

ΠΑΝΕΠΙΣΤΗΜΙΟ ΠΕΛΟΠΟΝΝΗΣΟΥ
ΣΧΟΛΗ ΜΗΧΑΝΙΚΩΝ
ΤΜΗΜΑ ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΩΝ ΜΗΧΑΝΙΚΩΝ

ΠΤΥΧΙΑΚΗ ΕΡΓΑΣΙΑ

**ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟΥ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ
ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΤΗΣ
ΜΗΧΑΝΗΣ «ROUND BALLER PRESS»
ΑΠΟ ΑΓΓΛΙΚΑ ΣΕ ΕΛΛΗΝΙΚΑ**



**ΚΩΝΣΤΑΝΤΙΝΟΣ ΚΟΥΤΡΑΣ (Α.Μ 6590)
ΕΠΙΒΛΕΠΟΥΣΑ ΚΑΘΗΓΗΤΡΙΑ: ΔΟΥΣΜΠΗ ΒΑΣΙΛΙΚΗ, Μ.Εd.,
ΤΙΤΛΟΣ: ΕΠΙΚΟΥΡΗ ΚΑΘΗΓΗΤΡΙΑ**

ΠΑΤΡΑ, 2022

ΠΡΟΛΟΓΟΣ

Το παρόν τεύχος αποτελεί την Διπλωματική Εργασία που εκπονήθηκε στο Τμήμα Μηχανολόγων Μηχανικών του Πανεπιστημίου Πελοποννήσου με σκοπό την μετάφραση ειδικού εγχειριδίου χειρισμού της κυκλικής πιεστικής μηχανής (Round Bale Press), μοντέλου IMPRESS 155V, της αυστριακής κατασκευαστικής εταιρείας Pöttinger.

Αξίζει να σημειωθεί πως η διπλωματική πραγματεύεται ένα κομμάτι του εγχειριδίου, καθώς η πλήρης μετάφραση δε θα μπορούσε να συνάδει με τις οδηγίες εκπόνησης και προϋποθέσεις που χρειάζεται να τηρηθούν.

Ευχαριστώ θερμά την Επιβλέπουσα Καθηγήτρια μου κα Δούσμπη, Επίκουρη Καθηγήτρια Αγγλικών του Τμήματος Μηχανολόγων Μηχανικών, για την πολύτιμη βοήθεια και καθοδήγηση που μου προσέφερε στην πραγματοποίηση της Εργασίας.

Επίσης θα ήθελα να ευχαριστήσω τον κο Μυλωνά, εμπορικό αντιπρόσωπο της εταιρείας Pöttinger στο υποκατάστημα της Λάρισσας, για την παραχώρηση του αρχικού αρχείου οδηγιών χειρισμού στην αγγλική γλώσσα.

Κωνσταντίνος Κούτρας
Σεπτέμβριος 2022

Υπεύθυνη Δήλωση Φοιτητή: Ο κάτωθι υπογεγραμμένος Φοιτητής έχω επίγνωση των συνεπειών του Νόμου περί λογοκλοπής και δηλώνω υπεύθυνα ότι είμαι συγγραφέας αυτής της Διπλωματικής Εργασίας, έχω δε αναφέρει στην Βιβλιογραφία μου όλες τις πηγές τις οποίες χρησιμοποίησα και έλαβα ιδέες ή δεδομένα. Δηλώνω επίσης ότι, οποιοδήποτε στοιχείο ή κείμενο το οποίο έχω ενσωματώσει στην εργασία μου προερχόμενο από βιβλία ή άλλες εργασίες ή το διαδίκτυο, γραμμένο ακριβώς ή παραφρασμένο, το έχω πλήρως αναγνωρίσει ως πνευματικό έργο άλλου συγγραφέα και έχω αναφέρει ανελλιπώς το όνομά του και την πηγή προέλευσης.

Ο Φοιτητής
Κωνσταντίνος Κούτρας



(Υπογραφή)

ΠΕΡΙΛΗΨΗ

A μέρος

Η παρούσα εργασία αποτελεί μετάφραση του εγχειριδίου χρήσης της κυκλικής πιεστικής μηχανής (Round Bale Press), μοντέλου IMPRESS 155V. Αρχικά θα παρουσιαστούν μερικά ιστορικά στοιχεία, τεχνικές γνώσεις και γενικές πληροφορίες ώστε να οδηγήσουν τον αναγνώστη στην κατανόηση τόσο των μηχανών τέτοιου είδους, όσο και του αντίκτυπου που έχουν στην ανάπτυξη της γεωργίας και κτηνοτροφίας. Σκοπός είναι η απόδοση των οδηγιών στην ελληνική που έχει σαν αποτέλεσμα την διευκόλυνση εταιρειών, τεχνικών επαγγελματιών, αγροτών και κτηνοτρόφων.

B μέρος

Το εγχειρίδιο χρήσης αρχίζει με ένα σημείωμα της εταιρίας και παρέχει τους συμβολισμούς που θα χρησιμοποιηθούν στις επόμενες σελίδες, καθώς και κάποιες βασικές οδηγίες για συγκεκριμένες περιπτώσεις. Συνεχίζει με μία σύντομη περιγραφή του μηχανήματος ως προς το σχεδιασμό και τη λειτουργία του. Πιο συγκεκριμένα αναφέρεται στα λειτουργικά στοιχεία -ποια είναι, πού συναντώνται και ποια είναι η χρήση τους- καθώς και σε κάποια εξαρτήματα που θα βρεί ο χρήστης κατά την παράδοση. Τέλος, αναλύεται με λεπτομέρεια ό,τι αφορά τις τεχνικές πληροφορίες για το κάθε μέρος ξεχωριστά.

Στο δεύτερο μέρος της εργασίας, τονίζεται η σημαντικότητα της χρήσης με ασφάλεια για τους χρήστες, και της διαχείρισης του μηχανήματος με σεβασμό προς το περιβάλλον. Σε πρώτο επίπεδο αναφέρονται οι βασικές δεξιότητες που πρέπει να διαθέτει όποιος διατίθεται να χρησιμοποιήσει τη μηχανή. Τονίζονται η ανάγκη πραγματοποίησης συντήρησης, η οργάνωση που χρειάζεται, και οι συνθήκες που πρέπει να πληρούνται για την ασφαλή χρήση. Επίσης γίνεται αναφορά και επεξήγηση όλων των συσκευών που διαθέτει το μηχανήμα για να επιτευχθεί η μέγιστη προστασία του χρήστη. Επιπρόσθετα γίνεται ανάλυση όλων των συμβόλων που επιτάσσουν τη προσοχή λόγω κινδύνου. Σε δεύτερο επίπεδο, αναλύεται λεπτομερώς ο ορθός τρόπος απόρριψης μερών της μηχανής.

