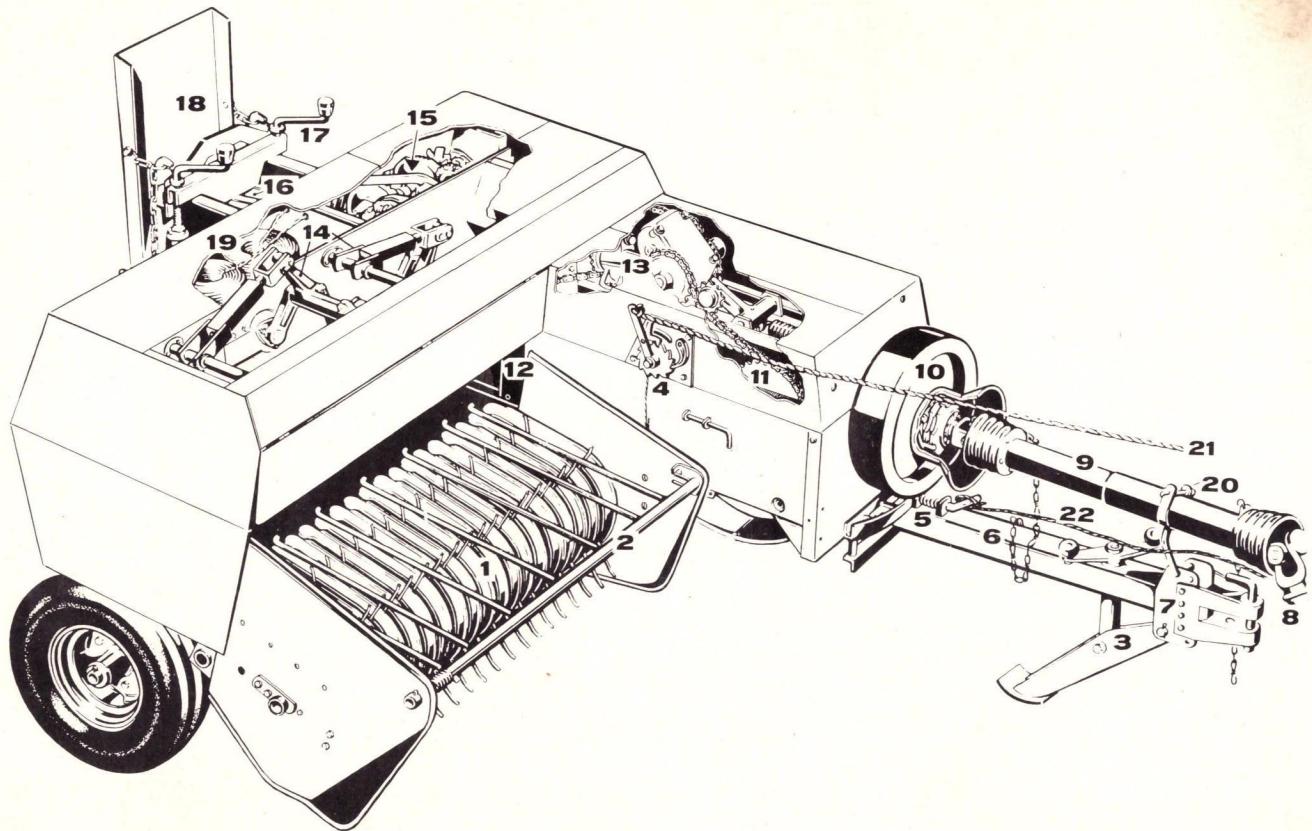


BETRIEBSANLEITUNG
Teil 2
Allgemeine Hinweise, Tabellen, Wartung

CLAAS-
PICKUP-HOCHDRUCKPRESSEN



MASCHINENÜBERSICHT

- 1 Aufsampler
- 2 Niederhalter
- 3 Deichselwinde
- 4 Aufsammleraufzug
- 5 Seitenverstellung
- 6 Pressendeichsel
- 7 Zugmaul
- 8 Zapfwellenanschluß
- 9 Gelenkwelle
- 10 Schwungscheibe
- 11 Winkelgetriebe
- 12 Preßkolben m. Messer
- 13 Verteilergetriebe
- 14 Zubringer
- 15 Knoter
- 16 Preßkanal
- 17 Kanalspannschrauben
- 18 Ballenrutsche
- 19 Garnkasten
- 20 Gelenkwellenstütze
- 21 Bedienungsseil (Aufgreiferaufzug)
- 22 Bedienungsseil (Arbeits- und Transportstellung)

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Presse

Die gesamte Presse ist durch Rutschkupplungen sowie Abscherschrauben gesichert. Die Rutschkupplungen machen die Antriebe elastisch und sprechen bei Überlastung an, während die Abscherschrauben bei einer plötzlich auftretenden Belastung abscheren.

Antrieb

Rutschkupplung und Abscherschraube im Schwungrad.

Knoterwelle

Abscherschraube in der Knoterwellenkupplung (nicht für alle Pressen).

Knoterapparat

Eine Spannhülse leicht (dünnewandig) verbindet das kleine Knoterrädchen mit dem Knoterhaken. Bei Überlastung des Knoterhakens, z. B. Knoterwickler, schert die Spannhülse ab und verhindert Bruch am Knoterapparat.

Nadeln

Eine Kolbensperre blockiert bei fehlerhafter Einstellung der Presse oder bei einem Defekt an der Knoterkupplung den Kolben und die Scherschraube am Schwungrad schert ab. Die Nadeln werden dadurch gegen Beschädigung durch den Kolben geschützt.

Zubringer

Abscherschrauben an den Zubringerzinken schützen die Zubringer vor Schäden.

Aufsammler

Eine Überholkupplung schützt den Aufsammler gegen ein evtl. Rückwärtsdrehen.

Überlastungsschäden am Aufsammlerantrieb werden durch eine Rutschkupplung verhindert.

Die Rutschkupplungen niemals so stark anziehen, daß sie als Sicherungen ausfallen. Sie können ihren Zweck nur erfüllen, wenn die vorgeschriebenen Werte eingehalten werden.

Die genannten Abscherschrauben und Spannhülsen dürfen nur durch gleichwertige ersetzt werden. **Niemals stärkeres Material oder andere Materialqualität verwenden.**

ARBEITSWEISE

Durch den Einsatz einer CLAAS-Pickup-Hochdruckpresse für die Heuernte und Strohbergung werden Arbeitsaufwand und Zeit gespart.

Die CLAAS-Pickup-Hochdruckpresse wird an der Ackerschiene oder am Zugpendel des Schleppers angehängt und von der Zapfwelle angetrieben. Die Kraftübertragung erfolgt über Gelenkwelle, Schwungscheibe und Winkelgetriebe auf den Kolben und die übrigen Antriebselemente.

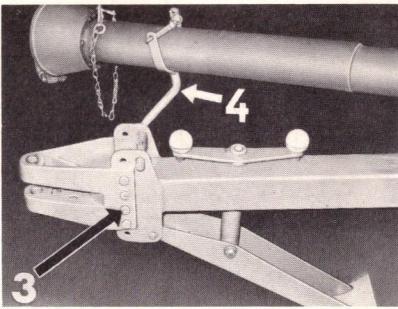
Die Federzinken des Aufgreifers greifen das in Schwaden gelegte Preßgut auf. Der Zubringer führt das Preßgut in den Kanal, wo es von dem Kolben zu festen Ballen gepreßt und von Nadeln und Knotern eingebunden wird.

