



Ronde balenpers

Ultima CF 155 (XC)

(vanaf mach.-nr.:)

Best.-Nr.: 150 000 607 00 nl



1 Inhoudsopgave

1	Inhoudsopgave	2
2	Introductie	2
3	Instellingen.....	3
3.1	Aantal messen vooraf instellen.....	3
3.2	Baaldiameter instellen en pen insteken.....	3
3.3	Baalsterkte instellen.....	4
3.4	Aantal netlagen instellen.....	4
3.5	Instellingen op de wikkelaar.....	5
3.6	Voorperskamer instellen op oogstgoederen.....	6
4	Rijden met de Ultima.....	7
4.1	Toelichtingen bij het basisscherm	7
4.2	Vullen van de voorperskamer en de perskamer.....	7
4.3	Machine belasten / rijsnelheid kiezen.....	8
4.4	Lege folierol vervangen	9
5	Oorzaak en oplossingen bij alarmmeldingen.....	10

2 Introductie



Aanwijzing

Dit document is alleen geldig in combinatie met de handleiding van de ronde balenpers Ultima CF 155 XC (documentnummer: 150 000 171 *). Dit document bevat aanvullende informatie voor de instelling van de machine en is niet bedoeld als vervanging van de handleiding.

Voordat de machine in bedrijf wordt gesteld, moet de handleiding zorgvuldig worden gelezen. Voeg dit document bij uw handleiding.



Gevaar! - Onderhouds-, montage-, reparatie- en instelwerkzaamheden en opsporen en verhelpen van storingen

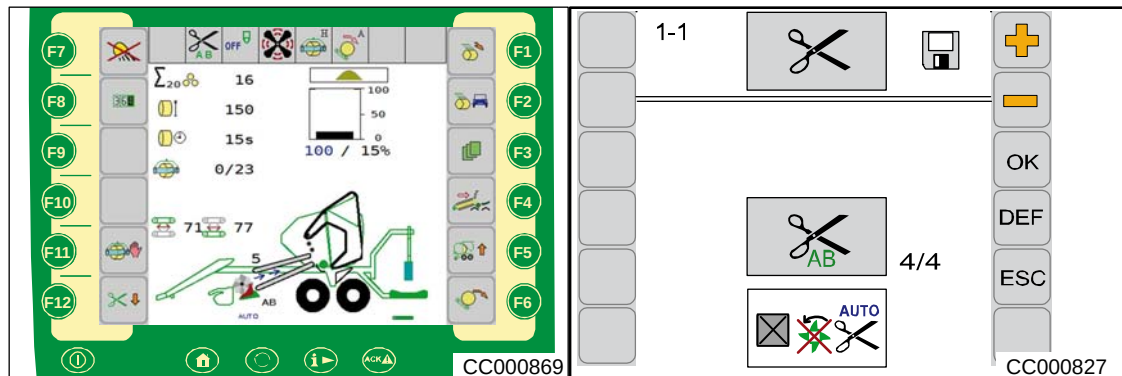
Uitwerking: Levensgevaar, letsel van personen of beschadigingen aan de machine.

Voor alle onderhouds-, montage-, reparatie- en instelwerkzaamheden en opsporen en verhelpen van storingen geldt principieel:

- Aftakas uitschakelen, motor uitschakelen, contactsleutel eruit trekken en meenemen.
- Machine met onderlegwiggen tegen weggrollen beveiligen.
- Tijdens de werking voldoende veiligheidsafstand houden tot alle beweeglijke delen van de machine. Dit geldt in het bijzonder voor de opnamevoorzieningen van het persmateriaal.
- Verstoppingen uitsluitend bij stilstaande machine verwijderen. Motor uitzetten en contactsleutel verwijderen.
- Machine alleen in bedrijf stellen wanneer alle veiligheidsvoorzieningen zijn aangebracht en deze zich in een correcte toestand bevinden.
- Schakel bij gevaarlijke situaties de aftakas meteen uit en breng de machine volledig tot stilstand.
- Laat de machine nooit werken zonder een deskundige bestuurder op de trekker.

3 Instellingen

3.1 Aantal messen vooraf instellen



Afb. 1

- De functietoets   net zo lang ingedrukt houden tot het menu 1-1 wordt geopend.
- Met het bovenste symbool het aantal messen selecteren. Er zijn de volgende mogelijkheden:
0 mes, 13 messen van messenas A, 13 messen van messenas B en 26 messen van messenas A+B.

