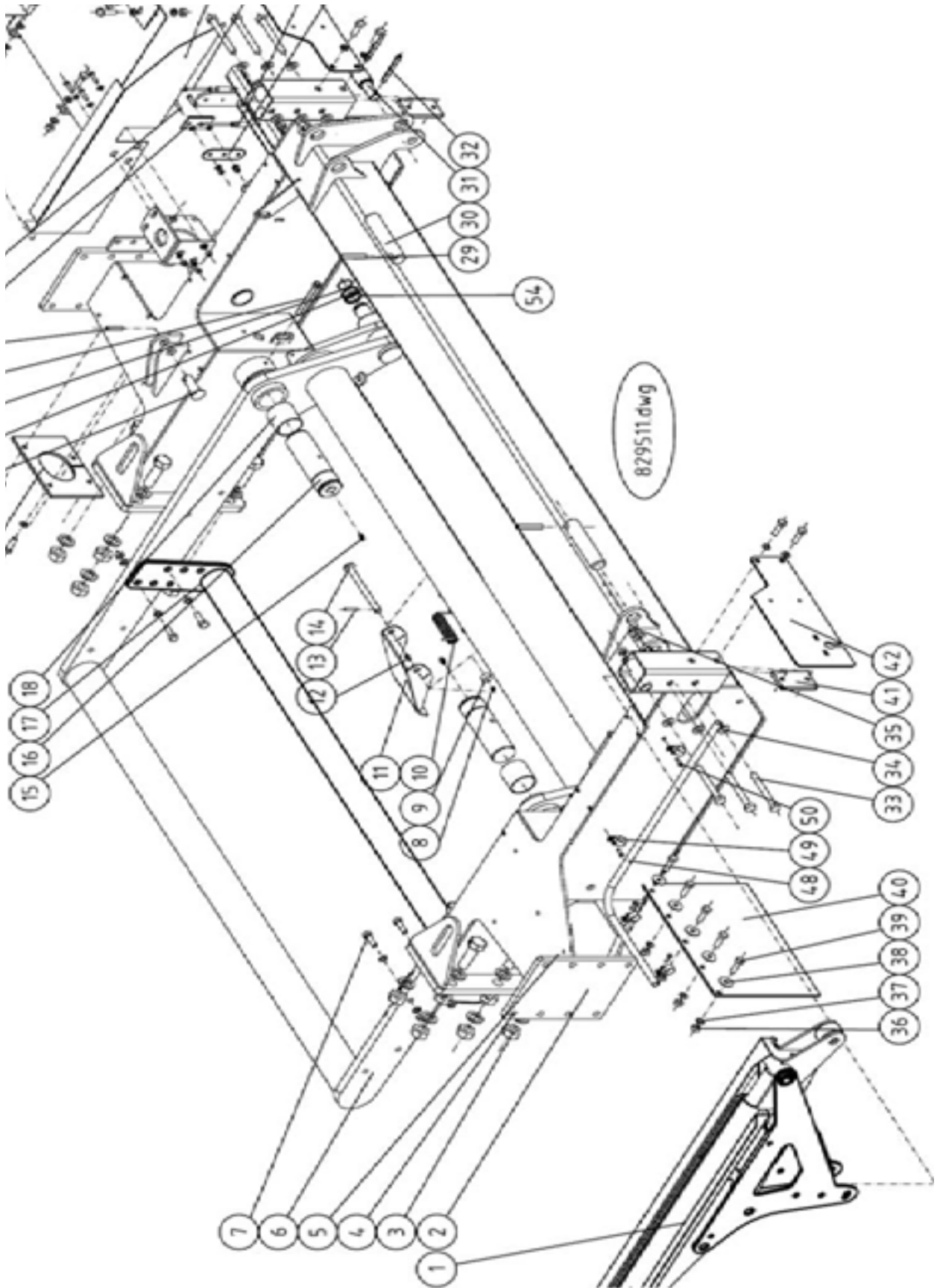
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|------------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | | | | |
| 2 | | | | |
| 5 | 5595/127-03-000 | Drive shaft | 1 | |
| 6 | 45x55x3 | Spacer ring | 6 | |
| 7 | 5595/127-04-000 | | 1 | |
| 9 | 5595/127-05-002 | Bush | 1 | |
| 10 | 5595/127-05-001 | Dog clutch | 1 | |
| 11 | 5595/127-00-004 | Washer/disc/plate | 1 | |
| 12 | 5036/0-89-000712-0.373 | Spacer | 1 | |
| 13 | 5036/0-89-000712-0.368 | Spacer | 1 | |
| 14 | 45 Z PN/M-85111 | Circlip | 1 | |
| 15 | 5595/127-00-001 | Sliding dog | 1 | |
| 16 | 5595/127-00-002 | Shift piece | 1 | |
| 17 | 5595/127-00-003 | Flanged bush | 1 | |
| 18 | PN/M-82302 | Screw | 1 | |
| 19 | 172 6309 2RS | Bearing | 1 | |
| 20 | 5595/755-02-301 | Knob | 1 | |
| 21 | 5595/755-02-310 | Welded knob | 1 | |
| 22 | PN-M-82105 | Screw | 2 | |
| 23 | PN-M-82144 | Nut | 2 | |



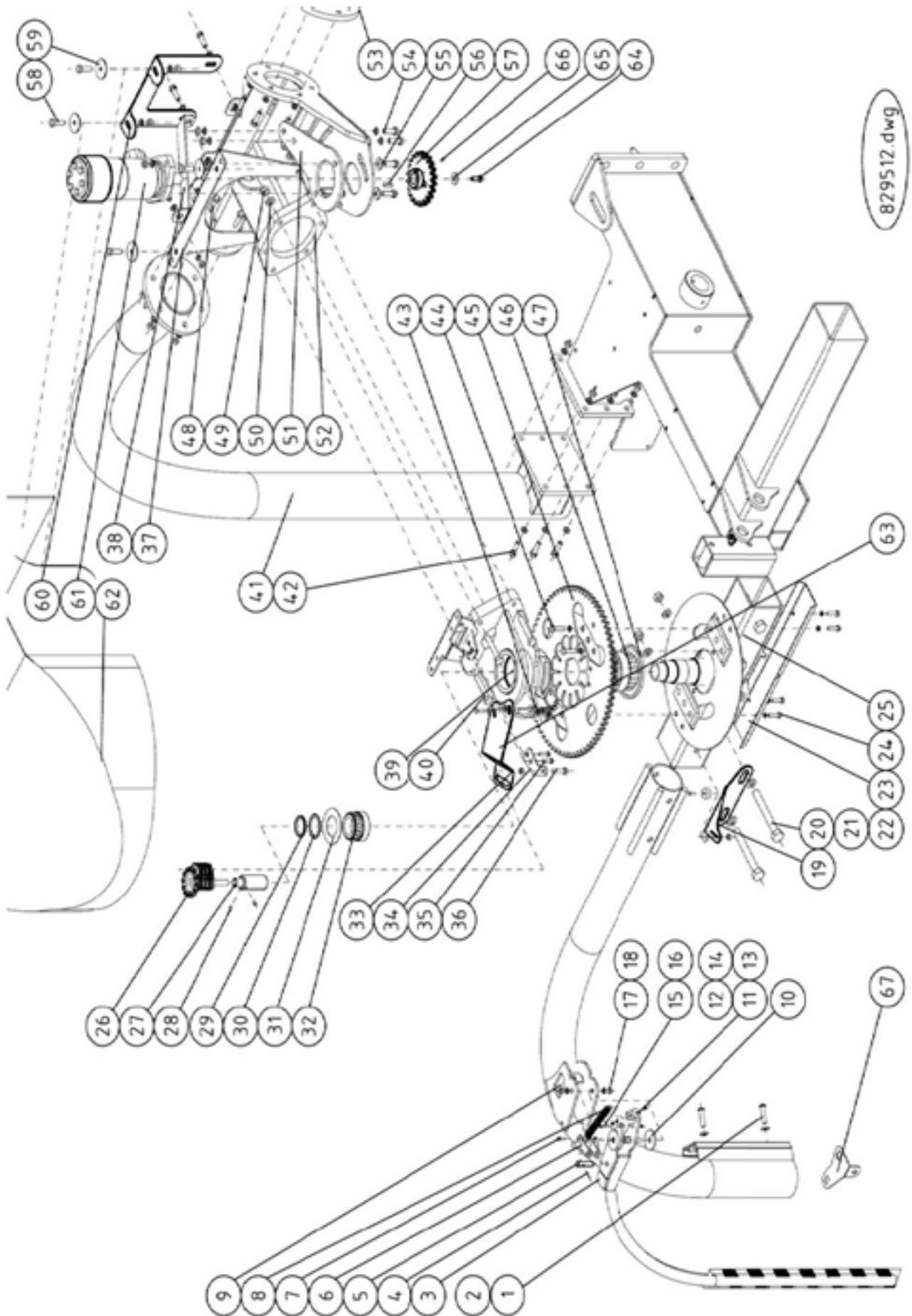
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 5595/601-07-002 | | 1 | |
| 2 | 5595/601-07-100 | | 1 | |
| 3 | 5595/601-07-301 | | 2 | |
| 4 | 5595/601-07-302 | | 2 | |
| 5 | 5595/601-07-310 | | 1 | |
| 6 | 5595/601-07-320 | | 1 | |
| 7 | 5595/601-07-330 | | 1 | |
| 8 | 5595/601-07-350 | | 1 | |
| 9 | 5595/601-07-520 | | 1 | |
| 10 | 5595/017-03-003 | | 2 | |
| 11 | 5595/023-01-003 | | 1 | |
| 12 | 5595/023-01-004 | | 1 | |
| 13 | 5595/023-01-100 | | 1 | |
| 14 | 5595/754-02-002 | | 2 | |
| 15 | 5211/103-05-002 | | 2 | |
| 16 | 5211/201-49-002 | | 1 | |
| 17 | 5211/201-09-003 | | 2 | |
| 18 | 5211/201-09-510 | | 1 | |
| 19 | PN-M-80208-13 | | 1 | |
| 20 | PN-M-82001 | | 1 | |
| 21 | PN-M-82005 | | 10 | |
| 22 | PN-M-82005 | | 16 | |
| 23 | PN-M-82005 | | 4 | |
| 24 | PN-M-82030 | | 1 | |
| 25 | PN-M-82101 | | 4 | |
| 26 | PN-M-82105 | | 8 | |
| 27 | PN-M-82105 | | 2 | |
| 28 | PN-M-82105 | | 6 | |
| 29 | PN-M-82105 | | 2 | |
| 30 | PN-M-82175 | | 10 | |
| 31 | PN-M-82175 | | 12 | |
| 32 | PN-M-85023 | | 3 | |
| 33 | PN-M-85111 | | 2 | |
| 34 | PN-ISO-7072 | | 1 | |
| 35 | 8047000000058 | | 4 | |