Die gleichmäßigen Ballen lassen sich in ihrer Länge stufenlos von 40 bis 110 cm einstellen. Über eine kurze oder lange Rutsche werden die gepreßten Ballen auf dem Feld abgelegt oder auf einen angehängten Wagen geschoben. Die Ballenschleuder oder die Selbstladerutsche bieten die Möglichkeit, das Preßgut ohne Ladepersonal einzubringen.

Gleichmäßig gelegte, nicht zu starke Schwaden, zügiges Fahren und die vorschriftsmäßige Drehzahl garantieren hohe Leistung und störungsfreie Arbeit.

GRUNDREGELN FÜR DAS PRESSEN

1. Vor Arbeitsbeginn sowie nach jeder Pause die Spannschrauben des Preßkanals lösen. Später die Festigkeit durch Anziehen der Kanalspannschrauben steigern.
2. Die Zapfwellendrehzahl soll 540 bis 560 U/min. betragen. Nur die Einhaltung der vorgeschriebenen Drehzahl und Kolbenstöße garantiert eine sichere Funktion und eine hohe Leistung.
3. Nach dem Anhängen der Presse und dem Anschluß der Gelenkwelle durch vorsichtiges Kurvenfahren nach rechts und links prüfen, ob die Gelenkwelle frei beweglich ist.
4. Die günstigste Ausgangstellung des Aufgreifers liegt bei 20 bis 30 mm Zinkenhöhe über dem Boden.
5. Das richtige Bindegarn je nach Ballenfestigkeit von 200 oder 150 m/kg Lauflänge verwenden.
6. Den Seilzug zur Verstellung der Aufgreiferhöhe zum Schlepper richtig verlegen.
7. Knotenvorgang erst einschalten, wenn mit dem Pressen begonnen wird.



1

PRESSE ANHÄNGEN

Vor Erstinbetriebnahme der Pickup-Presse Anhängung und Gelenkwelle dem Schlepper anpassen. Zapfwellendrehzahl prüfen.

Wichtiger Hinweis!

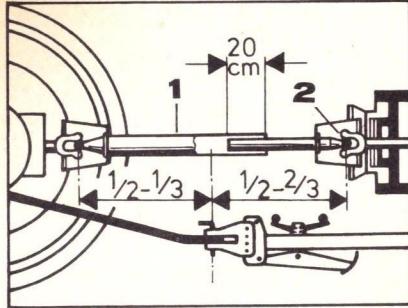
Presse mit einfacher Gelenkwelle nur an die Ackerschiene und Presse mit Doppelgelenkwelle nur an das Zugpendel hängen.

Gelenkwelle

Das Gelenkwellen-Anschlußrohr (schlepperseitig) auf den Zapfwellenstummel stecken und die Gelenkwellenstütze (4) umklappen. Die Gelenkwellen soll horizontal möglichst geradlinig verlaufen, dazu ist evtl. das Zugmaul (3) in der Höhe zu versetzen (Abb. 1).

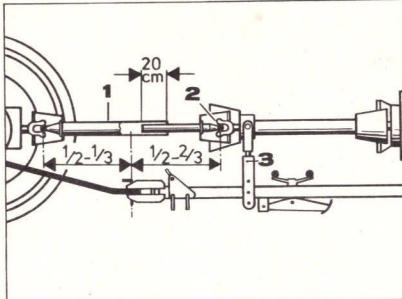
Die Presse mit dem Zugmaul genau hinter dem Zapfwellenstummel an die Ackerschiene bzw. an das Zugpendel hängen, dabei die **Gelenkwellen nicht ineinanderschieben**. Die Gelenkwellenrohre in Transport- und Arbeitsstellung bei äußerstem linken und rechten Einschlag des Schleppers zur Presse neben-einanderhalten und prüfen, ob die Rohrenden nicht anstoßen. Bei kurzen Anbaumaßen sind die Gelenkwellenrohre auf die erforderliche Länge zu kürzen. Bei Geradeausfahrt in Arbeitsstellung müssen die Gelenkwellenrohre noch mindestens 200 mm ineinandergreifen.

Die Gelenkwellen ist schlepperseitig 1030 mm und maschinenseitig 875 mm lang.



2

Die günstigste Anhängung und die geringste Belastung der Kreuzgelenke wird erreicht, wenn der Anhängepunkt genau in der Mitte zwischen dem ersten und zweiten Kreuzgelenk liegt. Der Abstand vom vorderen Gelenk bis zum Anhängepunkt darf $1/3$ des Gelenkabstandes nicht unterschreiten (Abb. 2).



3

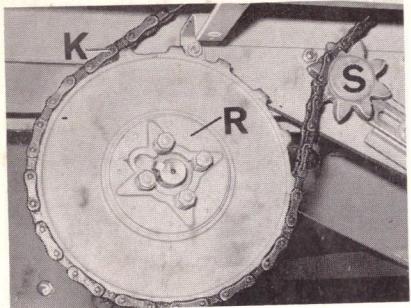
Doppelgelenkwelle

Wird die Presse an das Zugpendel des Schleppers gehängt, muß sie mit der Doppelgelenkwelle ausgerüstet sein, damit die Gelenkwelle bei engen Kurvenfahrten nicht überlastet wird.

Durch die längenverstellbare Deichsel kann die Lage des Anhängepunktes verändert werden. Der horizontale Verlauf der Gelenkwelle wird durch Höher- und Tieferstellen des Stützlagers (3) erreicht.

Ist das Zugpendel des Schleppers nicht in der Länge verstellbar und reicht der Verstellbereich der Zugdeichsel nicht aus, so sind die Gelenkwellenrohre auf die erforderliche Länge zu kürzen.

Bei Geradeausfahrt in Arbeitsstellung müssen die Gelenkwellenrohre 200 mm ineinandergreifen. Der Abstand vom vorderen Gelenk bis zum Anhängepunkt darf $1/3$ des Gesamtabstandes zwischen den ersten zwei Gelenken nicht unterschreiten (Abb. 3).



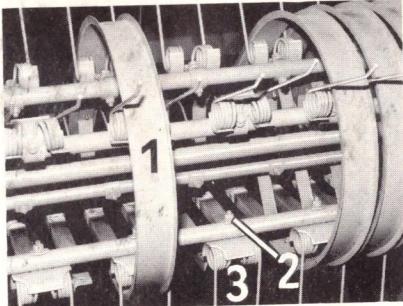
4

FEDERZINKEN-AUFGREIFER

Aufgreiferantrieb

Der Aufgreifer wird von der Vorgele-
gewelle über die Rutschkupplung (R)
und kurze Gelenkwelle mit einer
Kette angetrieben. Der Einstellwert
der Rutschkupplung beträgt 16 m kp.
Die Stahlrollenkette (K) mit dem
Spannritzel (S) mäßig unter Spannung
halten (Abb. 4).

