

# AGRONIC

## Instruktionsbok MKII

### Inplastare 1520

Bogserad bakom traktor eller  
rundbalspress



**OBS! Läs igenom instruktionsboken innan användning**



TREJON AB  
Företagsvägen 9  
SE-911 35 VÄNNÄSBY  
SWEDEN  
Tel: + 46 (0)935 399 00  
Fax: + 46 (0)935 399 19



## ANVÄND ENBART ORIGINAL RESERVDELAR

Teknisk upplysning i handboken är ungefärlig och TREJON reserverar sig rätten att ändra eller förbättra visade modeller med tekniska och kommersiella motiveringar. Bilder i handboken visar inte nödvändigtvis redskapet som är levererat.

1. Ärade kund.....	5
2. Förberedelser.....	6
2.1 Demontering av transportlägesfixeringar och ihopmontering (se bild).....	6
3. Ibruktagning.....	7
3.1 Hydrauliken.....	7
3.2 Elektroniken.....	7
3.4 Tillkoppling till traktor.....	7
3.5 Tillkoppling till rundbalspress.....	8
Från denna meny går man till.....	12
4,21 Sensor test.....	17
5. Inställning / justering av hydraulik.....	19
5.1 Inställning av plastöverlappning, inplastningshastighet och övriga funktioners hastighet.....	19
6. Inställning av maskinens markfrigång.....	20
6. Inställning av maskinens markfrigång.....	21
7. Balvändare.....	21
7.1 Funktionsprincipen.....	22
8. Byte av sträckfilmsrulle.....	23
9. Höjdinställning av försträckaren.....	24
10. Bordets längdjustering.....	25
11. Inställningen / justering av plastavskärare.....	25
12. Användning.....	25
12.1 Allmänt.....	26
12.2 Lastning, inplastning och balavlastning.....	27
12.3 När sträckfilmen tar slut under inplastning.....	28
12.3 Om sveparmen stöter i ett hinder.....	28
12.4 Transport.....	28
13. Service.....	29
Innan maskinen tas i bruk:.....	29
Efter den första brukstimmen:.....	29
Dagligen:.....	29
Vid behov:.....	29
Med 24 timmars intervall:.....	29
14. Felsökning.....	31
Displayrutan förblir "död" fast strömmen tillkopplas.....	31
Någon av sensorerna utslagen.....	31
Funktionen bryts för tidigt, gripgafflar, lyftgaffel, bord.....	32
Den kabelfria fjärrmanövern ur funktion.....	32
Inplastningen stannar i felkod FILM.....	32
Sträckfilmens överlappning varierar.....	32
Maskinens funktioner rycker.....	32
Vissa funktioner saknas.....	32
Plasthållare /- avskärarenhet håller inte fast plasten.....	32
Plasthållare /-avskärarenhet river sönder sträckfilmen när den stänger.....	33
Sträckfilmen skärs ej helt av när balen avlastas.....	33
Lyftgaffeln går upp men trycket blir kvar.....	33
Bordet stannar ej i mittläge.....	33
Orkar ej lyfta upp balen, öppnar gripgafflarna för tidigt, balen ramlar fram, inplastningen börjar.....	33
15. Reservdels- och övriga tekniska bilder.....	34



# 1. Ärade kund

Agronic inplastaren är en effektiv, fördelaktig och långsiktig investering. I valda konstruktioner och vid utveckling av maskin, har tillverkaren i sin planering beaktat alla de senaste tillämpningarna av teknik inom lantbruket. Maskinens uppbyggnad och konstruktion baserar sig på erfarenheter och de kunskaper man fått under långvarig forskning och testkörningar i alla tänkbara, varierande användningsförhållanden.

Läs noggrant igenom denna instruktionsbok innan du monterar, använder eller servar maskinen. Var speciellt aktsam när det gäller säkerhetsföreskrifterna. Det garanterar att du förmår använda och serva maskinen på ett säkert och effektivt sätt.

I denna instruktionsbok givna instruktioner skall efterföljas.



**I denna instruktionsbok bifogas märket ovan alltid till de instruktioner som gäller din säkerhet. Försäkra dig om att alla som använder maskin är väl förtrogna med dessa instruktioner och varningar.**

**Observera att:** icke originala- och piratdelar inte uppfyller de krav som tillverkaren ställer även om de utseendemässigt kan förväntas göra det.

Kvalite´n på råmaterial kan inte bedömas visuellt.

Därför skall du alltid använda original reservdelar.

Fyll i modell på maskin (typ), tillverkningsnummer och kontaktuppgifterna till din reservdelsleverantör på raderna nedan. Dessa uppgifter garanterar att du snabbt kan få tag på rätt reservdelar vid behov.

Vid beställning av reservdelar, bör du alltid ange maskintyp, tillverkningsnummer och årsmodell.

Uppgifterna finns i typskylten som finns monterad på din maskin.

Observera att instruktionsbokens uppgifter inte överensstämmer med eventuellt se-nare påmonterade icke originala delar och att dessa ej heller omfattas av garantin.

Tillverkare: Agronic Oy Teollisuustie 5 Fin-86710 Kärsämäki

**Importör: Trejon Ab Företagsvägen 9 91135 Vännäsby tel. 0935 399 00**

Modell / typ: \_\_\_\_\_

Tillverkningsnummer: \_\_\_\_\_

Nummer på programversion: \_\_\_\_\_

Tillverkningsår: \_\_\_\_\_

Reservdelsleverantör: \_\_\_\_\_

## 2. Förberedelser

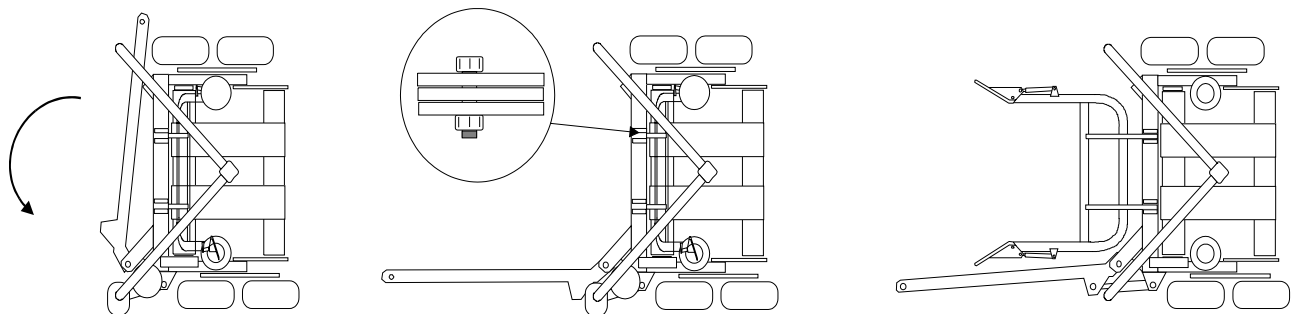


Gör klart för dig vilka de rätta arbetsmetoderna är innan du demonterar transportlagesfixeringarna och börjar flytta på de tunga maskindelarna. För att lyfta och sänka på lyftgaffel krävs alltid två personer. Placera maskinen på ett plant och stadigt underlag.

### 2.1 Demontering av transportlagesfixeringar och ihopmontering (se bild).

Maskinen levereras med lyftgaffeln uppfäld och med dragbommen invikt mot maskinen.

- Styrkabel 2 m, el-kabel samt manöverenhet är förpackade i en separat kartong, kontrollera att alla delar levererats.
1. Vik ut dragbommen och montera cylindern. Två personer krävs till att vika ut bommen.
  2. Öppna muttern till transportlåsningsskruven på lyftgaffel. Lyftgaffelns vikt kräver att den andra personen bär upp bommen bakom maskin. Demontera låsskruven. Ta ett stadigt tag i lyftgaffeln och sväng den i övre "dödläget". Nu flyttar även den andra personen till framsidan av maskin. Härefter sänks lyftgaffeln.
  3. Montera lyftgaffelns cylinder.



### 3. Ibruktagning



Maskinen är kontrollerad och provkörd på fabriken. Hydraulflödet på maskin kan dock enkelt regleras / ställas in. Därför är det viktigt att du alltid är extra observant och försiktig när du använder en maskin som stått utan uppsikt en längre tid. Sveparmens hastighet kan t.ex. vara för hög. Säkerhetsavståndet är alltid 5 m. Plastavskäraren skall alltid hållas stängd p.g.a. des vassa knivar.

#### 3.1 Hydrauliken

½” slangen kopplas till traktorns tryckuttag och ¾” slangen kopplas till traktorns returuttag med ½” snabbkopplingar. För att undvika att hydrauloljan blir för varm, eller att störningar i maskinfunktionerna uppstår, är det viktigt att det inte finns mottryck i returledningen, returoljan skall ha fri passage. Ett högt mottryck på returoljan stör bl.a. låsventilernas funktion. Inplastningen kräver ett oljeflöde på c:a 15 – 25 L / min. Minimikrav på oljetryck är 170 bar. Kontrollera typen av hydraulsystem på den traktor du använder. Ifall traktorn har ett s.k. tryck- och flödeskompenserande hydraulsystem (typ John Deere) skall högtryckskulventilen stängas. När kulventilen stängs slutar oljan att pulsera och risk för att oljan överhettas minskar. Om traktorn som används har en traditionell oljepump av frilödssystem, skall kulventilen hållas öppen så att oljan har fri rundgång, detta gäller även visa nya typer av lastkännande hydraulsystem.

#### 3.2 Elektroniken

**OBS! FÅR ENDAST KOPPLAS TILL 12V – JORDAT EL-SYSTEM.**

Den bruna kabeln kopplas till traktorbatteriets + pol och den blå till traktorbatteriets – pol. Bruksspänningen är 12V. Maskinen fungerar ej om spänningen är under 10 V. Att använda över 16 V spänning är förbjudet. Kablarna kopplas direkt till batteriet. Den med maskin levererade kabeln kan fastmonteras permanent på traktorn. Systemet skall också förses med en 10 A säkring. Maskinen måste alltid kopplas till huvudströmbrytaren eller traktorns bateri.