Το τρίτο κεφάλαιο αφορά τη χρήση του terminal. Συγκεκριμένα, αναφέρεται ο σωστός τρόπος για το κλείσιμο και το άνοιγμα, γίνεται επεξήγηση των συμβόλων και περιγράφεται πώς πρέπει να γίνει η λειτουργία του. Το κάθε σύμβολο αντιστοιχεί σε μία επιλογή λειτουργίας και ο χρήστης μπορεί να επιλέξει ανάμεσα σε πολλές επιλογές για το πώς να χρησιμοποιήσει και να ρυθμίσει το μηχάνημα προς όφελός του. Αναφορικά διατίθενται επιλογές προσαρμογής, όπως προσαρμογής διαμέτρου μπάλας ή ρύθμιση εφαρμοζόμενης πίεσης. Στη συνέχεια, εξηγείται πώς μπορεί να λάβει κάποιος πληροφορίες μέσω δοκιμών για την κατάσταση διαφόρων μερών. Όπως και στην πρώτη ενότητα, γίνεται ανάλυση των στοιχείων λειτουργίας και τι επιλογές ρύθμισης παραμέτρων υπάρχουν.

Το τέταρτο και τελευταίο κεφάλαιο πραγματεύεται το Power Control Terminal. Αντίστοιχα, εξηγείται πώς ενεργοποιείται και πώς απενεργοποιείται. Έπειτα, με διάφορα πικτογράμματα, εξηγείται πώς λαμβάνει κάποιος πληροφορίες για την κατάσταση λειτουργίας που βρίσκεται. Παρουσιάζονται όλες οι επιλογές που έχει ο χρήστης ως προς το τι μπορεί να εκτελέσει στο πληκτρολόγιο και τι προσαρμογές μπορεί να πράξει. Τέλος, αναλύονται τα δεδομένα λειτουργίας και οι επιλογές παραμετροποίησης.

Γ μέρος

Η συγκεκριμένη πτυχιακή αποτέλεσε έναυσμα βαθύτερης μελέτης και κατανόησης των μηχανών μπαλαρίσματος. Γενικότερα, σχετικά με την ιστορία τους, με τον αντίκτυπο τους, με την εξέλιξή τους ανά τα χρόνια, τη σωστή χρήση τους και το πώς λειτουργούν. Πιο πρακτικά, η εργασία μπορεί να δώσει σε κάποιον να καταλάβει εξειδικευμένα πώς να χρησιμοποιήσει ορθά το μοντέλο της IMPRESS 155 V.

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

ΠΡΟΛΟΓΟΣ	ii
ΠΕΡΙΛΗΨΗ	iii
ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ.....	v
ΕΙΣΑΓΩΓΗ.....	vii
Κυρίως κείμενο.....	1
Σχεδιασμός και λειτουργία	5
Λειτουργικά στοιχεία	5
Εξαρτήματα που περιλαμβάνονται κατά την παράδοση	7
Πρόγραμμα Αναβάθμισης.....	7
Με μια ματιά.....	7
Ταυτοποίηση.....	7
Περιγραφή.....	8
ΕΕ - Δήλωση Συμμόρφωσης	8
Προτιθέμενη Χρήση	10
Τεχνικές πληροφορίες.....	11
Διαστάσεις	11
Προσάρτηση	11
Βάρη	12
Απαιτήσεις ισχύος.....	12
Επεξεργασία υλικού.....	12
Μέσα δεσίματος.....	13

Μετάδοση κίνησης	13
Μονάδα προσυμπύεσης	13
Pick-up.....	14
Ρότορας	14
Μονάδα κοπής.....	14
Θάλαμος μπαλαρίσματος	15
Σύστημα δεσίματος.....	15
Πίσω Θύρα	15
Συστήματα λίπανσης	15
Υδραυλικά.....	16
Ηλεκτρικά.....	16
Terminals.....	16
Πλαίσιο και ελαστικά	18
ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΚΑΙ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ	19
Συμβουλές Ασφάλειας	19
Συσκευές Ασφαλείας.....	21
Ασφάλεια περιβάλλοντος.....	32
ΧΡΗΣΗ TERMINAL	34
Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση	34
Λειτουργία Χειρισμού	35
Επιλογές προσαρμογής.....	47
Εφαρμογή δοκιμής.....	55
Στοιχεία λειτουργίας	66
Επιλογές ρύθμισης παραμέτρων	74
POWER CONTROL TERMINAL	78
Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση	78
Κατάσταση λειτουργίας	79
Τι μπορείτε να εκτελέσετε στο πληκτρολόγιο:	94
Επιλογές προσαρμογής.....	97
Δοκιμή Εφαρμογής	107
Δεδομένα λειτουργίας	114
Επιλογές παραμετροποίησης	119
ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ	134

ΕΙΣΑΓΩΓΗ

A μέρος

Ιστορία

Έχουν βρεθεί διάφορες πατέντες που προσομοιάζουν τις μηχανές μπαλαρίσματος από το 1813 και το 1828, όμως αυτές οι πατέντες αφορούν μηχανήματα χειρωνακτικής λειτουργίας. Το 1853 με την πατέντα του H.L. Emery και το 1860 με την πατέντα του P.K. Dedrick, δόθηκε η λύση στο πρόβλημα αυτό. Οι πρώτες συνεχείς μηχανές μπαλαρίσματος, λειτουργούσαν με ιπποδύναμη. Κοντά στις αρχές του 20^{ου} αιώνα, ο σχεδιασμός είχε καταλήξει σε ένα θάλαμο με ορθογώνιο παραλληλεπίπεδο σχήμα, μια συστοιχία στροφάλου με έμβολο για το «μπαλάρισμα» και ένα διάδρομο στην οροφή όπου τροφοδοτούταν το υλικό. Η τροφοδότηση αντίστοιχα υποβοηθούταν από το έμβολο. Σύντομα στο σχέδιο προστέθηκε μία μηχανή αυτόματης αναδίπλωσης. Αξίζει να σημειωθεί πως μέχρι τότε, το δέσιμο της μπάλας γινόταν με το χέρι, και τα σύρματα περνούσαν μέσα από σχισμές για να ξεχωρίζουν τεμάχια. Το 1930, μερικές εταιρίες είχαν μετατρέψει τις στατικές μηχανές σε μηχανές χωραφιού, προσθέτοντας μηχανισμό ανύψωσης (pick-up). Στην πορεία, ανασχεδιάστηκαν για να έχουν μικρότερο σχήμα και προστέθηκαν λεπίδες ώστε να δώσουν την «τεμαχισμένη μπάλα». Το 1936 προστέθηκε για πρώτη φορά η αυτόματη διπλή δέστρα που χρησιμοποιούσε μηχανισμό δεσίματος κόμπου. Μάλιστα κατάφερε να απαλλάξει την ανάγκη δύο εργατών από τη διαδικασία. Η ζήτηση για αυτές τις μηχανές εκτοξεύτηκε το 1940, με την απαρχή της έλλειψης εργατικού δυναμικού και των υψηλών ημερομισθίων λόγω του Β' Παγκοσμίου Πολέμου.

Συμβουλές συγκομιδής, μεταφοράς και αποθήκευσης

Οι παραγωγοί συνίσταται να διαλέγουν μεγάλες μηχανές μπαλαρίσματος σε σχέση με μηχανές ορθογώνιων δεμάτων, λόγω της μεγαλύτερης χωρητικότητας, του χαμηλότερου κόστους και γενικότερα λόγω των λιγότερων απαιτήσεων εργατικού δυναμικού.