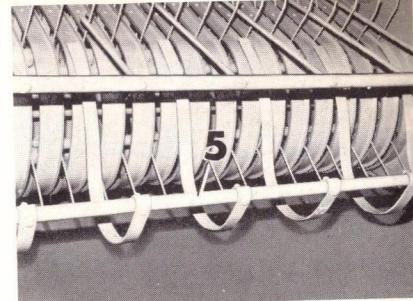
**Rutschkupplungen nie so stark anzie-
hen, daß sie als Sicherungen ausfallen.**



5

Federzinken auswechseln

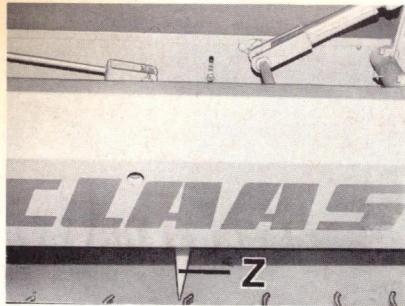
Abstreifbleche (1) entfernen und nach
Lösen der Befestigungsschrauben (2)
die Doppelzinken (3) austauschen
(Abb. 5).



6

Niederhalter (Sonderwunsch)

Durch Anbringen des Niederhalters (5)
am Aufsampler wird auch sehr kurzes
Preßgut verlustlos aufgenommen.
Gleichzeitig wird eine gleichmäßige Zu-
fuhr bei unterschiedlicher Schwaden-
stärke bewirkt (Abb. 6).

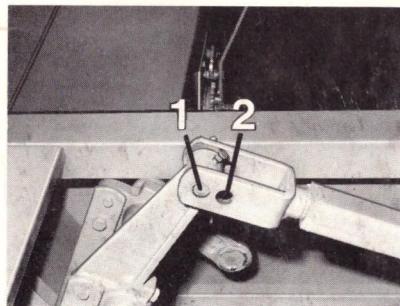


7

ZUBRINGER

Die Zubringerzinken (Z) fördern das Preßgut quer zur Fahrtrichtung vor den Preßkolben.

Die Zinken arbeiten in wechselnder Folge, dadurch wird eine gleichmäßige Beschickung des Preßkanals erreicht (Abb. 7).

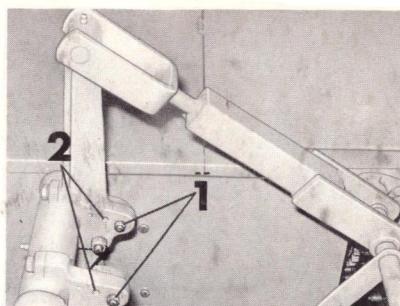


8

Zubringer einstellen

Die Zubringerzinken sind in den Bohrungen (1) befestigt. Bei schlechter Bundfüllung an der linken Kanalseite die Zubringerzinken in den Bohrungen (2) befestigen.

Bei schlechter Bundfüllung auf der rechten Kanalseite die Zubringerzinken des ersten Zubringers umdrehen. Die Zinkenschrägen zeigt dann zum Preßkanal (Abb. 8 und 9).

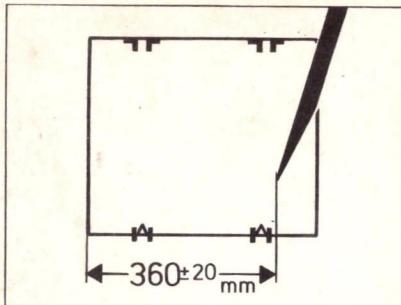


9

Zubringersteuerung

Die Steuerung der Zubringer zum Preßkolben muß genau eingestellt sein und ist bei den verschiedenen Pressentypen unterschiedlich.

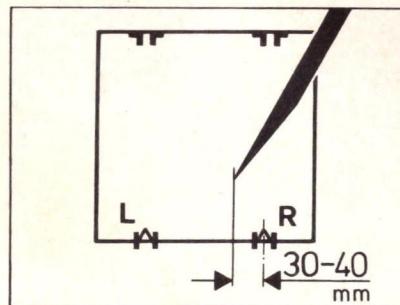
Einstellung grundsätzlich nur vom Fachpersonal vornehmen lassen.



10

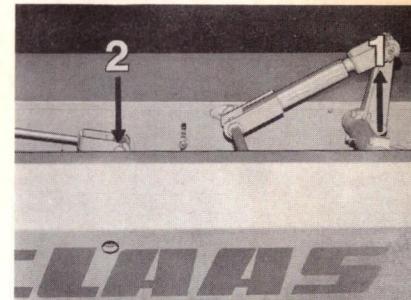
Erster Zubringer:

Wenn der Preßkolben im vorderen Totpunkt steht, muß der Abstand zwischen den Zubringerspitzen des ersten Zubringers und der linken Kanalseitenwand 360 ± 20 mm betragen (Abb. 10).



11

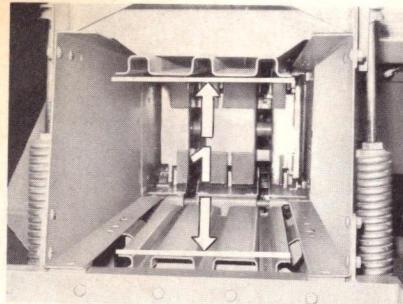
Wenn der Preßkolben im vorderen Totpunkt steht, muß der erste Zubringer mit den Spitzen 30 – 40 mm über dem rechten Nadelsschlitz (R) stehen (Abb. 11).



12

Zweiter Zubringer:

Die Kurbelwelle des zweiten Zubringers muß immer entgegengesetzt der Kurbelwelle des ersten Zubringers stehen: Kurbel (1) nach oben, Kurbel (2) nach unten (Abb. 12).

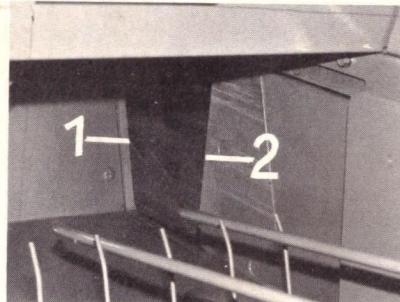


13

PRESSKANAL UND PRESSKOLBEN

Preßkanal

Das von den Zubringern in den Preßkanal geförderte Preßgut wird vom Preßkolben zu Ballen gepreßt und durch den Kanal (1) geschoben (Abb. 13).



14

Kolbenmesser und Kanalmesser

Kolbenmesser (2) und Kanalmesser (1) schneiden das überstehende Preßgut am Kanaleingang ab.

Nur scharfe und parallel zueinander eingestellte Messer garantieren einen einwandfreien Schnitt (Abb. 14).

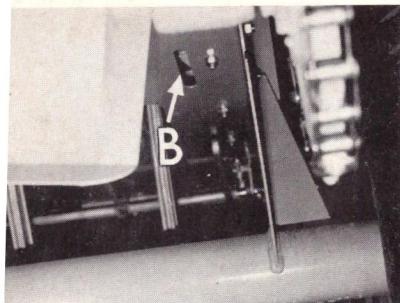


15

Kolbenmesser einstellen

Den Preßkolben so weit drehen, daß die linke Kolbenrolle genau hinter der Bohrung (A, Abb. 15) steht. Die Mutter des Rollenbolzens durch den Schlitz (B) im Kanalboden (Abb. 16) lösen, dann mit einem Steckschlüssel durch die Bohrung (A, Abb. 15) den exzentrischen Rollenbolzen verdrehen und damit den Kolben so weit kippen, bis die Kanal- und Kolbenmesser genau parallel zueinander stehen.