#### 3.4 Tillkoppling till traktor

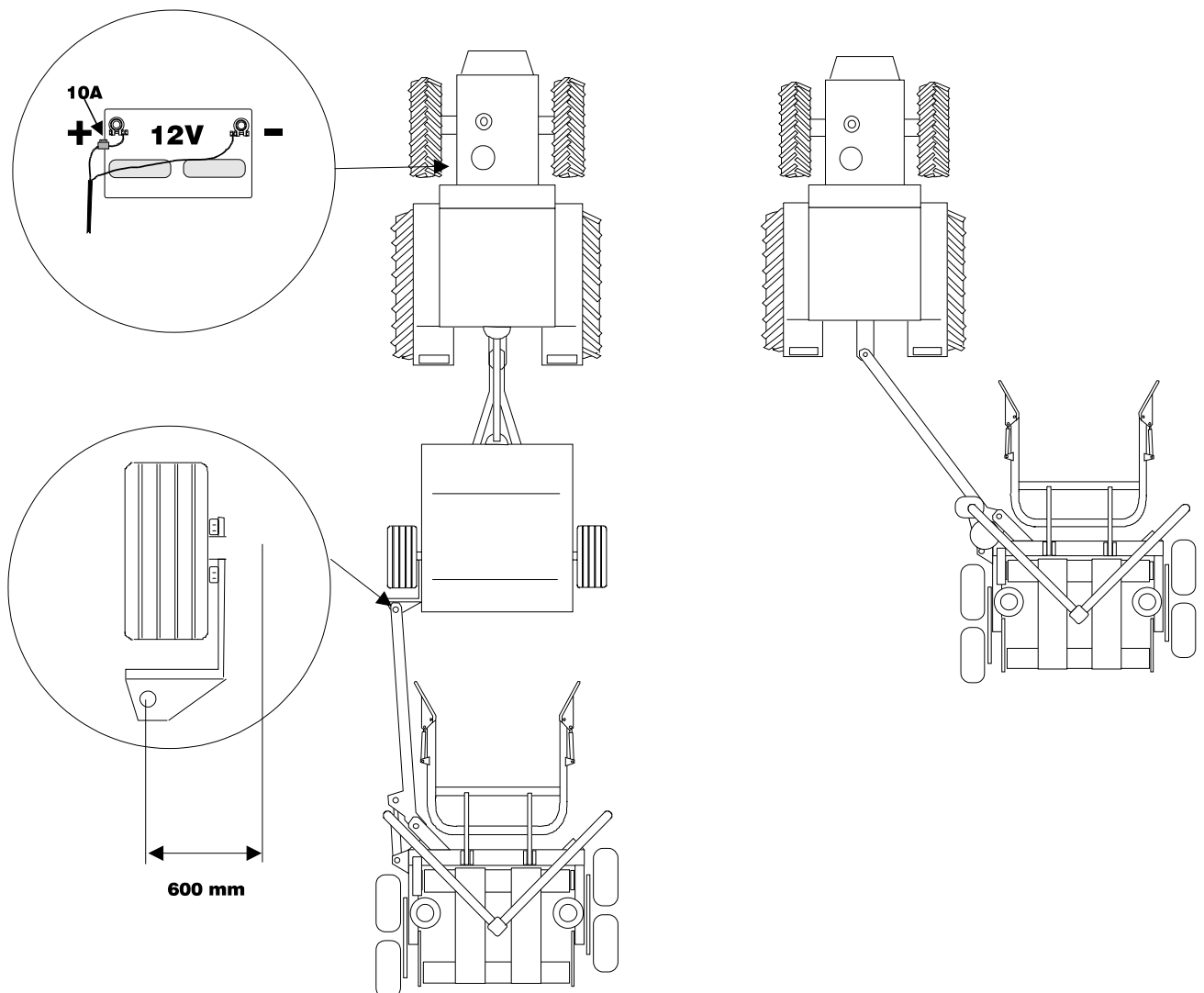
Inplastaren kan kopplas till jordbruksdraget eller via hålbom till lyftarmarna. Dragbomshöjden är riktig när lyftgaffeln i sitt nedersta läge har en höjd på 5 – 10 cm ovanför marken. Dragöglan höjddregleras vid behov.

### 3.5 Tillkoppling till rundbalspress

Ett dragfäste för inplastaren monteras bakom rundbalspressens vänstra hjul. Rätt placering på dragpunkt är oftast i linje med hjulets yttersida. Ett lämpligt mått för sidoförskjutningen är 60 – 70 cm, från rundbalens ytterkant till dragpunktens centrum. Fäst dragjärnet t.ex. i hjulaxelfästets bultar på balpressen. Mer detaljerad information fås vid behov. Avståndet mellan dragbom och lyftgaffel skall vara 5 – 10 cm. Drag-bommens sensor (A7) skall alltid vara aktiverad under lastning.

Inplastaren skall i förhållandet till balkammaren, ligga sidledes exakt i centrum. Vändradien blir alltid begränsad vid högersväng. Kontrollera vilka de säkra svängvinklarna är innan du påbörjar arbetet. Beakta att den säkra svängvinkeln påverkas både av hur maskinerna lutar och av lyftgaffelns höjdläge.

Hydraulslangarna och el-kablarna dras från traktorn, längs balpressens vänstra sida, fram till inplastaren. För att uppnå möjligast god driftssäkerhet kan det vara skäl att montera dem t.ex. in i en skyddsspiral. Fäst spiralen sedan omsorgsfullt i balpressen och försäkra dig om att de ej kan fastna eller bli i kläm någonstans. En strömbrytare kan även monteras i bakluckan på pressen för att inplastaren själv skall aktiveras när en färdig bal från pressen kommer. Trejon kan leverera ett komplett kit med kablar och slangar för att bygga ett ekipage.





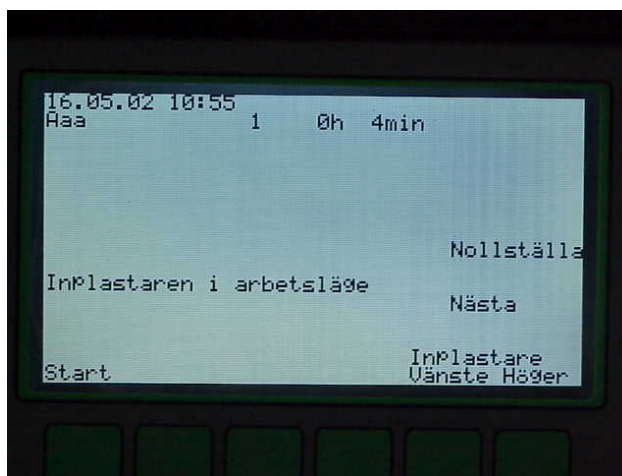
## Elektroniken

### OBS! ENDAST FÖR 12V-JORDAT SYSTEM

Den röda kabeln kopplas till traktorbatteriets +-pol och den svarta till - polen. Driftspänningen är 12 V. Utrustningen fungerar inte om spänningen understiger 10 V. Det är förbjudet att använda utrustningen om spänningen överstiger 16 V. Kabeln som medföljer maskinen kan monteras permanent på traktorn. Systemet måste alltid vara försett med en 10 A säkring.

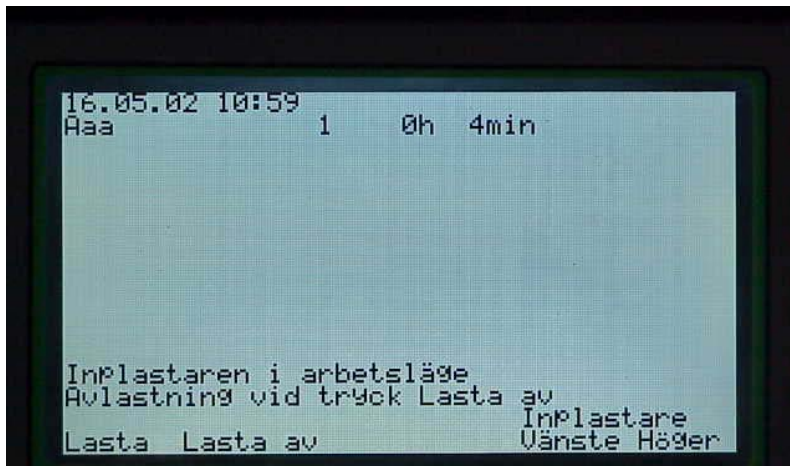
1. Placera kontrollboxen i traktorns styrhytt på en väl synlig plats. Kontrollboxen fästs på plats med magneter. Stålblåten som medföljer används som bottenplatta.
2. Driftspänningen leds via styrkabeln.
3. Den mindre kabelanslutningen används inte.
4. Montera kablarna så att de inte råkar i kläm eller skavs mot någonting.
5. Ta alltid med kontrollboxen för förvaring på en torr plats inomhus när Du lossar inplastaren från traktorn.

## Kontrollboxen



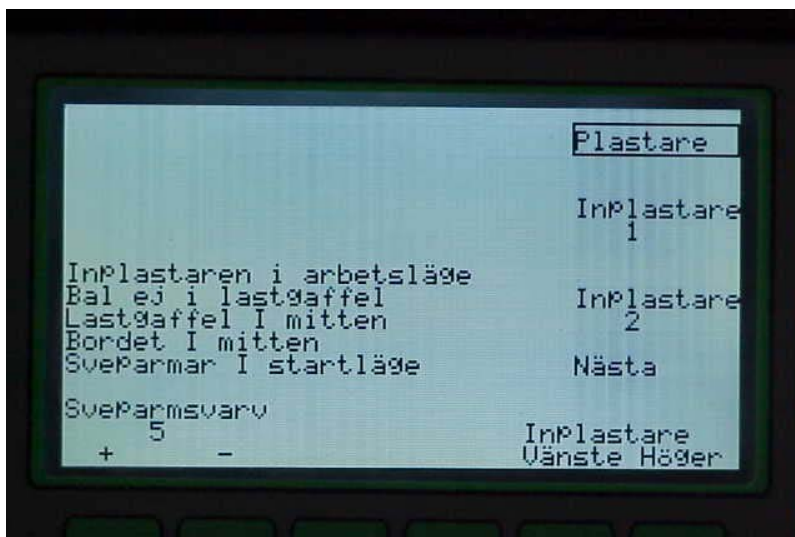
## Basdisplay

1. Kontrollboxens språk kan väljas i samband med att man kopplar på strömmen. Därefter sparas den valda språkversionen i minnet.
2. Tangenterna är av membrantyp, vilket innebär att det inte krävs kraft för att trycka ner dem. En ljudsignal bekräftar att kommandot uppfattats.
3. Tangenternas betydelse varierar med bilden på skärmen. Den gula tangenten har dock alltid samma innebörd: " Stop" eller i vissa fall "Återgå" . Med hjälp av denna stoppas automatiska funktioner eller så kan man återgå till utgångsläget eller lämna menyn
4. Bilden ovan visar utgångsläget. På skärmen visas följande:
5. Tid
6. Antal driftstimmar. Mätning av timmarna sker via inplastarens automatfunktion
7. Kundens eller åkerns namn
8. Inplastarens funktionsläge
9. Menyn lämnas genom att trycka på:
10. "Nästa" för manuell körning och inställningar.
11. "Återställ" för att återställa automatiken till utgångsläget. ( Om t ex balen tippats manuellt kan automatiken inte känna till detta.)
12. "LASTA" Automatiken sänker ner lastarmen för att invänta lastningen av en ny bal.
13. "Inplastaren vänster" styr maskinen åt vänster och "Inplastaren höger" styr den åt höger. Dragbommens läge visas alltid på skärmen. Om bommen inte är i arbetsläge kan man inte lasta balen
14. Om balaren utrustats med startswitch (extratillbehör) aktiveras inplastaren att vänta på balen då bakluckan på pressen öppnas. Här rekommenderas det att traktorn kan prioritera olja mellan uttagen.



