



MÉTAL-FACH



**CARNET DE RÉPARATION ET
D'ENTRETIEN
PRESSE À BALLES
Z562
FÉVRIER 2018**

Table des matières

1. Identification de la presse	5
2. Nettoyage de la presse à balles.....	6
3. Stockage	7
4. Démontage et mise au rebut	7
5. Attelage au tracteur	7
6. Retrait du matériau accumulé.....	8
6.1. Élimination des bourrages de matière dans la ramasseuse	8
6.2. Élimination des bourrages de matière sur le rotor	8
7. Maintenance et réglage	9
7.1. Réglage des roues de la ramasseuse.....	11
7.2. Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement (toutes les 10 heures de service) 11	
7.2.1 Réglage de la tension de la chaîne de la ramasseuse de la presse à balles avec arbre d'alimentation	12
7.3. Réglage de la came de la ramasseuse	13
7.4. Remplacement de la vis de sécurité de la ramasseuse	14
7.5. Remplacement de la vis de sécurité dans l'ensemble d'alimentation	15
7.6. Réglage du degré d'écrasement.....	16
7.7. Réglage du dispositif d'enrubannage avec de la ficelle	18
7.7.2 Affûtage du couteau de ficelle.....	19
7.8. Réglage du dispositif d'enrubannage avec du filet	19
7.9. Réglage de la vanne de fermeture du capot	20
7.10. Réglage du verrouillage.....	20
7.11. Aiguisage des couteaux	21
7.12. Vidange d'huile de transmission (une fois par an)	22
7.13. Contrôle de l'état des pneus (tous les 30 jours ouvrables).....	24
8. Lubrification	25
8.1. Graissage de la ramasseuse	26
8.2. Système de graissage automatique des chaînes	27
8.3. Graissage des paliers	29
NOTES	30

	Les informations contenues dans le carnet de réparation et d'entretien sont à jour à la date de leur élaboration. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications de conception aux machines. Par conséquent, certaines dimensions ou illustrations peuvent ne pas correspondre à l'état réel de la machine livrée à l'utilisateur. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications à la conception sans modifier le présent carnet de réparation et d'entretien.
---	--

1. Identification de la presse

Les données d'identification de la presse à balles se trouvent sur la plaque signalétique à l'avant du cadre. Sur la plaque signalétique figurent les données utilisées pour identifier la machine, à savoir : symbole, numéro de série, année de fabrication et pression sur l'attelage.

METAL-FACH SP. Z O.O. S1a e32*167/2013*00007*00 SUMZ0xxxxxxxxxxxx 2300 kg A-0: 420 kg A-1: 2300 kg	 ul. Kresowa 62, 16-100 Sokółka, Poland tel.: +48 (85) 711 98 40-45, fax: +48 (85) 711 90 65 Prasa rolująca <table border="0"> <tr> <td>Symbol</td><td>Z562</td><td>Nacisk na zaczep</td><td>4,7</td><td>kN</td></tr> <tr> <td>Typ</td><td>xxx</td><td>KJ</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Rok produkcji</td><td>20xx</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>VIN</td><td colspan="4">SUMZ0xxxxxxxxxxxx</td></tr> </table>  www.metalfach.com.pl	Symbol	Z562	Nacisk na zaczep	4,7	kN	Typ	xxx	KJ			Rok produkcji	20xx				VIN	SUMZ0xxxxxxxxxxxx			
Symbol	Z562	Nacisk na zaczep	4,7	kN																	
Typ	xxx	KJ																			
Rok produkcji	20xx																				
VIN	SUMZ0xxxxxxxxxxxx																				

Figure 1. Plaque signalétique

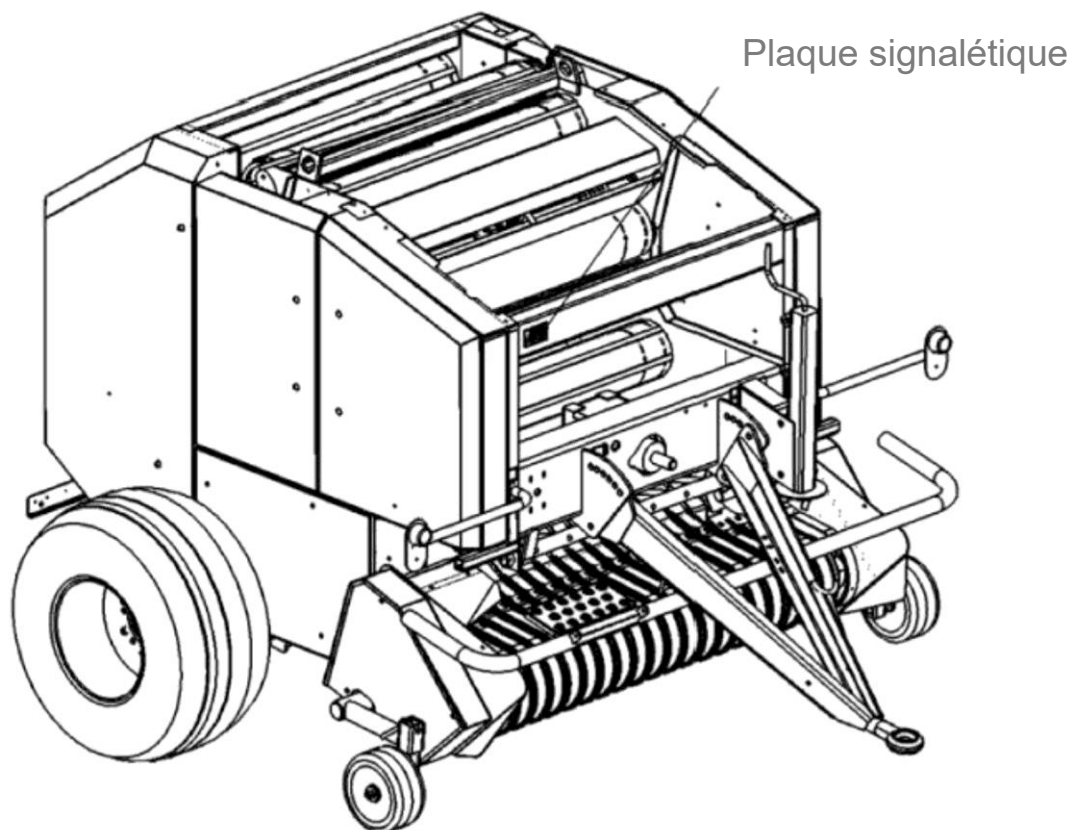


Figure 2. Emplacement de la plaque signalétique sur la machine

2. Nettoyage de la presse à balles

 NOTE	AVERTISSEMENT ! Avant de nettoyer la machine, vérifiez que la machine est arrêtée, que l'entraînement de la prise de force est débrayé et que le moteur du tracteur est arrêté (clé retirée du contact). Débranchez les câbles d'alimentation, d'éclairage et du panneau de commande.
---	--

En fin de journée de travail, enlevez la poussière, les résidus de récolte accumulés, etc. à l'aide d'une brosse.

Nous déconseillons de laver la presse à balles avec de l'eau à haute pression. Il est interdit de diriger le jet d'eau sur les composants et paliers hydrauliques et électriques.

Nettoyez la presse à balles à l'air comprimé pour éliminer la poussière et les résidus de récolte avant un arrêt prolongé de la machine. Il est interdit de diriger le flux d'air comprimé vers les composants hydrauliques et électriques.

Après le lavage à l'eau et avant un arrêt prolongé, il est recommandé de graisser tous les points de graissage et de recouvrir toutes les chaînes d'entraînement avec un produit de protection approprié.

3. Stockage

Stockez le panneau de commande de la presse à balles dans un endroit sec, en protégeant les contacts de la saleté et de l'humidité avec les capots de protection fermés.

Enroulez le câble de raccordement et l'entreposer dans un endroit sec pour protéger les contacts de la saleté et de l'humidité.

Stockez la presse à balles sur une surface plate, horizontale et dure.

Il est recommandé d'entreposer la machine dans une pièce sèche pour la protéger contre les rayons UV et d'autres facteurs nuisibles.

Protégez la presse à balles qui n'est pas entreposée sous l'abri au moyen d'une bâche ou d'un film imperméable.

En fin de saison, nettoyez la presse à balles et vérifiez l'état des revêtements protecteurs. Si nécessaire, réparez les défauts.

 NOTE	ATTENTION ! Vérifiez l'état et la lisibilité de la plaque signalétique. En cas de détérioration, contactez le service.
---	--

Vérifiez l'état et la lisibilité des pictogrammes. Si endommagés, remplacez-les par des neufs.

4. Démontage et mise au rebut

Le démontage et la mise au rebut doivent être effectués par des services spécialisés, familiarisés avec la construction et le fonctionnement de la presse à balles. Ils ont une connaissance complète et à jour des matériaux utilisés et des risques associés aux dangers en cas de stockage et de transport inadéquats. Les services agréés offrent à la fois des conseils et des services complets dans le domaine de l'élimination de la machine.

Pour le démontage, utiliser les outils appropriés et l'équipement auxiliaire (élévateur, extracteur de pignons).

Stockez l'huile usagée dans des récipients étanches. Envoyez immédiatement l'huile usagée dans une station-service qui rachète l'huile usagée.

Démantelez la machine. Triez les pièces. Remettez-les aux points de collecte de matériaux appropriés.

Lors du démontage de la presse à balles, portez des vêtements de protection appropriés et des chaussures de protection adéquates.

5. Attelage au tracteur

Accouplez la presse à balles aux tracteurs agricoles d'une puissance d'au moins 35 à 70 kW et d'une classe de traction de 0,9 à 1,4, équipés d'un accouplement de sortie du circuit hydraulique de puissance et d'une prise de force arrière à 6 cannelures avec un régime nominal de 540 tr/min.

Attelez la presse à balles au timon d'attelage de transport inférieur du tracteur permettant la transmission d'une pression verticale de 4,0 kN.

6. Retrait du matériau accumulé

Pendant la récolte, il est possible d'avoir un bourrage de matière dans la ramasseuse et le rotor ou l'éjecteur. Il y a bourrage lorsque la vitesse n'est pas adaptée aux conditions de récolte et que l'andain n'est pas formé correctement.

 DANGER	DANGER ! Il est interdit d'éliminer les bourrages de matière pendant le fonctionnement de la machine.
 DANGER	DANGER ! Soyez particulièrement prudent lorsque vous enlevez les bourrages, car la zone du rotor est dangereuse à cause des couteaux affûtés.