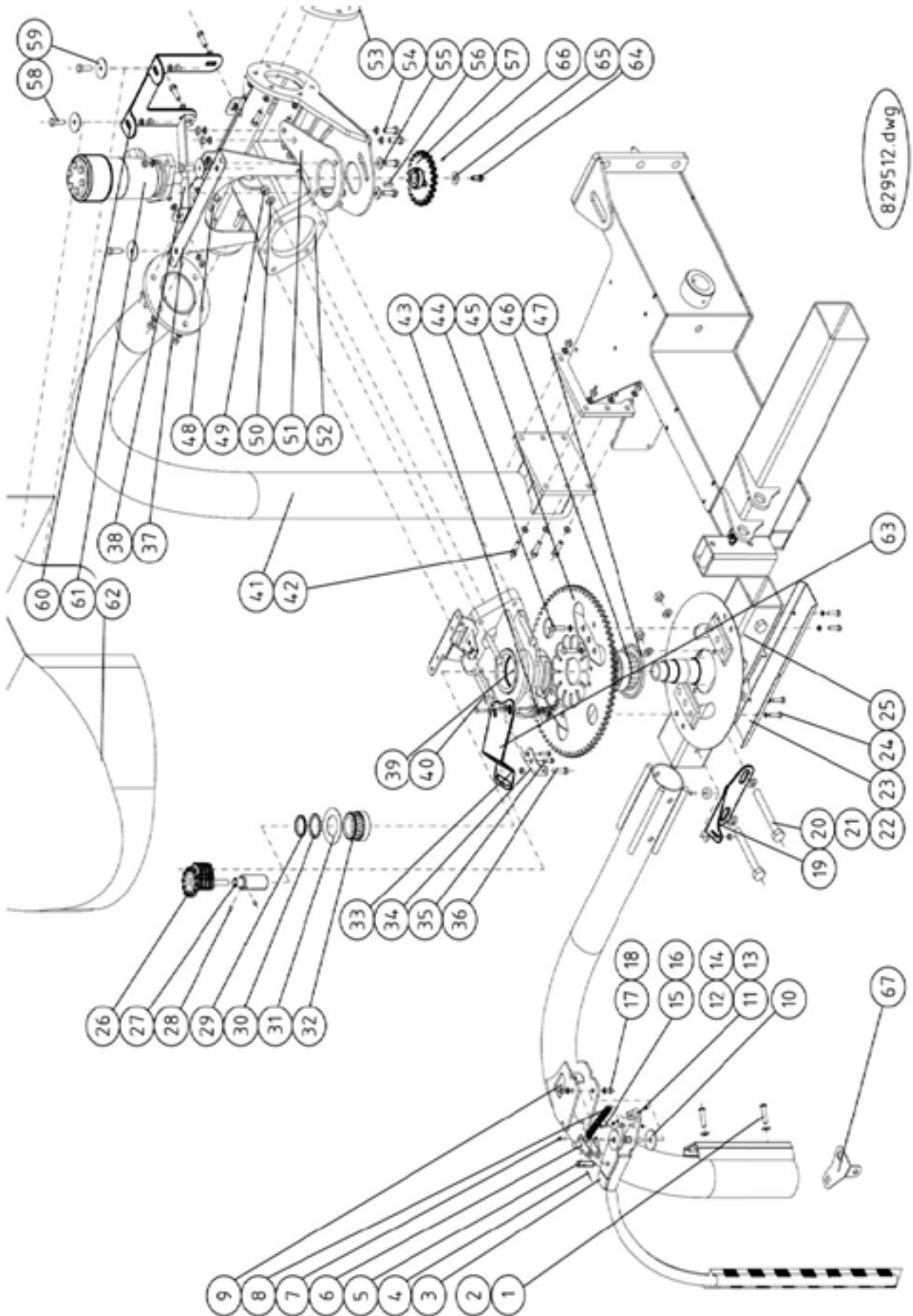
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 825210 | Filmcutter | 1 | |
| 2 | 829626 | Frame | 1 | |
| 3 | 131635 | Nut | 12 | |
| 4 | 131830 | Washer | 12 | |
| 5 | 130598 | Screw | 12 | |
| 6 | 829721 | Loadarm | 1 | |
| 7 | 130970 | Screw | 40 | |
| 8 | 131540 | Nut | 1 | |
| 9 | 805878 | Magnet | 1 | |
| 10 | 843280 | Spring | 1 | |
| 11 | 821900 | Sensorbracket | 1 | |
| 12 | 132478 | Screw | 1 | |
| 13 | 132790 | Split pin | 1 | |
| 14 | 821920 | Pin | 1 | |
| 15 | 140950 | Grease nipple | 2 | |
| 16 | 829674 | Pin | 2 | |
| 17 | 829735 | Support frame | 1 | |
| 18 | 140070 | Plain bearing | 2 | |
| 19 | 829772 | Mud guard, smal | 1 | |
| 20 | 820035 | Pin | 1 | |
| 21 | 132320 | Shims | 1 | |
| 22 | 132090 | Seeger ring | 1 | |
| 23 | 130070 | Screw | 2 | |
| 24 | 132815 | Spring pin | 1 | |
| 25 | 822115 | Monitorbracket | 1 | |
| 26 | 132492 | Screw | 2 | |
| 27 | 131710 | Washer | 5 | |
| 28 | 131550 | Nut | 2 | |
| 29 | 132885 | Spring pin | 2 | |
| 30 | 820680 | Pin | 2 | |
| 31 | 829738 | Pin | 1 | |
| 32 | 132820 | Spring pin | 2 | |
| 33 | 130385 | Screw | 6 | |
| 34 | 131790 | Washer | 16 | |
| 35 | 131600 | Nut | 6 | |
| 36 | 131570 | Nut | 19 | |
| 37 | 131750 | Washer | 25 | |
| 38 | 131910 | Washer | 10 | |
| 39 | 130740 | Screw | 23 | |
| 40 | 829770 | Mud guard | 2 | |



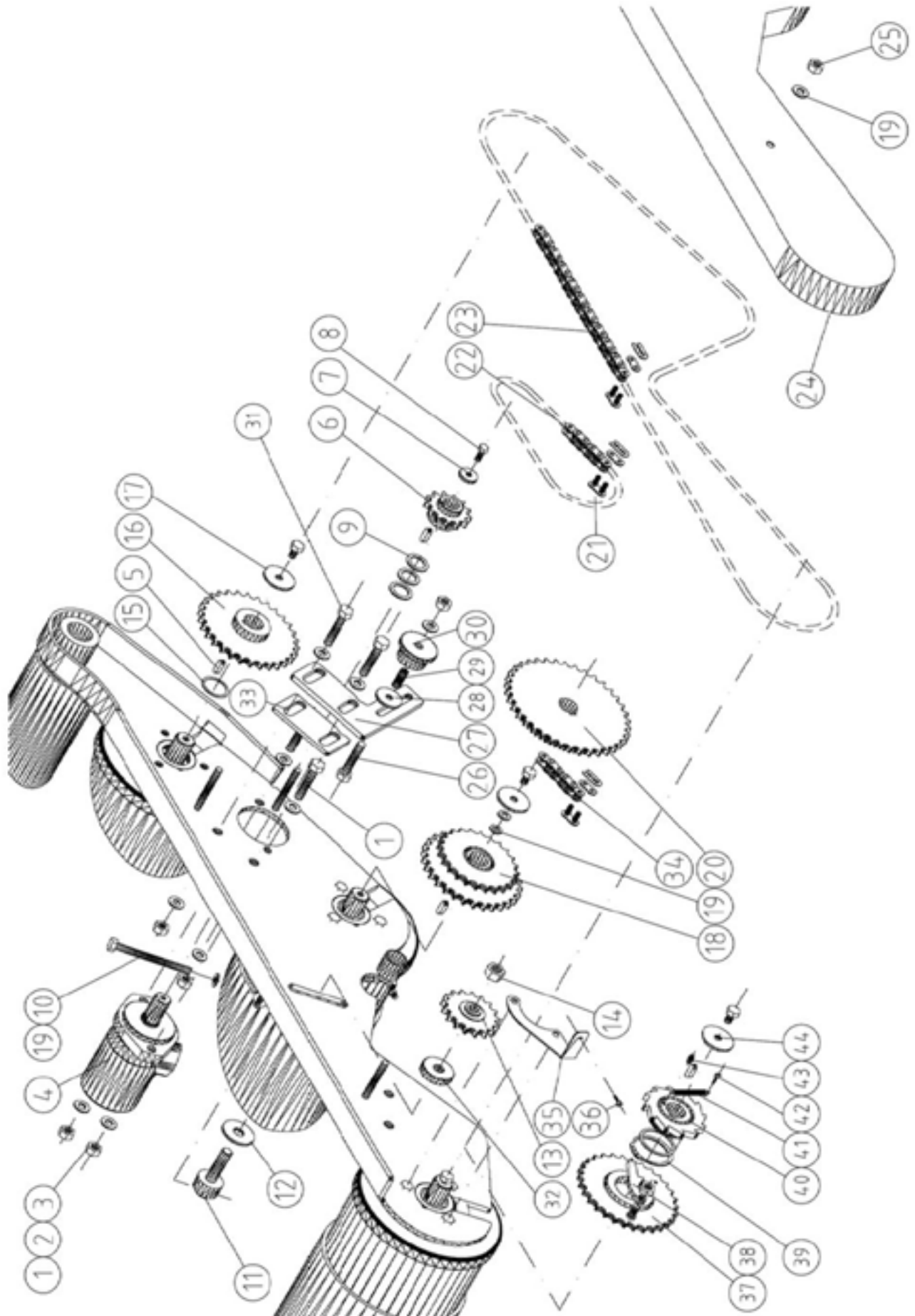
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 41 | 829619 | Threaded flange | 30 | |
| 42 | 829830 | Lightbracket | 2 | |
| 43 | 829842 | Guard | 1 | |
| 44 | 829613 | Bottom plate | 1 | |
| 45 | 829617 | Bottom plate | 1 | |
| 46 | 829860 | Hydraulic guard | 1 | |
| 47 | 139012 | Female knob | 4 | |
| 48 | 829620 | Bracket tube | 1 | |
| 49 | 147054 | Rubberized clips | 4 | |
| 50 | 130601 | Screw | 4 | |
| 51 | 829796 | Bracket tube | 1 | |
| 52 | 829798 | Distance | 2 | |
| 53 | 130103 | Screw | 2 | |
| 54 | 826747 | Distance | 1 | |