Υπάρχει όμως και η περίπτωση οι συγκεκριμένες μηχανές να μην είναι η σωστή επιλογή. Ένα από τα μεγαλύτερα μειονεκτήματα μπορεί να είναι η δυσκολία πώλησης μιας μεγάλης μπάλας στην τοπική αγορά, η δυσκολία στην μεταφορά μεγάλων αποστάσεων και πιθανές απώλειες κατά το μπαλάρισμα, την μεταφορά, την αποθήκευση και τη τροφοδότηση. Σίγουρα αυτά τα μειονεκτήματα μπορούν να μειωθούν με την κατάλληλη διαχείριση. Η καλύτερη συμβουλή είναι να γνωρίζετε τις απαιτήσεις της αγοράς και να επιλέξετε το επιθυμητό σχήμα δεματοποίησης.

Γενικότερα, οι απώλειες στεγνής μάζας και πρωτεΐνης είναι μεγαλύτερες σε μεγάλη κυλινδρική μορφή παρά σε ορθογώνια. Αυτό είναι κάτι που πρέπει να αναλογιστεί συγκεκριμένα όποιος διαχειρίζεται στεγνό (λιγότερο από 15% περιεχόμενο υγρασίας) και εύθραυστη μηδική (τριφύλλι).

Υπάρχουν πολλοί παράγοντες που επιδρούν στη μείωση απωλειών. Αρχικά είναι πολύ σημαντική η ύπαρξη των επιθυμητών επιπέδων υγρασίας. Τα ιδανικά επίπεδα είναι κοντά στο 18-22%. Επίπεδα υγρασίας μεγαλύτερα από 25%, βέβαια, συνήθως θα χαλάσουν, εκτός αν προστεθούν χημικά συντηρητικά. Όταν το στάχυ γίνεται στεγνό και εύθραυστο, η εργασία μπορεί να σταματήσει και να συνεχίσει το απόγευμα ή το πρωί, όταν τα επίπεδα επανέλθουν στα επιθυμητά. Σε δεύτερο επίπεδο, χρειάζεται κανείς να προσέξει το μηχανισμό ανύψωσης (pick-up). Η ταχύτητα σάρωσης του χωραφιού και η μηχανική κατάσταση του pick-up είναι από τους πιο σημαντικούς παράγοντες. Μία σωστή ταχύτητα είναι αυτή που θα σηκώσει απαλά το χόρτο από το έδαφος χωρίς να το σπρώχνει ή να το τραβά βίαια. Μεγάλες σειρές από στάχια θα μειώσουν τις απώλειες αλλά πρέπει να δοθεί προσοχή ώστε να μην είναι πιο πλατιές από το εύρος του μηχανήματος. Καλό είναι να γίνεται συχνός έλεγχος του μηχανισμού ώστε να σιγουρευτεί πως δεν λείπει κάποιο μέρος και είναι σε καλή κατάσταση. Τέλος, μεγάλο ρόλο παίζει και ο θάλαμος μπαλαρίσματος. Για να μειωθούν οι απώλειες, ο ρυθμός τροφοδότησης πρέπει να είναι όσο πιο γρήγορος γίνεται για να μειωθεί ο αριθμός στροφών μέσα στο θάλαμο. Υψηλός ρυθμός επιτυγχάνεται με γρήγορη ταχύτητα οδήγησης και πλατιές σειρές από στάχια. Σε περιοχές όπου οι σειρές είναι στενές και η ταχύτητα χρειάζεται να είναι μικρή, χρησιμοποιήστε χαμηλότερη ταχύτητα Power – Take Off (PTO). Έτσι μειώνονται σημαντικά οι περιστροφές.

Για να μειωθούν οι απώλειες λόγω μεταφοράς (οι οποίες πολλές φορές φτάνουν πάνω από 10%), χρειάζεται οι μπάλες να τοποθετούνται χωρίς να ακουμπούν η μία την άλλη, η μπάλα να είναι σταθερή και πυκνή με κυλινδρική μορφή και να χρησιμοποιείται προσοχή στο χειρισμό κατά το φόρτωμα. Κατά τη μεταφορά πληθώρας τεμαχίων, χρειάζονται μηχανές που μπορούν να μεταφέρουν περισσότερο από ένα τεμάχιο. Η μεταφορά σε δημόσιους δρόμους κυκλοφορίας έχει συγκεκριμένες προδιαγραφές για το μέγιστο πλάτος, ύψος και μήκος του φορτίου, τις ώρες που δύναται να γίνει η μεταφορά και διάφορες μεθόδους επίτευξης ασφάλειας.

Ως προς την αποθήκευση, χρειάζεται ιδιαίτερη προσοχή όταν αυτή συμβαίνει σε εξωτερικούς χώρους. Αρχικά, η μπάλα χρειάζεται να είναι πυκνή. Μια πυκνή μπάλα θα έχει λιγότερη επιφάνεια επαφής με το έδαφος και θα διατηρήσει καλύτερα και για περισσότερο χρονικό διάστημα το σχήμα της. Έτσι προστατεύεται πιο αποτελεσματικά το εσωτερικό μέρος. Επίσης, μια καλή ιδέα είναι η χρήση πλαστικού περιτυλίγματος. Αυτό το περιτύλιγμα προσφέρει καλύτερη στήριξη, διατήρηση του σχήματος και παρέχει μια ομοιόμορφη επιφάνεια. Ταυτόχρονα, είναι πιο αποτελεσματική ενάντια σε έντομα και τρωκτικά σε σχέση με περιτυλίγματα με φυσικές ίνες. Υπενθυμίζεται πως οι μπάλες δεν πρέπει να ακουμπούν η μία την άλλη. Συνεχίζοντας, αξίζει να αναφερθεί πως τα δεμάτια απορροφούν την υγρασία του περιβάλλοντος σε περίπτωση που αποθηκευτούν σε υγρό μέρος ή όπου δεν γίνεται σωστή διοχέτευση υδάτων. Μία πέτρινη βάση βοηθά στη διάχυση της υγρασίας. Τέλος, ο καλύτερος δυνατός προσανατολισμός αποθήκευσης, είναι από άκρη σε άκρη και σε μεγάλες σειρές. Σε

περίπτωση που οι μπάλες προς πώληση, είναι προγραμματισμένο να αποθηκευτούν για παραπάνω από μία σεζόν, καλό είναι να εξεταστεί το ενδεχόμενο αποθήκευσης σε εσωτερικούς χώρους. Οι απώλειες μειώνονται μέχρι και στα δύο τρίτα της άλλης περίπτωσης.