6.1. Élimination des bourrages de matière dans la ramasseuse

Afin de retirer les bourrages de matière dans la ramasseuse, il faut :

- Arrêter le panneau de commande ;
- Arrêter le tracteur, retirer les clés du contact et attendre l'arrêt complet de tous les éléments mobiles de la machine ;
- Retirer le dispositif de pression de la course diagonale au-dessus de la ramasseuse et de l'éjecteur pour retirer la matière de la section avant ;
- Enlever manuellement les bourrages de matière ;
- Monter le dispositif de pression de la course diagonale.

6.2. Élimination des bourrages de matière sur le rotor

Afin de retirer les bourrages de matière sur le rotor, il faut :

- Arrêter le tracteur, retirer les clés du contact et attendre l'arrêt complet de tous les éléments mobiles de la machine ;
- Vérifier les vis de verrouillage du rotor ;
- Retirer le dispositif de pression de la course diagonale au-dessus de la ramasseuse pour retirer le matériau de la section avant ;
- Enlever manuellement les bourrages de matière ;
- Monter le dispositif de pression de la course diagonale.

7. Maintenance et réglage

Si la presse à balles est accouplée au tracteur, serrez le frein de stationnement, arrêtez le moteur et retirez la clé de contact. N'oubliez pas non plus d'éteindre le panneau de commande.

Lors d'opérations de maintenance avec une chambre ouverte, utilisez les verrouillages de sécurité des vérins.

 DANGER	DANGER ! Tous les travaux de maintenance et de réglage doivent être effectués lorsque la machine est à l'arrêt et que tous les éléments mobiles de la machine sont immobiles.
--	---

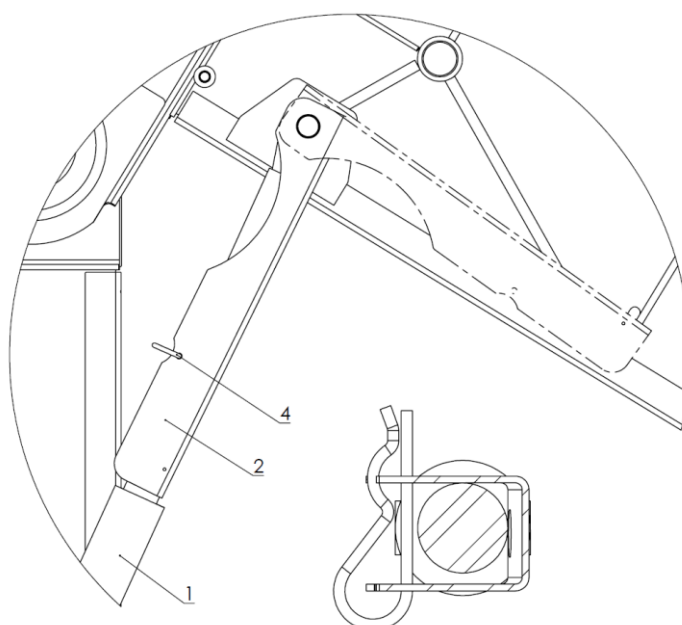


Figure 3. Verrouillages de sécurité des vérins

Fixez le capot de la presse à balles relevé en position haute comme indiqué sur la figure 3. Utilisez les colliers de serrage (2) fixés sur les axes supérieurs des vérins hydrauliques (1) des deux côtés de la presse à balles. Poussez les colliers de serrage (2) vers le haut jusqu'à ce qu'ils recouvrent les pistons des vérins déployés. Verrouillez le capot à l'aide des goupilles d'arrêt (4) pour éviter toute fermeture involontaire du capot. Déverrouillez les colliers de serrage de verrouillage du capot après avoir effectué les opérations prévues.

 NOTE	ATTENTION ! Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine.
--	---

Les pièces de rechange d'origine Metal Fach sont fabriquées pour répondre aux besoins spécifiques des équipements Metal Fach.

Les pièces provenant d'autres fabricants ne sont ni vérifiées ni approuvées par Metal Fach. Pour éviter tout risque, utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine Metal Fach.

Tableau 3. Couples de serrage des vis

Couples de serrage des vis – vis métriques en Nm							
Taille Ø mm	Course mm	Version des vis – classe de résistance					Écrous de roue, boulons de roues
		4,8	5,8	8,8	10,9	12,9	
3	0,50	0,9	1,1	1,8	2,6	3,0	
4	0,70	1,6	2,0	3,1	4,5	5,3	
5	0,80	3,2	4,0	6,1	8,9	10,4	
6	1,00	5,5	6,8	10,4	15,3	17,9	
7	1,00	9,3	11,5	17,2	25	30	
8	1,25	13,6	16,8	25	37	44	
8	1,00	14,5	18	27	40	47	
10	1,50	26,6	33	50	73	86	45
10	1,25	28	35	53	78	91	
12	1,75	46	56	86	127	148	
12	1,50						80
12	1,25	50	62	95	139	163	
14	2,00	73	90	137	201	235	
14	1,50	79	96	150	220	257	140
16	2,00	113	141	214	314	369	
16	1,50	121	150	229	336	393	220
18	2,50	157	194	306	435	509	
18	1,50	178	220	345	491	575	300
20	2,50	222	275	432	615	719	
20	1,50	248	307	482	687	804	400
22	2,50	305	376	502	843	987	
22	2,00						450
22	1,50	337	416	654	932	1090	500
24	3,00	383	474	744	1080	1240	
24	2,00	420	519	814	1160	1360	
24	1,50						550
27	3,00	568	703	100	1570	1840	
27	2,00	615	760	1200	1700	1990	
30	3,50	772	995	1500	2130	2500	
30	2,00	850	1060	1670	2370	2380	

7.1. Réglage des roues de la ramasseuse

La position de travail de la ramasseuse est réglable. Pour la régler, il faut :

- Régler la hauteur de travail de la ramasseuse en modifiant le réglage de la roue d'appui,
- Utiliser une goupille fendue pour bloquer la position de réglage

	Le fabricant recommande de placer les dents de la ramasseuse à une hauteur de 2 à 3 cm au-dessus du sol.
---	---

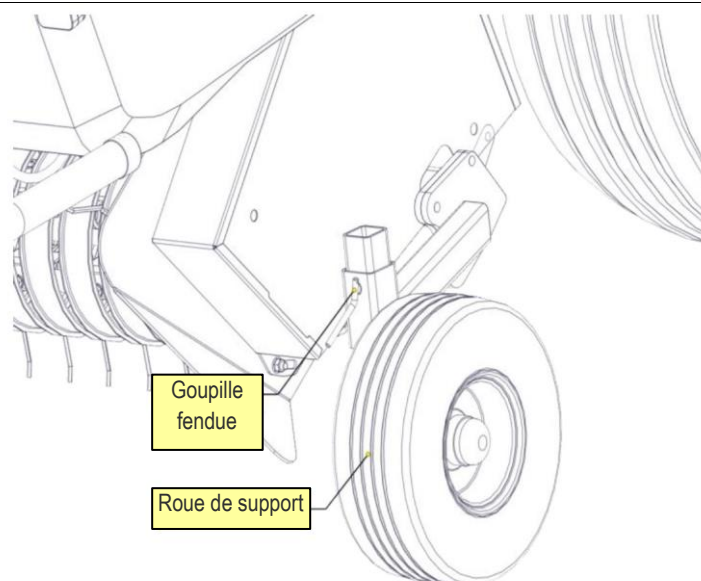


Figure 4. Réglage de la hauteur de travail de la ramasseuse

7.2. Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement (toutes les 10 heures de service)

Vérifiez régulièrement la tension de la chaîne. La valeur de la tension de chaîne « F » doit être comprise entre 3 et 5 mm. Elle peut également être déterminée sur la base d'une formule :

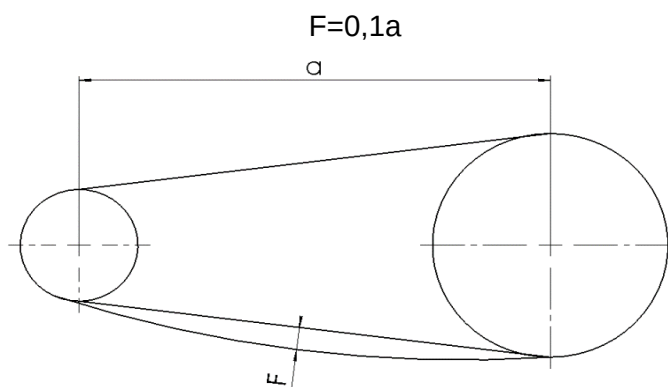


Figure 5. Tension de la chaîne

Le diagramme de la chaîne d'entraînement est indiqué sur la figure 6. Les chaînes utilisées pour l'entraînement sont situées aux positions 1, 2 et 3. Réglez la tension des chaînes à l'aide de tendeurs (4) ou de la vis de réglage à ressort (5), selon le cas.

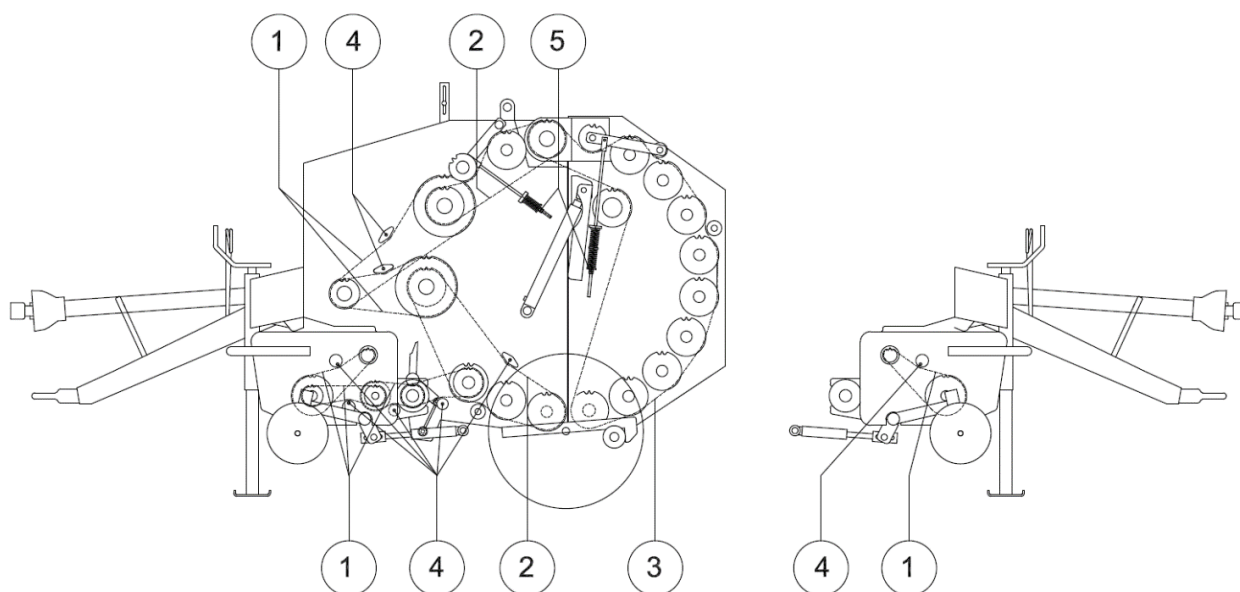


Figure 6. Ensemble d'entraînement

7.2.1 Réglage de la tension de la chaîne de la ramasseuse de la presse à balles avec arbre d'alimentation

Portez une attention particulière à la tension de la chaîne d'entraînement de la ramasseuse de la presse à balles équipée de l'arbre d'alimentation. Lors de l'utilisation du tendeur, veillez à ce que la tension de la chaîne d'entraînement de la ramasseuse soit aussi élevée que possible.