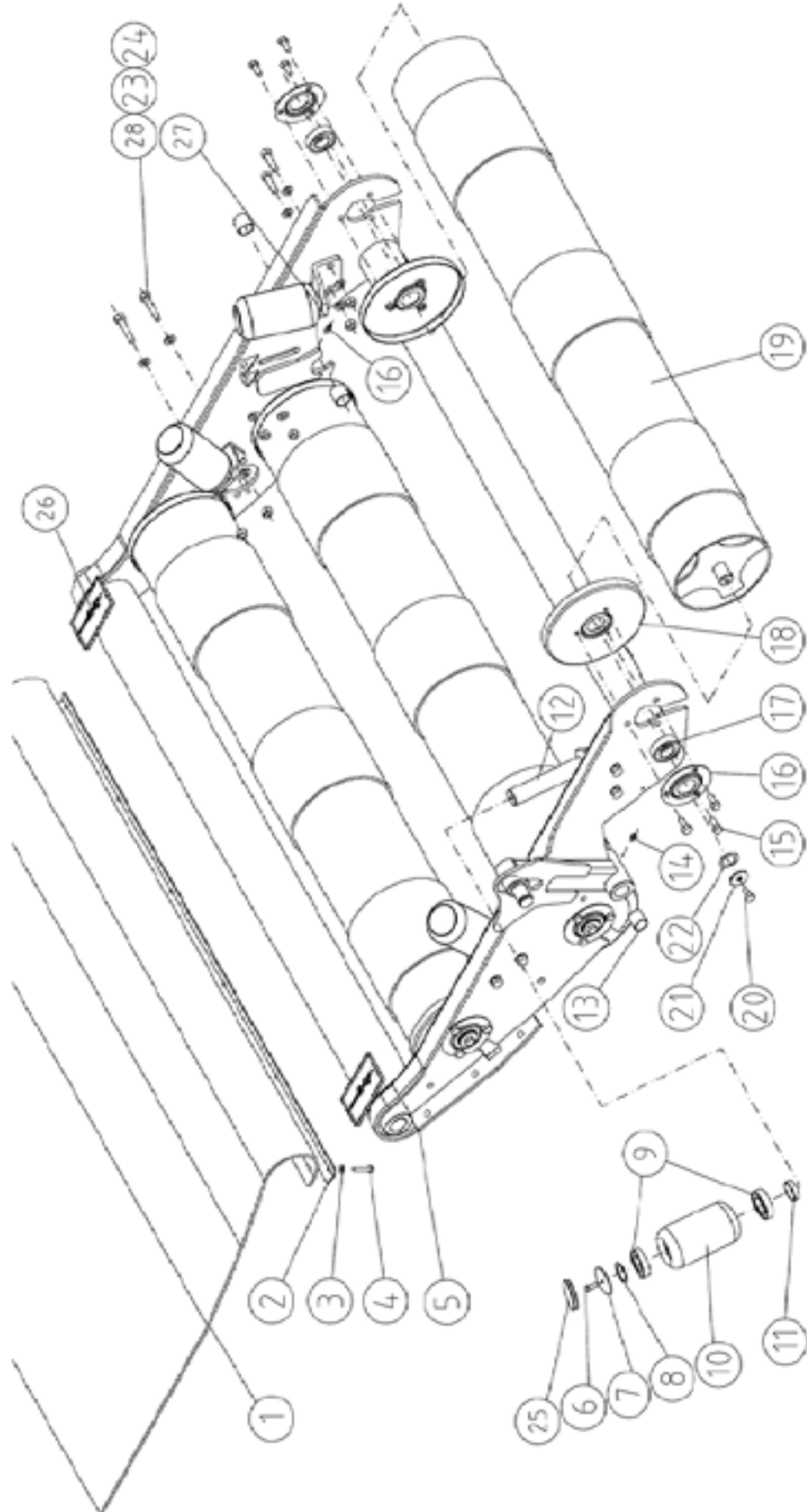
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 130040 | Screw | 4 | |
| 2 | 131750 | Washer | 8 | |
| 3 | 829900 | Safetybar | 2 | |
| 4 | 132912 | Spring pin | 2 | |
| 5 | 829892 | Lockpin | 2 | |
| 6 | 829992 | Locking device | 2 | |
| 7 | 130688 | Screw | 2 | |
| 8 | 828290 | Spring | 2 | |
| 9 | 829710 | Wrapparm | 2 | |
| 10 | 821496 | Washer | 4 | |
| 11 | 805878 | Magnet | 1 | |
| 12 | 132449 | Screw | 2 | |
| 13 | 131708 | Washer | 3 | |
| 14 | 131540 | Nut | 2 | |
| 15 | 130692 | Screw | 2 | |
| 16 | 131560 | Nut | 4 | |
| 17 | 131770 | Washer | 8 | |
| 18 | 130900 | Screw | 4 | |
| 19 | 828138 | Magnet bracket | 1 | |
| 20 | 131118 | Screw | 4 | |
| 21 | 131805 | Washer | 4 | |
| 22 | 131620 | Nut | 4 | |
| 23 | 828288 | Guard | 1 | |
| 24 | 130660 | Screw | 4 | |
| 25 | 820579 | Wrapparm | 1 | |
| 26 | 148522 | Probe axle | 1 | |
| 27 | 828232 | Adapter | 1 | |
| 28 | 132505 | Socket set screw | 2 | |
| 29 | 528042 | Nut | 1 | |
| 30 | 528041 | Washer | 1 | |
| 31 | 820514 | Washer | 1 | |
| 32 | 140460 | Bearing | 1 | |
| 33 | 131395 | Nut | 11 | |
| 34 | 828134 | Bracket | 1 | |
| 35 | 130620 | Screw | 2 | |
| 36 | 130810 | Screw | 7 | |
| 37 | 829870 | Topguard | 1 | |
| 38 | 829874 | Guard | 1 | |
| 39 | 828132 | Bearing house | 1 | |
| 40 | 130355 | Screw | 6 | |