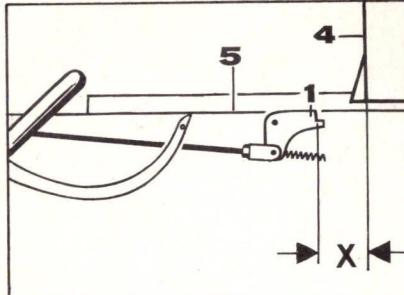
Die Neueinstellung des Preßkolbens ist von der Fachwerkstatt vorzunehmen.



16

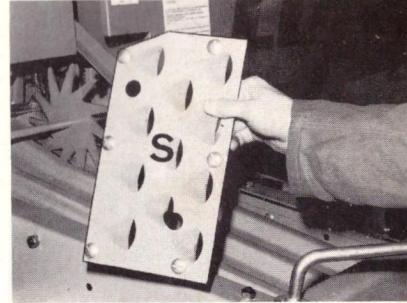
Kolbensperre

Die Kolbensperre (1) auf der rechten Maschinenseite blockiert bei einer Störung den Kolben, so daß die Scherschraube am Schwungrad abschert und die Nadeln nicht beschädigt werden können (Abb. 17).



17

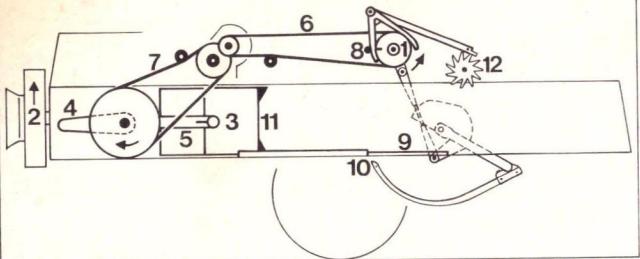
Beim Nadelaustritt aus dem Kanal und gleichzeitigem Vorgang des Kolbens muß das Maß (X) von der Kolbenbordwand (4) bis zu der Kolbensperre (1) **40 bis 50 mm** (DOM, CON, MR 50), **150 bis 160 mm** (MR 40) betragen. Die Kolbensperre (1) muß auf gleicher Höhe des unteren Kanalbleches (5) stehen (Abb. 17).



18

Schuppenblech (Sonderwunsch)

Bei sehr trockenem Preßgut, vor allem bei stark expansivem Stroh, können vorn im Preßkanal auf beiden Seiten je ein Schuppenblech (S) angebracht werden. Die Schuppenbleche so anbringen, daß die Schuppen nach hinten zeigen (Abb. 18).



19

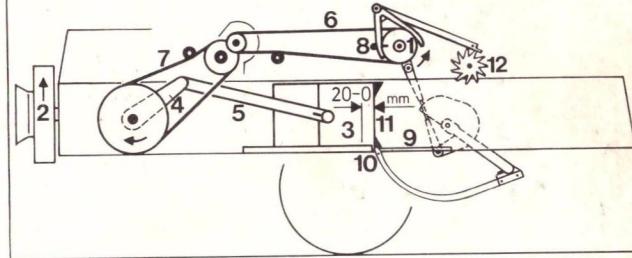
PRESSENEINSTELLUNG

Knoterwelle und Nadeln einstellen

- Die Stahlrollenkette (6) auflegen und die Feder des Kettenspanners 30 mm vorspannen.
- Preßkolben (3) auf vorderen Totpunkt stellen, daß Kurzelarm (4) und Kolbendruckstange (5) waagerecht neben einander stehen.
- Das Kettenrad (1) so weit drehen, daß die Markierung auf die Markierungsschraube (8) zeigt.
- Die Stahlrollenkette (7) vom Winkelgetriebe zum Verteilergetriebe auflegen und die Feder des Kettenspanners 30 mm vorspannen. Gleichzeitig darauf achten, daß sich die unter b und c beschriebene Einstellung nicht verändert (Abb. 19).

Anschließend muß die nachfolgend beschriebene Kontrolle erfolgen.

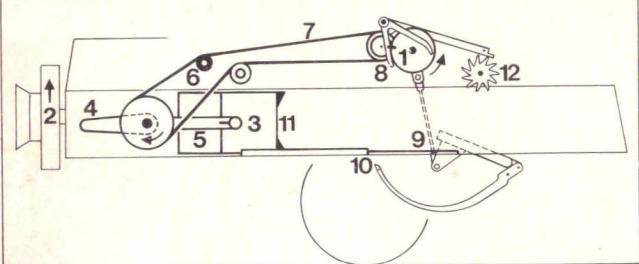
HP



20

Nadel- und Kolbeneinstellung kontrollieren

Den Bindemechanismus am Strohrad (12) auslösen und das Schwungrad (2) in Pfeilrichtung drehen, dabei die Nadelstellung zum Kolben prüfen. Die Nadelspitzen (10) stehen bei richtiger Einstellung in Höhe der Kanalstege (9) und gleichzeitig 0 – 20 mm hinter der Kolbenbordwand (11). Wird diese Einstellung nicht erreicht, ist die Kette (7) ein Glied zu versetzen. Dabei die Grundeinstellung des Zubringers beachten. Die Nadeln müssen im Schutz des Preßkolbens (3) den Knoterapparaten zugeführt werden und dürfen nicht vor der Kolbenbordwand (11) in den Preßkanal stechen (Abb. 20).

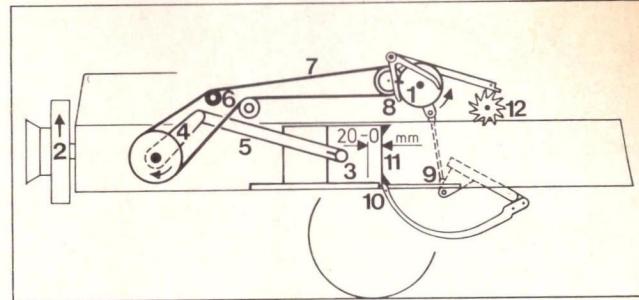


21

Knoterwelle und Nadeln einstellen

- Preßkolben (3) auf vorderen Totpunkt stellen, daß Kurbelarm (4) und Kolbendruckstange (5) waagerecht nebeneinander stehen.
- Die Zahnräder 1 und 8 so weit drehen, daß die Markierungen aufeinander stehen.
- Die Stahlrollenkette (7) vom Winkelgetriebe zur Knotervorgelegewelle auflegen und mit dem Kettenspannritzel (6) spannen. Gleichzeitig darauf achten, daß sich die unter a und b beschriebene Einstellung nicht verändert (Abb. 21).

Anschließend muß die nachfolgend beschriebene Kontrolle erfolgen.