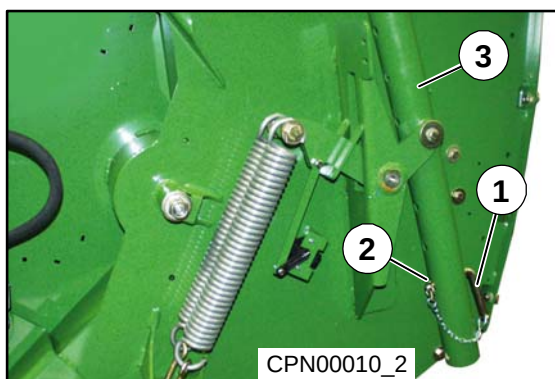
Met het onderste symbool wordt de automatische functie voor het ontkoppelen van de snijinrichting in- of uitgeschakeld. Wanneer deze functie is geselecteerd, wordt de snijinrichting automatisch uitgeschakeld zodra er een blokkering is. De messenbodem gaat omlaag.

Aanwijzing uit de praktijk:

De automatische functie van de snijinrichting inschakelen. Wanneer er in de snijinrichting een blokkering zit, wordt de aandrijving van de snijinrichting automatisch uitgeschakeld. Trekker stoppen en machine observeren. De aftakas net zo lang laten draaien tot alle andere functies (bijv. netbinding, baaloverdracht, wikkalarm) zijn voltooid. Vervolgens de aftakas uit- en weer

inschakelen. De aandrijving voor de snijinrichting is nu weer actief. De functietoets   indrukken om de messenlade te sluiten. Het werk voortzetten.

3.2 Baaldiameter instellen en pen insteken

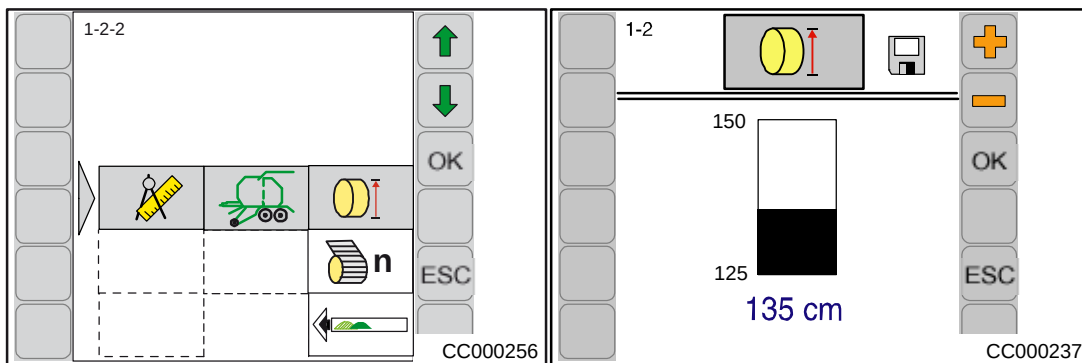


Afb. 2

- Bout 1 in de boringen 3 van de veerbuis op de gewenste diameter insteken.
- De bovenste boring waarin de bout kan worden gestoken, is de boring voor een baal met een diameter van ca. 1,25 m.
- Wanneer een grotere baal moet worden geperst, vanaf de bovenste boring omlaag in stappen van 5 cm tellen.

De bout moet aan beide kanten van de machine gelijkmatig worden ingestoken.

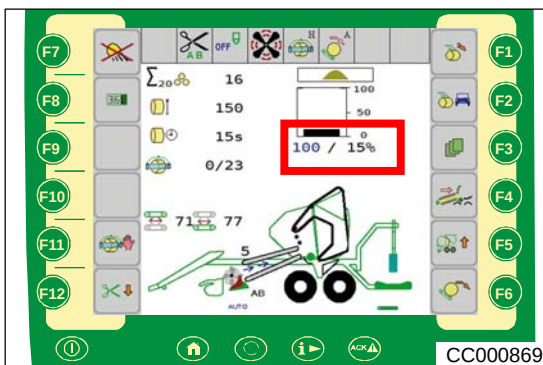
Omdat de machine de netlengte moet berekenen, de met de pen ingestelde baaldiameter bovendien in de terminal instellen.