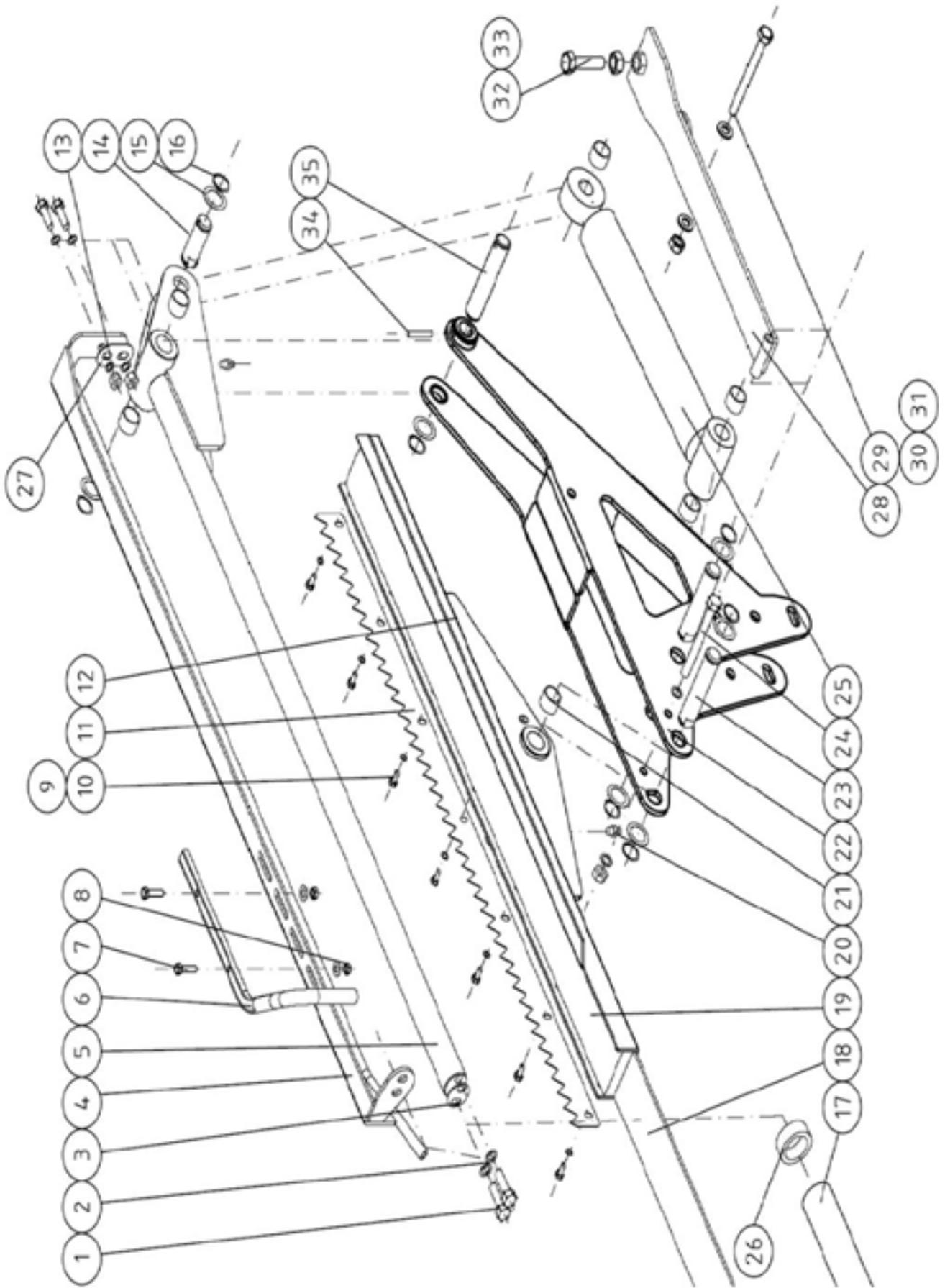
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 41 | 829760 | Left bow | 1 | |
| 42 | 130330 | Screw | 12 | |
| 43 | 140950 | Grease nipple | 1 | |
| 44 | 130965 | Screw | 4 | |
| 45 | 829744 | Cogwheel | 1 | |
| 46 | 140461 | Bearing | 1 | |
| 47 | 820506 | Oil seal | 1 | |
| 48 | 131005 | Screw | 12 | |
| 49 | 131612 | Nut | 6 | |
| 50 | 131970 | Washer ht | 6 | |
| 51 | 829708 | Bracket | 1 | |
| 52 | 829690 | Upper frame | 1 | |
| 53 | 829762 | Right bow | 1 | |
| 54 | 130980 | Screw | 2 | |
| 55 | 131945 | Washer | 2 | |
| 56 | 132948 | Spline | 1 | |
| 57 | 154030 | Cogwheel | 1 | |
| 58 | 130740 | Screw | 4 | |
| 59 | 131914 | Washer | 4 | |
| 60 | 829778 | Bracket | 1 | |
| 61 | 144190 | Hydraulic motor | 1 | |
| | 144192 | Sealkit | 1 | |
| 62 | 828780 | Upper guard | 1 | |
| 63 | 828140 | Sensor bracket | 1 | |
| 64 | 131315 | Counter screw | 1 | |
| 65 | 829754 | Washer | 1 | |
| 66 | 132506 | Socket set screw | 2 | |
| 67 | 816460 | Sensor bracket | 2 | |



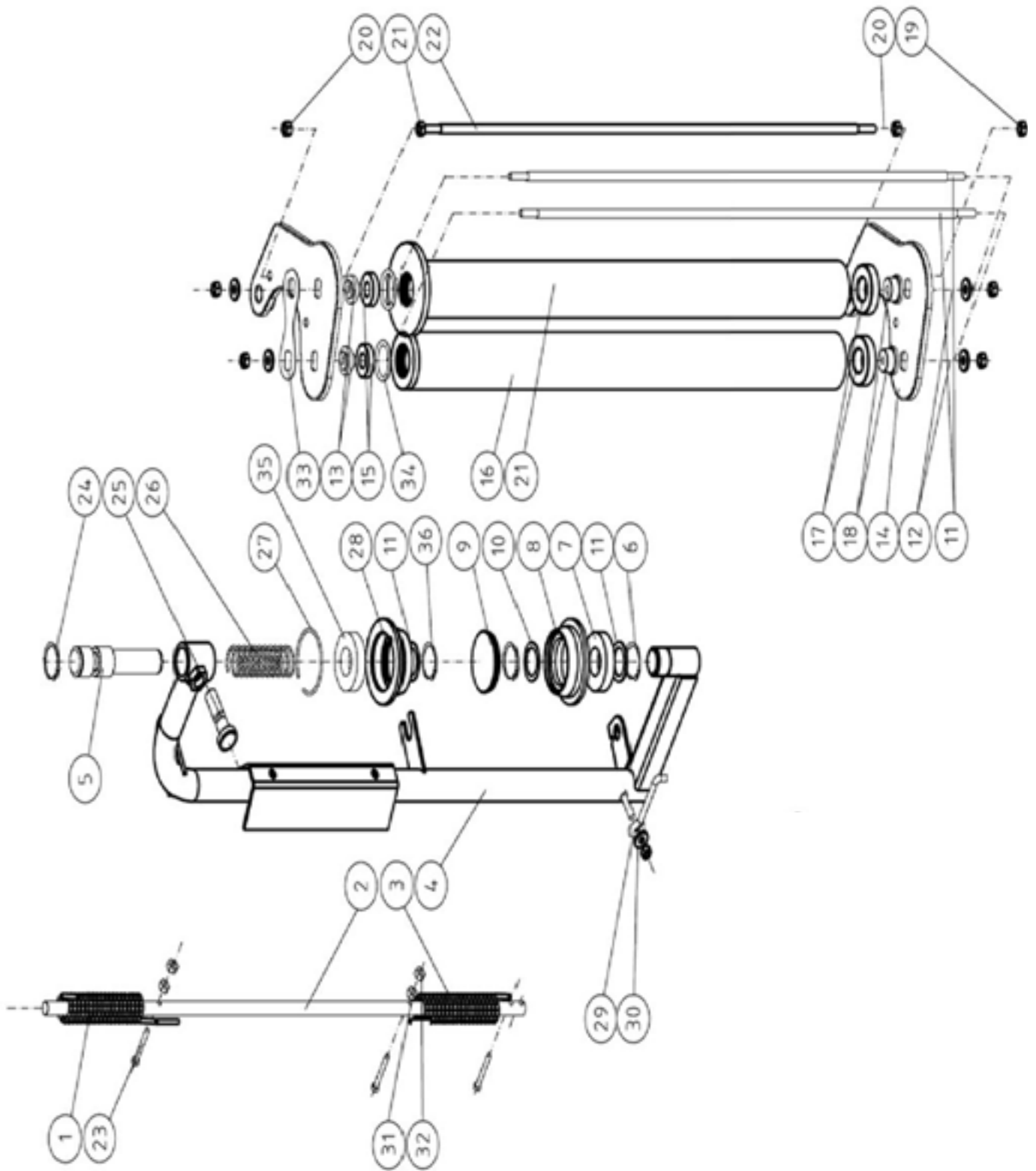
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 131005 | Screw | 4 | |
| 2 | 131790 | Washer | 4 | |
| 3 | 131600 | Nut | 2 | |
| 4 | 144160 | Hydraulic motor | 1 | |
| | 144180 | Sealkit | 1 | |
| 5 | 132948 | Spline | 4 | |
| 6 | 821026 | Sprocket | 1 | |
| 7 | 828618 | Washer | 2 | |
| 8 | 130740 | Screw | 2 | |
| 9 | 132280 | Shims | 3 | |
| 10 | 130956 | Screw | 1 | |
| 11 | 821260 | Chain tighteningpin | 1 | |
| 12 | 821266 | Washer | 1 | |
| 13 | 821038 | Tightenwheel | 1 | |
| 14 | 131630 | Nut | 1 | |
| 15 | 132310 | Shims | 5 | |
| 16 | 821040 | Sprocket | 1 | |
| 17 | 875776 | Washer | 2 | |
| 18 | 821041 | Sprocket | 1 | |
| 19 | 131770 | Washer | 9 | |
| 20 | 821045 | Sprocket | 1 | |
| 21 | 801120 | Joint | 3 | |
| 22 | 821080 | Rollerchain | 1 | |
| 23 | 821070 | Rollerchain | 1 | |
| 24 | 821407 | Chaincover | 1 | |
| 25 | 131580 | Nut | 3 | |
| 26 | 132669 | Cup bolts | 1 | |
| 27 | 821250 | Chain tighten plate | 1 | |
| 28 | 829154 | Distance | 1 | |
| 29 | 821259 | Distance | 1 | |
| 30 | 829152 | Slide block | 1 | |
| 31 | 130344 | Screw | 2 | |
| 32 | 821237 | Distance | 1 | |
| 33 | 821252 | Distance | 1 | |
| 34 | 821082 | Rollerchain | 1 | |
| 35 | 821415 | Cover bracket | 1 | |
| 36 | 133135 | Screw | 1 | |
| 37 | 821060 | Free wheel | 1 | |
| 38 | 821055 | Latch hook | 1 | |
| 39 | 132130 | Seeger ring | 1 | |
| 40 | 821062 | Latch whell | 1 | |
| 41 | 821069 | Spring | 1 | |
| 42 | 133600 | Bracketbult | 1 | |
| 43 | 140950 | Grease nipple | 1 | |
| 44 | 821063 | Washer | 1 | |