B μέρος

Πώς λειτουργεί

Η πρέσσα μπαλαρίσματος αποτελεί το επόμενο στάδιο και τελευταία τεχνολογία στη χορτοδεσία. Αρχικά, η χορτοδεσία συνέβαινε σε ορθογώνια παραλληλεπίπεδα δέματα. Αυτά συνήθως ζύγιζαν 20-40 kg. Στην περίπτωση αυτών των δεμάτων, χρειαζόταν εργατικό δυναμικό και χειρωνακτική εργασία για τη διαχείριση, μεταφορά και αποθήκευση καθώς και κατά τη χρήση τους από τους κτηνοτρόφους. Ένα πλεονέκτημα αυτής της μεθόδου, είναι η δυνατότητα λειτουργίας χωρίς αγροτικά μηχανήματα. Αυτό αποτελεί μια οικονομική λύση στην περίπτωση μικρής κτηνοτροφικής μονάδας. Εύκολα όμως κάποιος καταλαβαίνει, ότι είναι ασύμφορη μέθοδος για μία κτηνοτροφική μονάδα μεγαλύτερης κλίμακας, καθώς δεν μπορεί να βιομηχανοποιήσει την παραγωγή της και εξαρτάται κυρίως από το εργατικό δυναμικό.

Υπάρχει όμως και ένας άλλος τρόπος. Αντί να πακετάρεται σε κύβους, τυλίγεται σε κύλινδρο. Το υλικό εισάγεται στη μηχανή και περνά από μία σειρά ζωνών και κυλίνδρων που τελικά του δίνουν το σχήμα "μπάλας". Όσο η διάμετρος αυξάνεται, οι ζώνες διατηρούν πίεση ώσπου να φτάσει το μέγιστο μέγεθος. Τότε, ενεργοποιείται ένας μηχανισμός και όλο το συσσωμάτωμα τυλίγεται με πλαστικό δίχτυ. Όταν αυτό ολοκληρωθεί, η πίσω θύρα ανοίγει και η τελική μάζα κυλά έξω.

Ανάλογα με το μέγεθος και το επίπεδο υγρασίας, μία μπάλα μπορεί να ζυγίζει μέχρι και 500 κιλά. Ένα στεγνό σωματίο χόρτου πρέπει να έχει κάτω από 20% περιεκτικότητα νερού, ειδάλλως θα αναπτυχθεί μούχλα και θα χαλάσει. Το επόμενο βήμα είναι να τυλιχτεί αεροστεγώς με πλαστικό ώστε να μπορεί να διατηρηθεί μέχρι να χρησιμοποιηθεί ακόμα και μήνες μετά.

Τεχνικά μιλώντας, το μηχάνημα διαθέτει ένα ανυψωτικό σύστημα (pick-up) το οποίο αποτελείται από "δόντια" - ανέμη που οδηγούν το χόρτο στο εσωτερικό της μηχανής. Κατά την είσοδο, το υλικό συναντά μια σειρά από λεπίδες που το κόβει σε μικρότερα κομμάτια. Όταν αυτό συλλεχθεί στο εσωτερικό, υπάρχουν ζώνες οι οποίες τυλίγουν και ταυτόχρονα συμπιέζουν το υλικό. Υπάρχει επίσης αισθητήρας που ενημερώνει για το αν το υλικό κατανέμεται ομοιόμορφα. Με αυτό τον τρόπο και μικρούς ελιγμούς οδήγησης, ο χρήστης μπορεί να καταφέρει το καλύτερο αποτέλεσμα.

ΚΥΡΙΩΣ ΚΕΙΜΕΝΟ

PÖTTINGER – Η Εμπιστοσύνη μας φέρνει κοντά – από το 1871

“Η ποιότητα αποπληρώνει τον εαυτό της.” Ως εκ τούτου, εφαρμόζουμε τα υψηλότερα πρότυπα ποιότητας στα προϊόντα μας, τα οποία παρακολουθούνται συνεχώς από την ομάδα διαχείρισης ποιότητας της εταιρίας και το αντίστοιχο συμβούλιο, καθώς η ασφάλεια, η τέλεια λειτουργία, η υψηλότερη ποιότητα και η απόλυτη αξιοπιστία των μηχανημάτων μας, είναι οι βασικές αξίες για τις οποίες στεκόμαστε.

Τεχνικές Παραλλαγές

Ενδέχεται να υπάρξουν διαφοροποιήσεις ανάμεσα στο παρόν έγγραφο και το προϊόν καθώς υπάρχει διαρκής εξέλιξη των προϊόντων μας. Επομένως δεν μπορεί να προκύψει κανένας ισχυρισμός για τις πληροφορίες, τις απεικονίσεις και τις περιγραφές. Παρακαλώ επικοινωνήστε με την εξουσιοδοτημένη αντιπροσωπεία για δεσμευτικές πληροφορίες ή συγκεκριμένα χαρακτηριστικά του μηχανήματος.

Νομικό Σημείωμα

Να σημειωθεί πως μόνο το γερμανικό εγχειρίδιο χειρισμού αποτελεί το αυθεντικό εγχειρίδιο όσον αφορά τις διατάξεις 2006/42/EC. Εγχειρίδια σε γλώσσες διαφορετικές των γερμανικών, θεωρούνται μεταφράσεις του γερμανικού πρωτοτύπου.

Ζητούμε την κατανόησή σας πως αλλαγές ως προς τη μορφή, τον εξοπλισμό και τις τεχνικές προδιαγραφές είναι πιθανές οποιαδήποτε χρονική στιγμή.

Όποια μορφή επανεκτύπωσης, μετάφρασης ή αναπαραγωγής, συμπεριλαμβανομένων των αποσπασμάτων, απαιτεί τη γραπτή έγκριση της PÖTTINGER Landtechnik GmbH.

Με επιφύλαξη κάθε νομίμου δικαιώματος από την PÖTTINGER Landtechnik GmbH.

© PÖTTINGER Landtechnik GmbH

Μπορείτε να βρείτε επιπρόσθετες πληροφορίες σχετικά με το μηχάνημά σας στο MyPöttinger

Ψάχνετε τα κατάλληλα εξαρτήματα για το μηχάνημά σας; Κανένα πρόβλημα! Όλες οι πληροφορίες που μπορεί να χρειαστείτε βρίσκονται εδώ για τη διευκόλυνσή σας. Σε περίπτωση που δεν συμπεριλαμβάνεται αυτό που ψάχνετε, τότε η αντιπροσωπεία βρίσκεται εκεί για εσάς με βοήθεια και συμβουλές.

Σκανάρετε το QR κωδικό που βρίσκεται πάνω στο μηχάνημα ή επισκεφτείτε <http://www.mypoettinger.com>

Αγαπητέ Πελάτη

Οι οδηγίες χειρισμού θα σας επιτρέψουν την εξοικείωση με τη μηχανή και θα παρέχουν σαφείς οδηγίες για τον ασφαλή και ορθό χειρισμό, τη συντήρηση και τη φροντίδα. Αφιερώστε χρόνο στην ενδελεχή ανάγνωση των οδηγιών.

Οι οδηγίες χειρισμού είναι κομμάτι της μηχανής. Πρέπει να αποθηκευτούν και να είναι σε άμεσα διαθέσιμη τοποθεσία μέχρι το πέρας ζωής της μηχανής. Ο χρήστης πρέπει να λαμβάνει υπόψιν εκτός των οδηγιών και τις εκάστοτε εθνικές διατάξεις προς αποφυγή ατυχημάτων, ασφάλεια στην κυκλοφορία και προστασία του περιβάλλοντος.