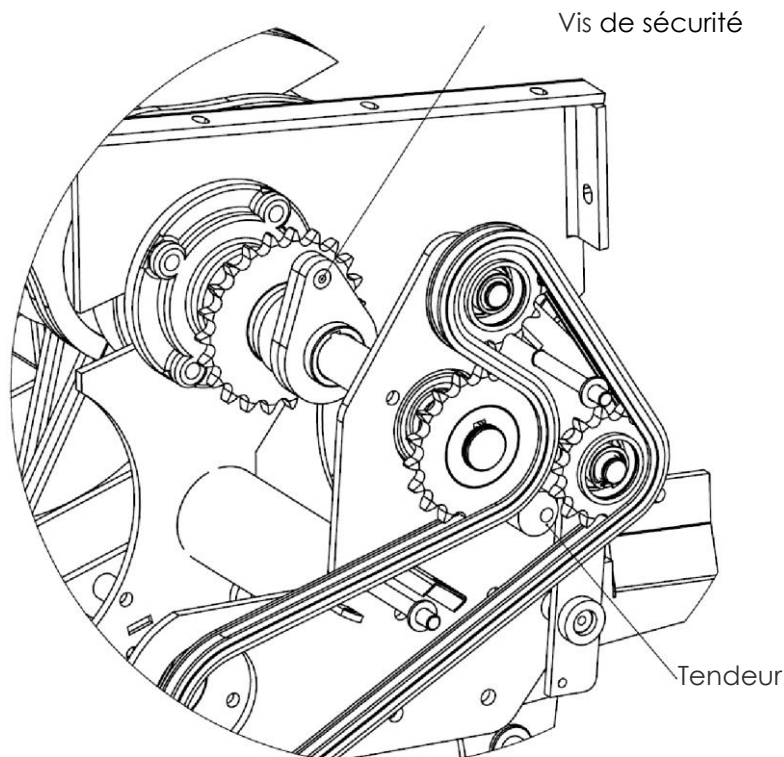


Figure 7. Chaîne d'entraînement de la ramasseuse

7.3. Réglage de la came de la ramasseuse

En fonction du type de matière à récolter et des conditions de fonctionnement, la came de la ramasseuse doit être réglée de manière à ce que la matière ne soit pas aspirée. Pour la régler, il faut :

- Dévisser les vis et enlever le capot de protection sur le côté gauche de la ramasseuse ;
- Desserrer les 4 écrous de serrage de la came ;

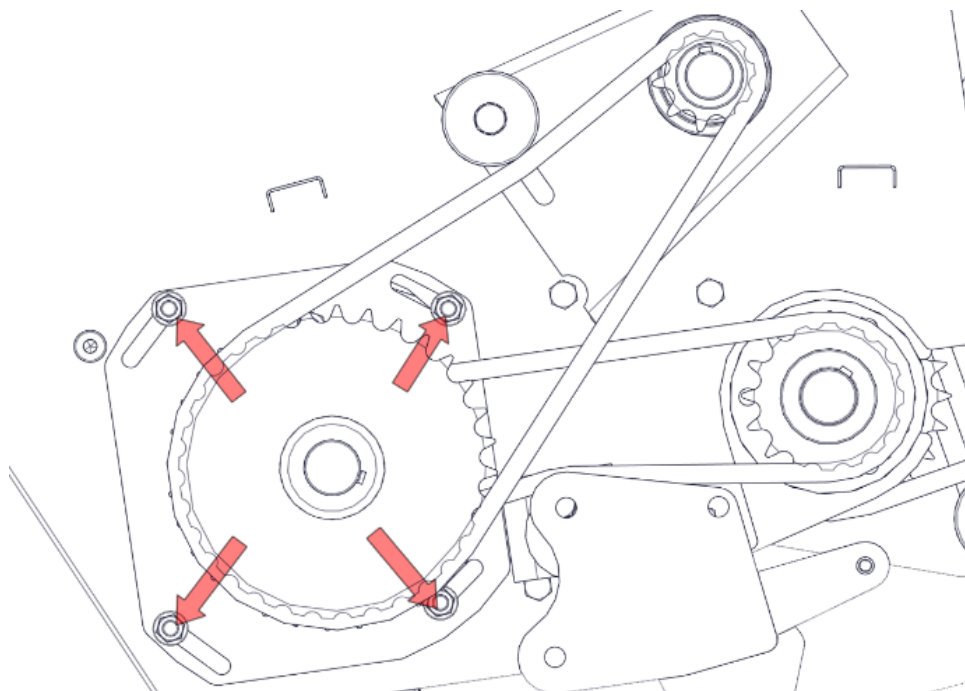


Figure 8. Réglage de la came de la ramasseuse

- Effectuez le réglage de la came. En tournant la came, le doigt de la ramasseuse s'approche ou s'éloigne de l'appareil de transport. La came doit être tournée :
 - En direction « A » – pour éloigner le doigt de la ramasseuse de l'ensemble ramasseuse,
 - En direction « B » – pour approcher le doigt de la ramasseuse de l'ensemble ramasseuse.

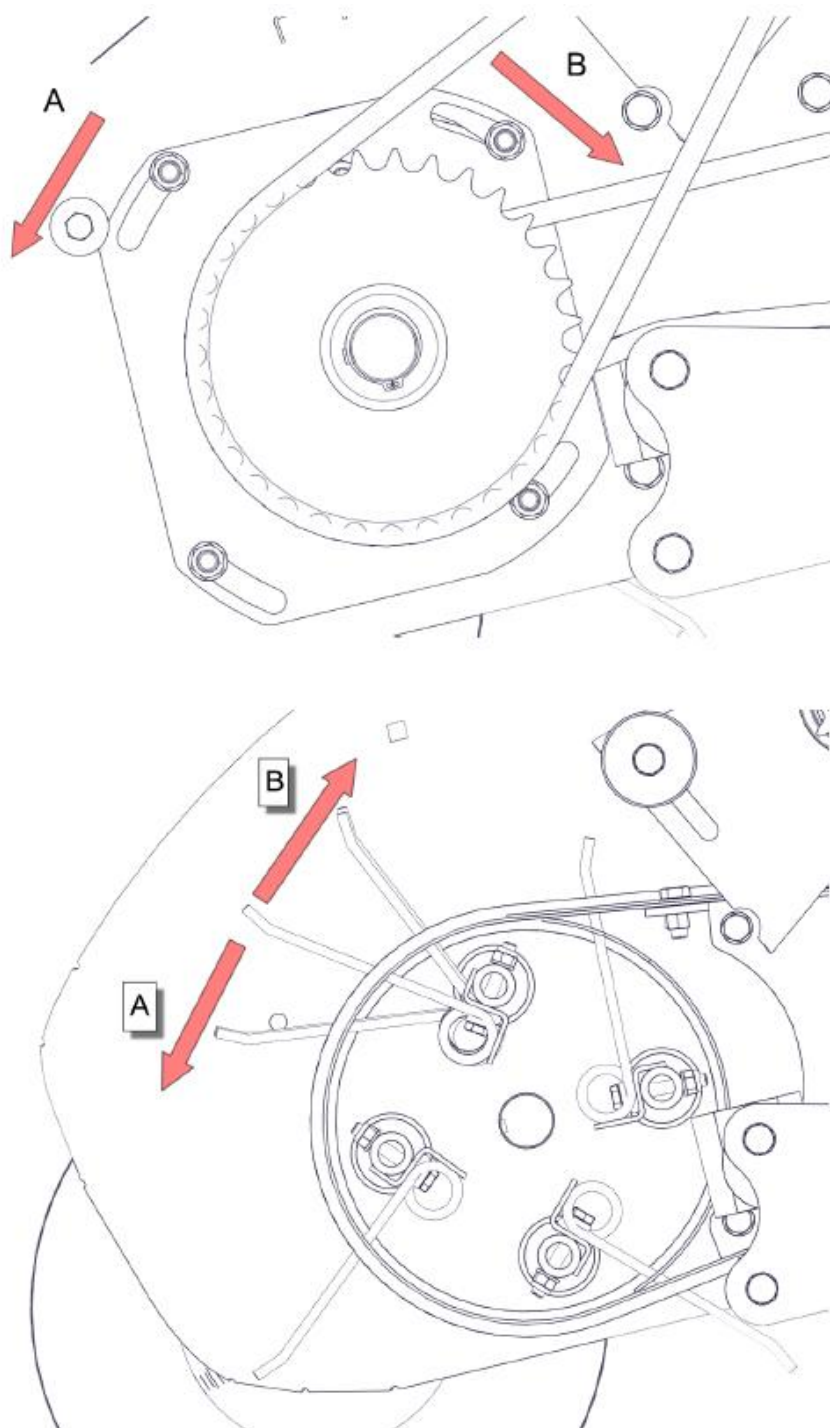


Figure 9. Réglage de la came de la ramasseuse

7.4. Remplacement de la vis de sécurité de la ramasseuse

La protection contre les surcharges dans la ramasseuse est assurée par la vis indiquée sur la figure 10. La rupture de la vis de sécurité arrête la transmission de l'entraînement à la ramasseuse et de la vis d'alimentation. Si la vis de sécurité du système de protection de la ramasseuse est coupée, remplacez-la par une vis aux paramètres identiques.