Afb. 3

- In het menu de baaldiameter instellen zoals is aangegeven. De ingestelde baaldiameter wordt bovendien in het basisscherm van de machine weergegeven.

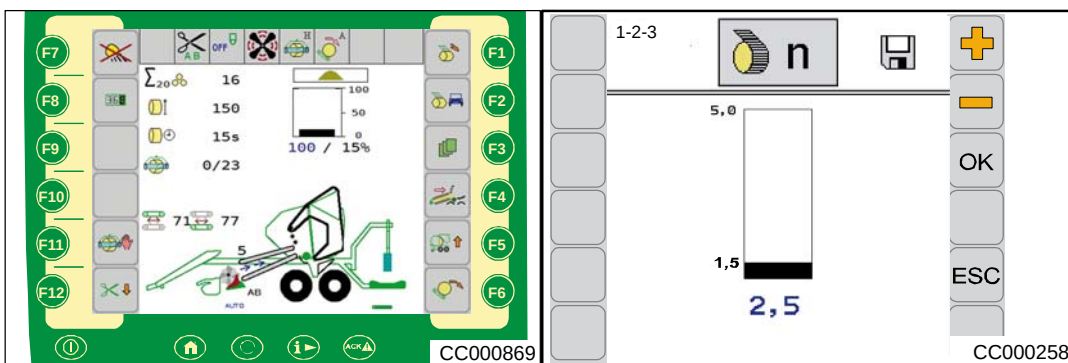
3.3 Baalsterkte instellen



Afb. 4

- Om het invoervenster voor het instellen van de baalsterkte te openen op de cijfers in de terminal tippen en in het invoervenster de getalswaarde voor de sterkte invoeren.

3.4 Aantal netlagen instellen



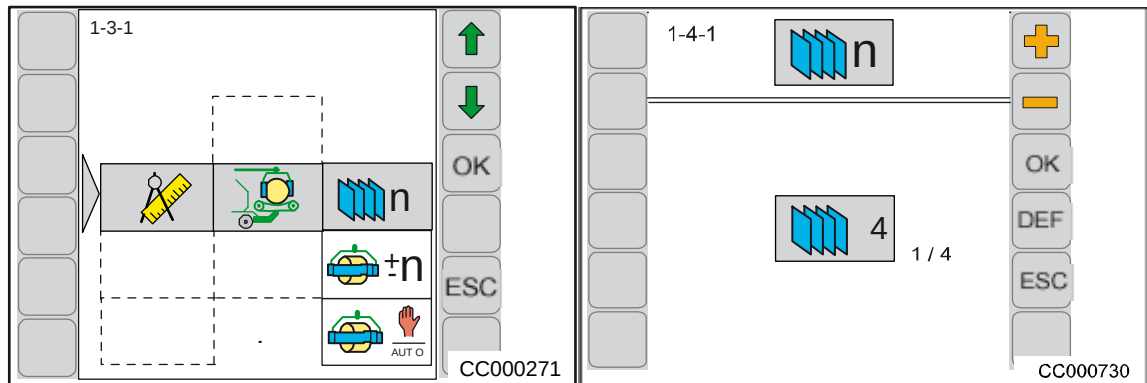
Afb. 5

- Om het aantal netlagen in te stellen de functietoets ingedrukt houden.
- In het menu 1-2-3 het aantal netlagen instellen.

De netbinding start automatisch zodra de baal de ingestelde sterkte heeft bereikt.