Όλα τα άτομα που θα κληθούν να χειριστούν, συντηρήσουν ή μεταφέρουν τη μηχανή, πρέπει να διαβάσουν και να κατανοήσουν τις οδηγίες, συγκεκριμένα τις οδηγίες ασφαλείας, πριν την έναρξη εργασίας. Όποιοι ισχυρισμοί στην εγγύηση υποπίπτουν στη μη παρατήρηση αυτών των οδηγιών. Εάν έχετε απορίες σχετικά με το περιεχόμενο του εγχειριδίου, παρακαλώ επικοινωνήστε με την αντιπροσωπεία. Η ορθή συντήρηση και φροντίδα της σύμφωνα με τα ορισμένα μεσοδιαστήματα συντήρησης θα εξασφαλίσουν την ασφάλεια στη λειτουργία και στη κίνηση, καθώς και την αξιοπιστία της μηχανής σας. Καλείστε να χρησιμοποιήσετε αποκλειστικά αυθεντικά ανταλλακτικά επικυρωμένα από την εταιρία της Pöttinger Landtechnik GmbH. Μόνο τα ανταλλακτικά με αυτές τις προδιαγραφές είναι κατάλληλα για χρήση στις μηχανές σας. Η χρήση οποιουδήποτε μη αποδεκτού μέρους, ακυρώνει οποιαδήποτε εγγύηση ή διεκδίκηση εγγύησης. Ακόμη και μετά το πέρας της περιόδου ισχύος της εγγύησης, προτείνουμε τη χρήση ενδεδειγμένων ανταλλακτικών για τη διασφάλιση απόδοσης της μηχανής. Ο νόμος ευθύνης προς το προϊόν υποχρεώνει τους κατασκευαστές/ παρόχους να μεταφέρουν οδηγίες χρήσης μαζί με την πώληση των μηχανημάτων, και ταυτόχρονη καθοδήγηση των πελατών ως προς την ασφάλεια, τη χρήση και τη συντήρηση που είναι απαραίτητη. Χρειάζεται μια επιβεβαίωση στη μορφή μιας δήλωσης μεταφοράς των οδηγιών ώστε να επικυρωθεί πως η εφαρμογή αυτών θα πραγματοποιηθεί σωστά. Η δήλωση μεταφοράς, παραδίδεται μαζί με το προϊόν. Ο κάθε αυτοαπασχολούμενος αγρότης θεωρείται επιχειρηματίας εντός της νομοθεσίας περί ευθύνης απέναντι του προϊόντος. Έτσι όποια εταιρική ζημιά περιουσίας αποκλείεται από την ευθύνη της Pöttinger. Εκ νομοθεσίας εταιρική ζημιά περιουσίας ορίζεται η ζημιά που προκαλείται από το μηχάνημα. Ζημιά επί του μηχανήματος δεν θεωρείται ζημιά περιουσίας. Οι οδηγίες χρήσης θεωρούνται μέρος του μηχανήματος, ως εκ τούτου πρέπει να συμπεριληφθούν σε περίπτωση μεταπώλησης/ μεταφοράς του μηχανήματος σε νέο χρήστη. Παρακαλείστε να εκπαιδεύσετε τον νέο ιδιοκτήτη στους κανονισμούς που αναφέρονται.

Η ομάδα εξυπηρέτησης της Pöttinger, σας εύχεται καλή τύχη.

Θα βρείτε τους ακόλουθους συμβολισμούς στο εγχειρίδιο χρήσης:

DANGER

Εάν δεν ακολουθήσετε τις αναγραφόμενες οδηγίες σε κομμάτι κειμένου με αυτό το σήμα, υπάρχει κίνδυνος μοιραίου ή σοβαρού ατυχήματος.

▶ Όλες οι οδηγίες με αυτό το σήμα πρέπει να ακολουθηθούν!

WARNING

Εάν δεν ακολουθήσετε τις αναγραφόμενες οδηγίες σε κομμάτι κειμένου με αυτό το σήμα, υπάρχει κίνδυνος σοβαρού ατυχήματος.

▶ Όλες οι οδηγίες με αυτό το σήμα πρέπει να ακολουθηθούν!

CAUTION

Εάν δεν ακολουθήσετε τις αναγραφόμενες οδηγίες σε κομμάτι κειμένου με αυτό το σήμα, υπάρχει κίνδυνος ατυχήματος.

▶ Όλες οι οδηγίες με αυτό το σήμα πρέπει να ακολουθηθούν!

NOTICE

Εάν δεν ακολουθήσετε τις αναγραφόμενες οδηγίες σε κομμάτι κειμένου με αυτό το σήμα, υπάρχει κίνδυνος πρόκλησης ζημιάς σε περιουσία.

▶ Όλες οι οδηγίες με αυτό το σήμα πρέπει να ακολουθηθούν!

TIP

Επισημασμένα κείμενα περιέχουν προτάσεις και συμβουλές για το χειρισμό της μηχανής.

ENVIRONMENT

Επισημασμένα κείμενα περιέχουν συμβουλές στο αντικείμενο προστασίας του περιβάλλοντος.

Εξοπλισμός επισημασμένος ως προαιρετικός, είναι διαθέσιμος μόνο για συγκεκριμένα μοντέλα μηχανημάτων ή σε συγκεκριμένες χώρες.

Οι εικόνες ενδέχεται να διαφέρουν σε επίπεδο λεπτομέρειας με το μηχάνημά σας και πρέπει να θεωρούνται απλώς ενδεικτικές.

Οδηγίες σε περίπτωση μεταβίβασης προϊόντος

Παρακαλώ επιβεβαιώστε πως τα αντικείμενα στην λίστα συμβαδίζουν με την υποχρέωση ευθύνης απέναντι στο προϊόν.

Παρακαλώ, κάντε τικ όπου αρμόζει.

Η μηχανή ελέγχθηκε σύμφωνα με την ενημέρωση της παράδοσης. Όλα τα υλικά μεταφοράς αφαιρέθηκαν και όλα τα μηχανήματα ασφαλείας, οι σταυροί μετάδοσης ροπής και τα στοιχεία ελέγχου είναι παρόντα.

Ο χειρισμός, η λειτουργία και η συντήρηση της μηχανής έχουν συζητηθεί και έχουν εξηγηθεί στους πελάτες που θα χρησιμοποιήσουν το εγχειρίδιο.