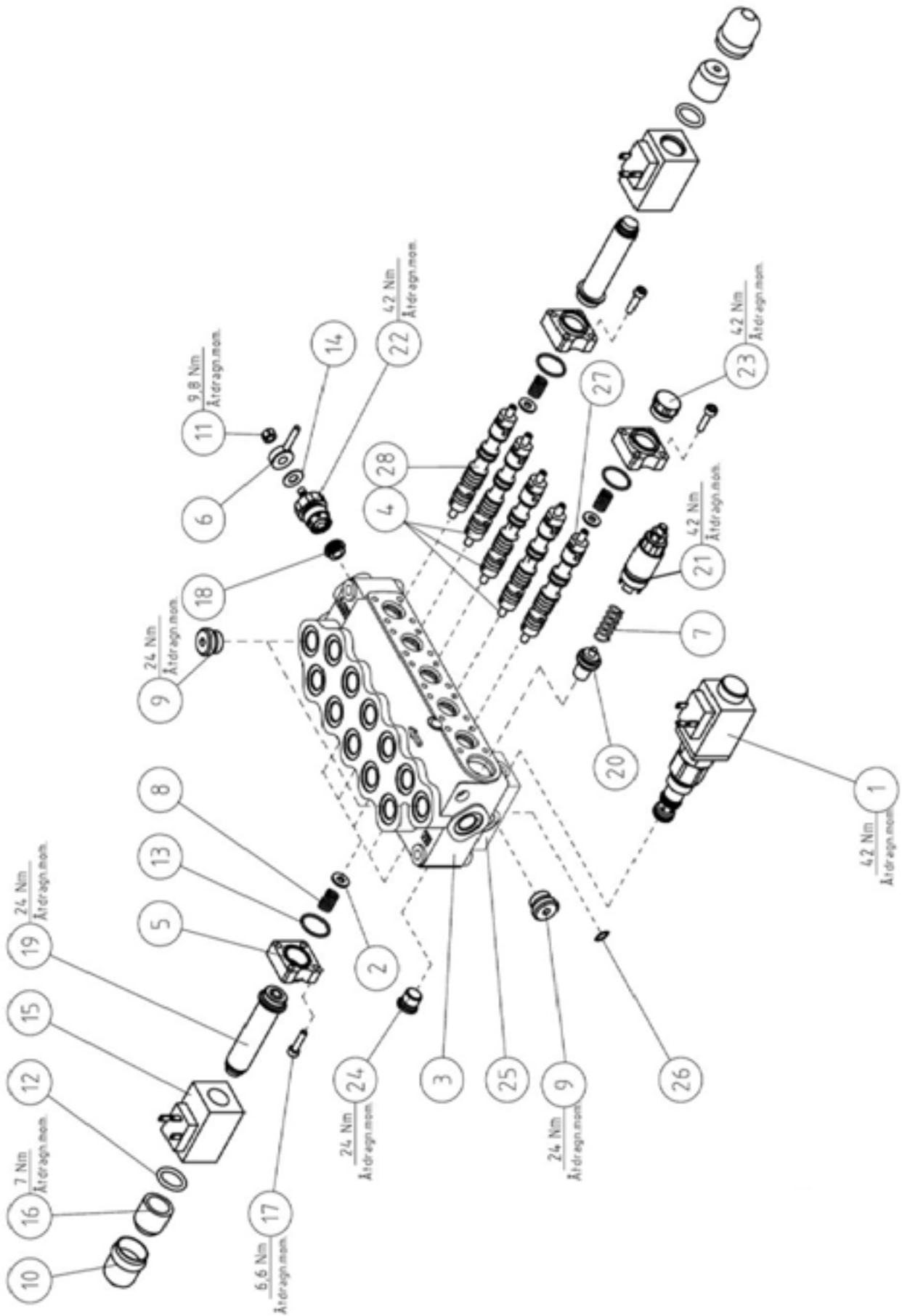
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 805374 | Fall carpet | 1 | |
| 2 | 820790 | Cross bracket | 1 | |
| 3 | 131750 | Washer | 6 | |
| 4 | 130800 | Screw | 6 | |
| 5 | 820710 | Rollertable frame | 1 | |
| 6 | 130720 | Screw | 4 | |
| 7 | 802041 | Washer | 4 | |
| 8 | 132350 | Shims | 4 | |
| 9 | 140134 | Bearing | 8 | |
| 10 | 820774 | Support roller | 4 | |
| 11 | 820782 | Distance | 4 | |
| 12 | 820786 | Support roller axle | 4 | |
| 13 | 140026 | Plain bearing | 4 | |
| 14 | 140950 | Grease nipple | 2 | |
| 15 | 130860 | Screw | 18 | |
| 16 | 821010 | Bearing collar | 6 | |
| 17 | 140264 | Bearing | 6 | |
| 18 | 821022 | Winding guard | 6 | |
| 19 | 821241 | Main roller | 3 | |
| 20 | 130840 | Screw | 6 | |
| 21 | 131968 | Washer | 3 | |
| 22 | 132310 | Shims | 4 | |
| 23 | 131790 | Washer | 16 | |
| 24 | 131600 | Nut | 8 | |
| 25 | 802040 | Cover | 4 | |
| 26 | 149047 | Sticker | 2 | |
| 27 | 149014 | Sticker | 2 | |
| 28 | 131000 | Screw | 6 | |



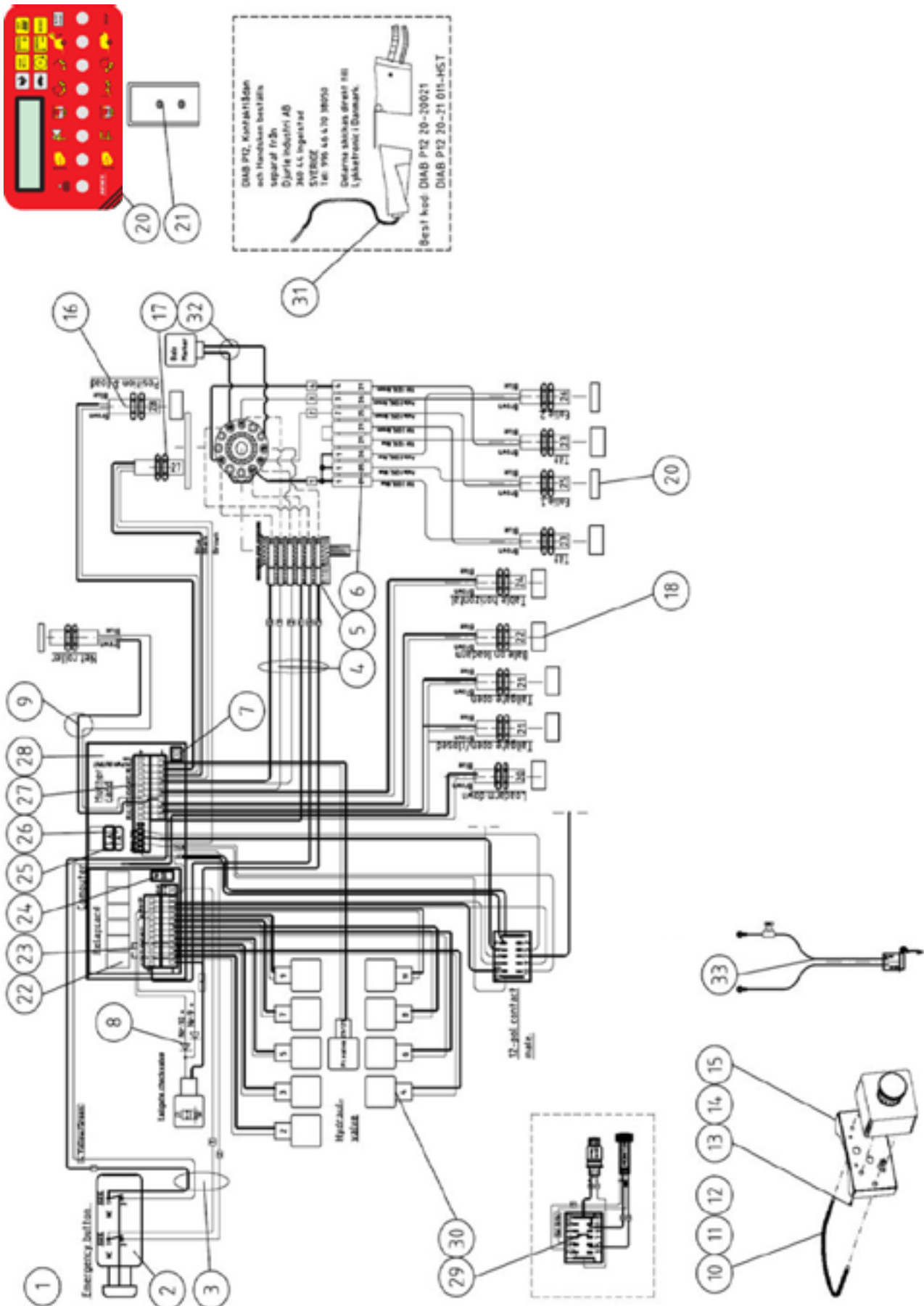
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 130740 | Screw | 4 | |
| 2 | 131750 | Washer | 6 | |
| 3 | 825296 | Shims | 1 | |
| 4 | 825278 | Knife protection | 1 | |
| 5 | 825242 | Cutting axle | 1 | |
| 6 | 825274 | Finger | 1 | |
| 7 | 130640 | Screw | 2 | |
| 8 | 131560 | Nut | 2 | |
| 9 | 131730 | Washer | 9 | |
| 10 | 130608 | Screw | 7 | |
| 11 | 825270 | Knife protection | 1 | |
| 12 | 825230 | Bottomframe | 1 | |
| 13 | 131395 | Nut | 3 | |
| 14 | 825214 | Pin | 1 | |
| 15 | 132240 | Shims | 7 | |
| 16 | 132060 | Seeger ring | 7 | |
| 17 | 825268 | Upper cutterpipe | 1 | |
| 18 | 825263 | Rubberpad | 1 | |
| 19 | 825262 | Rubberpad | 1 | |
| 20 | 140950 | Grease nipple | 2 | |
| 21 | 140048 | Plain bearing | 4 | |
| 22 | 825320 | Cutter frame | 1 | |
| 23 | 825216 | Pin | 2 | |
| 24 | 130070 | Screw | 1 | |
| 25 | 820020 | Cylinder | 1 | |
| | 146036 | Sealkit | 1 | |
| 26 | 825264 | Supportring | 1 | |
| 27 | 825298 | Shims | 1 | |
| 28 | 825246 | Cutterspring | 1 | |
| 29 | 130230 | Screw | 1 | |
| 30 | 131770 | Washer | 2 | |
| 31 | 131580 | Nut | 1 | |
| 32 | 130330 | Screw | 1 | |
| 33 | 131420 | Nut | 1 | |
| 34 | 132811 | Spring pin | 1 | |
| 35 | 821756 | Pin | 1 | |