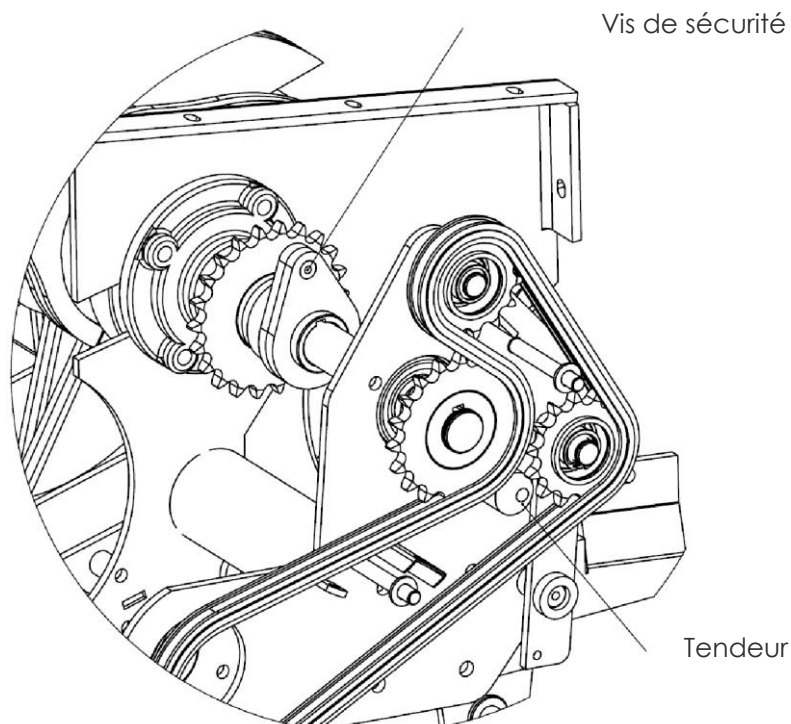


Figure 10. Remplacement de la vis de sécurité

 NOTE	ATTENTION ! Réparez les protections contre les surcharges en utilisant uniquement les raccords vissés du fabricant. L'utilisation de mauvaises vis de sécurité augmente le risque d'endommagement de la machine.
--	--

 DANGER	DANGER ! Effectuez les réparations avec le moteur du tracteur arrêté, la clé de contact retirée et la machine bloquée contre tout déplacement non autorisé.
---	---

7.5. Remplacement de la vis de sécurité dans l'ensemble d'alimentation

 DANGER	DANGER ! Effectuez les réparations avec le moteur du tracteur arrêté, la clé de contact retirée et la machine bloquée contre tout déplacement non autorisé.
---	---

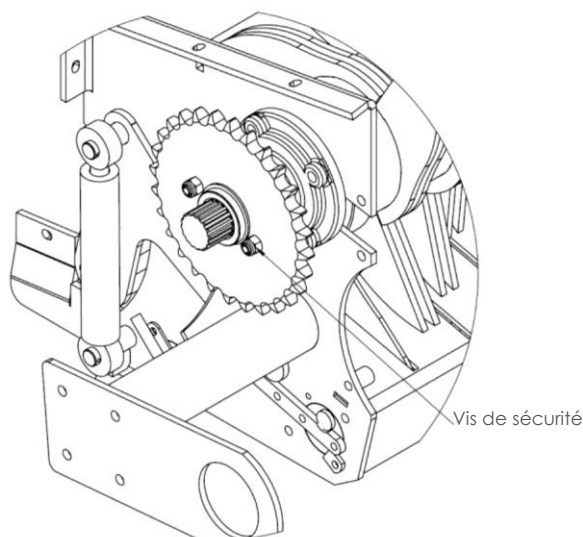


Figure 11. Protection de l'arbre d'alimentation – s'applique aux presses équipées d'un arbre d'alimentation

Deux vis sont utilisées dans les presses équipées d'un arbre pour assurer une protection contre les surcharges. La destruction des vis de sécurité arrête la transmission de l'entraînement de l'arbre d'alimentation, de la ramasseuse et de la vis d'alimentation.

Si les vis de sécurité de l'arbre d'alimentation (équipement optionnel) sont coupées, remplacez-les par des vis de paramètres identiques.

7.6. Réglage du degré d'écrasement

 DANGER	DANGER ! Arrêtez le moteur du tracteur et retirez la clé de contact avant de régler le niveau d'écrasement des balles.
---	--

Le taux d'écrasement des balles doit être ajusté en fonction du type de matière première à récolter. Réglez le degré d'écrasement à l'aide du mécanisme levier-câble (Figure 12).

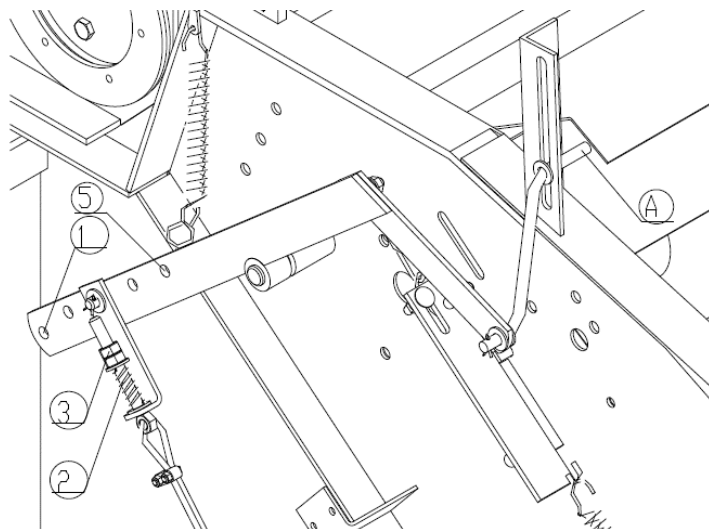


Figure 12. Réglage du degré d'écrasement

Selon le type de matière première à récolter, le taux d'écrasement des balles doit être ajusté à l'aide du levier (5). Le compactage de balle le plus élevé est obtenu lorsque le câble est inséré dans le trou 1 et le plus faible lorsque le câble est inséré dans le trou 5. Un réglage supplémentaire du taux d'écrasement est obtenu en réglant la longueur de la vis (2) à l'aide des écrous (3). En dévissant l'écrou, on augmente le taux d'écrasement et en vissant l'écrou, on diminue le degré d'écrasement de la balle. La régulation avec un écrou est effectuée lorsque, par exemple, dans le trou 1 on obtient un broyage trop grand, et dans le trou 2 trop petit.

Le taux d'écrasement des balles doit également être réglé à l'aide du levier de tension illustré à la figure 13. Lors de la récolte d'ensilage, régler la longueur A du levier de tension sur 55 à 65 mm. Lors de la récolte de la paille, régler la longueur A du levier du tendeur sur 65 à 75 mm.

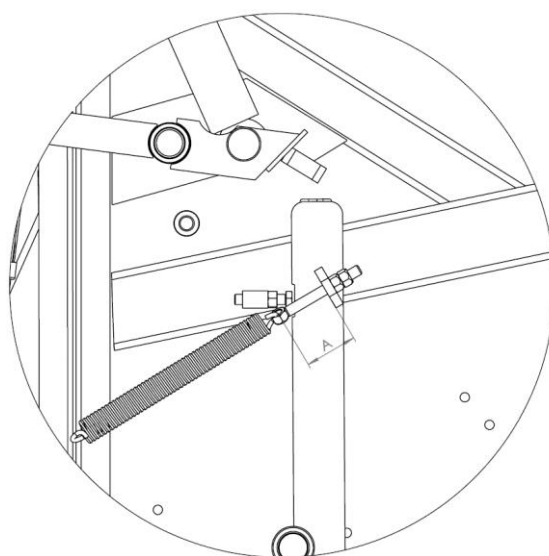


Figure 13. Réglage du degré d'écrasement

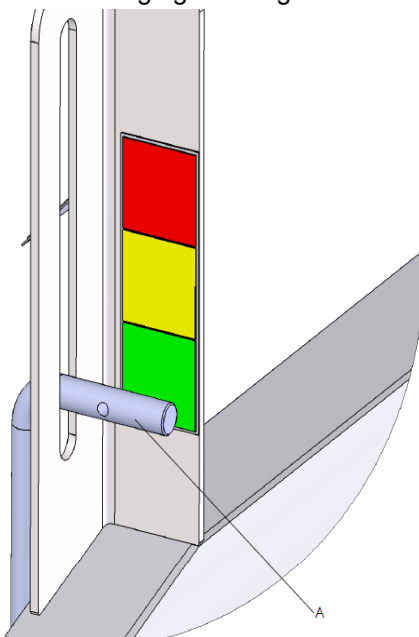


Figure 14. Indicateur du taux d'écrasement

Un indicateur (figure 14) sur la presse à balles est utilisé pour évaluer le taux d'écrasement. L'indicateur à l'arrière-plan du champ rouge indique que l'écrasement maximum a été atteint et qu'il faut arrêter de ramasser l'andain.

7.7. Réglage du dispositif d'enrubannage avec de la ficelle

Ajustez la largeur des balles enrubannées avec les butées situées des deux côtés du distributeur de balles. Le réglage des butées au milieu de la balle provoque l'enrubannage de la partie centrale de la balle. L'extension maximale des butées permet d'enrubanner la longueur maximale de la balle. La modification de la densité d'enrubannage s'effectue en mettant la ficelle sur la roue B.

La densité d'enrubannage augmente avec l'augmentation du diamètre de la roue B (Figure 15). La densité d'enrubannage la plus élevée est obtenue en guidant la ficelle avec la roue de diamètre le plus grand.