- Η πίεση στα λάστιχα έχει επικυρωθεί.
- Το σφίξιμο των μπουλονιών τροχού έχει επικυρωθεί.
- Ενημέρωση για τον σωστό αριθμό στροφών και φορά της περιστροφής του power take-off (PTO).
- Η πρόσδεση στον ελκυστήρα έχει ολοκληρωθεί: πρόσδεση σε 3 σημεία, το ύψος της ράβδου έλξης, ζεύξη μοχλού χειροφρένου στην καμπίνα του ελκυστήρα, σετ εξαναγκασμένου συστήματος διεύθυνσης έλεγχος και εγκατάσταση όλων των απαραίτητων ηλεκτρικών, υδραυλικών και πνευματικών συνδέσεων στον ελκυστήρα.
- Ο σταυρός μετάδοσης ροπής έχει σωστό μήκος.
- Έχει πραγματοποιηθεί έλεγχος σε όλες τις λειτουργίες της μηχανής, εκτός του φρένου παρκαρίσματος και φρένο χειρισμού χωρίς να παρατηρηθούν ατέλειες.
- Εξήγηση λειτουργίας κατά τη διάρκεια των ελέγχων.
- Η αλλαγή της θέσης μεταφοράς σε εργασίας έχει εξηγηθεί.
- Παροχή πληροφοριών όσον αφορά τον προαιρετικό εξοπλισμό.
- Αναφορά στο υποχρεωτικό διάβασμα του εγχειριδίου οδηγιών.

Απαιτείται επιβεβαίωση για απόδειξη ότι η μηχανή και το εγχειρίδιο οδηγιών έχουν παραδοθεί στο νέο ιδιοκτήτη. Για αυτό το σκοπό, έχετε παραλάβει e-mail επιβεβαίωσης από την PÖTTINGER. Σε περίπτωση που δεν έχετε παραλάβει αυτό το mail, παρακαλώ επικοινωνήστε με τον τοπικό αντιπρόσωπό σας. Αυτός, μπορεί να συμπληρώσει τη φόρμα μεταβίβασης μέσω διαδικτύου.

Αυστρία

PÖTTINGER Landtechnik GmbH

Industriegelaende 1

4710 Grieskirchen

Τηλέφωνο +43 7248 600-0

Φαξ +43 7248 600-2513

info@poettinger.at

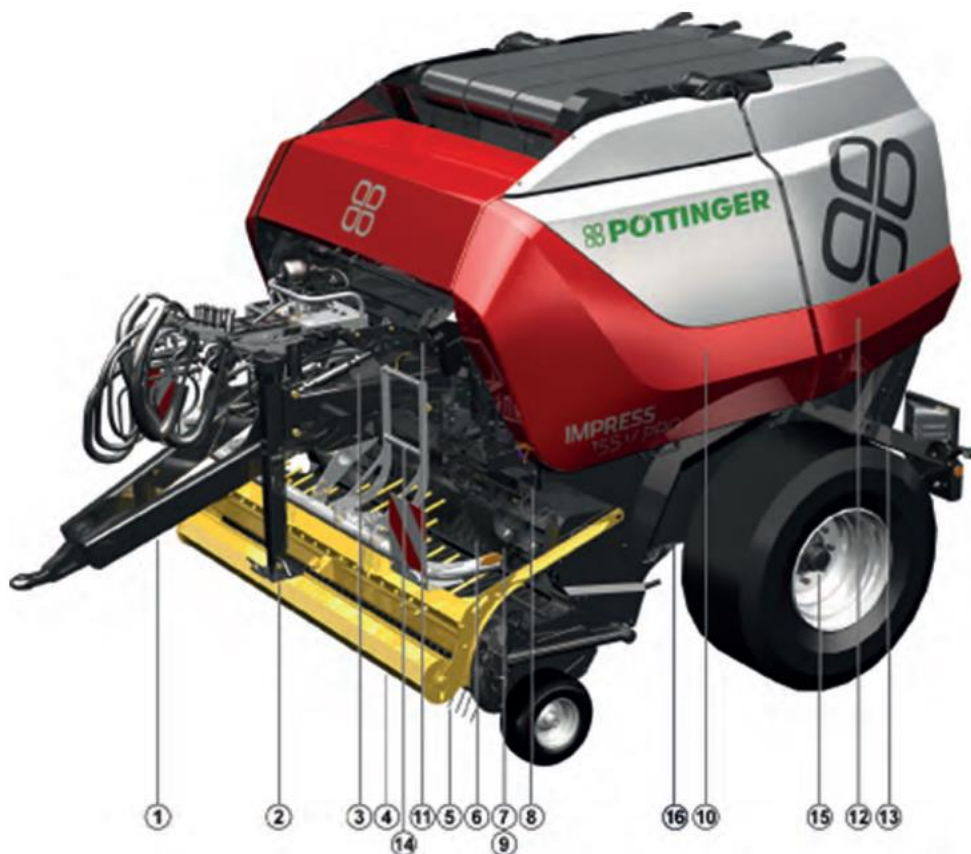
ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Λειτουργικά στοιχεία

Ονόματα και λειτουργίες

Σημ.	Κομμάτι	Λειτουργία
1	Ράβδος ζεύξης	Το ύψος του κοτσαδόρου μπορεί να προσαρμοστεί όσο χρειαστεί. Η ράβδος ζεύξης μπορεί να συνδεθεί στο υψηλό σημείο ζεύξης (για χαμηλό power take off). Μπορεί να συνδεθεί στο χαμηλό σημείο ζεύξης (για υψηλό power take off).
2	Στάντ στήριξης	Το προσαρμόσιμο πόδι στήριξης, υποστηρίζει τη μηχανή στη θέση παρκαρίσματος
3	Κιβώτιο ταχυτήτων	Υποδοχή κιβωτίου ταχυτήτων από των ελκυστήρα.
4	Προ-συμπιεστής	Η συσκευή προ-συμπίεσης με ένα ελατήριο μπορεί να είναι στο επιθυμητό ύψος, ώστε να μπορεί να συμπυκνώσει το υλικό (άχυρο, τριφύλλι κ.α.) κατά μήκος ενός περιστρεφόμενου οδηγού ρολού και μιας αδρανούς πλάκας.
5	Pick-up	Το Pick-up με 8 επίπεδα ρυθμιζόμενη λειτουργία πλωτήρα και πλάτος συλλογής συμπιεσμένου υλικού: 2050 mm (μοντέλα MASTER) ή 2300 mm (μοντέλα PRO).
6	Ανέμη ανύψωσης	Η ανέμη ανυψώνει το υλικό στην κοπτική ράβδο.
7	Ράβδος κοπής και συνεργαζόμενες λεπίδες	Η κοπτική ράβδος αποτελείται από ένα σύστημα ελέγχου των 32 δίκοπών λεπίδων. Το μήκος της κοπτικής ράβδου μπορεί να μεταβληθεί αφαιρώντας μια ή περισσότερες λεπίδες.
8	Ράβδος κοπής με λειτουργία εύκολης μετακίνησης	Υδραυλικά επεκτάσιμη και αναδιπλούμενη ράβδος κοπής, πλευρική μετατόπιση κατά μήκος του κυλίνδρου.
9	Βάση κοπής	Μπορεί υδραυλικά να ταλαντευτεί μέσα και έξω σε περίπτωση που μπουκώσει η ράβδος κοπής.
10	IMPRESS F: σταθερός θάλαμος πίεσης με ιμάντα πίεσης	Ο σταθερός θάλαμος χορτόδεσης επιτρέπει την παραγωγή στρογγυλών δεμάτων διαμέτρου 1250 mm.
	IMPRESS V: Δεματοποιητής μεταβλητού θαλάμου με ιμάντες συμπίεσης	Ο θάλαμος μεταβλητής μπάλας επιτρέπει την παραγωγή στρογγυλών δεμάτων με συνεχώς ρυθμιζόμενες διαμέτρους.
11	Σύστημα δεσίματος	Το δέμα στο θάλαμο χορτόδεσης είναι συνδεδεμένο με τη διάταξη δεσίματος.
12	Πίσω πόρτα	Υδραυλική πίσω πόρτα για εξαγωγή μπάλας.