### Automatiskt funktionsläge

1. Nu har kommandot "LASTA" tryckts in och skärmen ger följande information:
2. Funktionen fortsätter med lyft av balen då balen berör givaren för lastning eller man trycker på tangenten LASTA på nytt.
3. " Stop" , den gula tangenten, stoppar omedelbart automatfunktionen. Automatiken kommer ihåg stoppunkten och fortsätter i programmet då Du på nytt trycker på tangenten " Start"
4. Skärmen visar också om inplastaren befinner sig i transport- eller driftläge. I transportläge stoppas lastningen av balen med ett felmeddelande eftersom lastgaffeln och dragbommen kan beröra varandra. Genom att trycka på tangenten 'Inplastaren höger' kan man åtgärda situationen.



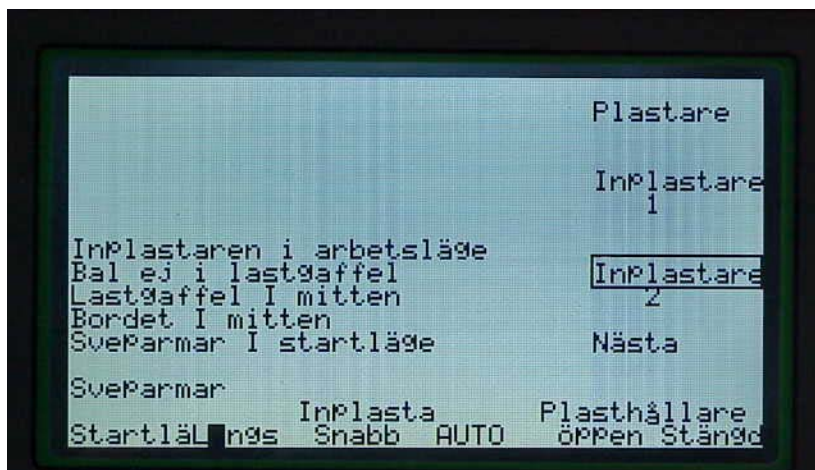
### Balmeny, inramad.

1. När Du tryckt på tangenten "nästa" kommer Du till balmenyn.
2. Antal varv som inplastaren skall gå ställs in här. Om överlappningen av plastfilmen är korrekt inställd skall rätt antal varv för 750 mm plastfilm vara 13-14 vid en 120 cm bal. Antalet varv sparas i minnet också när Du gått ur menyn.
3. Tangenterna för inplastaren höger och vänster fungerar också i denna meny



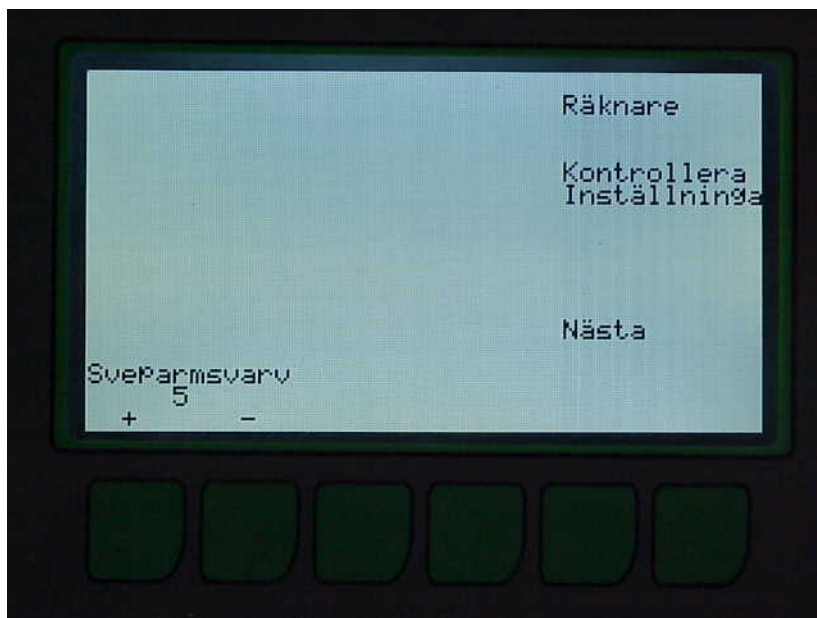
## Meny Inplastare 1

1. Tryck på tangenten "inplastare 1" för att gå till menyn för inplastare 1. Ramen markerar menyn.
2. Tangenternas betydelse har ändrats för att svara mot menyn
3. " Lastgaffel Upp " höjer Lastgaffel och "Ner" sänker den.
4. " Bordet Upp " lyfter bordet uppåt och "Ner" sänker bordet. .
5. " Fingrar Öppna " öppnar fingrarna och "Stäng" stänger dem.
6. Skärmen visar funktionsläge för varje enhet om det är möjligt. Fingrarna och plasthållarna har inga lägesgivare.



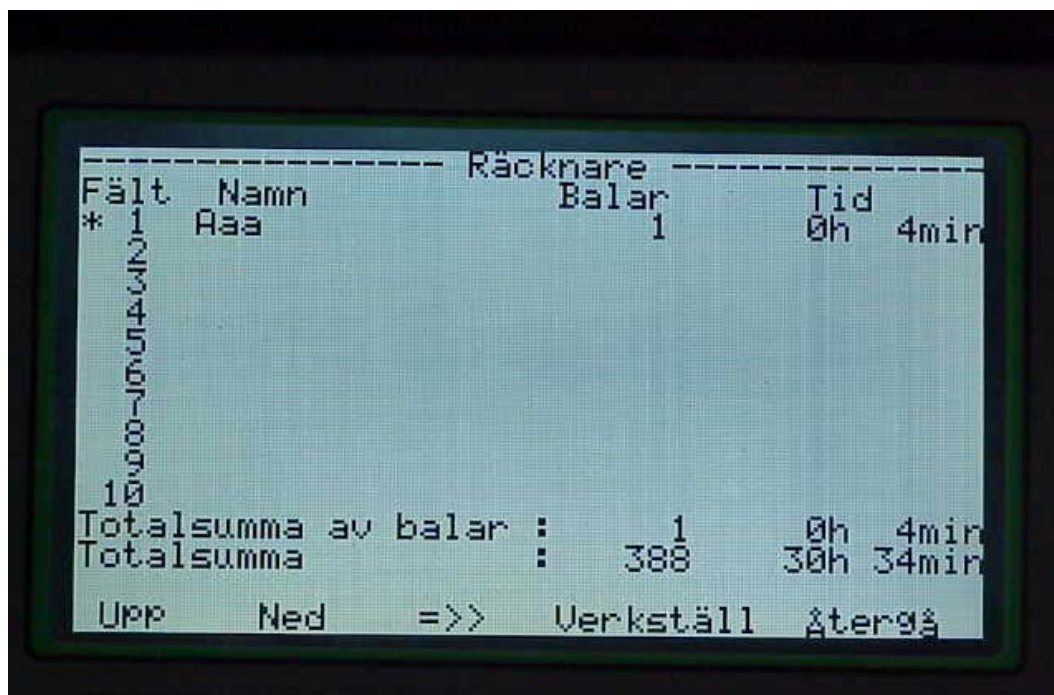
## Meny inplastare 2

1. Tryck tangenten "Inplastare 2" för att gå till menyn för inplastare 2.
2. **Sveparmar Startläge.** Ställer automatiskt inplastarmarna i startläge vid sidan. Samtidigt stängs plastfilmhållarna. Vi rekommenderas att plastfilmerna läggs i kors genom att man trycker på denna tangent om maskinen skall köras på landsväg eller stå mer än 5 timmar. Åtgärden säkerställer start av inplastning på nytt. Funktionen kan inte användas om inte lastgaffel och bordet befinner sig i mittläget
3. Tangenten **Inplasta Låg.** Inplastningen sker med låg hastighet så länge som tangenten hålls intryckt.
4. Tangenten **Inplasta Snabb.** Inplastningen sker under 2 sekunder med låg hastighet och sedan med hög hastighet så länge knappen hålls intryckt, här roterar även balen och inställd överlappning ges.
5. Tangenten **Inplastning Auto.** Automatisk inplastning enligt inställt antal varv plastfilm.
6. "Plasthållare Öppna" öppnar kaparna och "Stäng" sluter dem.



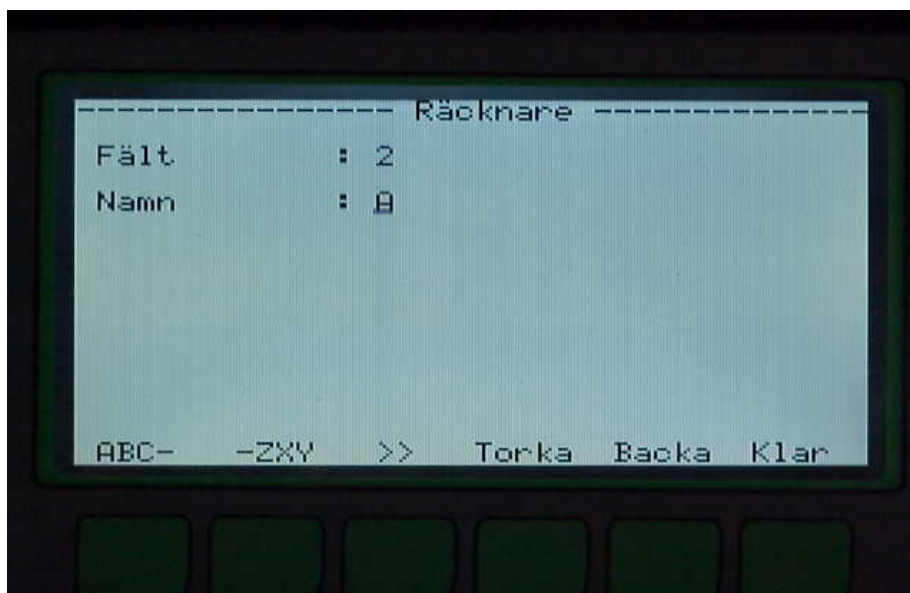
### Från denna meny går man till

1. Räkneverken. Totalräkneverket kan inte nollställas. Det finns 50 andra räkneverk som kan nollställas för kunder/åkrar. Om man inte nollställer räkneverken raderas det äldsta värdet automatiskt.
2. Till styrintällningarna.
3. Framåt med **Nästa** tangent.
4. Lämna menyn med den gula tangenten.