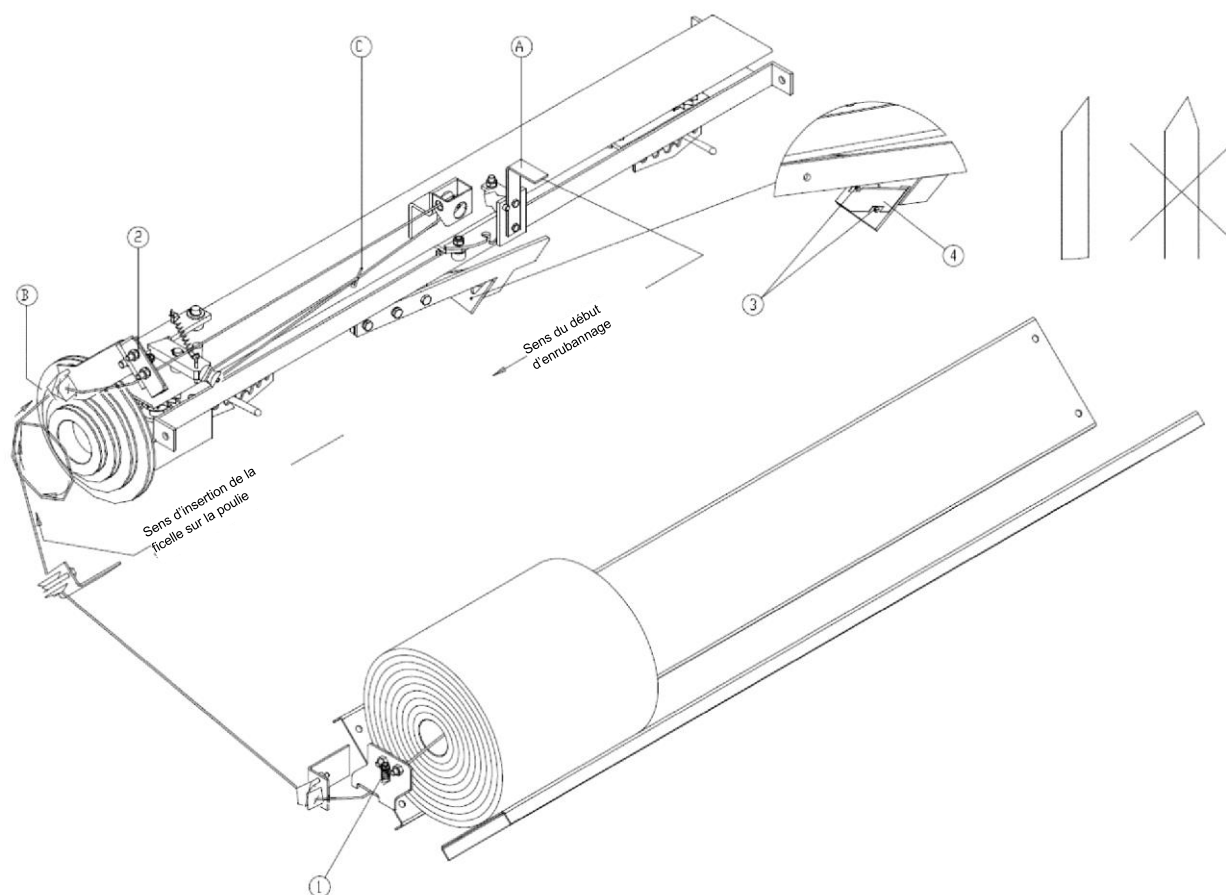


Figure 15. Piste de guidage de la ficelle

 NOTE	ATTENTION ! Nettoyez l'intérieur du distributeur de ficelle après chaque achèvement de travaux.
---	---

Nettoyez la poussière à l'intérieur du distributeur de ficelle à l'endroit indiqué à la figure 15 en soufflant de l'air à basse pression en soulevant le capot du distributeur de ficelle. Dirigez la saleté vers l'ouverture de sortie.

7.7.2 Affûtage du couteau de ficelle

Aiguissez le couteau comme indiqué sur la Figure 15. Pour démonter le couteau de coupe de la ficelle, desserrez les vis (3). Après l'aiguisage, fixez le couteau avec les vis (3).

7.8. Réglage du dispositif d'enrubannage avec du filet

La longueur d'enrubannage avec du filet peut être déterminée à l'aide de la vis de réglage (figure 16). En vissant la vis de réglage, le couteau de mesure (13) s'éloigne de la poulie (12), ce qui réduit le nombre de tours d'enrubannage comme indiqué sur la figure 17. Le nombre de tours d'enrubannage doit être déterminé en fonction des conditions de récolte. Le nombre de tours d'enrubannage recommandé par le fabricant est compris entre 1,5 et 2,5 tours par balle.

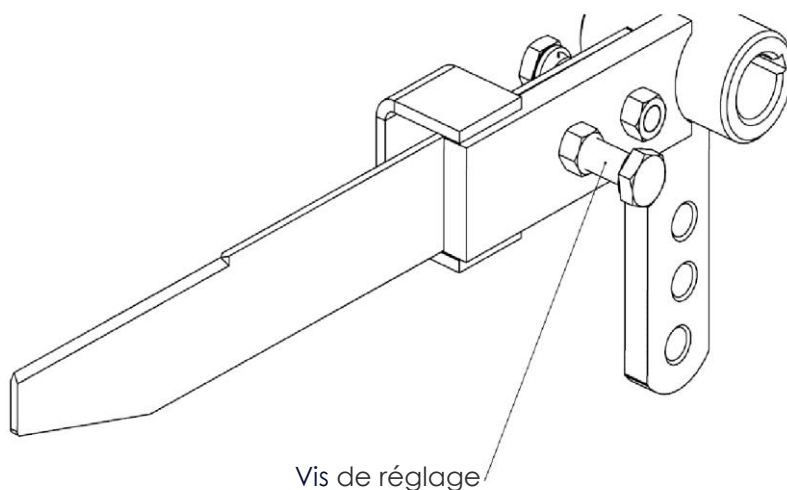


Figure 16. Emplacement du couteau de mesure

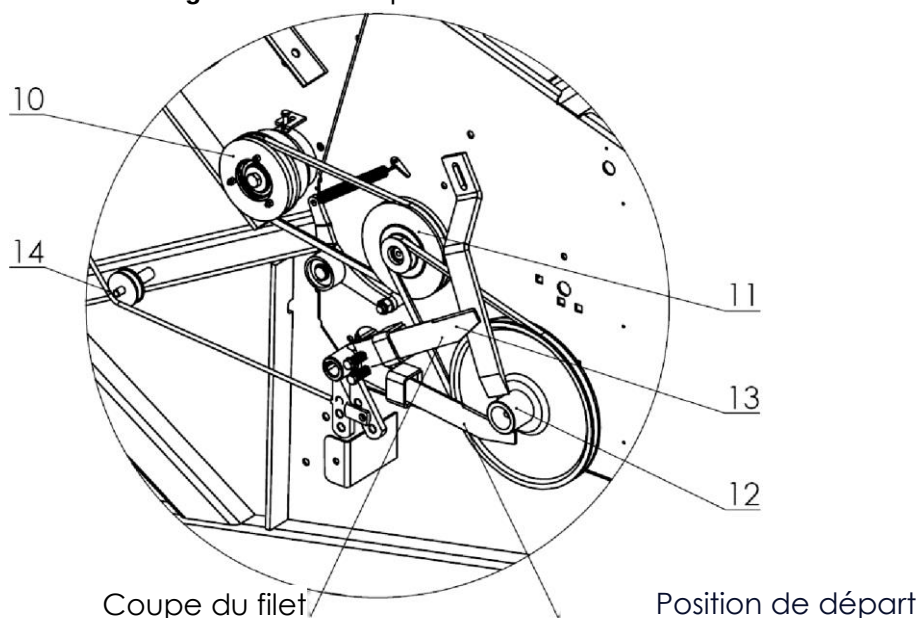


Figure 17. Réglage du nombre de tours d'enrubannage – vis de réglage

La position du couteau de mesure (13) dans la presse à balles est indiquée sur la figure 17. Lorsque le couteau de mesure commandé par un mouvement de rotation (12) glisse hors du filetage du moyeu du porte poulie, il déclenche un couteau qui frappe la contre-lame et coupe le filet d'enrubannage.

7.9. Réglage de la vanne de fermeture du capot

La prise hydraulique (1) est équipée d'une vanne anti-retour avec étranglement (2) permettant de régler la vitesse de fermeture du capot. Le réglage doit être effectué de la manière suivante :

- Soulevez le capot,
- Desserrez le contre-écrou 3, tournez la vanne 2,
- Essayez de fermer le capot,
- si la vitesse de descente du capot est suffisante, bloquez la vanne (2) avec l'écrou (3), si la vitesse de descente est insuffisante, réglez à nouveau la vanne (2),
- Après le réglage, vérifiez que le capot se ferme correctement.

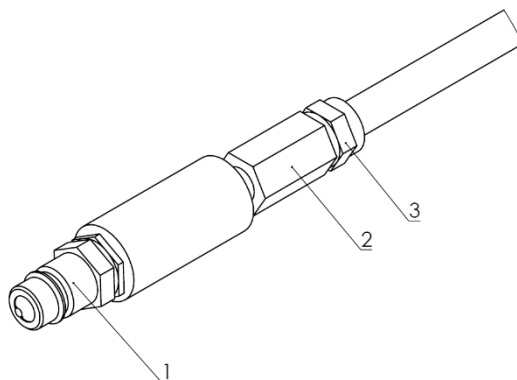


Figure 18. Vanne de fermeture du capot

 AVERTISSEMENT	AVERTISSEMENT ! Respectez les conditions d'hygiène et de sécurité lors du réglage de la vanne de fermeture du capot. Réglez la vitesse de fermeture du capot uniquement à l'aide de la vanne de fermeture du capot.
--	---

7.10. Réglage du verrouillage

Pour régler le verrouillage (Figure 19), desserrez le contre-écrou (2). Utilisez l'écrou de réglage (1) pour régler la distance A entre 0 mm et 2 mm. Serrez le contre-écrou (2). Desserrez le contre-écrou de la vis de réglage (3) sur le côté droit de la presse à balles. Utilisez la vis de réglage (3) pour régler la distance B entre 2 mm et 5 mm. Vérifiez le bon fonctionnement du verrou réglé. Mettez en marche le circuit hydraulique qui alimente en huile les vérins pour que le capot commence juste à s'ouvrir. À ce stade, interrompez l'alimentation en huile, quittez la cabine du tracteur et assurez-vous que le capot d'ouverture n'entre pas en collision avec le crochet (4) et le manchon (5). En cas de collision, fermez le capot et recommencez le réglage pour l'éliminer.