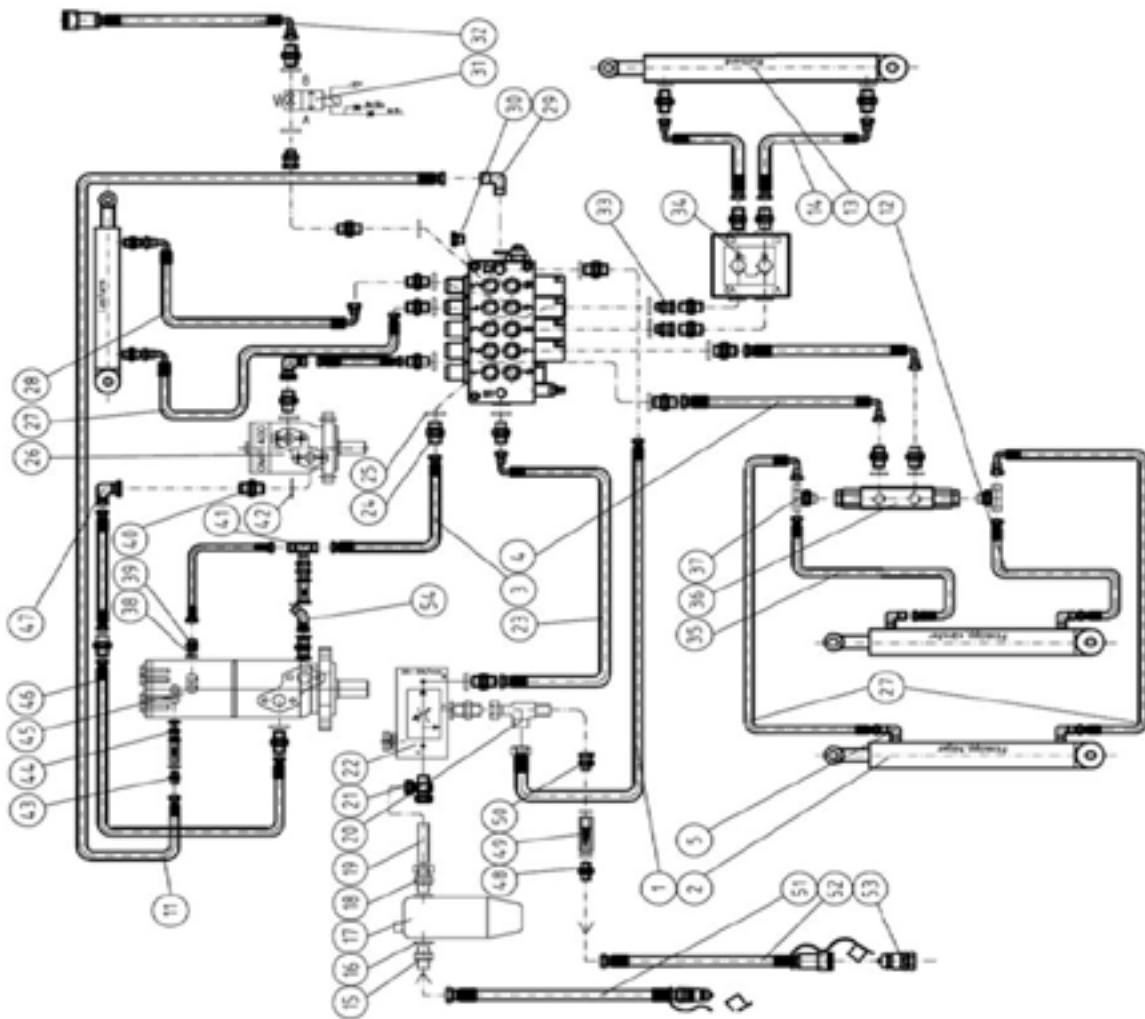
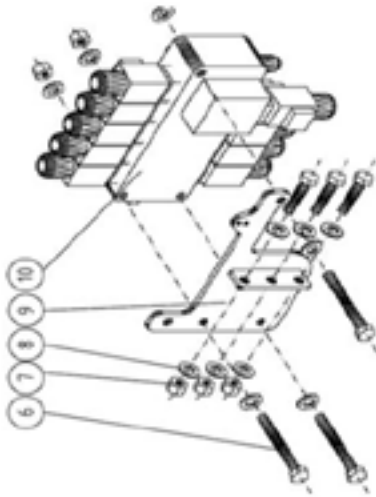
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 157184 | Twistspring | 1 | |
| 2 | 816554 | Twistaxle | 1 | |
| 3 | 157186 | Twistspring | 1 | |
| 4 | 816502 | Frame | 1 | |
| 5 | 806356 | Pin | 1 | |
| 6 | 132090 | Seeger ring | 3 | |
| 7 | 140264 | Bearing | 1 | |
| 8 | 802181 | Alu flange | 1 | |
| 9 | 802040 | Cover | 1 | |
| 10 | 132330 | Shims | 3 | |
| 11 | 816550 | Axle | 2 | |
| 12 | 131920 | Washer | 2 | |
| 13 | 816382 | Bearinghouse | 2 | |
| 14 | 816318 | Bearingplate | 2 | |
| 15 | 140224 | Bearing | 2 | |
| 16 | 816522 | Stretchroller | 1 | |
| 17 | 140254 | Bearing | 2 | |
| 18 | 816380 | Bearinghouse | 2 | |
| 19 | 131570 | Nut | 7 | |
| 20 | 131395 | Nut | 2 | |
| 21 | 816520 | Stretchroller | 1 | |
| 22 | 816552 | Axle | 1 | |
| 23 | 133148 | Screw | 3 | |
| 24 | 132094 | Seeger ring | 1 | |
| 25 | 157030 | Adjustingbolt | 1 | |
| 26 | 825029 | Spring | 1 | |
| 27 | 132158 | Seeger ring | 1 | |
| 28 | 816388 | Upper alu flange | 1 | |
| 29 | 822266 | Lockhook | 1 | |
| 30 | 131750 | Washer | 1 | |
| 31 | 133233 | Nut | 2 | |
| 32 | 133020 | Nut | 3 | |
| 33 | 816390 | Distance plate | 1 | |
| 34 | 144986 | O-ring | 2 | |
| 35 | 140353 | Bearing | 1 | |
| 36 | 132070 | Seeger ring | 1 | |