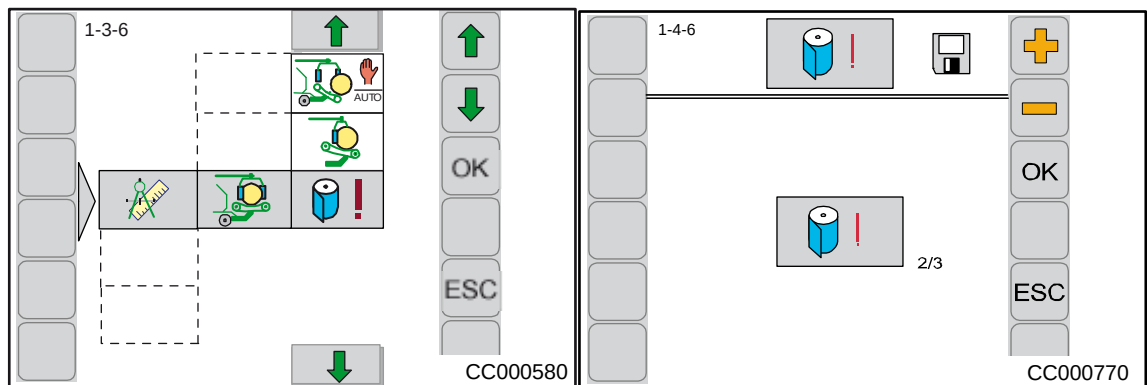
Via de functietoets kan worden overgeschakeld op de handmatige bindmodus. Het symbool van de functietoets verandert dienovereenkomstig in .

3.5 Instellingen op de wikkelaar



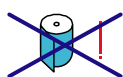
Afb. 6

- Het aantal folielagen in de terminal instellen zoals is aangegeven. De machine wordt overeenkomstig de ingestelde baaldiameter ingesteld.



Afb. 7

De machine herkent via sensoren aan de wikkelarm of een folierol leeg of gescheurd is. Er zijn 3 instellingen van de machine voor de reactie bij een foliescheur of een lege folierol:



Geen foliescheurcontrole.

Geen reactie. Het wikkelproces wordt voltooid.



Stop bij foliescheur

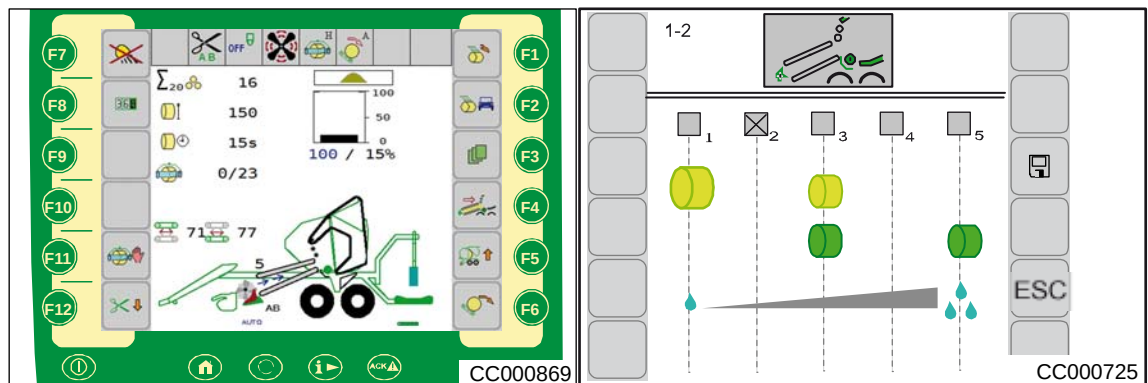
De wikkelarm stopt. Er kan een nieuwe rol worden geplaatst.



Eenzijdige foliescheur toestaan

Het wikkelproces wordt met één rol voltooid. Het aantal omwikkelingen wordt omgerekend naar een folierol.

3.6 Voorperskamer instellen op oogstgoederen



Afb. 8

De voorperskamer moet worden ingesteld op de verschillende oogstgoederen.

- Om de instellingen van de voorperskamer te wijzigen de functietoets  ingedrukt houden.

De volgende instellingen worden aanbevolen:

Hoe kleiner de parameter is ingesteld, des te hoger is de perskracht van de voorperskamer.

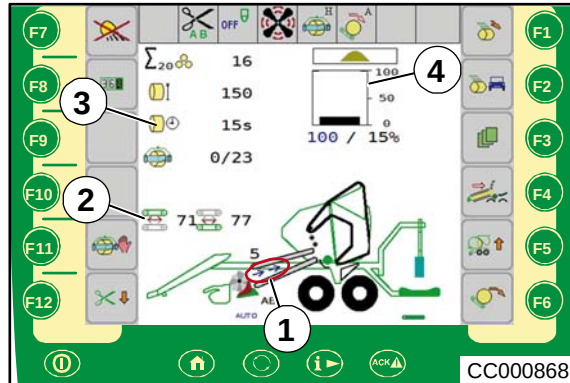
Parameter	Oogstgoed
1	Stro droog / broos (rotormaaier). Stro sterk uitgezet
2	Stro / hooi
3	Voordroog
4	Silage
5	Silage nat / suikerhoudend

Aanwijzing uit de praktijk:

- Wanneer tijdens de netbinding/baaloverdracht de overlastkoppeling van de snijinrichting in werking treedt, de parameter groter instellen.
- Bij ophopingen van oogstgoed in de buurt van de baaloverdracht de parameter kleiner instellen.