22

Nadel- und Kolbeneinstellung kontrollieren

Den Bindemechanismus am Strohrad (12) auslösen und das Schwungrad (2) in Pfeilrichtung drehen, dabei die Nadelstellung zum Kolben prüfen. Die Nadelspitzen (10) stehen bei richtiger Einstellung in Höhe der Kanalstege (9) und gleichzeitig 0 – 20 mm hinter der Kolbenbordwand (11). Wird diese Einstellung nicht erreicht, ist die Kette (7) ein Glied zu versetzen. Dabei die Grundeinstellung des Zubringers beachten. Die Nadeln müssen im Schutz des Preßkolbens (3) den Knoterapparaten zugeführt werden und dürfen nicht vor der Kolbenbordwand (11) in den Preßkanal stechen (Abb. 22).

BINDEEINRICHTUNG

Der Bindevorgang setzt ein, sobald die gewünschte Ballenlänge erreicht ist und die Knoterwellenkupplung den Bindemechanismus auslöst. Das Bindefadenende wird von der Klemmvorrichtung festgehalten und verläuft über die Rolle in der Nadelspitze zum Fadenkasten. Die Nadel bringt den Faden, nachdem sie ihn um den Ballen gelegt hat, zum Knoterapparat. Das festgeklemmte Fadenende wird mit dem von der Nadel zugeführten Faden verknotet. Gleichzeitig wird der neuzugeführte Faden im Garnhalter eingeklemmt und vom Messer abgeschnitten, so daß sich der Vorgang beim nächsten Ballen wiederholen kann.

Garn

Das Garn wird durch starkes Pressen hohen Beanspruchungen ausgesetzt. Daher stets gutes Pressengarn von 150 – 200 m/kg Lauflänge verwenden.

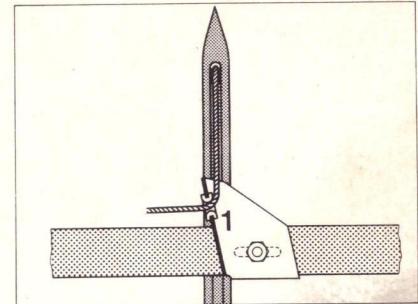
23

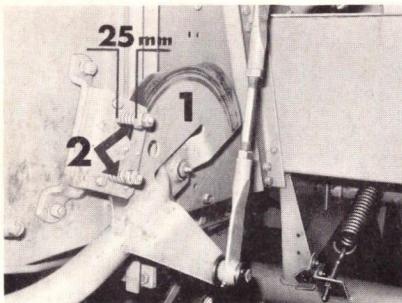
Garnführung

Die letzte Garnöse (1) muß genau hinter der Nadel stehen, damit sich das Garn in die Rille des Nadelrückens einlegen kann (Abb. 23).

Die Garnspanner am Garnkasten müssen so fest angezogen werden, daß die Garnspannfedern beim Rückgang der Nadeln noch etwas angespannt sind.

Beschädigte Garnösen erneuern.

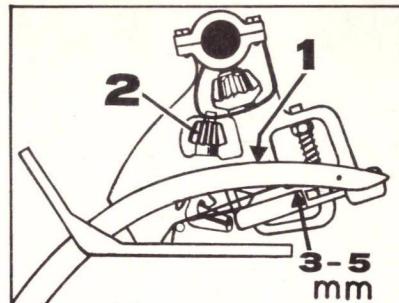




24

Nadelschwingenbremse

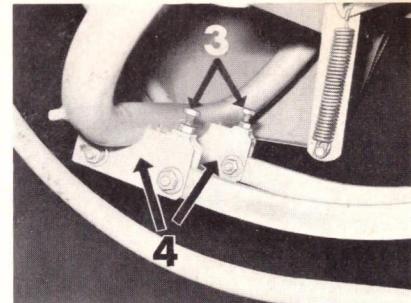
Die Nadelschwingenbremse (1) verhindert ein Schlagen der Nadeln in der oberen und unteren Stellung. Damit die erforderliche Bremswirkung erreicht wird, sind die Federn (2) auf 25 mm Länge vorzuspannen (Abb. 24).



25

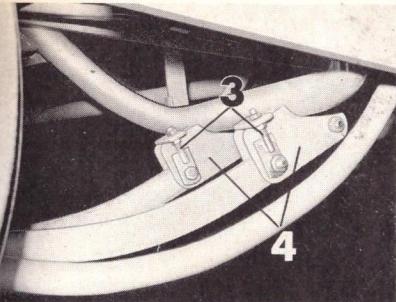
Nadelstellung

- Die Nadeln sollen beim Vorgehen leicht an den Knoterapparaten schleifen. Korrekturen können durch Richten der Nadeln vorgenommen werden.



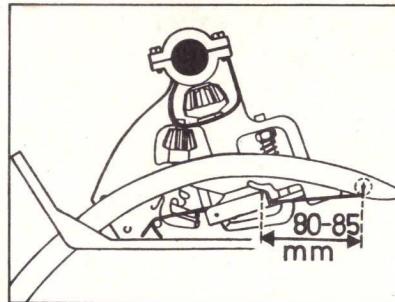
26

- Die Nadelrücken (1) müssen unter den Zähnen der Knoterrädchen (2) frei durchschwingen.
- Der Abstand zwischen Nadelunterkanten und Oberkanten der Garnklemmplatten muß 3 bis 5 mm betragen (Abb. 25).



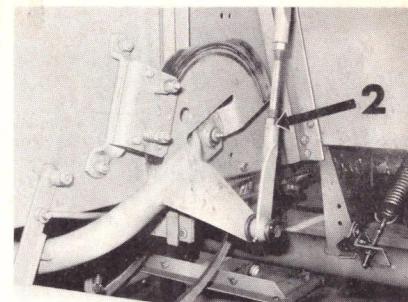
27

Abweichungen der unter den Punkten **b** und **c** beschriebenen Nadelstellungen sind an den Stellschrauben (3) der Nadelhalter (4) zu korrigieren (Abb. 26 und 27).



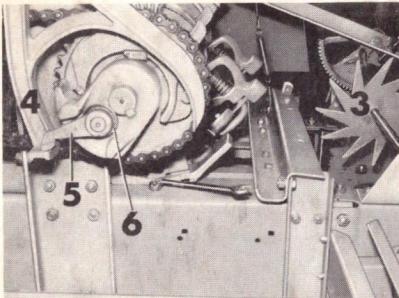
28

In oberer Totpunktstellung der Nadeln muß der Abstand von der Mitte der Nadelrollen bis zur Vorderkante der Klemmplatten 80 bis 85 mm betragen (Abb. 28).



29

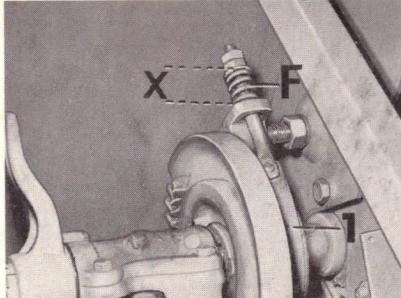
Wird das Maß 80 bis 85 mm nicht erreicht oder überschritten, so sind durch Verstellen der Nadelzugstange (2) die notwendigen Korrekturen vorzunehmen (Abb. 29).