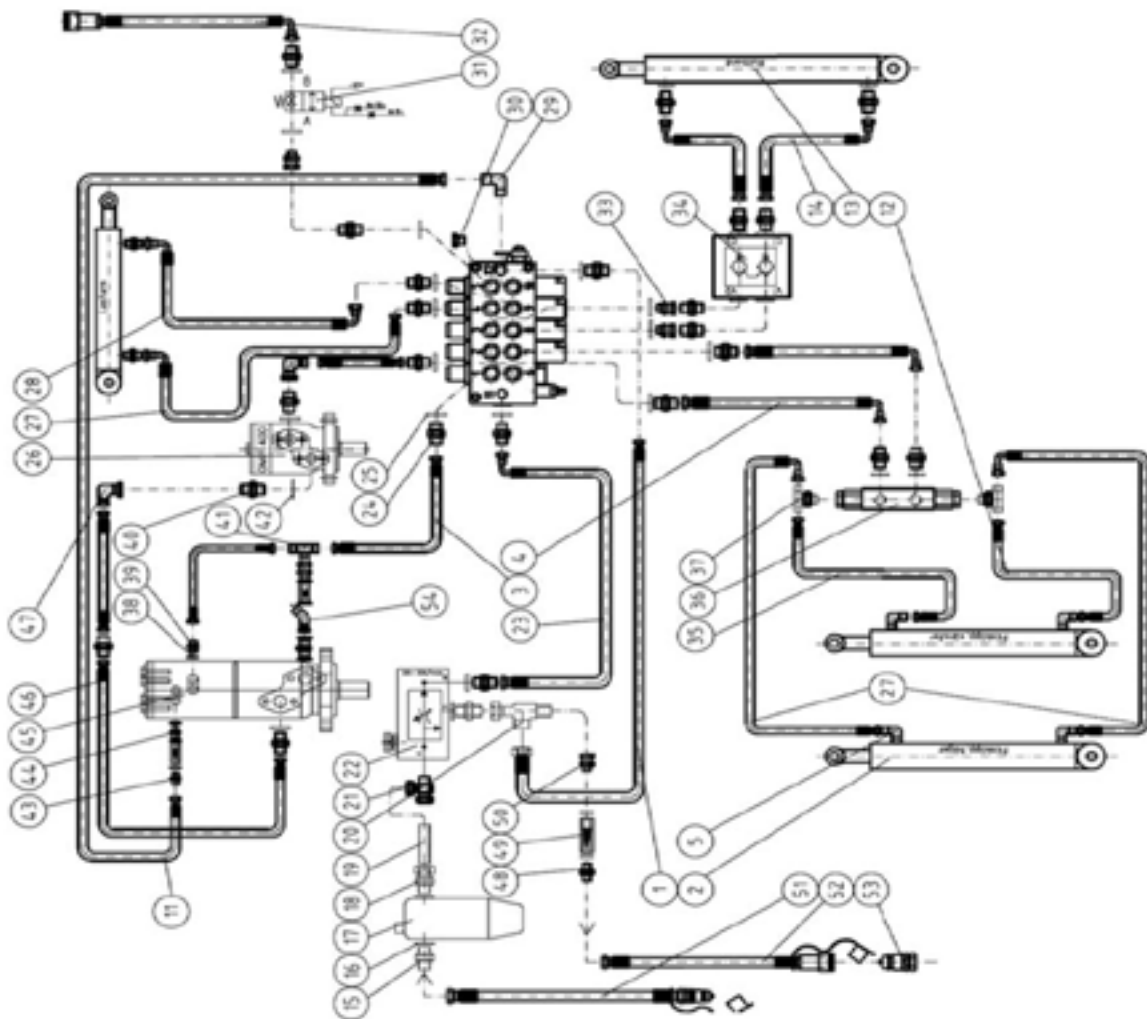
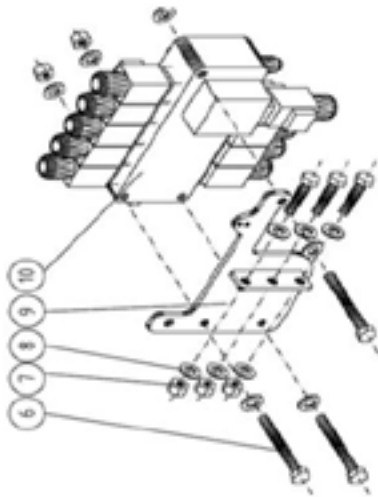
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 144090 | Spole | 1 | |
| 2 | 144122 | Washer | 10 | |
| 3 | 144124 | Valveboard body | 1 | |
| 4 | 144120 | Spole | 3 | |
| 5 | 144128 | Flange | 10 | |
| 6 | 144130 | Lever | 1 | |
| 7 | 144132 | Spring | 1 | |
| 8 | 144134 | Spring | 10 | |
| 9 | 143312 | Male plug | 3 | |
| 10 | 144136 | Rubber boot | 9 | |
| 11 | 131560 | Nut | 1 | |
| 12 | 144138 | O-ring | 9 | |
| 13 | 144140 | O-ring | 10 | |
| 14 | 131730 | Washer | 1 | |
| 15 | 144110 | Solenoid | 9 | |
| 16 | 144142 | Nut | 9 | |
| 17 | 144144 | Insex | 40 | |
| 18 | 144146 | Cone | 1 | |
| 19 | 144148 | Solenoidtube | 9 | |
| 20 | 144149 | Inlet part | 1 | |
| 21 | 801206 | Pressure relife valve | 1 | |
| 22 | 144118 | Jd-adjusting screw | 1 | |
| 23 | 144126 | Plug | 1 | |
| 24 | 144147 | Plug | 1 | |
| 25 | 144082 | Prop.Block | 1 | |
| 26 | 146020 | O-ring | 3 | |
| 27 | 144116 | Spole | 1 | |
| 28 | 144117 | Spole | 1 | |



| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 148660 | Onliner | 1 | |
| 2 | 142100 | Emergency stop | 1 | |
| 3 | 142194 | Emergency cable | 1 | |
| 5 | 148522 | Probe axle | 1 | |
| 6 | 142184 | Cable terminalbox | 1 | |
| 7 | 822152 | Plug in term blocks | 1 | |
| 8 | 142178 | Cable | 1 | |
| 9 | 142560 | Cable | 1 | |
| 10 | 142134 | Sensor | 1 | |
| 11 | 824129 | Bracket | 1 | |
| 12 | 131730 | Washer | 2 | |
| 13 | 131560 | Nut | 2 | |
| 14 | 132448 | Screw | 4 | |
| 15 | 131540 | Nut | 4 | |
| 16 | 824105 | Bracket | 1 | |
| 17 | 822040 | Sensorcable | 1 | |
| 18 | 142130 | Inductiv sensor | 1 | |
| 19 | 148505 | Magnet | 1 | |
| 20 | 148506 | Magnet | 1 | |
| 21 | 148670 | Monitor | 1 | |
| 22 | 822115 | Monitorbracket | 1 | |
| 23 | 822140 | Relay card | 1 | |
| 24 | 829502 | E-prom | 1 | |
| 25 | 822164 | Fuse | 1 | |
| 26 | 822162 | Fuse | 1 | |
| 27 | 822160 | Fuse | 1 | |
| 28 | 822154 | Plug in term blocks | 1 | |
| 29 | 148668 | Mothercard | 1 | |
| 30 | 824272 | Cable | 1 | |
| 31 | 822114 | Solenoid valveplug | 1 | |
| 32 | 822092 | P12 plug | 1 | |
| 33 | 828704 | Powercable | 1 | |