13	Ράμπα δέματος (προαιρετικό)	Λόγω του προαιρετικά παρεχόμενου εκτοξευτεί δέματος, μπορεί να παραλειφθεί η οπισθοχώρηση για την εκφόρτωση.
14	Ανάβαση	Η πλατφόρμα προσφέρει ασφαλή πρόσβαση στο σύστημα δεσίματος, ώστε να μπορείτε να εισάγετε το μέσο δεσίματος.
15	Σασί	(Προαιρετικό) Εργαλείο κίνησης με φρένο πεπιεσμένου αέρα και μηχανικό χειρόφρενο. (Προαιρετικό) Πλαίσιο με υδραυλικό φρένο / βαλβίδα φρένου έκτακτης ανάγκης και μηχανικό χειρόφρενο.
16	Καταπακτή συντήρησης (προαιρετικό)	Η καταπακτή συντήρησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί για να το ξεμπλοκάρει του ρότορα. Στάνταρ στην έκδοση MASTER. Προαιρετικό στην έκδοση PRO).



Ηλεκτρονικός ακροδέκτης



Η λειτουργία της μηχανής λαμβάνει χώρα μέσω του ηλεκτρονικού ακροδέκτη. Εκεί απεικονίζεται η τωρινή κατάσταση της μηχανής και δίνονται ακουστικές και οπτικές προειδοποιήσεις σε περίπτωση δυσλειτουργίας.

Ανάλογα με τη διάταξη, η πρέσα είναι εξοπλισμένη με έναν ακροδέκτη επιλογής ελέγχου (1), έναν ακροδέκτη ελέγχου ισχύος (2), ή έναν ακροδέκτη ISOBUS (ηλεκτρονικό πρωτόκολλο επικοινωνίας των γεωργικών παρελκόμενων και τρακτέρ) (3) / (4).

Μπορείτε να χειριστείτε το εργαλείο μέσω του ακροδέκτη ISOBUS.

Εξαρτήματα που περιλαμβάνονται κατά την παράδοση

- Οδηγίες χειρισμού, λίστα ανταλλακτικών και δήλωση μεταφοράς.
- Μοχλός μετακίνησής των λεπίδων της ράβδου κοπής μέσα και έξω.
- Κλειδί ασφαλείας για ξεκλείδωμα των πλαϊνών προστατευτικών.
- Τάκοι

Πρόγραμμα Αναβάθμισης

Το πρόγραμμα αναβάθμισης POETTINGER Landtechnik GmbH προσφέρει πολλές δυνατότητες αναβάθμισης. Μπορείτε να λάβετε περισσότερες πληροφορίες από τον αντιπρόσωπο

ΜΕ ΜΙΑ ΜΑΤΙΑ

Ταυτοποίηση

Πινακίδα στοιχείων με το σήμα CE



(1) Πινακίδα στοιχείων (Type plate)

Πριν ασχοληθείτε με οποιεσδήποτε πληροφορίες ή τεχνικές λεπτομέρειες για τη μηχανή, σημειώστε το μοντέλο και τον τύπο από την πινακίδα και κρατήστε τες κάπου εύκαιρες. Ο αριθμός πλαισίου και/ή ο σειριακός αριθμός είναι απαραίτητοι για την παραγγελία ανταλλακτικών.

(2) Ετικέτα CE

Η ετικέτα CE επιβεβαιώνει ότι η μηχανή συμμορφώνεται με τα προβλεπόμενα των οδηγικών μηχανών.

Συμπεριλαμβανόμενες πληροφορίες

Η πινακίδα πληροφοριών απεικονίζει τα ακόλουθα στοιχεία.

Στοιχεία
Αριθμός πλαισίου
Μοντέλο
Τύπος
Σειριακός αριθμός
Βασικό βάρος
Χρονολογία μοντέλου

Έτος κατασκευής

Οι πληροφορίες για το έτος κατασκευής μπορούν να βρεθούν στο αυτοκόλλητο κοντά στην πινακίδα στοιχείων.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

ΕΕ - Δήλωση Συμμόρφωσης



EC Conformity Declaration

Original Conformity Declaration

Name and address of the manufacturer:

PÖTTINGER Landtechnik GmbH
Industriegelände 1
AT - 4710 Grieskirchen

Machine (interchangeable equipment):

pick-up baler	IMPRESS 155 V
Type	8320
Serial no.	

The manufacturer declares that the machines adhere to all relevant provisions in the following directive:

machinery 2006/42/EG

In addition to this, the manufacturer also declares adherence to the other following directives and/or relevant provisions

Source of applied, harmonised norms:

EN ISO 12100 EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11

Source of applied miscellaneous technical norms and / or specifications:

Person responsible for documentation:

Johann Kleesadl
Industriegelände 1
A-4710 Grieskirchen

Markus Baldinger,
CTO R&D

Jörg Lechner,
CTO Production

Grieskirchen,
09.03.2020

Προτιθέμενη Χρήση

Οι πρέσες IMPRESS είναι σχεδιασμένες για να τοποθετούνται σε κατάλληλο ελκυστήρα και για να συμπιέζουν γρασίδι, μηδική, άχυρο και σανό. Το εργαλείο αυτό, καθιστά ικανή την παραγωγή πεπαισμένων μπάλων με σταθερό σχήμα, δεμένες με δίχτυ.

Το εργαλείο έχει σχεδιαστεί ώστε να το χειρίζεται ένα άτομο. Χειρισμός από δεύτερο άτομο, επιτρέπεται μόνο στην περίπτωση εκπαίδευσης του ατόμου αυτού. Οποιαδήποτε εδάφια ευθύνης και διαδικασιών εργασίας, πρέπει να καθοριστούν και συμφωνηθούν από την αρχή.

Οποιαδήποτε άλλη χρήση ή χρήση πέρα από αυτά που συζητήθηκαν, δεν είναι αποδεκτή. Ο χειριστής είναι πλήρως υπεύθυνος για όποια ζημιά προκληθεί από τέτοιου είδους χρήσεις. Απαγορεύεται η μεταφορά ανθρώπων, ή αντικείμενα δεματιάσματος με αυτή τη μηχανή.