4 Rijden met de Ultima

4.1 Toelichtingen bij het basisscherm



Afb. 9

Zodra de tussenas is ingeschakeld (540 U/min), moeten de transportbanden lopen. Dit is te herkennen aan de 2 pijlen (1) of aan de aangegeven snelheden (2).

Indien dit niet het geval is, de functietoets  indrukken. Het persen kan beginnen.

Zodra de perskamer wordt gevuld, loopt de aangegeven sterkte waarde op. In de afbeelding heeft de baal al 15% van 100% sterkte bereikt (4).

Om de baal voldoende te comprimeren wordt geadviseerd een baal niet minder dan 40 seconden te persen. Controle door weergave (3).

4.2 Vullen van de voorperskamer en de perskamer

Om een gelijkmatige baaldichtheid binnen een ronde baal te bereiken, moeten de voorperskamer en de perskamer gelijkmatig worden gevuld. Hiervoor is de zwadbreedte van groot belang.

De optimale zwadbreedte is gegeven als het zwad even breed is als de perskamer.

Bij een breder zwad is een nauwkeurige vormgeving van de ronde balen niet gewaarborgd. De ronde baal is aan de zijanten rafelig en kan slechts moeilijk uit de perskamer worden verwijderd.

Bij een smaller zwad kan de gelijkmatige vulling slechts worden bereikt doordat afwisselend links en rechts van het zwad wordt gereden. Volg daarbij echter geen kronkelende lijn, maar rijd langere stukken aan de linker- en rechterzijde van het zwad.



Aanwijzing

De voorperskamer tijdens de netbinding en de baaloverdracht gelijkmatig (links – rechts) vullen om een gelijkmatig vaste kern van de ronde baal te bereiken.

4.3 Machine belasten / rijsnelheid kiezen

De rijsnelheid tijdens de werkzaamheden is afhankelijk van de volgende factoren:

- Aard van het persmateriaal
- Vochtigheidsgehalte van het persmateriaal
- Zwadhoogte
- Bodemconditie

De rijsnelheid heeft invloed op de dichtheid van de balen. Bij geringe rijsnelheid blijft het persmateriaal langer in de perskamer zodat er balen met een grote dichtheid ontstaan. De dichtheid van de balen neemt evenredig tot de verhoging van de rijsnelheid af.

In principe wordt geadviseerd een gelijkmatige constante rijsnelheid te kiezen.

De rijsnelheid moet zo worden gekozen dat niet minder dan 40 seconden per baal nodig zijn. Weergave (3) in het basisscherm dient hier voor de oriëntatie

Bij grote zwadden (bijv. in stro) of bij het persen zonder messen kan de rijsnelheid tijdens het vullen van de perskamer ook hoger worden gekozen. Onder deze omstandigheden kan het volume van de voorperskamer tijdens de netbinding ten dele niet worden bereikt. In dat geval moet de snelheid tijdens de netbinding worden verlaagd.

Ga bij blokkeringen in de voorperskamer als volgt te werk:

- Trekker stoppen.

De volgende arbeidsschappen via het bedieningsterminal uitvoeren.

Bij vullen van de perskamer **boven** 30%:

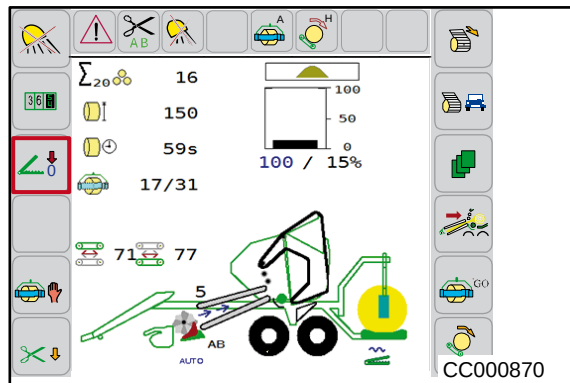
- In het basisscherm de functietoets  "Binding starten" indrukken en de baal neerleggen.