30

Knoterwellenkupplung

Die Kupplung setzt den Bindemechanismus in Tätigkeit. Durch Drehen des Strohrades (3) wird das Schaltgestänge (4) verschoben und die Schaltklinke (5) durch die Feder (6) herabgedrückt. Nachdem der Bindevorgang beendet ist, ruht die Schaltklinke (5) wieder auf dem Schaltgestänge (4) und der Bindemechanismus ist ausgeschaltet (Abb. 30).



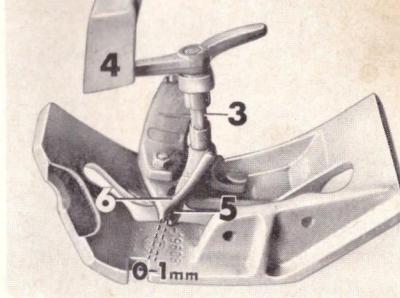
31

Knoterwellenbremse

Das Bremsband (1) bremst die Knoterwelle und verhindert ein hartes Schlagen beim Rückgang der Nadeln. Die Feder (F) so vorspannen, daß das Maß (X) 28 bis 29 mm beträgt (Abb. 31).

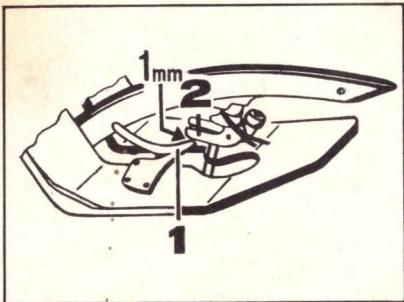
Garndrücker

Die Garndrücker (3) werden von den Ganghebeln (4) gesteuert. Sie drücken das Bindegarn beim Vorgehen der Nadeln dicht an die Hörnchen (6), so daß die Knoterhaken das Garn sicher erfassen.



32

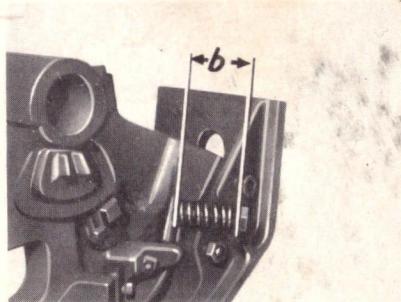
- a) Beim Vorgehen der Nadeln und gleichzeitigem Drehen der Garndrückerfinger (5) muß der Abstand zwischen den Nadelschäften und den Garndrückerfingern ca. 5 mm betragen.
- b) In der Endstellung müssen die Garndrückerfinger (5) die Knotergrundplatte berühren und der Abstand zum Hörnchen darf 0 bis 1 mm nicht überschreiten (Abb. 32).



33

Knoterapparat

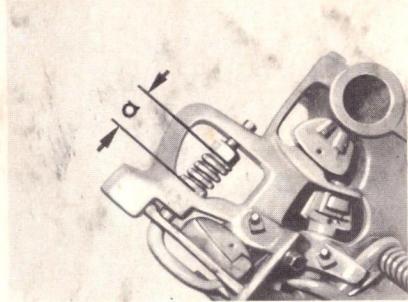
Der Knoterapparat hat die Aufgabe, die Bindegarnenden zu verknoten. Die sichere Funktion der Bindeeinrichtung ist von mehreren Einstellungen abhängig. Deshalb bei unzureichender Bindung nicht wahllos den Knoterapparat verstellen, sondern die Störung nur von Fachpersonal beseitigen lassen.



34

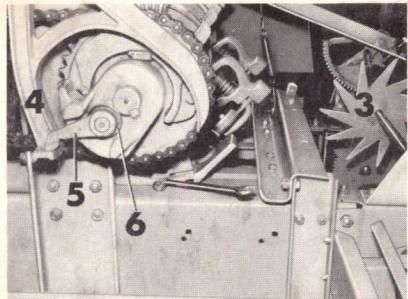
Der Abstand zwischen den Hörnchen (1) und den Unterkanten der Knoterhaken (2) darf höchstens 1 mm betragen, andernfalls sind die Hörnchen neu zu richten (Abb. 33).

Die Feder für den Knoterhaken so weit vorspannen, daß das Maß $b =$ 39 bis 41 mm beträgt (Abb. 34).



35

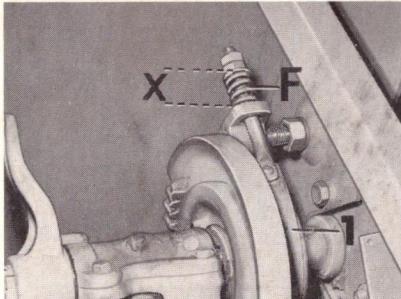
Die Feder für die Klemmplatte so weit vorspannen, daß das Maß $a =$ 29 bis 30 mm beträgt (Abb. 35).



30

Knoterwellenkupplung

Die Kupplung setzt den Bindemechanismus in Tätigkeit. Durch Drehen des Strohrades (3) wird das Schaltgestänge (4) verschoben und die Schaltklinke (5) durch die Feder (6) herabgedrückt. Nachdem der Bindevorgang beendet ist, ruht die Schaltklinke (5) wieder auf dem Schaltgestänge (4) und der Bindemechanismus ist ausgeschaltet (Abb. 30).



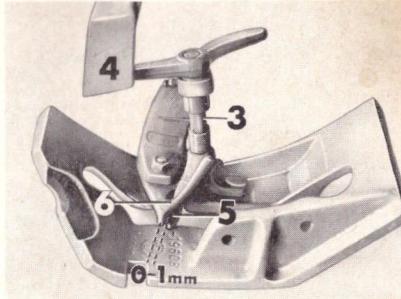
31

Knoterwellenbremse

Das Bremsband (1) bremst die Knoterwelle und verhindert ein hartes Schlagen beim Rückgang der Nadeln. Die Feder (F) so vorspannen, daß das Maß (X) 28 bis 29 mm beträgt (Abb. 31).

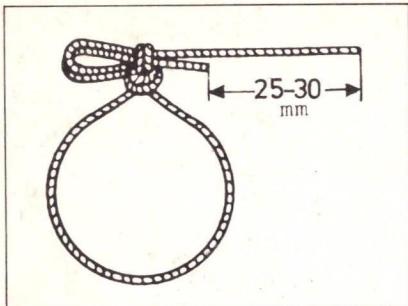
Garndrücker

Die Garndrücker (3) werden von den Ganghebeln (4) gesteuert. Sie drücken das Bindegarn beim Vorgehen der Nadeln dicht an die Hörnchen (6), so daß die Knoterhaken das Garn sicher erfassen.



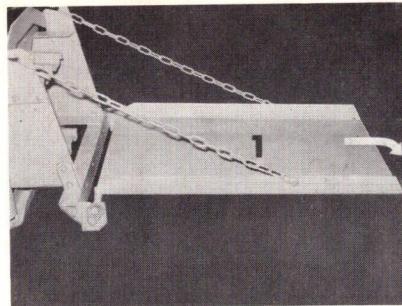
32

- a) Beim Vorgehen der Nadeln und gleichzeitigem Drehen der Garndrückerfinger (5) muß der Abstand zwischen den Nadelköpfen und den Garndrückerfingern ca. 5 mm betragen.
- b) In der Endstellung müssen die Garndrückerfinger (5) die Knotergrundplatte berühren und der Abstand zum Hörnchen darf 0 bis 1 mm nicht überschreiten (Abb. 32).