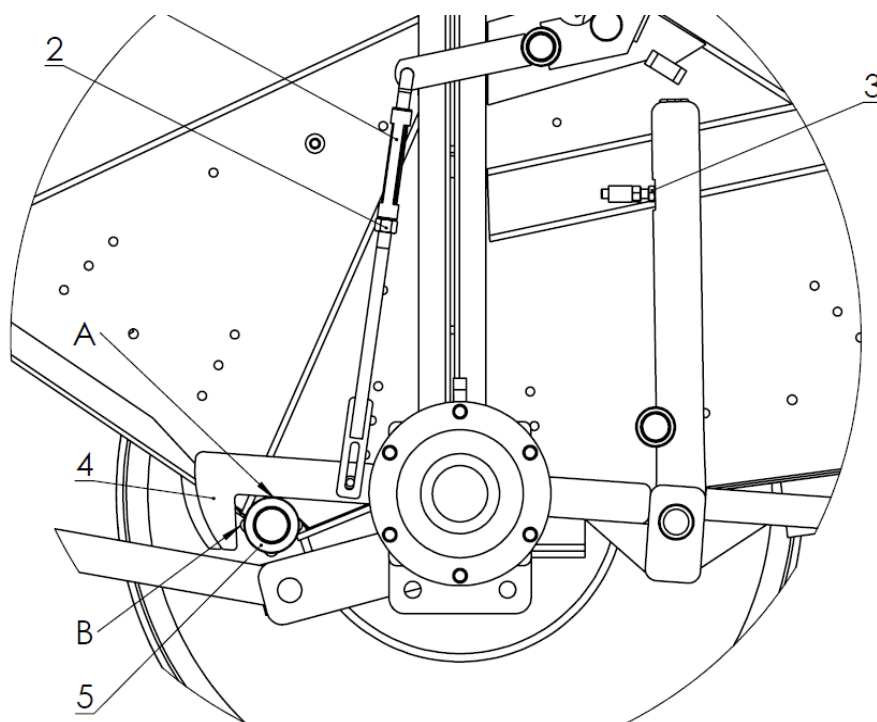


Figure 19. Réglage du verrouillage



NOTE

ATTENTION !

Un mauvais réglage du verrouillage et un écrou de réglage (1) non fixé peuvent endommager la presse à balles.

7.11. Aiguisage des couteaux

Dans une presse équipée d'un arbre d'alimentation et de couteaux (équipement en option), les couteaux doivent être aiguisés après une certaine période d'utilisation. L'état des lames est évalué après qu'elles ont été soulevées et placées en position de travail. Pour ce faire, attachez la presse à balles au tracteur et, à l'aide du levier de commande hydraulique du tracteur, sortez les couteaux. Arrêtez le moteur du tracteur, retirez la clé de contact et serrez le frein auxiliaire du tracteur. Évaluez l'état des couteaux. Les lames émoussées doivent être aiguisées.



Le fabricant recommande de faire aiguiser les couteaux du dispositif de hachage par un atelier spécialisé.

L'aiguisage des couteaux peut être fait vous-même en prenant des précautions particulières. Avant d'aiguiser les couteaux, attachez la presse à balles au tracteur et, à l'aide du levier de commande hydraulique du tracteur (chapitre 3.6.), rétractez les couteaux. Déterminez la presse à balles du tracteur. Calez les roues de la presse à balles. Dévissez la vis de blocage et abaissez le levier de verrouillage vers le bas (Figure 20).

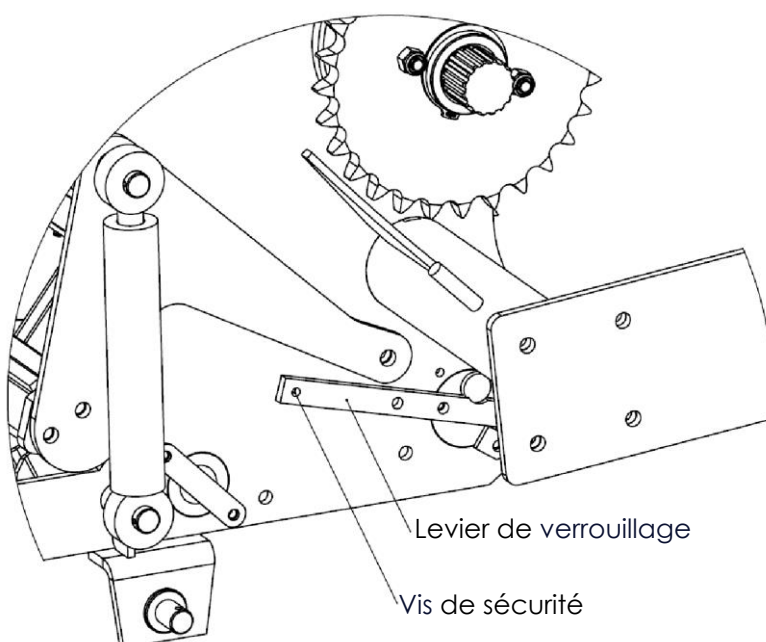


Figure 20. Verrouillage du couteau

 DANGER	DANGER ! Soyez particulièrement prudent lorsque vous enlevez, aiguisiez et montez les couteaux. Risque de blessure
 NOTE	ATTENTION ! Aiguisiez les couteaux sur le côté plat de la lame. Il est interdit d'aiguiser les couteaux du côté des « rainures ».

Le montage des couteaux aiguisés est effectué par un employé qualifié. Placez le levier de verrouillage dans sa position initiale et serrez la vis de verrouillage jusqu'à la butée. Attelez la presse à balles au tracteur, vérifiez le fonctionnement des couteaux du dispositif de hachage.

7.12. Vidange d'huile de transmission (une fois par an)

	L'huile de boîte de vitesses doit être vidangée après les 50 premières heures de service, puis au début de chaque saison.
---	--

 NOTE	ATTENTION ! Ne mettez pas trop d'huile dans la boîte de vitesse. Cela peut provoquer une surchauffe ou une fuite d'huile. Vidangez l'huile lorsqu'elle est encore chaude (par ex. immédiatement après l'utilisation de la machine).
---	--

Vidange de l'huile :

- Préparez un récipient pour l'huile usagée ;
- Dévissez et retirez le bouchon au fond de la transmission, accessible par le trou situé dans la partie inférieure de la flèche avant, au-dessus de la ramasseuse ;
- Vidangez l'huile dans un récipient prévu à cet effet ;
- Après avoir vidé la boîte, remettez le bouchon à sa place.

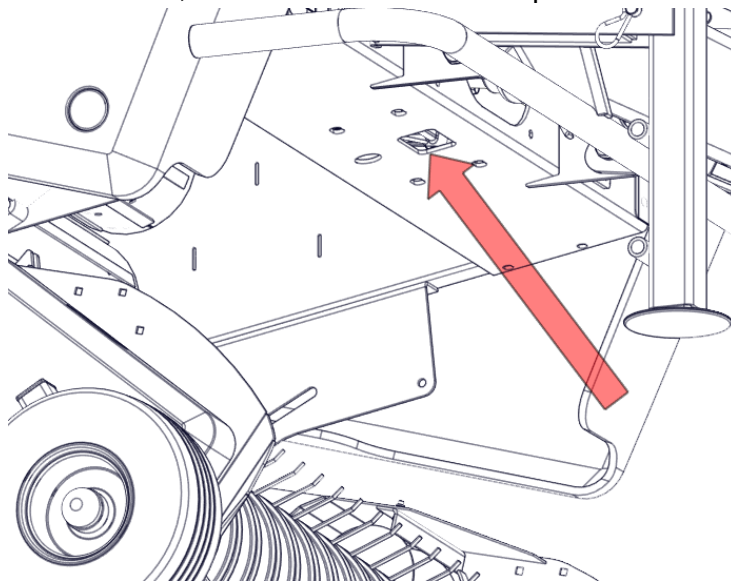


Figure 21. Bouchon de vidange

Remplissage de l'huile (la quantité d'huile nécessaire dans la boîte est de 3 L) :

- Dévissez et retirez le bouchon dans la partie supérieure de la transmission.
- Complétez le niveau d'huile,
- Après avoir fait l'appoint en huile, nettoyez et mettez le bouchon en place.

	Important : Utilisez de l'huile de transmission 80W90.
---	--

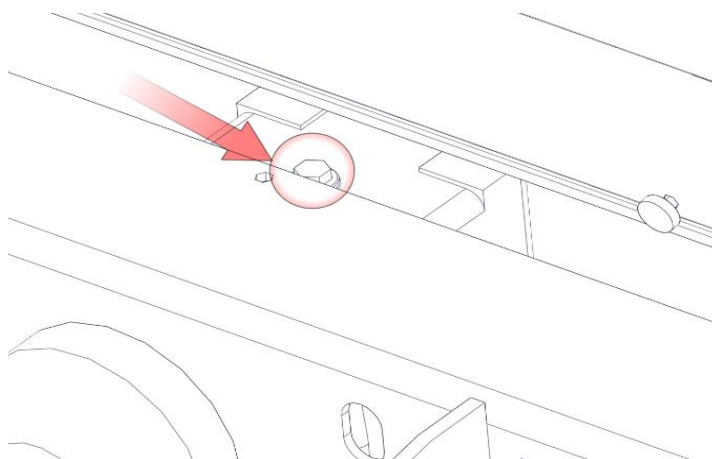
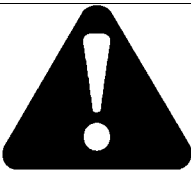


Figure 22. Remplissage de l'huile dans la transmission

7.13. Contrôle de l'état des pneus (tous les 30 jours ouvrables)

 NOTE	ATTENTION ! Important : Les réparations des roues et des pneus ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié et correctement équipé.
---	--

Vérifiez régulièrement la pression de vos pneus et assurez-vous qu'elle convient à votre pneu.

 NOTE	ATTENTION ! Important : Vérifiez régulièrement le serrage des vis sur les roues. Le couple de serrage doit être conforme au tableau 3.
---	---

8. Lubrification

 NOTE	ATTENTION ! Tous les points décrits ci-dessous doivent être graissés au début et à la fin de chaque saison.
---	---

Graissez les chaînes d'entraînement avec de l'huile pour transmission toutes les 5 heures d'utilisation de la presse à balles ou après avoir enrubanné 50 balles. Graissez les endroits indiqués par les pictogrammes (Figure 23) avant chaque utilisation de la presse à balles.