Omdat de voorperskamer na het sluiten van de perskamer automatisch wordt geleegd, zou de blokkade opgelost moeten zijn.

Bij vullen van de perskamer **onder** 30%:

- In het basisscherm de functietoets  "Voorperskamer leegmaken" indrukken. De voorperskamer wordt automatisch geleegd, de blokkade zou opgelost moeten zijn.

4.4 Lege folierol vervangen



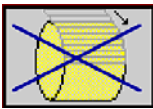
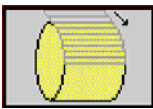
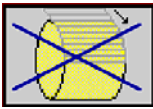
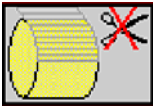
Afb. 10

Wanneer een van de beide folierollen leeg is, verschijnt er op de terminal een foutmelding.

Bovendien verschijnt het symbool  naast de toets F9.

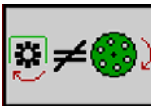
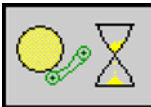
- De toets F9 indrukken; de foliearmen aan de machine kunnen nu gemakkelijk met de hand naar boven toe worden geopend.
 - Een nieuwe folierol plaatsen en de foliearm weer naar beneden duwen.
- Het vervangen van een folierol gaat hierdoor aanzienlijk gemakkelijker.

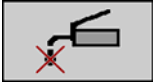
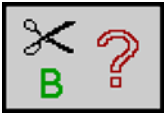
5 Oorzaak en oplossingen bij alarmmeldingen

Nr.	Scherf	Mogelijke oorzaak	Oplossing
5		Bij het net – Het net wordt bij het startproces niet getransporteerd. – Netrol is niet correct in de opnamevoorziening gelegd en/of de rolremvoorziening is niet correct ingesteld. – Het net is niet correct in de wikkelvoorziening gelegd. – De netrem lost niet correct.	– Alleen netrollen met de voorgeschreven afmetingen gebruiken. – Leg de netrol volgens de bedrijfshandleiding in en stel de rolrem in. – Net uit de wikkelvoorziening trekken, volgens handleiding inleggen. – Netrem volgens handleiding instellen. – Instelling sensor "Binding loopt" controleren. – Axiale speling van de netrem controleren. – Sensorinstelling "Invoerpositie" controleren/instellen
6		Bij het net – Net scheurt na het startproces resp. tijdens het binden los. – Messenbalk is in het net gevallen. – Messenbalk is niet vastgeklikt. – Rolrem is te krachtig ingesteld. – Messenbalk staat te laag.	– Verontreinigingen op de messenbalk verwijderen. – Instelling van de rolrem controleren. – Instelling van de messenbalk controleren. – Controleren of de messenbalk bij het toevoeren wordt vergrendeld / gespannen.
7		Bij het net – Net wordt bij het persen getrokken. – Net te ver in het kanaal.	– Veer voor netrem sterker spannen. – Netuitsteek controleren. – Sensorinstelling "Bindstartpositie" controleren/instellen. – Smoren voor uitschuiven naaldvleugel van het net kleiner instellen.
8		– Net wordt vroeger getrokken hoewel de naaldvleugel van het net nog niet in de invoerpositie is.	– Veer voor netrem sterker spannen. – Netuitsteek controleren.
9		Bij het net – Net wordt niet zuiver afgesneden – Stompe messenbalk – Messenbalk wordt niet gespannen.	– Verontreinigingen op de messenbalk verwijderen. – Messenbalk vervangen. – Kabel voor het spannen van de messenbalk instellen. – Positie van de naaldvleugel instellen.