### Räkneverken

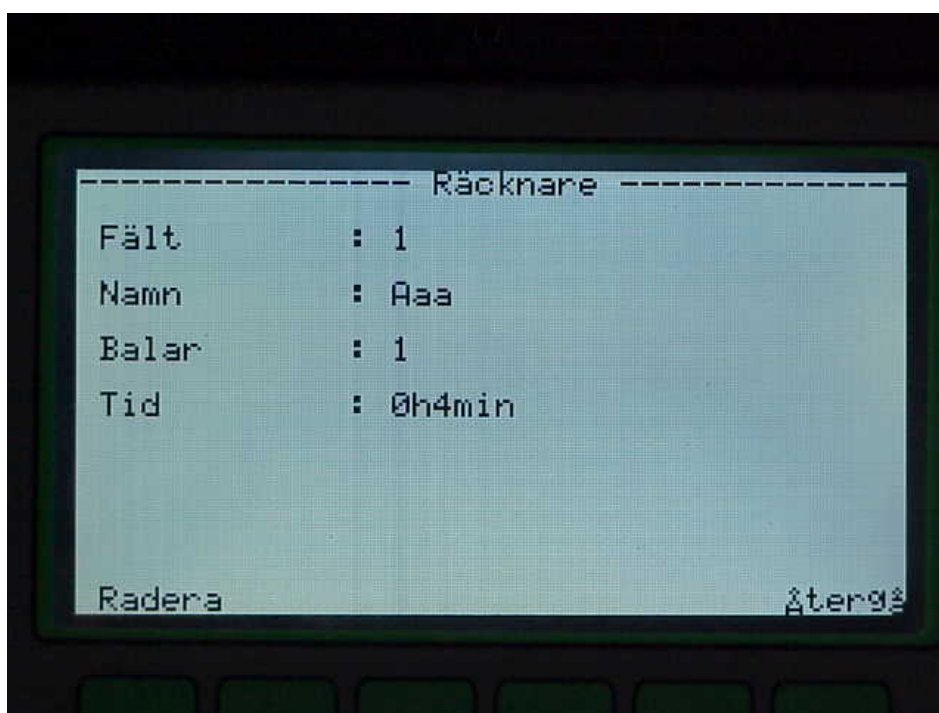
1. Med tangenten **Upp/Ner** går man till önskad minnesplats, visas med stjärnan \*.
2. Med tangenten **Välj** bestämmer man vilket räkneverk man vill ställa in
3. Med tangenten **Återgå** eller den gula tangenten kan man lämna menyn.



### Notering av kundens namn.

1. Alfabetet väljs med tangenten Bokstäver.
2. **ABC** rullar ner alfabetet och **ZXY** rullar upp alfabetet.
3. Med **>>** går Du till nästa bokstav
4. Tangenten **Torka** raderas bokstaven.
5. Tangenten **Backa** raderar kundinformationen.
6. Tangenten **Klar** sparar informationen i minnet.

### Kontroll av information om vald kund. Tangenten Radera tar bort alla uppgifter

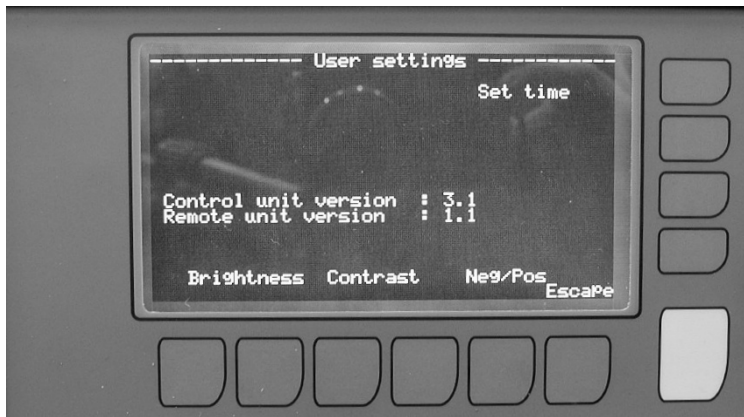




### Inställningsmenyn.

Med tangenten Upp/Ner går Du till önskad inställning på menyn. Med tangenten Ändra ändras värdet för funktionen. Ändringarna sparas i minnet när Du lämnar menyn. Eftersom maskinens funktioner i princip fungerar med standardhastigheter kan tiderna ställas in korrekt med stor noggrannhet. Resultatet blir en så snabb arbetsgång som möjligt. Alltför långa funktionstider belastar traktorns hydraulpump i onödan

1. Plastfilmsövervakaren kontrollerar om det finns plastfilm i de bägge rullarna. Normalt står den i läge ON. Om den inte är påkopplad reagerar maskinen inte då filmen brister eller tar slut. Det går inte heller att bala med bara en plastfilmsrulle.
2. Tiden för Fingrarnas griptid. Bestämmer den tid Fingrarna skall tillslutas när balen grips
3. Tiden för Lastgaffels sänkrörelse. Bestämmer den tid då Lastgaffel skall sänkas ner från mellanläget när balen skall fångas.
4. Fördröjning för öppning av plastfilmshållaren. Plastfilmshållarna släpper filmens framkant i samband med att inplastningen påbörjas : 1 inplastningspuls + fördröjning. Fördröjningsfasen justeras om plastfilmen släpps vid fel ögonblick. Fördröjningsfasens längd påverkas också av hastigheten för sveparmen under den långsamma rörelse, inplastare 1 **LÅG**. En för kort fördröjning gör att platen inte fäster i sig själv.
5. Vid kapningen av plastfilmen sluts kaparen med hjälp av en timer. Vid behov kan denna tid ändras.
6. Efter att balen tippats går bordet upp till det läge som anges av mittpunktgivaren och efter detta en sträcka som kan ställas in med hjälp av tidsfunktionen. Med denna inställningsfunktion kan man justera balvändaren så att lyfts upp från marken
7. Tiden för sänkningen av bordet. Här ställer Du in antalet sekunder som bordet sänks neråt när balen skall tippas.



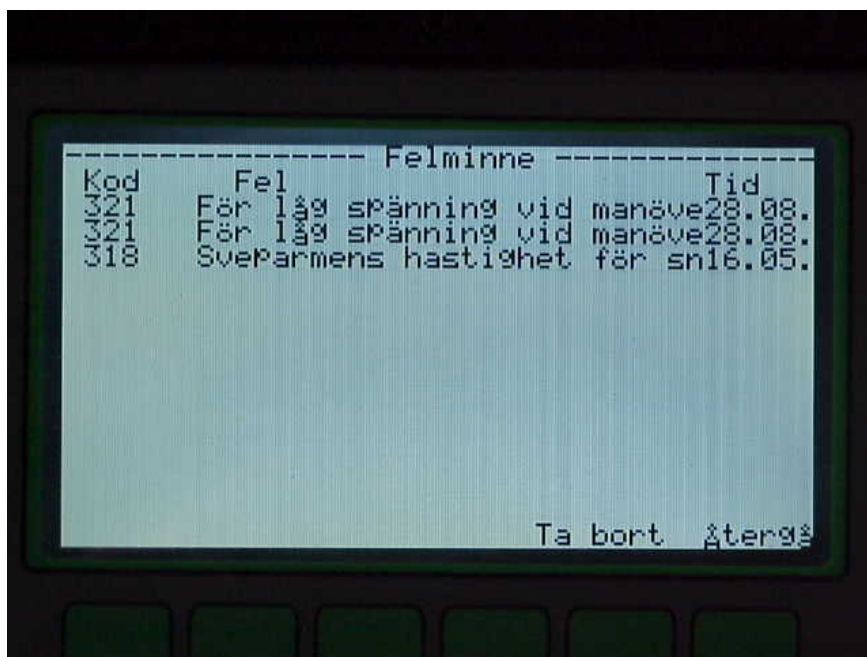
## Driftsinställningar

1. Denna meny visar numret på den aktuella programversionen.
2. Justering av skärmens bakgrundsbelysning. Varje tryckning på tangenten ändrar ljusstyrka eller kontrast för skärmbilden.
3. Med tangenten Neg.-Pos. kan skärmens bakgrundsfärg ändras till svart eller ljus
4. Inställning av klockan. Denna tangent öppnar klockans inställningsmeny.



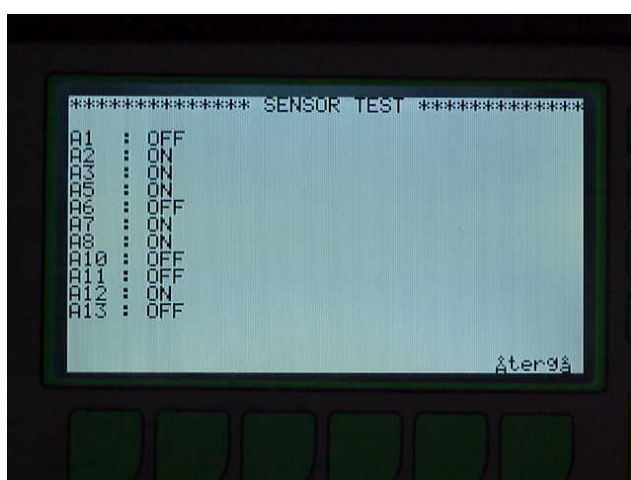
## Felindikationer.

1. Datorn övervakar maskinens funktioner under arbetsmomentet. Om inställda villkor inte uppfylls visas en felindikation på skärmen. Samtidigt avbryts den automatiska funktionen. När man kvitterat felmeddelandet med valfri tangent kvarstår datorn i läge för manuell körning.
2. Nödvändiga justeringar och korrigeringar utförs vid manuell körning. Automatiken återstartas genom att trycka på GUL tangent och därefter "Start".
3. Datorn övervakar också, som på bilden, att funktionerna utförs tillräckligt snabbt, t ex att balkkammaren öppnats och en ny bal skall lastas på Lastgaffel. Arbetsfasen avbryts om balen inte finns på Lastgaffel inom 10 sekunder. Orsakerna till detta kan vara att balen fastnat i kammaren eller att hydrauliken kopplats ur. Övervakningen av funktionstiderna fungerar också i de andra arbetsmomenten.
4. Om plastfilmen tar slut eller brister i den ena plastfilmshållaren stoppas inplastaren och felmeddelande ges. Med hjälp av tangenten "Fortsätt" kan inplastningen fortsättas. Om det finns plastfilm bara på den ena hållaren fördubblas antalet inplastningsvarv för att balen skall bli tillräckligt inplastad. Överlappningen blir dock felaktig. Med tangenten "Avbryt" kan inplastningen stoppas omedelbart. Om man vill fortsätta inplastningen med enbart en plastfilm stannar maskinen i början av varje inplastningsfas. Genom att trycka på tangenten "Fortsätt" kan inplastningen slutföras.
5. Övervakning av inplastningshastigheten. Inplastningen avbryts med felmeddelande om hastigheten ställts in på ett för högt värde. Kontrollera överlappningen först, korrigera därefter denna eller minska mängden olja som ventil 1 på dragbommen ger (ca ¼ varv från helt stängd).