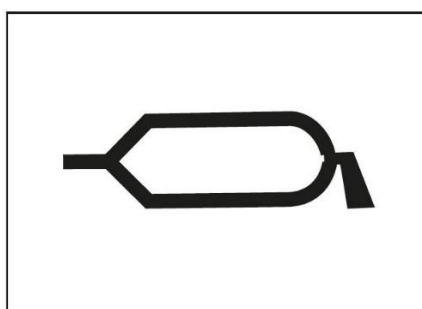


Figure 23. Identification des principaux points de graissage de la presse à balles

 DANGER	DANGER ! Graissez les chaînes avec le moteur du tracteur arrêté, la clé retirée du contact et le frein auxiliaire serré.
---	--

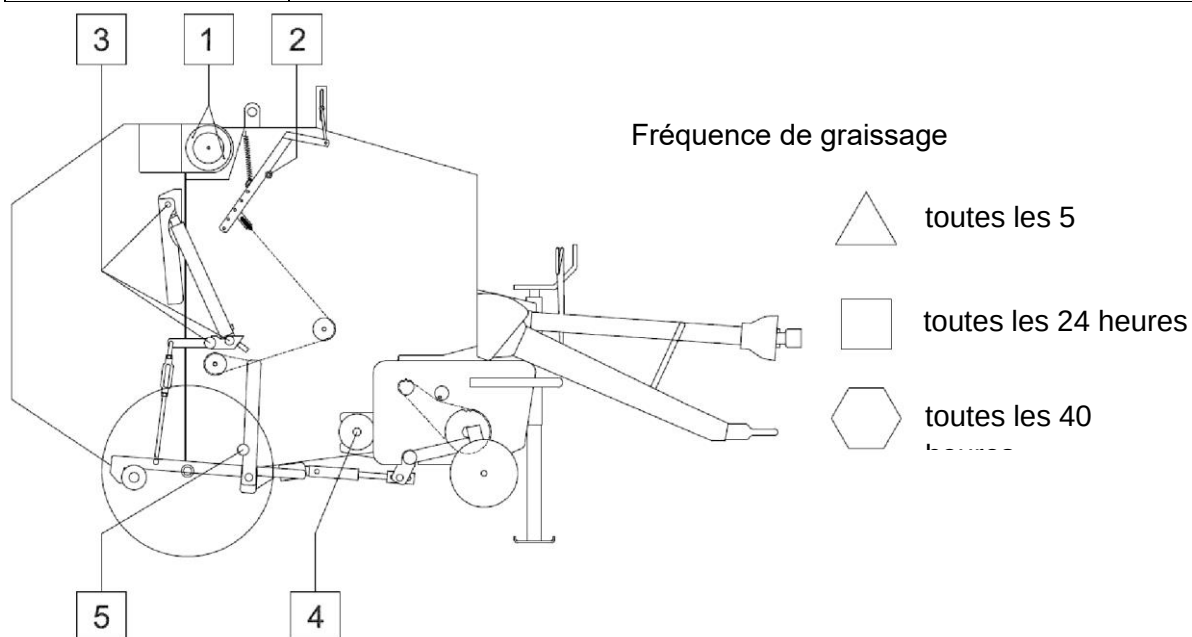


Figure 24. Points de graissage à droite

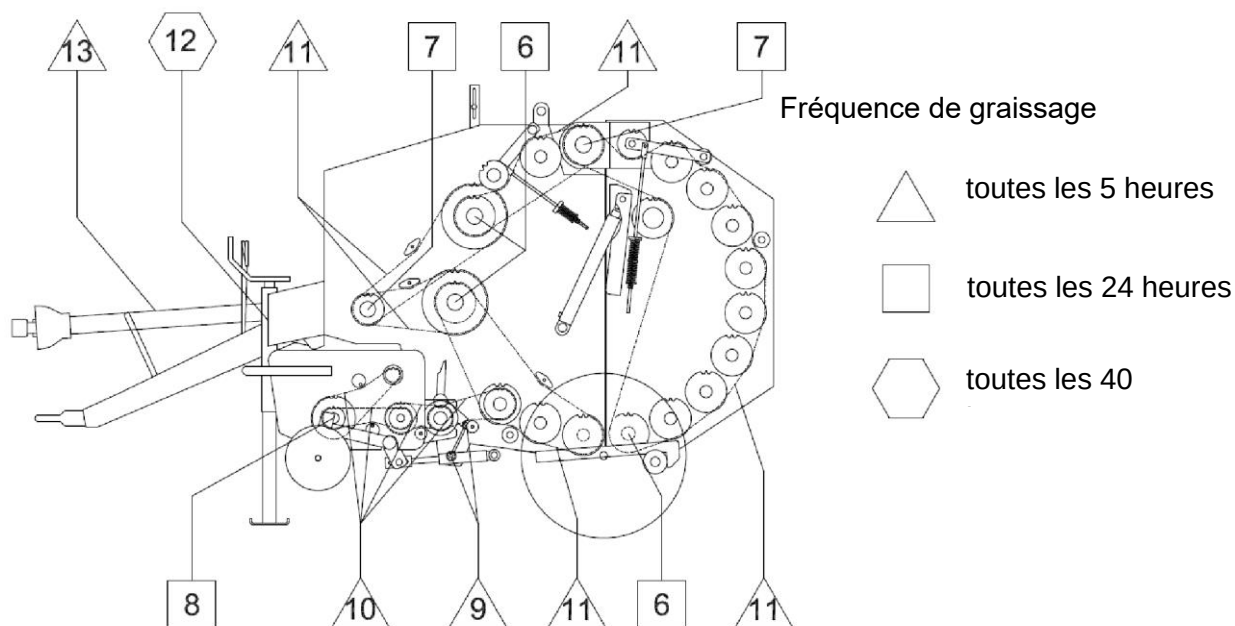


Figure 25. Points de graissage à gauche

8.1. Graissage de la ramasseuse

La figure suivante montre les points de graissage de la ramasseuse.

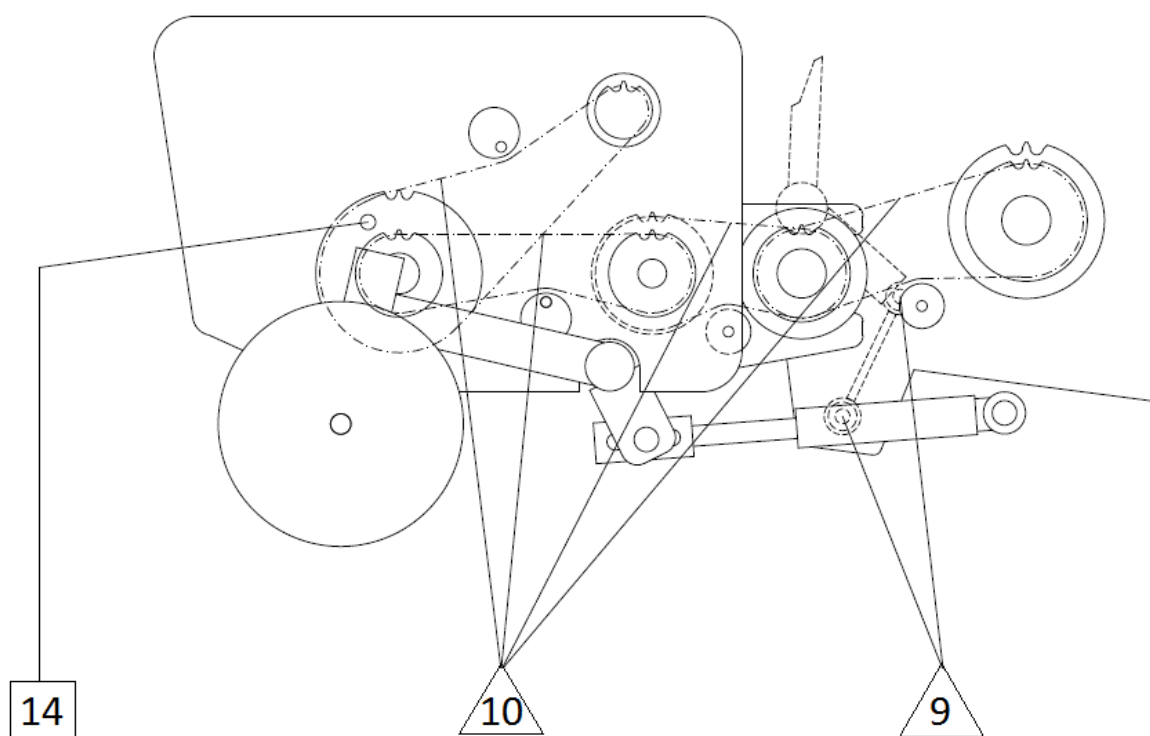


Figure 26. Point de graissage – ramasseuse

Pour lubrifier les rouleaux de la ramasseuse (figure 26), retirez le capot (2) après avoir dévissé les trois vis (1). Dévissez ensuite la vis de sécurité (3) et remplacez-la par le graisseur (4). Graissez les rouleaux de la ramasseuse. Retirez le graisseur et remettez en place la vis de retenue (3)

Répéter la procédure de graissage avec les trois autres rouleaux de la ramasseuse.