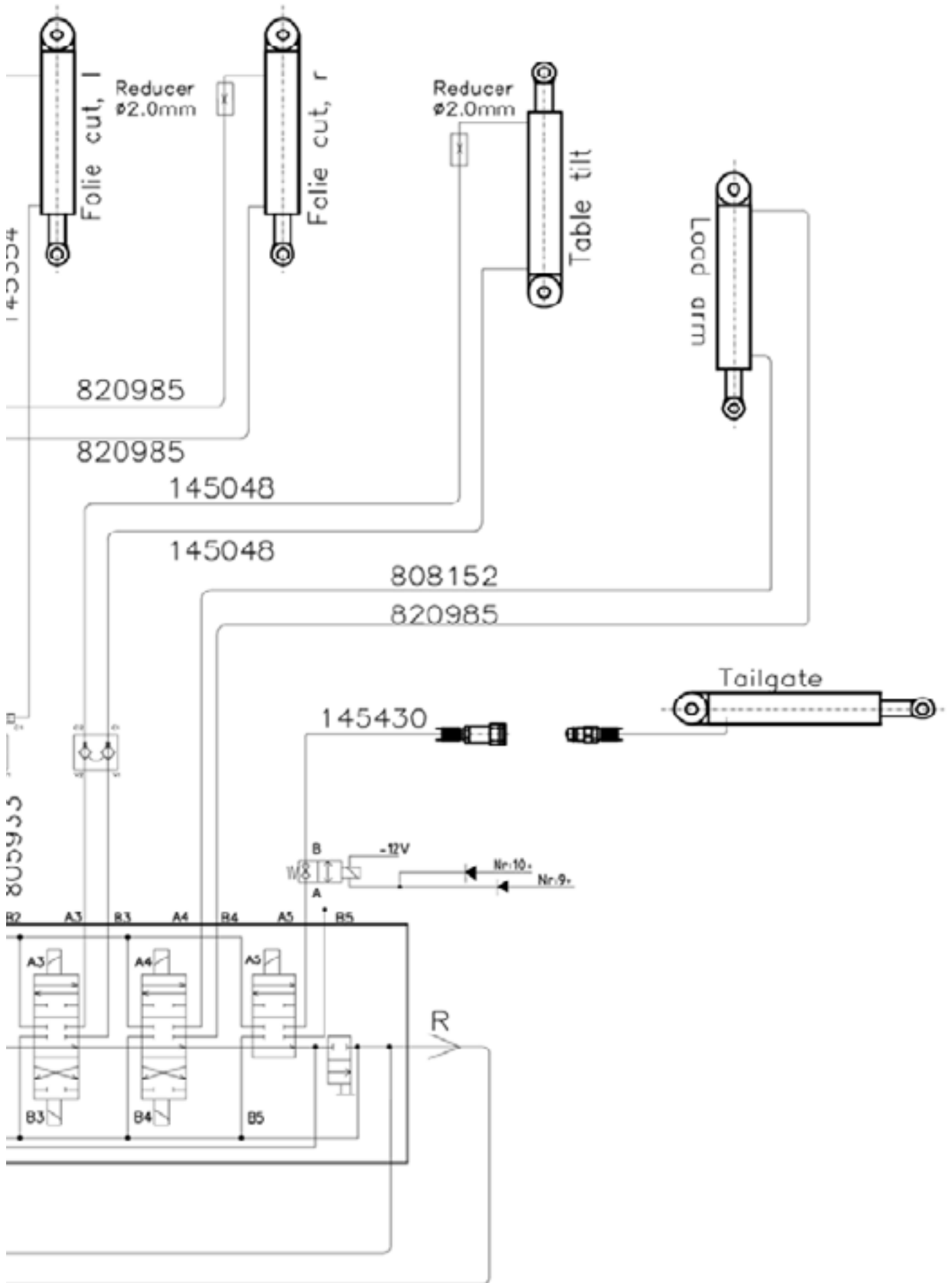


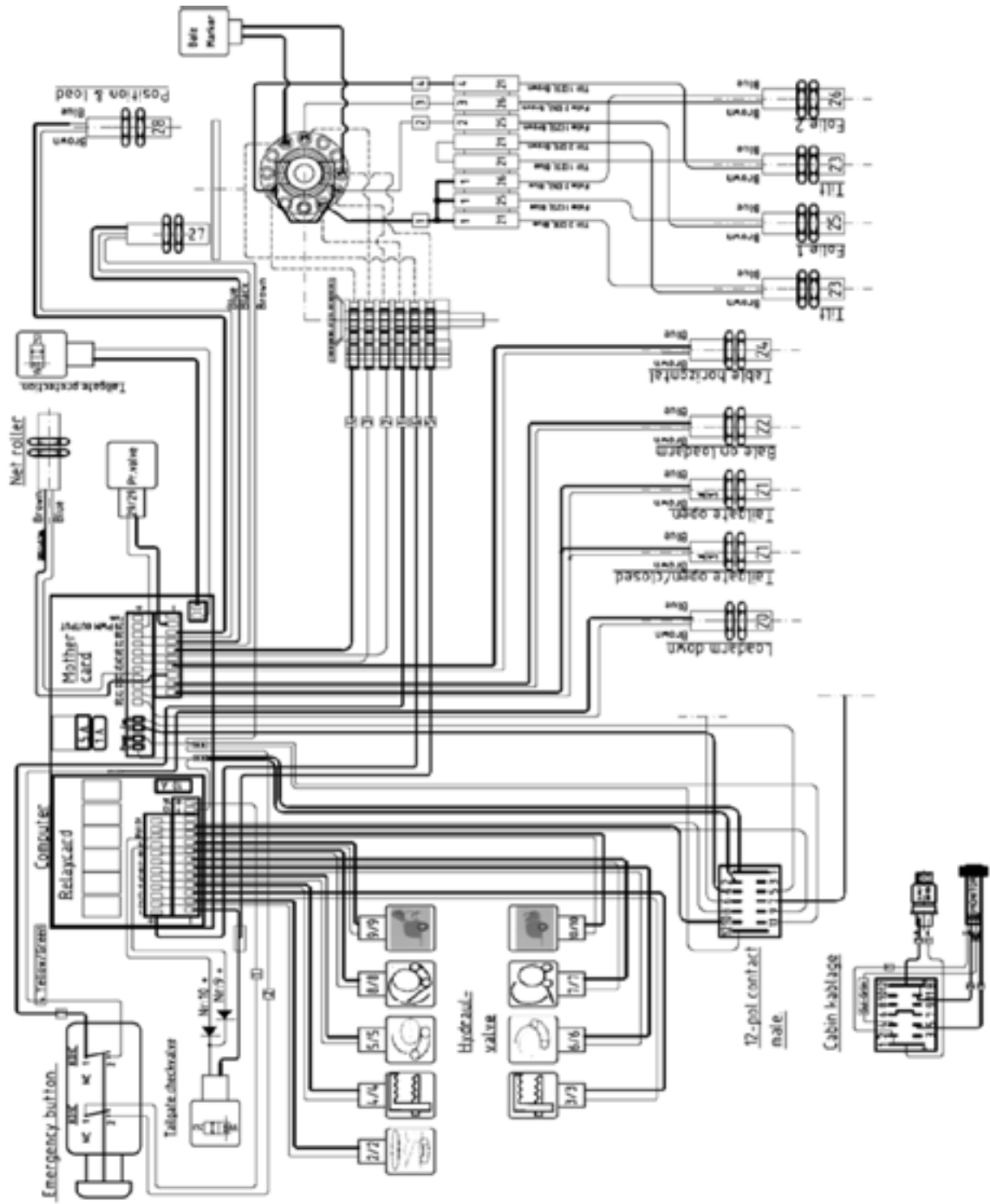
| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 145358 | Hydraulic hose | 1 | |
| 2 | 820020 | Cylinder | 2 | |
| | 146036 | Sealkit | 1 | |
| 3 | 820960 | Hydraulic hose | 2 | |
| 4 | 805933 | Hydraulic hose | 3 | |
| 5 | 143180 | "L" adaptor with | 4 | |
| 6 | 130102 | Screw | 3 | |
| 7 | 131570 | Nut | 6 | |
| 8 | 131750 | Washer | 12 | |
| 9 | 829629 | Valveboard bracket | 1 | |
| 10 | 148200 | Valveblock | 1 | |
| 11 | 145136 | Hydraulic hose | 1 | |
| 12 | 529134 | Hydraulic hose | 1 | |
| 13 | 821211 | Hydraulic cylinder | 2 | |
| | 146030 | Sealkit | 1 | |
| 14 | 145048 | Hydraulic hose | 2 | |
| 15 | 143101 | Doublenipple | 1 | |
| 16 | 146006 | Bonded gasket | 2 | |
| 17 | 143480 | Filter | 1 | |
| | 143482 | Replacement | 1 | |
| 18 | 143212 | Pipe adaptor | 1 | |
| 19 | 829866 | Hydraulic tube | 1 | |
| 20 | 143285 | M.F. Revolving-m | 1 | |
| 21 | 143201 | Threaded eye | 1 | |
| 22 | 144060 | Priority valve | 1 | |
| 23 | 145356 | Hydraulic hose | 1 | |
| 24 | 143104 | Doublenipple | 9 | |
| 25 | 146003 | Bonded gasket | 23 | |
| 26 | 144160 | Hydraulic motor | 1 | |
| | 144180 | Sealkit | 1 | |
| 27 | 820985 | Hydraulic hose | 3 | |
| 28 | 808152 | Hydraulic hose | 1 | |
| 29 | 143182 | "L" adaptor with | 1 | |
| 30 | 143312 | Male plug | 2 | |
| 31 | 144042 | Lockvalve | 1 | |
| 32 | 145430 | Hydraulic hose | 1 | |
| 33 | 143150 | Male/female | 3 | |
| 34 | 144498 | Dual overcentre | 1 | |
| 35 | 145354 | Hydraulic hose | 1 | |
| 36 | 501600 | Checkvalve | 1 | |



| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 37 | 143290 | "T" adaptor with | 2 | |
| 38 | 146002 | Bonded gasket | 8 | |
| 39 | 143102 | Doublenipple | 7 | |
| 40 | 143125 | Doublenipple | 5 | |
| 41 | 143255 | "T" adaptor with | 1 | |
| 42 | 146004 | Bonded gasket | 6 | |
| 43 | 144052 | One way bail valve | 2 | |
| 44 | 143122 | Doublenipple | 2 | |
| 45 | 144190 | Hydraulic motor | 1 | |
| | 144192 | Sealkit | 1 | |
| 46 | 145034 | Hydraulic hose | 1 | |
| 47 | 143172 | Hydraulic hose | 2 | |
| 48 | 143106 | Doublenipple | 1 | |
| 49 | 144050 | One way bail valve | 1 | |
| 50 | 143152 | Male/female | 1 | |
| 51 | 145360 | Hydraulic hose | 1 | |
| 52 | 145362 | Hydraulic hose | 1 | |
| 53 | 143030 | Quick coupling. | 1 | |
| 54 | 143092 | Male/female | 1 | |

61. Kontrol





| Relaycard Output | Motherboard Input |
|--|--------------------------------|
| 1: Ball sensor | 26: Loaderm down/T28 |
| 2: Wrappers rotate | 21: Tailgate sensor/ GATE CLSD |
| 3: Cutter down | 25: Tailgate sensor/ GATE OPEN |
| 4: Cutter up | 23: Ball on loaders |
| 5: Table forward | 25: Net roller sensor/START |
| 6: Table rear | 24: Table horizontal |
| 7: Loaderm up | 25: Fole 1 |
| 8: Loaderm down | 26: Fole 2 |
| 9: Tailgate checker/25 Rotation, load, position | |
| 10: Tailgate checker/25 Rotation, load, position | |
| 11: Pnyepriyemshchik, PWR | |
| 12: Power 12- | |
| 13: Power 12- | |

| Male | Female |
|---------------|-----------------|
| 12-10 8 6 4 2 | 1 2 4 6 8 10 12 |
| 11 9 7 5 3 1 | 3 5 7 9 11 13 |

| wire | 12-12 Volt - female | 1 - 12 Volt |
|------------|-----------------------|--------------------|
| Grey | 2: -12 Volt - female | 2: - 12 Volt |
| Red | 3: Free | 3: Free |
| Green | 4: COM - | 4: COM - (no-load) |
| Yellow | 5: COM + | 5: COM + 10 |
| Black | 6: - | 6: - |
| Pink | 7: - | 7: - |
| Brown | 8: - | 8: - |
| Red | 9: - | 9: - |
| White | 10: - | 10: - |
| blue/green | 11: +12 Volt - female | 11: + 12 Volt |
| orange | 12: +12 Volt - female | 12: + 12 Volt |

61. Kontrol

| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 458009 | Wheel complete | 1 | |
| 2 | 827434 | Wheel axle | 1 | |
| 3 | 130346 | Screw | 2 | |
| 4 | 131790 | Washer | 4 | |
| 5 | 131610 | Nut | 2 | |
| 6 | 827418 | Oliner | 1 | |
| 7 | 140050 | Plain bearing | 2 | |
| 8 | 809620 | Roller | 1 | |
| 9 | 827440 | Roller braket | 1 | |
| 10 | 132715 | Cup bolts | 2 | |
| 11 | 130900 | Screw | 4 | |
| 12 | 131770 | Washer | 6 | |
| 13 | 131580 | Nut | 6 | |
| 14 | 827450 | Bracket | 1 | |
| 15 | 827468 | Axle | 1 | |

| NO | PART NO PARÇA NO | DESCRIPTION / PARÇA ADI | QTY ADET | SPEC. ÖZELLİK |
|----|---------------------|-------------------------|-------------|------------------|
| 1 | 140905 | Washer | 1 | |
| 2 | 140250 | Bearing | 1 | |
| 3 | 458010 | Tyre | 1 | |
| 4 | 458011 | Inner tube | 1 | |
| 5 | 458006 | Rim | 1 | |
| 6 | 140906 | Distance | 1 | |
| 7 | 140340 | Bearing | 1 | |
| 8 | 131810 | Washer | 1 | |
| 9 | 131630 | Nut | 1 | |
| 10 | 458060 | Screw cup | 1 | |

KOMBİNE SİLİNDİRİK BALYA MAKİNESİ MASTER

KULLANMA VE BAKIM
KILAVUZU



2.Org.San.Böl. Evrenköy Cad.
No. 32 Selçuklu, Konya / TURKEY
Tel : +90.332. 235 6423 - 24
Fax : +90.332. 233 7581
www.agromaster.com
info@agromaster.com