## Felminne

1. Inträffade störningar registreras i felminnet.
2. I felminnet sparas de 10 senaste störningarna samt datum för dessa
3. Den äldsta störningen raderas alltid först ur minnet.
4. Minnet kan också nollställas.







#### 4,21 Sensor test

Här kan man kontrollera givarna. Använd en nyckel av metall för att kontrollera om givaren ändrar status ON/OFF. När metalnyckel placeras 5 mm framför givaren skall givarens gula lampa tändas samt att displayen ändra från OFF till ON.

- A1 – Bal I Lastgaffel
- A2 – Lastgaffel I mitten
- A3 – Bordet I mitten
- A5 – Sveparms pulser (sveparm I startposition)
- A6 – Lastgaffel I top
- A8 – Säkerhetsbrytare på sveparm 1 eller 2 st beroende på 1520 /1520.
- A10- Startgivare från rundbalspressens baklucka (EXTRA).
- A11- Plastkontroll
- A12- Plastkontroll
- A13- Model 1510 on/ 1520 off

#### Skada på givare

Om en givare skadas kan den tillfälligt ersättas med en annan. Av denna orsak kan plastfilmsövervakningen kopplas ur. Också lastningsgivaren kan tillfälligt tas bort.

#### Automatisk drift

1. Tryck på tangenten LASTA.
2. Lastgaffel sänks ner, bordet lyfts upp och Fingrarna öppnas
3. När balen aktiverar lastningsgivaren eller att Du trycker på tangenten LASTA på nytt lastar maskinen balen. Obs! Tiden mellan det första kommandot att lasta och det att balen lastas på Lastgaffel får inte överstiga 10 sekunder. I annat fall ger maskinen en felindikation.
4. Balen lyfts upp på bordet, Fingrarna öppnas, bordet och lastgaffeln går till mittläget
5. Inplastningen inleds på låg hastighet.
6. Efter en inplastningspuls och 2 sekunder ( justerbar tid ) öppnas plastfilmshållarna för 0,5 sekunder.
7. Sveparmen accelererar till full hastighet samt bordet börjar rotera.
8. Under det näst sista varvet bromsar sveparmen in och plastfilmshållarna öppnas.
9. Sveparmen stannar i plastfilmshållarna och dessa stängs. Maskinen inväntar nästa kommando.
10. Tryck mer än 2 sekunder på " Tippa " för att tippa balen.
11. Eller tryck på tangenten LASTA för att ta upp en ny bal i Lastgaffel
12. När den nya balen tagits emot tippas den inplastade balen med tangenten TIPPA varefter den nya balen lastas automatiskt och inplastningen påbörjas.

## Upprepad inplastning.

Vid behov kan man genomföra automatisk inplastning utan att balen tippas. Gå till menyn Inplastare 2 och tryck på tangenten AUTO.

## Passering av givare

**Givarens uppgift är att ge information till styrdatorn och maskinföraren om störningar i maskinen, de olika delarnas rörelser, deras lägen etc. Om någon givare ger felaktig information kan maskinen inte fungera störningsfritt och säkerhetssystemen ställs ur funktion. Av denna orsak övervakar givarna också körning för hand. Vid vissa tillfällen måste maskinen av oförutsedda orsaker kunna köras trots att givarna ger motstridig information. Därvid måste extra stor försiktighet iakttas**

Vid behov kan man passera givarna för vissa funktioner enligt följande :

1. Maskinen måste befinna sig i läge för manuell körning: i menyn för inplastare 1 eller inplastare 2.
2. Tryck samtidigt in den nedre vänstra tangenten och den gula tangenten på tangentbordet.
3. På skärmen visas texten: "Givare förbikopplade"
4. Tryck på önskad funktionstangent i önskad riktning. Funktionen är aktiv så länge som tangenten trycks ner. Om man släpper tangenten, men vill fortsätta funktionen, måste den nedre vänstra tangenten och den gula tangenten tryckas in på nytt.

## 5. Inställning / justering av hydraulik



Maskinens hydraulsystem är trycksatt. Kontrollera att slangar och kopplingar inte är skadade. Om fel upptäcks, byt ut den defekta delen omgående. Vid justering av maskinens ventiler, håll dig på betryggande avstånd i förhållandet till sveparmen. Ställ dig aldrig mellan maskinens dragbom och lyftgaffel. Varning för klämrisk!

Vid inställning av ex. sveparmens oljeflöde bör du tänka på att redan en liten justering av ventilen kan öka hastigheten markant. Begrunda noggrant allt som du företar dig.

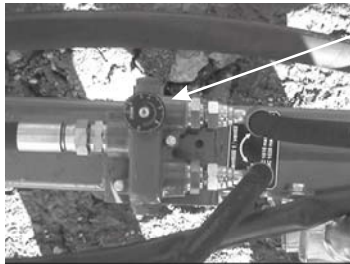
### 5.1 Inställning av plastöverlappning, inplastningshastighet och övriga funktioners hastighet.

Maskinens grundinställningar har gjorts vid fabriken. Både tryck och flöde. Innan nå-  
gon kontroll, värdering eller justering görs, **skall hydrauloljan ha nått normal drifts-  
temperatur.**

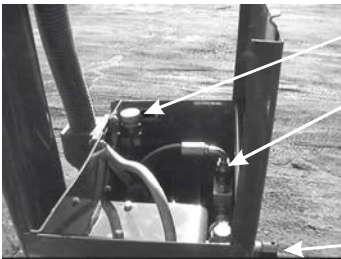
Om oljeflödet från traktorn är lägre än vad maskin har ställts in för, hålls inte plastöverlappningen i inställt läge. Däremot kan oljeflödet från traktorn få vara större än vad maskinen är inställd för, eftersom all "överlopps olja" går tillbaka in i traktorns returuttag. Om traktorn är utrustad med en reglerventil för oljeflöde, så ställ in den så att flödet är aningen utöver det verkliga behovet.

- Ventil nr. 1 reglerar det **totala oljeflödet** i maskinen. När ventilen justeras / vrids **medsols minskar oljeflödet i maskinen. Balen roterar långsammare. Även övriga funktioner blir långsammare.**
- Ventil nr. 2 Reglerar oljemängden till sveparmen. Med att vrida ventilen **medsols minskar amens hastighet** medan **bordets hastighet ökar.**
- **Sveparmens största tillåtna rotationshastighet är för 1520 –modellen 20 varv och för 1510 – modellen 30 varv i minuten.**
- **Ställ in inplastaren enligt följande:**
  1. Hydrauloljan i traktorn skall ha nått full driftstemperatur.
  2. Ställ in traktorns varvtal på tilltänkt inplastningsvarvtal. Beakta att traktorn får även köras med högre motorvarvtal under inplastningen eftersom all "överlopps-olja" går tillbaka till traktorns returuttag. Däremot ändrar plastöverlappningen och blir fel om oljeflödet sjunker under det inställda värdet.
  3. Stäng ventil nr 1, öppna den sedan **högst ett kvarts varv (1/4 varv )**.
  4. Stäng ventil nr. 2.
  5. Ställ in hastigheten på sveparm i **höghastighetsläget** (högfart, inplastare 2 snabb.) med att öppna på ventil 2. Desto mer denna ventil öppnas desto snabbare roterar sveparmen. När önskad hastighet på sveparm inställts, inställs bordets hastighet till önskat värde med ventil nr. 1.
  6. Öka motorvarven på traktorn. Om bordets rotationshastighet nu ökar, har ventil 1 öppnats för mycket och skall således strypas tills bordets varvtal är riktigt.

7. **Långsam sveparmshastighet** ( lågfart, inplastare 1 låg) justeras vid behov med ventil nr. 10. Reglerskruven har försetts med en låsmutter som först öppnas, justeringen görs med en insexnyckel. Lågfartsvarvtalet ökar en aning när hydrauloljan blir het, så det finns skäl att ge akt på maskin och justera på nytt vid behov . Lågfartsarvtalet på sveparmen bör vara riktigt inställt eftersom detta påverkar tidssättningen av plastskärning / släppning. Vid fel varvtal kan plastavskäraren missa. Här kan även tiden för av släpp av plast ställas in för att lösa detta. Se i kontrollpanelen under kontrollera inställningar, tid för släpp av plast.
8. **Inställning av hastighet på plastavskärare / hållare**, regleras med ventilerna 5. När de vrids medsols blir hastigheten långsammare. För hög hastighet kan orsaka att plastfilmen brister redan när mekanismen börjar stänga. Plastavskärarna skall fungera med samma hastighet på vänster och höger sida. Lämplig fart på dessa är när plathållarna höjer sig ca 15 – 20 cm när den släpper plasten. Om denna höjd är korrekt är det lättare att justera in ett korrekt samspel med sveparm och plathållarna.
9. **Balavlastningen**, justeras med ventil nr. 3. Ventilen påverkar inte bordets rörelse uppåt. Justering av avlastningshastighet blir nödvändig i användning med balvändare. Hastigheten skall vara låg så att balen inte tippar över igen.

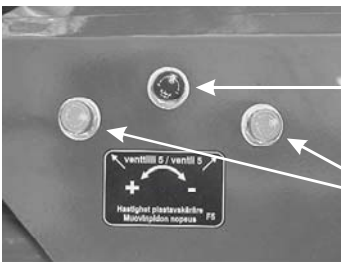


**Ventil 1.** Det totala oljeflödet.  
Öppna endast c:a ¼ varv



**Ventil 10.** Inställning av hastigheten för långsam inplastning. Justering med insexnyckel, låsmutterförsedd..

**Ventil 2.** Inställning av sveparmshastighet.



**Ventil 3.** Inställning av hastighet för balavlastning.

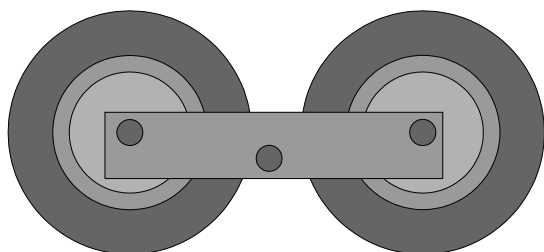
**Ventil 5.** Inställning hastighet för plathållning/avskärning.

## 6. Inställning av maskinens markfrigång

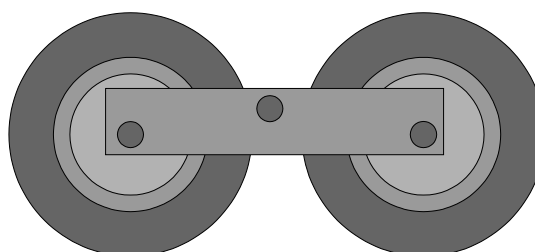


Stöd upp maskinen ordentligt när du tvingas arbeta med upplyfta maskindelar. Bryt strömmen till maskinen och slå av motorn på traktorn innan du påbörjar arbetet. Kom ihåg att dra på handbromsen i traktorn.