36

Der Knoterapparat ist richtig eingestellt, wenn der fertige Knoten zwei verschiedenen lange Fadenenden aufweist. Kurzes Ende ca. 5 mm lang, langes Ende etwa 25 bis 30 mm länger (Abb. 36).

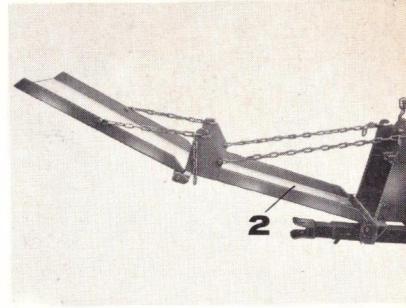


37

BALLENABLAGE

Ballenrutsche

Ist ein Nachtrocknen des Preßgutes erforderlich, werden die Ballen über die kurze Rutsche (1) auf dem Feld abgelegt (Abb. 37).

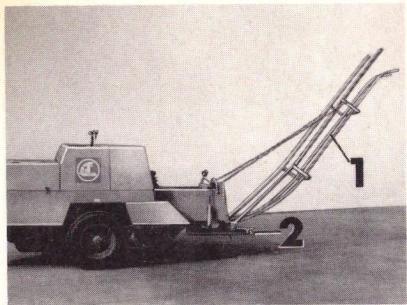


38

Ballenrutsche lang (Sonderwunsch)

Durch das Zwischenstück (2) wird die Ballenrutsche für Feldablage auf etwa das Doppelte verlängert. Bei tief gestellter Rutsche werden die Ballen in exakt geraden Reihen abgelegt und die Aufnahme mit Ladeförderern o. ä. erleichtert.

Für das Beladen von niedrigen Flachwagen kann diese Rutsche bei entsprechender Einstellung begrenzt als Laderrutsche verwendet werden (Abb. 38).



39

Laderutsche lang (Sonderwunsch)

Über die lange Laderutsche (1) können die Ballen auf einen an der Anhängevorrichtung (2) befestigten Wagen geschoben werden.

Die Rutsche darf dabei nicht auf dem Wagen liegen, sondern muß in beiden Ketten hängen.

Die Laderutsche nicht zu steil stellen, damit die Ballen unbehindert den Kanal verlassen können (Abb. 39).

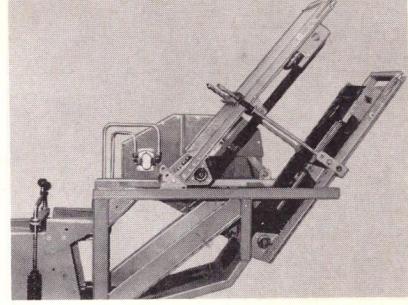


40

Selbstladerutsche (Sonderwunsch)

Über die Selbstladerutsche kann ein an die Presse gehängerter Ladewagen ohne Ladepersonal beladen werden. Die Ausnutzung des Laderraumes beträgt ca. 75 %. Voraussetzung dafür ist ein der Laderutschenhöhe (max. 3,50 m) entsprechendes Ladegatter.

Die Selbstladerutsche ist an der Handkurbel (1) über zwei Ketten stufenlos in der Höhe verstellbar. Bei Verwendung der Selbstladerutsche ist die Ackerschiene festzusetzen (Abb. 40).



41

Ballenschleuder (Sonderwunsch)

Die Ballenschleuder wird anstelle der Ballenrutsche am Preßkanal angebracht und bietet genau wie die Selbstladerutsche die Möglichkeit, das Preßgut ohne Ladepersonal einzubringen. Sie kann an alle CLAAS-Pickup-Hochdruckpressen angebaut werden.

Der Antrieb erfolgt hydraulisch über Ölpumpe und Ölmotor (Abb. 41).

ALLGEMEIN

STÖRUNG

ABHILFE

Presse bleibt stehen

1. Schlepper sofort stillsetzen, Sicherheitshebel für Knoterbetrieb auf „aus“ stellen, Kanaleingang räumen
In keinem Fall die Presse zurückdrehen, wenn der Knoterapparat noch eingekuppelt ist
2. Die Scherschraube in der Schwungscheibe erneuern
3. Kanalspannschrauben lockern, Presse im Stand leerlaufen lassen, Pressendrehzahl bzw. Kolbenstöße prüfen, Sicherheitshebel wieder auf „ein“ umlegen

Zubringer klappert

Abscherschraube am Zubringer ersetzen

Nadel fällt zurück

Knoterwellenbremse bzw. Nadelschwingenbremse fester anziehen

Ballen zu lose

Kanalspannschrauben anziehen

Ballen zu fest

Kanalspannschrauben mehr lösen

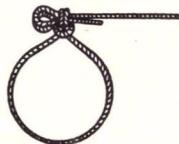
Schlechte Ballenfüllung links

Ersten Zubringer in die zweite Bohrung umsetzen

Schlechte Ballenfüllung rechts

Zubringerzinken des ersten Zubringers umdrehen (abgeschrägte Seite zum Preßkanal)

STÖRUNG

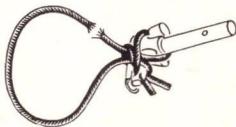


Zu loser Knoten mit zwei sauber abgeschnittenen Enden

ABHILFE

Die häufigsten Knoterstörungen haben geringfügige Ursachen und können in vielen Fällen selbst behoben werden. Die Fehler sind oft in der Garnqualität, Garnführung, Garnspannung oder Nadelstellung zu suchen. Die folgenden Störungsbilder sollen helfen, die Störungsursache zu erkennen.

1. Feder des Knoterhakens stärker spannen oder erneuern
2. Knoterschnabel reinigen
3. Knoterzunge auswechseln

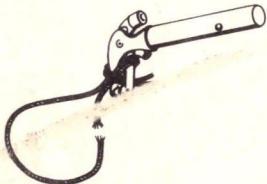


Knoterwickler

(Faden hat sich um den Knoterhaken gewickelt und ist gerissen)

1. Fadenspanner nachstellen
2. Knoterwellenbremse und Nadelschwingenbremse nachstellen
3. Verwickelte Fäden entfernen
4. Hörnchen richten bzw. auswechseln

STÖRUNG



Faden ist vor dem Knoterhaken gerissen



Knoten fest, aber langes Ende abgerissen und faserig

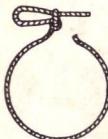
ABHILFE

1. Spannung des Knoterhakens verringern
2. Knoterhaken säubern bzw. beschädigten Haken auswechseln
3. Evtl. besseres Bindegarn verwenden
4. Hörnchen richten bzw. auswechseln



1. Feder der Klemmplatte etwas entspannen
2. Fadenspanner etwas lösen
3. Besseres Bindegarn verwenden
4. Schadhaften Garnhalter erneuern

STÖRUNG



Reiterknoten am kurzen abgeschnittenen Ende



Reiterknoten am kurzen Ende
(Abgerissenes Garnende liegt unter der Klemmplatte)