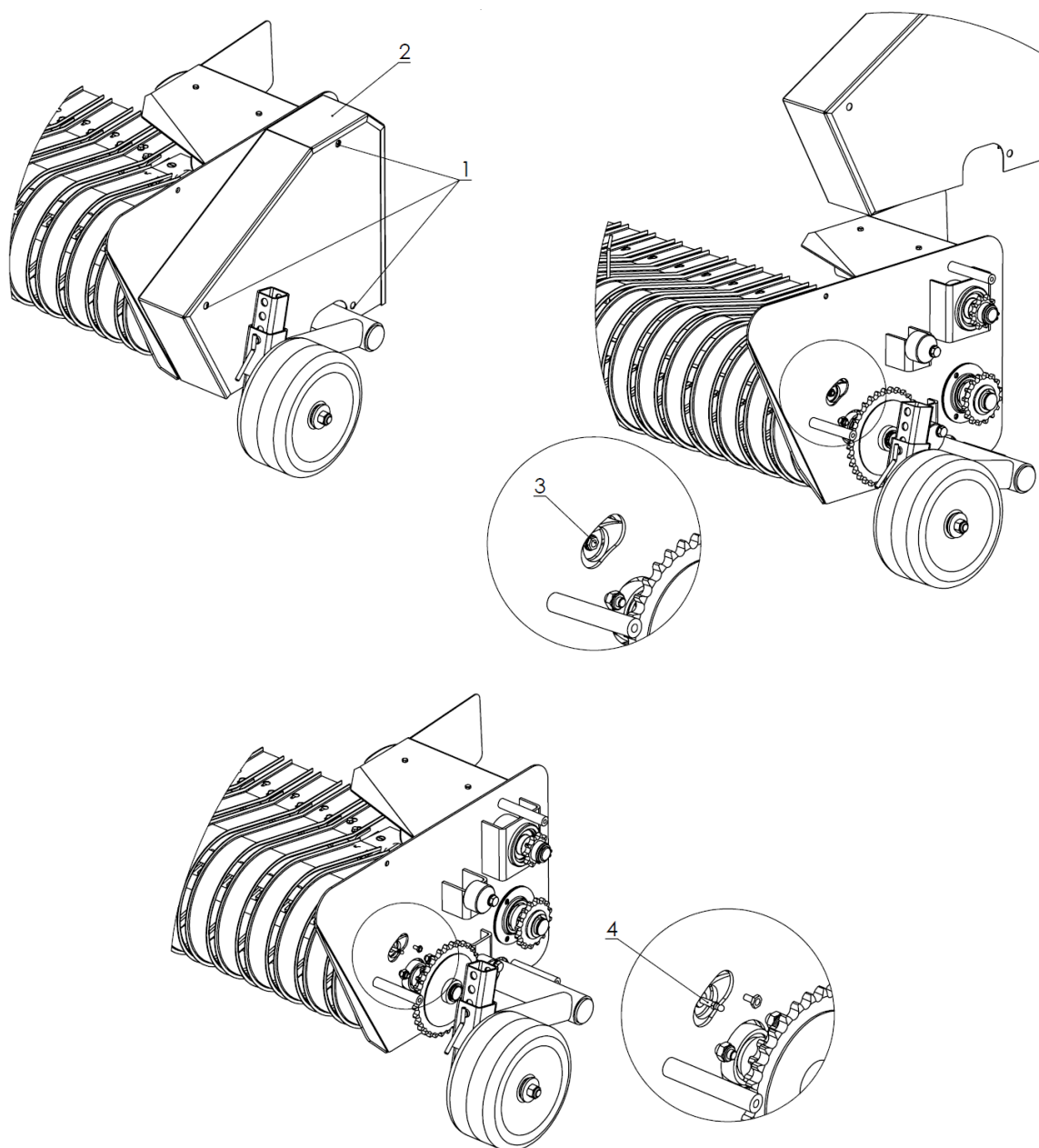


Figure 27. Point de graissage – rouleaux de la ramasseuse



Lubrifiez les rouleaux de la ramasseuse avec de la graisse toutes les 24 heures d'utilisation ou après que 250 balles aient été enrubannées.

8.2. Système de graissage automatique des chaînes

La presse à balles Z562 peut être équipée d'un système de graissage centralisé pour les chaînes d'entraînement principales. L'équipement standard de la machine permet à l'utilisateur de monter ultérieurement le système de graissage centralisé. Le montage peut être effectué par un service agréé ou par l'utilisateur.

Le système se compose d'une pompe mécanique, d'un réservoir d'huile de 3 litres, de distributeurs et des extrémités de distribution terminées par des brosses qui alimentent en huile les principaux points de graissage, ce qui permet une distribution uniforme de l'huile sur la surface de la chaîne.

La quantité d'huile pompée par la pompe (P) est réglable en continu. Pour régler la quantité d'huile distribuée, desserrer les écrous (N) de la came (K) et tourner une partie de la came de sorte que l'indicateur (W) indique le nombre souhaité de 1 à 8, la quantité d'huile la plus faible correspond à 1 et la plus grande à 8.

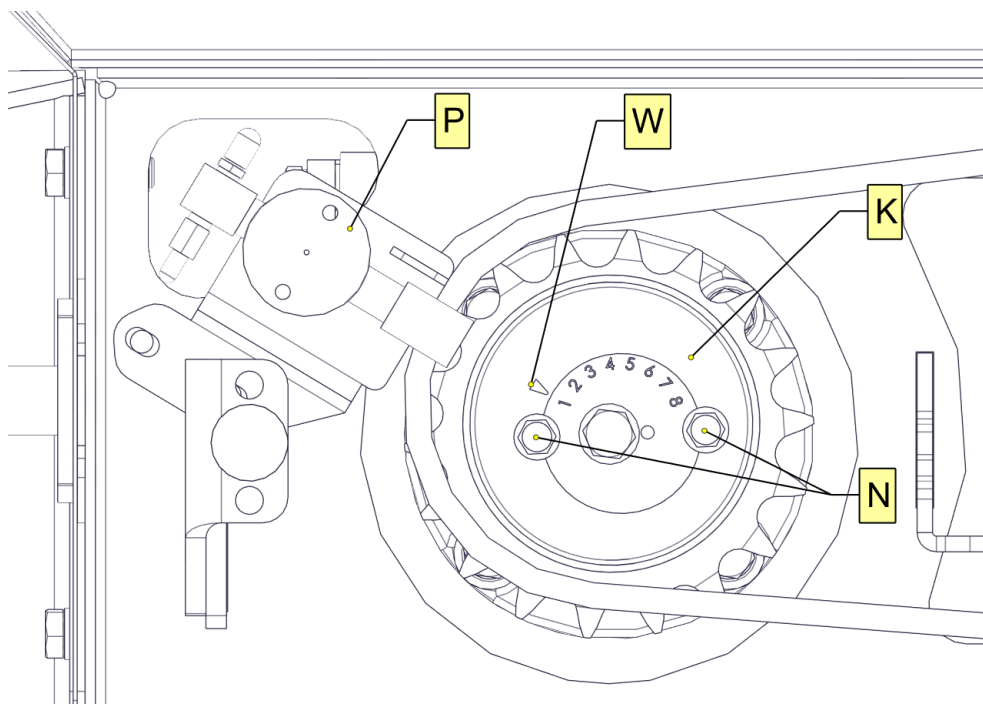


Figure 28. Réglage de la quantité d'huile distribuée dans le système de graissage automatique

 NOTE	ATTENTION ! Il est interdit d'utiliser une pompe mécanique sans huile. Le fonctionnement à sec de la pompe mécanique peut l'endommager.
---	---

Réservoir

Vérifiez régulièrement et complétez le niveau d'huile du réservoir du système de lubrification automatique de la chaîne. Pour le régler, il faut :

- Ouvrir le capot de protection du côté gauche ;
- Dévisser le bouchon, faire l'appoint en huile et resserrer le bouchon.

La capacité du réservoir est de 3 litres.

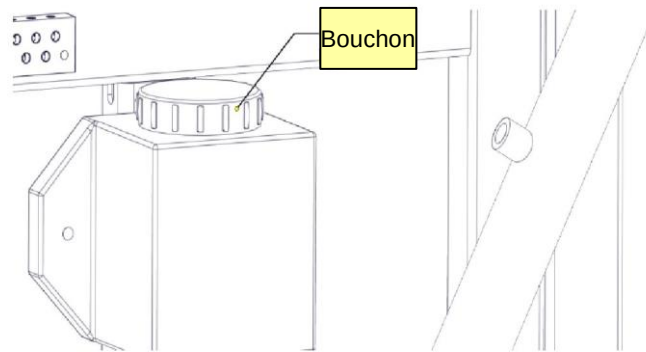


Figure 29. Réservoir d'huile pour le système de graissage automatique des chaînes
Remplacement du filtre (une fois par an)

Le filtre se trouve dans le réservoir d'huile. Il est recommandé de le remplacer une fois par an. Lors du remplacement :

- Ouvrez le capot de protection latérale gauche,
- Vidangez le réservoir d'huile,
- Ouvrez le réservoir d'huile pour un graissage automatique,
- Remplacez le filtre,
- Remplissez le réservoir d'huile,
- Fermez le réservoir d'huile,
- Fermez le capot de protection.

8.3. Graissage des paliers

La presse à balles Z562 est équipée d'un système de graissage centralisé pour le graissage des paliers. Des bandes de récupération (1) avec graisseurs (2) permettent de graisser les paliers de la machine. Les bandes de récupération se trouvent à gauche et à droite de la presse.

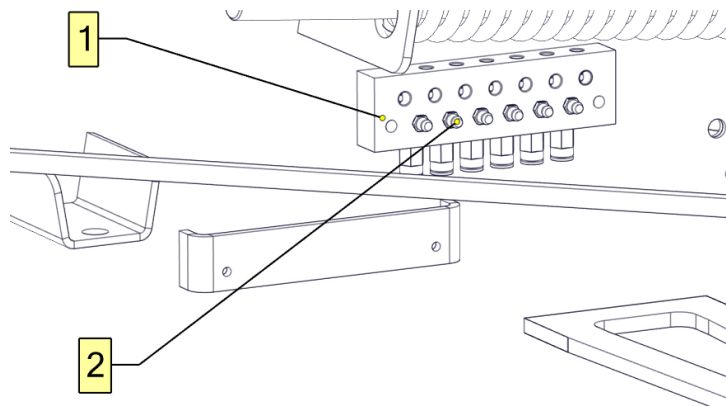


Figure 30. Bande de graissage centralisé des paliers

NOTES

[illegible]

A series of horizontal dotted lines for writing, spanning the width of the page.



Metal-Fach Sp. z o.o. améliore constamment ses produits et adapte l'offre aux besoins des clients. Pour cette raison, la société se réserve le droit d'apporter des modifications aux produits sans notification. Donc, avant de prendre une décision d'achat, veuillez contacter votre revendeur agréé ou les commerçants de Metal-Fach Sp. z o.o.

Metal-Fach Sp. z o.o. exclut les réclamations liées aux données et photos contenues dans ce catalogue, l'offre présentée n'est pas une offre au sens du Code civil.

Les photos ne représentent pas toujours l'équipement standard.

Les pièces de rechange d'origine sont disponibles chez les revendeurs agréés en Pologne et à l'étranger, ainsi que dans le magasin de Metal-Fach.

SERVICE

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62
Tél. : +48 85 711 07 80 ; fax : +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

VENTE

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62
Tél. : +48 85 711 07 78 ; fax : +48 85 711 07 89
handel@metalfach.com.pl

COMMERCE DE GROS DES PIÈCES DE RECHANGE

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62

Ventes en gros :

Tél. : +48 85 711 07 80 ; fax : +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

Vente au détail :

Tél. : +48 85 711 07 80 ; fax : +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

LES INFORMATIONS MISES À JOUR SUR LES PRODUITS SONT DISPONIBLES SUR LE SITE
WWW.METALFACH.COM.PL