Vid behov kan maskinens markfrigång minskas med 12 cm genom att vända boggien upp och ned. Om maskinen är utrustad med stänkskärmar är detta inte möjligt.



Låg markfrigång



Normal markfrigång

## 7. Balvändare



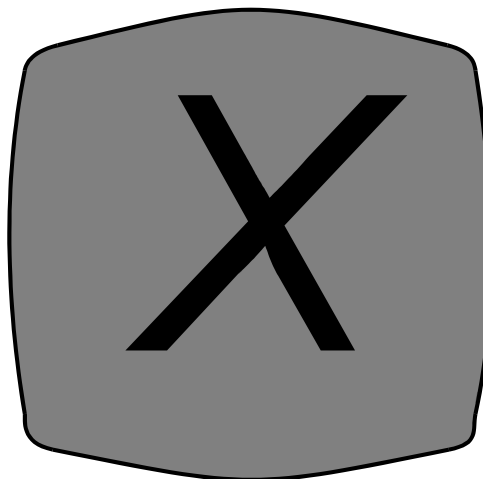
Under inplastningsfasen är balvändaren placerad i horisontellt läge bakom maskinen. När bordet sänks ned så sänks även balvändaren till marken och när bordet lyfts helt upp, lyfts även balvändaren. Var aktsam så inte sveparmen under inplastning kan ta i balvändaren. Beakta när du använder balvändaren, att balen vänds bakifrån sett, till höger. Kontrollera att ingen befinner sig bakom eller på sidan av maskinen under avlastning. Säkerhetsavståndet bör hållas vid 5 m. Om balen vänds för häftigt, finns det risk för att den rullar vidare och ställer sig på sin andra sida och kan då orsaka ett faromoment. Maskinen skall stå stilla när avlastning av balen sker.

## 7.1 Funktionsprincipen

När balen avlastas rullar den med sin egen vikt över balvändaren. P.g.a. balvändarens utformning, ställer balen sig sedan på sin ända (sida).

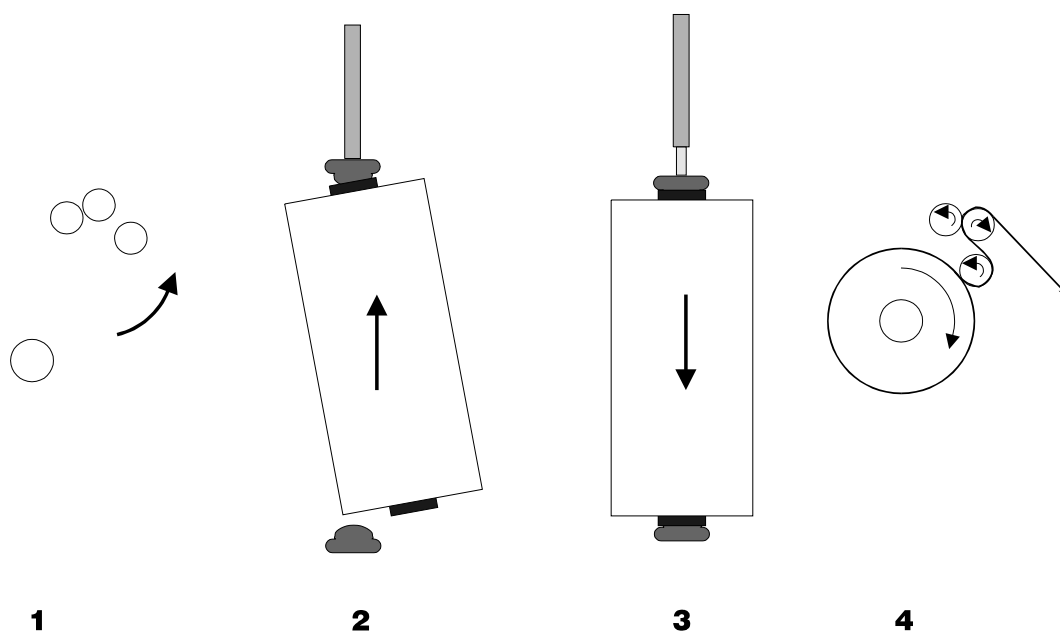
Balvändaren i sig behöver inte inställas men det är bra att veta att följande saker påverkar dess funktion:

- Inställningen av markfrigång. Större markfrigång gör balvändaren mer effektiv.
- Bordets sänkhastighet ( ventil 3 ), desto snabbare sänkning, desto snabbare rullar balen ner från bordet.
- När bordet befinner sig nere i sitt ändläge, **skall mattorna vara spända** för att balen skall få tillräcklig fart.
- Symmetriska och jämna balar ( jämn kvalité ) vänder bäst.
- Eftersom bordet befinner sig i nedre läget i 3 sek., kan du vid behov köra framåt vilket hindrar att balen rivs sönder i hörnet på balvändaren.

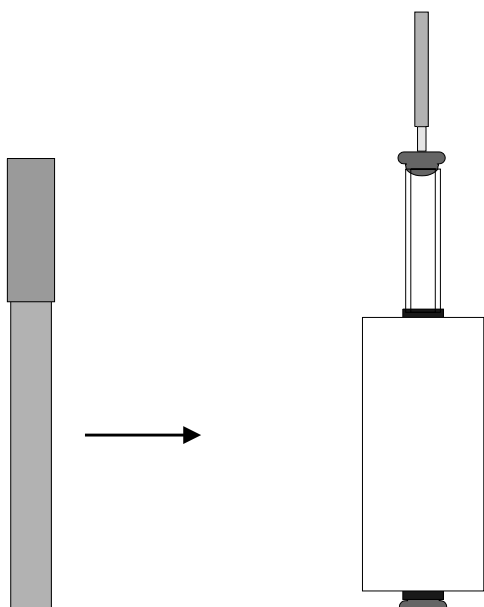


## 8. Byte av sträckfilmsrulle

1. Sväng enheten med spännrullar till sitt ändläge åt höger
2. Ställ sträckfilmsrullens övre ända mot rullen på den övre axeln, samtidigt som du lyfter upp sträckfilmsrullen.
3. Sväng sträckfilmsrullen i sitt läge och kontrollera att den blir bra centrerad.
4. Trä in sträckfilmen i spännrullarna enligt bild.
5. Sväng enheten med spännrullar mot sträckfilmsrullen och dra fram filmen genom avskäraren.



6. När du använder 500 mm bred sträckfilm i den 750 mm breda försträckaren, måste en adapter användas. Trä in adapterhylsan i centrum av filmrullen.



## 9. Höjdinställning av försträckaren

Sträckfilmen skall i höjded ligga ungefär mitt på balen. Eftersom maskinens bord är lätt att längdjustera, behöver höjden på själva försträckaren sällan regleras. Om bordet är rätt inställt sjunker de större balarna mera och sträckfilmen blir då även på rätt höjd på dessa balar.

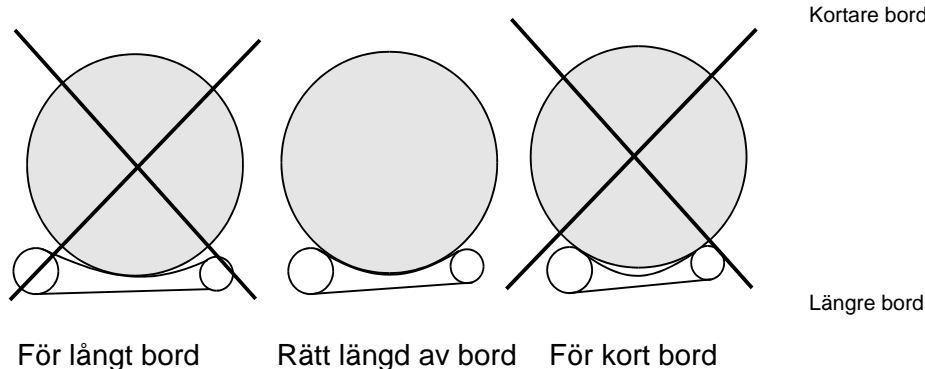
1. Ta loss filmrullen ur maskin
2. Demontera skruvarna som håller försträckaren i sveparmen.
3. Placera försträckaren i rätt höjd
4. Montera tillbaka skruvarna och dra åt.



## 10. Bordets längdjustering

Försäkra dig alltid om när en ny maskin tas i bruk, eller efter bordets längdinställning, att inte försträckaren tar i balvändaren. Detta för att balvändaren blir högre upp desto kortare bordet är.

Inplastningsbordets längd kan enkelt justeras med att flytta på sensorns placering. Desto lägre nere som bordet befinner sig i sitt mittläge, desto längre är det. Ett bord där inställningen är rätt gjord, rullar balen jämt och fint på bordet. Om bordet är för kort så vill mattorna slira, om det är för långt blir balen instabil.



Bordets sensor

## 11. Inställningen / justering av plastavskärare

1. Hastigheten justeras med ventil nr.5
2. Höjdjustering, behöver vanligtvis inte göras.
3. Justering av knivhöjd
4. Höjdjustering av nedre mothåll
5. Sensorläget för sensor nr. 5, kan vid behov flyttas, den bestämmer stoppläget för sveparmen. Sträckfilmen bör ligga ungefär mitt i avskäraren.
6. Rengör plathållarfunktionen regelbundet.
7. Smörj in det nedre mothållets monteringskruvar regelbundet, så det kan röra sig neråt obehindrat. Detta garanterar att sträckfilmen hålls fast som den ska.

Plathållarenhet



## 12. Användning



Inplastarens funktioner är automatiska. Bekanta dig med maskinens funktioner innan du börjar använda den. Efter START– kommandot fortsätter funktionerna automatiskt. Maskinen kan vid behov stannas med att trycka på STOP– tangenten på manöverboxen, stoppa hydraulflödet från traktorn, eller med att trycka på maskinens NÖD STOPP. Kontrollera alltid att det inte i maskinens omedelbara närhet, i dess användningsområde, finns människor. Plastavskäraren skall alltid hållas stängd p.g.a. i den befintliga vassa knivar. Välj omsorgsfullt den plats där balen avlastas eftersom en avlastning på sluttande mark kan göra att balen rullar långt vidare längs marken. Uppehåll dig aldrig inom maskinens operationsområde om traktormotorn är i gång.

## 12.1 Allmänt

- Var omsorgsfull och aktsam i alla arbetsmoment när du tillvaratar och tillverkar ditt foder. Kontrollera att inga orenheter hamnar i fodret.
- Pressa möjligast täta, hårda och jämna balar.
- Plasta in balarna så fort som möjligt.
- Sträckfilmens överlappning skall vara 50 – 55 %. Linda 2+2+2 varv.
- Använd enbart högklassig sträckfilm.
- Om du är tvungen att flytta på balarna efter inplastningen så gör det så fort som möjligt.
- Bekanta dig med den bruksanvisning som följer med sträckfilmen.
- Fråga olika rådgivningsorganisationer angående anvisningar om lämplig slätter tidpunkt , torrsustansinnehåll, lagring, m.m.