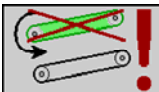
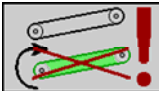
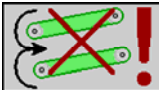
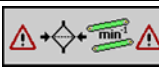
Nr.	Schermb	Mogelijke oorzaak	Oplossing
10		– Perskamer is open gesprongen. – Perskamer werd zonder binding geopend.	– Sluitbalk van de perskamer controleren. – Instelling van de sensoren "Perskamer dicht links" en "Perskamer dicht rechts" controleren. Aanwijzing: – De baal kan in het menu 3 "Handmatige bediening" handmatig worden gebonden.  De machine kan worden beschadigd.
11		– Veiligheidsinrichting op wikkelaar werd geactiveerd.	– Bereik van de wikkelaar op storingen controleren. – Stand snelstoptoets controleren – Stand van de beugelschakelaar op beide wikkelaarmen controleren.
12		– Folie verbruikt. – Folie gescheurd.	– Nieuwe folie inleggen. – Tandwielen van de stretchrollen smeren. – Extra rem op stretchinrichting instellen. – Schroeven van de magneetschijven op de stretchrol aanhalen. – Versnelling van de wikkelaar reduceren. – Stretchrollen met schuurpapier glad maken. – Instelling in menu 1-4-6 veranderen.
13		– Wikkelaar bevindt zich niet in de nulpositie.	– Wikkelaar in handmatige bediening in nulpositie bewegen. – Remtijdstop van de wikkelaar verhogen.
14		– Mesbodem is niet gesloten. – Mesbodem is niet gesloten en machine beweegt zich.	– Mesbodem via handmatige bediening sluiten. – Mesbodem sluiten voordat machine wordt bewogen. – Instelling van de sensor "Mesbodemcontrole" controleren.

Oorzaak en oplossingen bij alarmmeldingen

Nr.	Scherm	Mogelijke oorzaak	Oplossing
15		Tussenas werd uitgeschakeld toen automatische functies (overdracht, wikkelen, neerleggen) werden uitgevoerd.	- Tussenas pas uitschakelen wanneer alle automatische functies zijn afgesloten. Bij hernieuwde opname van het werk de machine in een gedefinieerde toestand brengen: - Mesbodem sluiten - Transportbanden omhoog bewegen - Starterwals omhoog bewegen - Perskamer sluiten - Wikkeltafel in nulpositie bewegen - Wikkalarm in nulpositie brengen - Bevestigingsarmen sluiten
16		- Slip van de rolbodem / riem. - Zeer zwaar of nat gras (bijv. klavergras)	- Minder messen gebruiken. - Messen uitschakelen / demonteren. - Persdruk reduceren. - Instelling van de sensoren "Netlengte" en "Slip" controleren.
18		Eenzijdige foliescheur.	- Gescheurde folie weer inleggen. - Nieuwe folierol inleggen. - Instelling in menu 1-3-6 veranderen.
19		- Balen op wikkeltafel worden niet herkend. - De overdrachtstijd is overschreden.	- Signaaldraden op wikkeltafel controleren / uitlijnen. - Baal met handbediening aan wikkeltafel overdragen. - Instelling sensoren "Baal op tafel links" en "Baal op tafel rechts" controleren.
21		- Streefpositie van de wikkeltafel werd niet bereikt. - Verplaatsingstijd overschreden.	- Bewegingsbereik van de wikkeltafel controleren. - Instelling van de sensor "Wikkeltafel positie" controleren.
22		- Sensor "Netlengte" verkeerd ingesteld. - Perskamer draait, sensor krijgt geen signalen.	- Instelling van de sensor "Netlengte" controleren. - Controleren of netwals vrij draait.
24		Extreem ongelijke vulling van de perskamer.	- Perskamer gelijkmatiger vullen. - Aan het einde van de baal langzamer rijden.
25			
			Instelling van de sensoren "vulling links" en "vulling rechts" controleren.