Reiterknoten am langen Ende

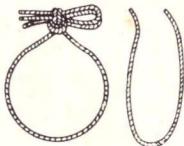
ABHILFE

1. Garnhalter säubern und anziehen
2. Fadenspannung lösen, evtl. Kanalspannschrauben lockern

1. Garnhalter lockern, entrosteln oder austauschen
2. Klemmteile entgraten
3. Evtl. besseres Bindegarn verwenden

1. Nadelstellung verbessern
2. Faden richtig einfädeln
3. Faden durch Anziehen des Fadenspanners besser spannen

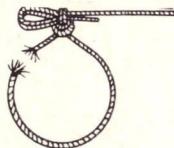
STÖRUNG



Kein Knoten oder eingeklemmter Faden
(Faden aus Nadel und Garnhalter ausgefädeln, hängt lose und sauber abgeschnitten aus dem Preßkanal oder ist noch am Knoten des letzten Bundes eingeklemmt)



Knoten am langen Fadenende
(Fadenende abgeschnitten)



Faden nach dem Knüpfen gerissen

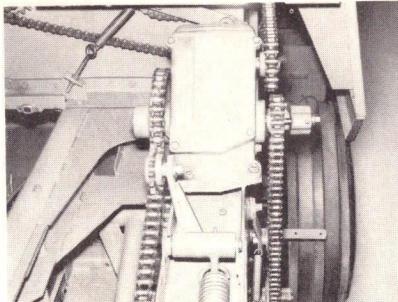
ABHILFE

1. Faden richtig einfädeln
2. Fadenöse hinter der Nadel ausrichten
3. Faden am Fadenspanner richtig spannen

1. Knoterscheibe an den Knoterbock heransetzen, Spiel am Knoterrädchen prüfen
2. Einstellung des Fadendrückers prüfen

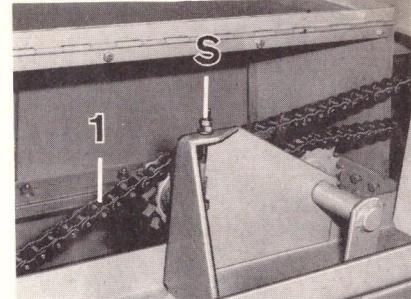
1. Knoter etwas lockern, entrostten oder, falls beschädigt, auswechseln
2. Hörnchen auswechseln oder höher richten
3. Fadendrücker richten bzw. auswechseln

DOM



1

CON, MR 50, MR 40



2

Die richtige Pflege zur rechten Zeit erhöht die Betriebssicherheit und garantiert eine sichere Funktion der Pickup-Hochdruckpresse.

Knotereinrichtung

Knoterhaken, Garnhalter, Hörnchen und Nadelspitzen müssen während des Betriebes blank sein. Deshalb sind vor Inbetriebnahme der Sammelpresse die Knoterteile zu reinigen.

Ketten

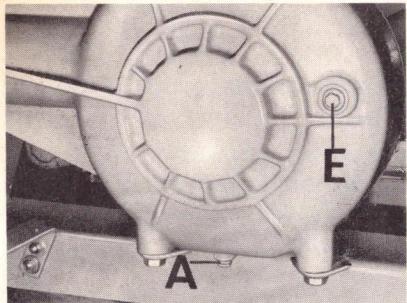
Nur bei vorschriftsmäßiger Spannung der Antriebsketten ist die genaue Steuerung der Arbeitsorgane sichergestellt.

Die Ketten rechtzeitig nachspannen. Besonders während der ersten 20 bis 30 Betriebsstunden ist die Kettenspannung des öfteren zu überprüfen. Ketten täglich ölen.

Kettenspannung

Zum Spannen der vier Stahlrollenketten alle federbelasteten Kettenspanner auf 30 mm Federvorspannung anziehen (Abb. 1).

Die Hauptantriebskette (1) mit der Spannschraube (S) immer gut unter Spannung halten (Abb. 2).



3

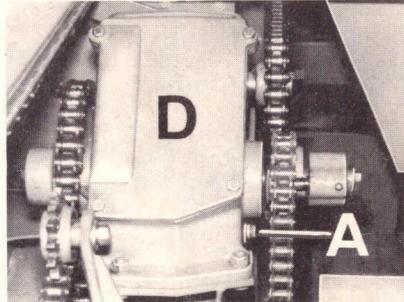
Winkelgetriebe

Zur Schmierung des Winkelgetriebes ist **nur** Hypoidöl SAE 90 nach Spezifikation MIL-L-2105 B zu verwenden. Die Füllmenge beträgt ca. 6 Liter.

E = Öleinfüllschraube und Ölstands-kontrolle

A = Ölabblassschraube

Bei Erstinbetriebnahme der Sammelpresse oder nach einer Getriebeüberholung den ersten Ölwechsel nach 50 Betriebsstunden vornehmen. Anschließend das Öl im Winkelgetriebe jährlich wechseln (Abb. 3).



4

Verteilergetriebe

Das Verteilergetriebe ist mit 1 Liter Getriebeöl SAE 90 gefüllt. Zum Öl-einfüllen den Deckel (D) abschrauben.

A = Ölabblassschraube
(Abb. 4).

ÜBERWINTERUNG

1. Die Presse von Strohteilen und Schmutz reinigen. Fett und Staub von allen Lagerstellen mit Diesalkraftstoff abwaschen.
2. Alle Schmierstellen gründlich schmieren, bis das Fett aus den Lagern tritt (siehe Schmierplan). Die Presse anschließend kurz durchlaufen lassen.
3. Ketten reinigen.
4. Sämtliche Blankteile wie Preßkanal, Knoterapparat, Knoterwellenbremse, Gelenkwelle, Nadelschwingenbremse, Nadelspitzen, Gleitschienen und Laufflächen des Preßkolbens einfetten.
5. Die Presse auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen und instandsetzen lassen.
6. Die Rutschkupplung für den Aufsamplerantrieb an den Rändern und in der Nabe mit einem Fettkranz versehen, damit keine Feuchtigkeit eindringt.
7. Die Reifen gegen Austrocknen des Gummis mit Reifenschutzlack versehen.
8. Die Presse in einem trocknen, witterungsgeschützten Raum unterstellen, in dem kein Kunstdünger lagert.
9. Maschine zur Entlastung der Reifen aufbocken und den Reifendruck auf ca. 0,5 bar (atü) ablassen. Wird die Maschine nicht aufgebockt, so ist der Reifendruck von 2 bar (atü) beizubehalten.

Die GEBR. CLAAS MASCHINENFABRIK GMBH arbeitet ständig an der Verbesserung ihrer Produkte im Zuge der technischen Weiterentwicklung. Darum müssen wir uns Änderungen gegenüber den Abbildungen und Beschreibungen dieser Betriebsanleitung vorbehalten, ohne daß daraus ein Anspruch auf Änderungen an den bereits gelieferten Maschinen abgeleitet werden kann.

Technische Angaben, Maße und Gewichte sind unverbindlich. Irrtümer vorbehalten.

Nachdruck oder Übersetzung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der GEBR. CLAAS MASCHINENFABRIK GMBH.

Alle Rechte nach dem Gesetz über das Urheberrecht vorbehalten.

GEBR. CLAAS MASCHINENFABRIK GMBH

4834 HARSEWINKEL (WESTF.)

Western Germany

HP - D - 6.74 - 1500 - K.B.

Printed in Western Germany

183 655.0