## 12.2 Lastning, inplastning och balavlastning

- Lyftgaffeln skall stå i mittläge, gripgafflarna skall stå öppna och bordet skall vara uppe.
- Kontrollera att du har sträckfilm i försträckaren och att sträckfilmsändan är mellan avskärarna / filmhållarna (alt. fastknutna i nätet på den första balen)
- Koppla på oljeflödet och strömförsörjningen till maskinen, **en kontrollbox som ej är direkt kopplad till batteriet kommer att ge driftstörningar.**
- Manöverboxen används normalt via datakabeln som kopplats till boxen.
- När strömmen är påkopplad syns texten AGRONIC 15XX , välj direkt önskat språk (svenska) andra knappen från vänster.
- Kontrollera inställda plastvarv och sträckfilmens överlappning. En 120 cm bal kräver c:a 32 varv för att vara inlindad i 6 varv sträckfilm ( 50 cm sträckfilm, modell 1510 ). Kontrollera alltid att antalet varv räcker till när du plastar in den första balen. Om oljeflödet från traktor minskar under inställda värden, går först varvtalet på bordet ned och filmöverlappningen ändras.
- Inplastare som går bakefter traktor, körs till sidan med tangenterna. Under inplastning och efter, kan inplastaren gå både på sidan och bakefter traktorn. När man backar med inplastaren vidhängande, kan den vid behov styras med bomstyrningens trycktangenter. Då kan balen lätt avlastas på önskad plats. Kontrollera så att lastgaffeln inte koliderar med extra plastrullarna om sådan är monterade.
- Ifall inplastaren är monterad bakom en rundbalspress, kontrolleras alltid vid inlastning av bal, att maskinerna ligger i linje med varandra.
- LASTA tangenten gör att lyftgaffeln går ned.
- Balen skall inköras mitt i lyftgaffeln. Om balen inte ställer sig rakt, kan man köra fram en aning varvid balen när den hamnar att rulla fram, rätar upp sig mot lyftgaffelröret. Denna lastningsprocedur får ta högst 10 sek. Maskinen kommer så att stanna i denna position. Tryck valfri knapp för att fortsätta. Starta på nytt.
- När balen aktiverar lastningsplattan startar lastningen automatiskt. Vid behov kan lastningen också aktiveras manuellt med att trycka en gång på LASTA – tangenten.
- Beroende av balpressens konstruktion, kan balen rulla så hårt emot inplastaren att den studsar tillbaka en bit. Då kan lastningsfasen starta för tidigt och gripgafflarna sjunker in i balens gavlar. Eller så kan balen lyftas in snett på bordet. För att undvika detta kan det vara skäl att koppla ifrån oljetrycket på inplastaren tills balen är utsläppt och ekipaget igen rullar framåt, oljeflödet kan då igen påkopplas. Om traktorn har prioriteringsventiler är det en fördel att dessa justeras in så att bakluckan kan köras samtidigt som plastarens hydraulspak är aktiverad.
- Körningen framåt kan fortsätta normalt. Beakta att ojämn terräng kan kräva att körhastigheten sänks en aning, detta gäller särskilt när balen skall lägga till sig på bordet..
- Inplastaren fortsätter arbeta automatiskt med en arbetsfas i taget.
- När balen är färdigt inplastad, visas texten LASTA AV på displayen. Maskinen väntar nu på avlastningskommando eller på att en ny bal LASTA fångas i lastgaffeln.
- En tryckning på LASTA AV - tangenten avlastar balen.
- En tryckning på LASTA - tangenten lastar upp en ny grön bal i gaffeln. Efter detta avlastas den förra balen med LASTA AV - tangenten. Automat-funktionen fortsätter och den andra balen lastas på bordet för inplastning. Då balen är klar kan den avlastas eller en ny bal igen tas in i lyftgaffeln.

## 12.3 När sträckfilmen tar slut under inplastning.

- **modell 1520**, när en sträckfilmsrulle tar slut, stannar maskinen med ett felmeddelande.
- KLAR avslutar plastmomentet och balen kan tippas utav.
- FORTSÄTT Man har du byt rulle eller fäst den trasiga plasten till balen. Om ena rullen är slut kan man trycka FORTSÄTT, maskinen kommer då att känna att det endast finns plast på ena rullen och därför endast räkna varannan puls, varvid rätt mängd plast ändå lindas kring balen. Filmöverlappningen är dock inte lika som med två filmrullar.
- När bägge sträckfilmsrullarna tagit slut stannar maskinen .
- Automatiken kontrollerar alltid upp antalet sträckfilmsrullar vid start , varför rätt antal varv alltid lindas också efter att nya sträckfilmsrullar monterats i maskin.

## 12.3 Om sveparmen stöter i ett hinder

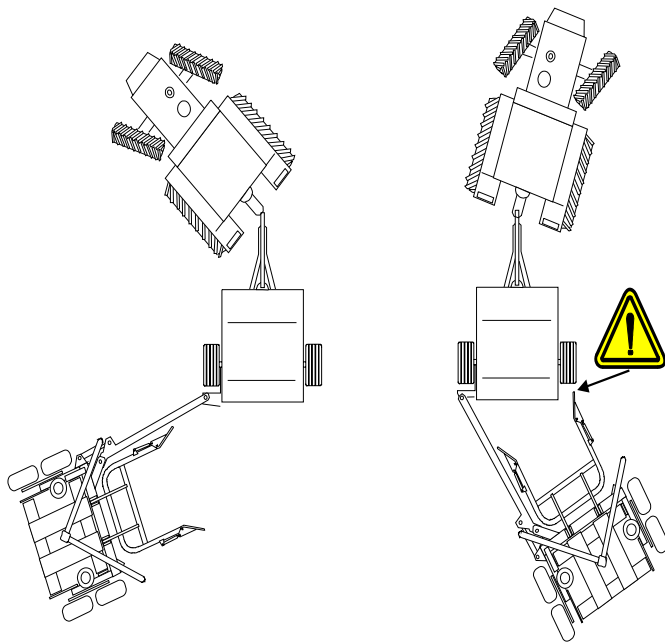
- Stoppen avstannar maskinens alla funktioner, också de manuella manöverfunktionerna. Detta visas på displayens.
- Säkerhetsarmarna återgår automatiskt själva. Härefter kan maskinen styras och startas med en dubbelklickning på nytt. Automatiken fortsätter ifrån den fas som maskinen stannade i.

## 12.4 Transport

- Ta sträckfilmsrullen ur maskin.
- För att minska transportbredden kan sveparmen köras c:a 50 cm framåt.
- Bryt oljeflödet till maskin.



**Observera att vid sväng till höger med ekipaget, är vändradien begränsad. Akta dig för bl.a. branta svängar på ojämn eller kraftigt sluttande åkermark. Om balkammaren står öppen begränsar också detta vändradien. Dragfästets längd och sensormonteringen för lyftgaffelns mittläge, påverkar också vändradien.**



## 13. Service



**Alltid före påbörjad rengöring och service: Slå av strömmen, koppla bort hydraulflödet och slå av motorn på traktorn. Ställ dig aldrig under upplyfta maskin-delar som inte stöttats upp på ett säkert sätt.**

### **Innan maskinen tas i bruk:**

Kontrollera åtdragningen av skruvar och muttrar.

Kontrollera lufttrycket i däcken. Rätt tryck är 1,8 bar 195/60-15 däck och 0,8 bar 26x12-12 däck.

### **Efter den första brukstimmen:**

Kontrollera åtdragningen av skruvar och muttrar. Drag åt låsningen på kedhjulets kona, på sveparmens hydralmotor.

### **Dagligen:**

Kontrollera skicket på hydraulslangar och kopplingar. Kontrollera strömtillförsel- och manöverboxkabel. Rengör plasthållarenheten.

### **Vid behov:**

Rengör, avlägsna, inlindat gräs från axlar och bordets valsar.

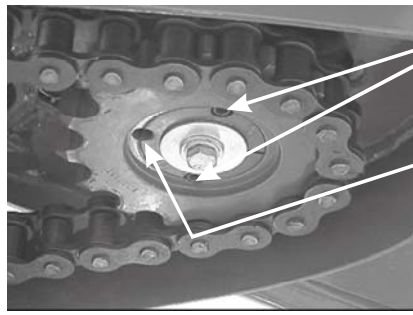
### **Med 24 timmars intervall:**

Smörj in alla glidlager med fett av god kvalite´. Observera! För att få in fett på övre sidan i boggievaggans centrumaxel, bör maskin lyftas upp så hjulen avlastas.

Smörj in bordets och sveparmens drivkedja.

Smörj in sträckfilmens försträckeraxlar och sträckfilmrullens (-rullarnas) hållaraxlar med t.ex. bio-olja.

Tvätta av limmet som blivit kvar från sträckfilmen på spännrullarna som är i aluminium. Smörj in bultarna som håller plashållarenhetens mothåll.



**Låsskruvar för  
axelkona**

**Konans  
utdragarskruv  
skruvas in här**

### **Smörjniplarna till alla glidlager på maskinen:**

- Gripgafflarna 2 st + cylindrarna 4 st
- Lyftgaffel 2 st + cylinder 2 st
- Bord 2 st + cylinder 2 st
- Plasthållar- / avskärarenhet , 4 st + cylinder 2st per sida.
- Dragbom 2 st + cylinder 2 st
- Boggievagga 1 st / sida

### **Tryckfilter ( extrautrustning )**

Filtret innehåller ingen bypass-ventil, så om filtret täpps till, blir maskinrörelserna långsamma. Senast då bör filterpatronen utbytas.

### **I slutet av säsongen**

Rengör maskinen noggrant och rotskydda de delar som i bruket nöts så de blivit färglösa. Smörj in alla lager. Smörj även in kullagren för bordets valsaxlar. Eftersom dessa lager är skyddade, är fettåtgången ringa.

Förvara fjärrmanöverboxen på ett rent och torrt ställe.

## 14. Felsökning



**Om du letar efter ett el-fel, slå då av motorn på traktorn innan du börjar leta efter felet. Om detta inte är möjligt, håll dig då utanför maskinen rörelsebanor. Lyftgaffeln sjunker ned även fast hydrauliken inte skulle vara tillkopplad. Akta dig för en eventuellt öppen plastavskärare.**

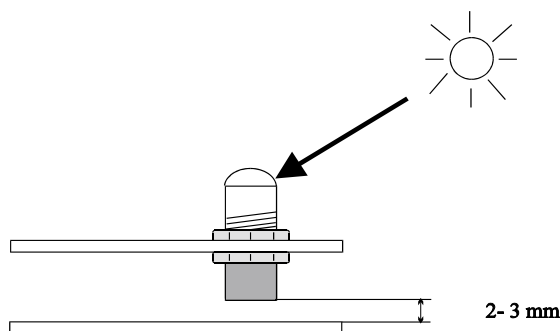
Om inplastaren inte fungerar klanderfritt, kontrollera alltid först: bruksspänning, kablage, traktorns hydraulventil, snabbkopplingar och tryckfilter. Ifall bruksspänningen dragits annanstans ifrån, än ifrån traktorbatteriet, kan spänningen variera så snabbt att manöverboxen inte hinner reagera med att ge felkod. Processorkortet eller fjärrmanöverboxen kan inte repareras utan skall utbytas mot nya om de har fel.