Nr.	Scherm	Mogelijke oorzaak	Oplossing
26		Maximale olietemperatuur (80°C) overschreden.	- Koeler reinigen. - Functie ventilator controleren. - Oliepeil controleren. - Olie laten afkoelen.
27		- Pick-up draait zich niet. - Pick-up koppeling geactiveerd.	- Pick-up opheffen. - Toerental tussenas verlagen. - Tussenas uitschakelen - Instelling sensor "pick-up". Toerental" controleren.
28		- De centrale smering heeft geen vet of is verstopt. - De pomp is defect.	- Vet bijvullen. - De centrale smering reinigen. - De elektriciteit van de pomp controleren.
29		- Streefpositie van de transportband werd niet bereikt. - Verplaatsingstijd overschreden.	- Bewegingsbereik van de transportband controleren. - Instelling van de sensoren "Transportband boven" en "Transportband onder" controleren.
30		- Streefpositie van de starterwals werd niet bereikt. - Verplaatsingstijd overschreden.	- Bewegingsbereik van de starterwals controleren. - Instelling van de sensoren "Starterwals boven" en "Starterwals onder" controleren.
31		Het aftakstoerental is te groot.	- Toerental aftakas reduceren, maximaal 540 o.p.m. - Voorselectie aftakastransmissie op trekker controleren.
32		Positie mesbodem boven werd niet bereikt.	- Bewegingsbereik van de mesbodem controleren. - Instelling van de sensor "mesbodem boven" controleren.
33		Positie mesbodem onder werd niet bereikt.	- Bewegingsbereik van de mesbodem controleren. - Instelling van de sensor "mesbodem onder" controleren.
34		- Sensoren messenschakeling A verkeerd ingesteld. - Sensoren "Mes A on" en "Mes A off" hetzelfde signaal.	- Vervuiling in messenlade verhelpen. - Messenas op beweeglijkheid controleren. - Instelling van de sensoren messenschakeling A controleren.
35		- Sensoren messenschakeling B verkeerd ingesteld - Sensoren "Mes B on" en "Mes B off" hetzelfde signaal.	- Vervuiling in messenlade verhelpen. - Messenas op beweeglijkheid controleren. - Instelling van de sensoren messenschakeling B controleren.

Oorzaak en oplossingen bij alarmmeldingen

Nr.	Scherm	Mogelijke oorzaak	Oplossing
36		– Slip of stilstand van de bovenste transportband – Verstopping in de voorperskamer – Spanning transportband te gering	– Voorperskamer legen (zie in hoofdstuk "Blokkades in de voorperskamer verwijderen") – Instelling voorperskamer (menu 1-2) aan oogstgoed aanpassen. – Transportbanden naspannen. – Instelling sensor "Transportband slip boven" controleren. – Links-/rechts lopen van de transportbanden controleren. instellen (zie hoofdstuk Instellingen "Transportbanden instellen").
37		– Slip of stilstand van de onderste transportband. – Verstopping in de voorperskamer. – Spanning transportband te gering.	– Voorperskamer legen (zie in hoofdstuk "Blokkades in de voorperskamer verwijderen"). – Instelling voorperskamer (menu 1-2) aan oogstgoed aanpassen. – Transportbanden naspannen. – Instelling sensor "Transportband slip onder" controleren. – Links-/rechts lopen van de transportbanden controleren. instellen (zie hoofdstuk Instellingen "Transportbanden instellen").
38		– Stilstand van de transportbandaandrijving. – Verstopping in de voorperskamer. – Transportbanden lopen zwaar.	– Voorperskamer legen (zie in hoofdstuk "Blokkades in de voorperskamer verwijderen"). – Verontreiniging in het inwendige van de transportbanden verwijderen. – Instelling sensor "Transportband toerental" controleren. – Links-/rechts lopen van de transportbanden controleren. instellen (zie hoofdstuk Instellingen "Transportbanden instellen").
39		– Hydraulisch filter van de werkhydrauliek is verstopt. – De bedrijfstemperatuur van de hydraulische olie is nog niet bereikt.	– Filterelementen wisselen.
40		– Hydraulisch filter van de transportbandhydrauliek is verstopt. – De bedrijfstemperatuur van de hydraulische olie is nog niet bereikt.	– Filterelementen wisselen.

A

Aantal messen vooraf instellen.....	3
Aantal netlagen instellen	4

B

Baaldiameter instellen en pen insteken.....	3
Baalsterkte instellen.....	4

I

Instellingen.....	3
Instellingen op de wikkelaar	5

L

Lege folierol vervangen	9
-------------------------------	---

M

Machine belasten / rijsnelheid kiezen	8
---	---

O

Oorzaak en oplossingen bij alarmmeldingen.....	10
--	----

R

Rijden met de Ultima.....	7
---------------------------	---

T

Toelichtingen bij het basisscherm.....	7
--	---

V

Voorperskamer instellen op oogstgoederen	6
Vullen van de voorperskamer en de perskamer ..	7



Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle
Postfach 11 63, D-48478 Spelle

Phone +49 (0) 59 77/935-0
Fax +49 (0) 59 77/935-339
Internet: <http://www.krone.de>
eMail: info.ldm@krone.de