### **Displayrutan förblir ”död” fast strömmen tillkopplas.**

- Kontrollera säkringarna, 1 st på strömförande kabeln, 1 st inne i processorboxen ( 10 A ).
- Kontrollera att inte nödstoppet är nedtryckt, frigörs med en vridning.
- Kontrollera kabeln för strömtillförsel.

### **Någon av sensorerna utslagen**

- Kontrollera funktionen under SENSOR TEST, samt om märklampen för sensorn tänds när sensorn förväntas vara aktiv (se bild).
- Om lampan inte tänds, för något metallföremål tätt förbi sensorn. Om lampan nu tänds skall sensorn flyttas närmare.
- Om lampan däremot inte tänds, är det fel på sensor eller sensorkabel, byt ut.
- Lampan tänds men sensorn fungerar ej. Kontrollera på displayen sensor test att givare ger ON / OFF.
- Om LED-lampan inte tänds, är felet i kabeln.



### **Funktionen bryts för tidigt, gripgafflar, lyftgaffel, bord.**

- Tryck-kopplingens inställning för känslig, oljetemperaturen för kall, eller i systemet inkörd oljemängd för stor.

### **Den kabelfria fjärrmanövern ur funktion.**

- Kontrollera batteriet inne i fjärrmanöverboxen ( levereras ej med maskin ).

### **Inplastningen stannar i felkod FILM.**

- Finns det film i försträckaren ? Sensorerna 11 och 12 bevakar att försträckarens rullar roterar under inplastning.
- Är avståndet till sensor riktigt ? Luftspalt endast c:a 1 mm
- Är inplastningshastigheten för högt ställd ?

### **Sträckfilmens överlappning varierar.**

- Är maskinen noggrant inställd enligt föreskrifterna ?
- Är bordslängden riktig ?
- Slirar mattorna ?
- Med oljan inkomna orenheter kan ha hamnat i reglerventilerna för oljeflödet . Vrid ventilen från det ena ändläget till det andra och justera in maskinen på nytt. Om detta inte hjälper bör reglerventilerna öppnas och rengöras, detta kan kräva specialverktyg.
- Traktorn levererar mindre olja än vad maskinen blivit inställd för. Öka motorvarven eller ställ in maskinen på nytt.
- Är traktorns manöverventil för yttre hydraulik, fullt öppen ?
- Tryckfiltret är tilltäppt ?

### **Maskinens funktioner rycker.**

- Felet i snabbkopplingar eller i oljetillförseln från traktor, eller varierande styrspänning. Kontrollera snabbkopplingar, oljemängd, tryckfilter och elkablar.

### **Vissa funktioner saknas.**

- Kontrollera manuellt om magnetventilens indikatorlampa för den utblivna funktionen, lyser på processorkortet . Beakta att märklampen för friflödesventil, nr. 15, alltid skall lysa samtidigt med övriga funktioners indikatorlampor, utom (sveparm) vid inplastning . Under långsamma inplastningsvarv lyser indikatorlampa 9 och under snabba inplastningsvarv ( = sveparmsvarv ), indikatorlamporna 9 och 10.
- Om lampan tänds inspektera / kontrollera kablarna till ventilen, kontrollera ventilen.
- Om lampan inte tänds, är felet i kablagen, fjärrmanöverboxen eller i processorn. ( Se tid. avsn. )

### **Plasthållare /- avskärarenhet håller inte fast plasten.**

- För stort mottryck i returledningarna för hydrolojan. Kontrollera snabbkopplingar och traktorns hydraulfilter.
- Stängningstiden för kort.
- Det nedre mothållet kärvar.



- Det nedre mothållet för lågt nere .
- Kniven för högt.
- Orena ytor.

#### **Plasthållare / -avskärarenhet river sönder sträckfilmen när den stänger.**

- För hög stängningshastighet, justeras på ventil 5.
- Stannar på fel ställe, justera sensorläget för sensor 5.
- Stannar på varierande ställen, ställ den lånsamma inplastningen ännu aningen långsammare, eller ställ ned läget för sensor 5. Sveparmsbromsen fungerar konstigt: kontrollera oljenivån i tank.
- Kniven för högt, höjden kan justeras.
- Nedre mothållet för lågt nere. Lossa på monteringskruvarna en aning.
- Försträckarens vadderade rulle ligger för hårt mot aluminiumrullen.
- Tryckarna ojämna eller rostiga.
- Fel i sträckfimsrulle.

#### **Sträckfilmen skärs ej helt av när balen avlastas.**

- Kniven skadad
- Kniven för långt nere.
- Det nedre mothållet kärvar, smörj in fästskruvarna.

#### **Lyftgaffeln går upp men trycket blir kvar.**

- Mittlägessensorn för långt ifrån, maskinen kontrollerar läget i tryck-koppling först sedan som den fått en impuls ifrån mittlägessensorn.

#### **Bordet stannar ej i mittläge.**

- Sensorn för bordet för långt ifrån.
- Mottryck i returledning.
- Balavlastningshastighet för hög, justeras på ventil nr.3.

#### **Orkar ej lyfta upp balen, öppnar gripgafflarna för tidigt, balen ramlar fram, inplastningen börjar.**

- Kontrollera tryckbrytare nr.4, för lågt tryck inställt.
- Justera mittlägessensorn uppåt.
- Kontrollera at traktorns manöverspak för yttre hydraulik står i fullt öppet läge.

#### **Inlastningsfasen påbörjas genast efter startkommando.**

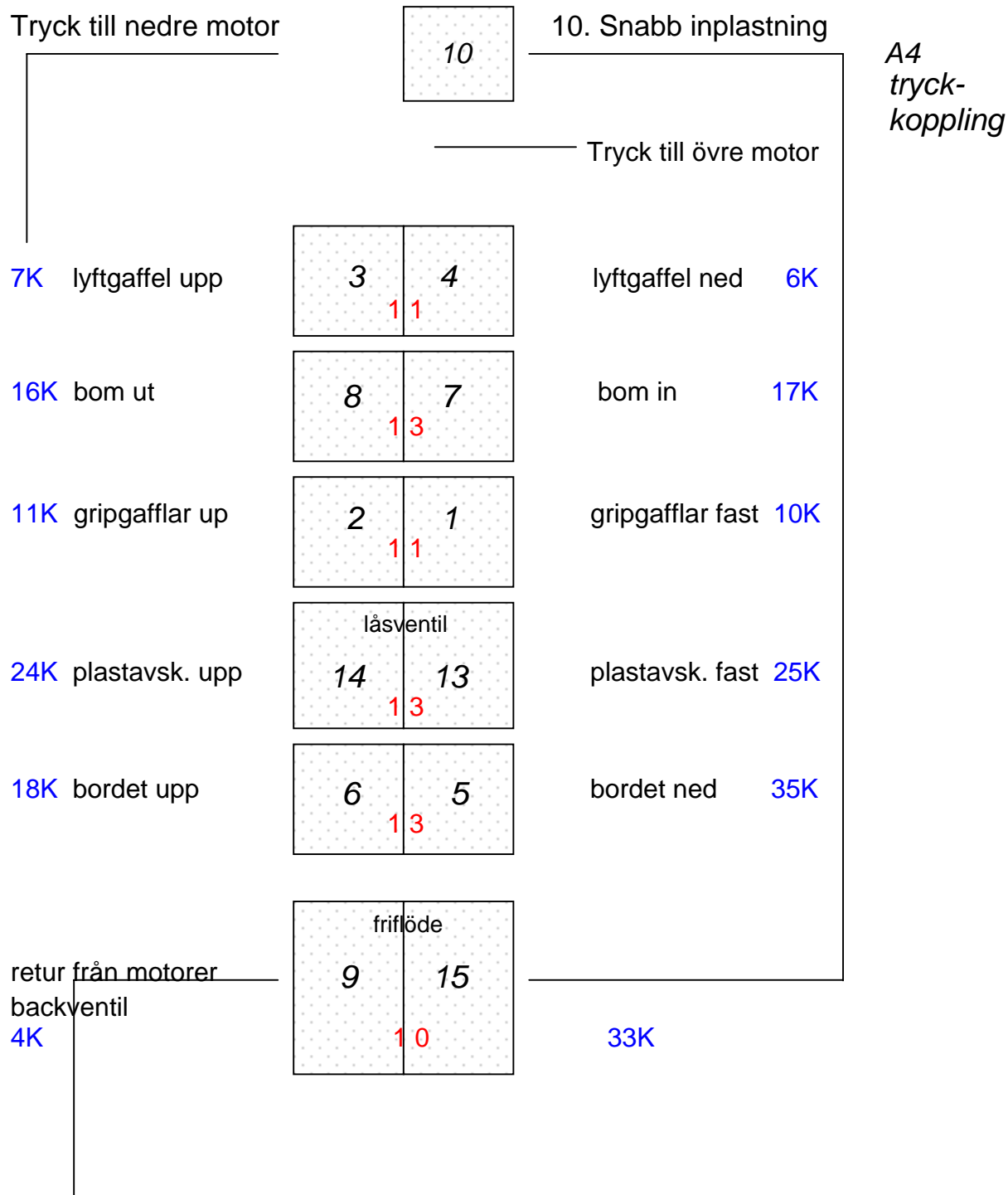
- Lastningssensorn är aktiv, rengör fotocell och motspegel. Indikatorlampan på sidan av fotocellenheten, skall lysa när ljusstrålen träffar spegeln.
- Om sensorn är skadad kan du lossa dess kabel ( A-1 ) och ge startkommando för inlastning med STAR-tangenten. Tvåbalstransport och automatinplastning av dessa, är ej då möjligt.

#### **Efter balavlastning går lyftgaffeln upp med gripgafflarna i öppet läge.**

- Tvåbals automatinplastning startar p.g.a. att lastningssensorn är aktiv. Maskin kontrollerar alltid vid avlastning om en ny bal finns i lyftgaffeln.
- Se tidigare avsn.

## 15. Reservdels- och övriga tekniska bilder.

### Magnetventilerna



Detta schema visar magnetventilernas numrering och hydraulslangarnas utgångar.



# AGRONIC

TREJON AB  
Företagsvägen 9  
SE-911 35 VÄNNÄSBY  
SWEDEN  
Tel: + 46 (0)935 399 00  
Fax: + 46 (0)935 399 19