Ο σωστός τρόπος χρήσης επίσης συμπεριλαμβάνει παρατήρηση αυτών των οδηγιών και των προειδοποιητικών σημαδιών (εικονογράμματα) σε συνδυασμό με τους όρους φροντίδας και συντήρησης.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

Διαστάσεις



Μήκος A - αναλόγως με το τύπο της ράβδου ζεύξης.	Με την χαμηλή ραύδο ζεύξης - 4897 mm
Πλάτος B (pickup)	2830 mm
Ύψος C	2825 mm
Πλάτος αναλόγως το τύπο των ελαστικών	
380/55-17	2543 mm
500/50-17	2780 mm
520/50R17	2800 mm
500/60R22.5	2780 mm
500/50-17 (παράλληλων αξόνων)	2850 mm

Προσάρτηση

Ράβδος έλξης	Καθολικός ράβδος έλξης (για όλους τους τύπους)
Ρυθμιστής ύψους	μη βαθμωτό, με δύο άξονες με σπείρωμα
Ύψος σύνδεσης	Μέγιστο. 700mm με χαμηλωμένη ράβδο έλξης
Σύνδεση	Επάνω κοτσαδόρος (ανυψωμένη ράβδος ρυμούλκησης με συνδέσμους χαμηλά) με άκαμπτο μάτι ράβδου ρυμούλκησης ονομαστική απόσταση 40 mm, μήκος κοτσαδόρου 322 mm
Επιλογές σύνδεσης	Υψηλό κοτσαδόρο με περιστρεφόμενο κρίκο ρυμούλκησης ονομαστική απόσταση 40 mm, μήκος κοτσαδόρου 352 mm
	Χαμηλό κοτσαδόρο με περιστρεφόμενο κρίκο ρυμούλκησης ονομαστική απόσταση 50 mm, μήκος κοτσαδόρου 482 mm

	Χαμηλό κοτσαδόρο με περιστρεφόμενο κρίκο ρυμούλκησης ονομαστική απόσταση 50 mm, μήκος κοτσαδόρου 552 mm
	Ρυμούλκηση χαμηλού κοτσαδόρου με ονομαστική απόσταση κοτσαδόρου 80 mm, μήκος κοτσαδόρου 480 mm
	Ρυμούλκηση χαμηλού κοτσαδόρου με ονομαστική απόσταση κοτσαδόρου 80 mm, μήκος κοτσαδόρου 550 mm
Στήριξη εργαλείου	Πόδι στήριξης με μανιβέλα

Βάρη

Μοντέλο	Συνολικό βάρος
155 V	4500 kg
155 V MASTER	4750 kg
155 V PRO	5000 kg



ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Σε περίπτωση που η μηχανή είναι εξοπλισμένη με παραπάνω εξαρτήματα, το ενδεδειγμένο βάρος μπορεί να είναι λάθος!

Απαιτήσεις ισχύος

155 V MASTER	155 V PRO
> 59 kW	> 74 kW

Στροφές PTO ελκυστήρα

IMPRESS 155 V MASTER	540 rpm
IMPRESS155 V PRO	1000 rpm

Επεξεργασία υλικού

IMPRESS 155 V

Τύπος υλικού	Γρασίδι/ Μηδική ενσίρωμα Άχυρο Σανό
Τύπος δεσίματος	Δίχτυ δεσίματος
Ονομαστική διάμετρος δέματος	800 - 1550 mm
Ονομαστικό πλάτος μπάλας	1200 mm

Ταχύτητα οδήγησης (κανονική τιμή)

Γρασίδι και ενσίρωση μηδικής	6 - 10 km/h
Σανό και άχυρο	10 - 16 km/h

Ταχύτητα μεταφοράς

Μέγιστη ταχύτητα 40 km/h

Μέσα δεσίματος

Δίκτυ δεσίματος

Ποιότητα δικτιού	Απόδοση από άκρη σε άκρη	
Πλάτος δικτιού	1230 mm 1250 mm (συνιστάται) 1300 mm	
Μήκος δικτυωτού μανικιού	1230 - 1350 mm	
Εσωτερική διάμετρος φλοιού	75 - 80 mm	
Μέγιστη εξωτερική διάμετρος	310 mm	
Απαιτούμενος αριθμός στρώσεων	Ενσίρωση γρασιδιού Μηδική – Ενσίρωση Σανό	2 - 2,5 στρώσεις

Αριθμός στρώσεων από δίκτυ δεσίματος

Ενσίρωση γρασιδιού	2 – 2,5 στρώσεις
Ενσίρωση μηδικής	
σανό	2,5 – 3,5 στρώσεις
Άχυρο	3,5 – 4,5 στρώσεις

Ανάλογα με την ποιότητα του δικτυού δεσίματος και του συμπιεσμένου προϊόντος, μπορεί να χρειαστεί μεγαλύτερος αριθμός στρώσεων.

Μετάδοση κίνησης

Τύπος άξονα PTO	Ευρυγώνιος άξονας PTO
Ασφάλεια άξονα PTO	Συμπλέκτης σύζευξης άξονα
Προφίλ άξονα PTO	1 3/8" 6-part
Ροπή ασφάλισης άξονα PTO	MASTER: 1600 Nm PRO: 2350 Nm
Κιβώτιο ταχυτήτων εισόδου	Σύστημα μειωτήρα με σύνδεση PTO
Μετάδοση	Καδένα με εντατήρα και αυτόματη λίπανση καδένας

Μονάδα προσυμπίεσης

Τύπος	Ρυθμιζόμενη καθ' ύψος κυλινδρική πρέσα συγκομιδής με πλάκα διαφράγματος.
Διάμετρος κυλίνδρου	200 mm
Ρύθμιση ύψους	ανάρτηση διπλής αλυσίδας με ελατήριο τάνυσης
Μεταφορά υλικού	Μπάρες εισροής

Pick-up

Τύπος συλλογέα	Η συλλογή με έλεγχο τροχιάς εκκεντροφόρου μπορεί να ανυψωθεί και να χαμηλώσει υδραυλικά
Ανελκυστήρας	Εκκρεμής ανάρτηση
Μετακίνηση	έως 120 mm μετρημένα στα δόντια του συλλογέα
Σάρωση εδάφους	δύο ρυθμιζόμενοι σε ύψος τροχοί-αισθητήρες
Ρύθμιση ύψους	Λειτουργία ρυθμιζόμενου πλωτήρα 8 θέσεις
Πλάτος συλλογέα	MASTER: 2050 mm PRO: 2300 mm
Πλάτος συλλογής	MASTER: 1740 mm PRO: 1980 mm
Σειρές από δόντια	5
Αριθμός δοντιών / σειρά	MASTER: 30 PRO: 34
Απόσταση δοντιών	60 mm
Μαζική καθοδήγηση προϊόντος	πλευρικές εγκάρσιες κοχλίες μεταφοράς

Ρότορας

Τύπος ρότορα	LIFTUP υπερυψωμένος ρότορας για την τροφοδοσία υλικού επάνω πρέσας
Φορέας κίνησης	τέσσερις εφαπτομενικά μετατοπισμένες σειρές δοντιών

Μονάδα κοπής

Τύπος μονάδας κοπής	MASTER: FLEXCUT 16 σύστημα σύντομης κοπής PRO: FLEXCUT 32 σύστημα σύντομης κοπής μπορεί να περιστρέφεται μέσα και έξω υδραυλικά
Αριθμός μαχαιριών	MASTER: 16 πλήρης αριθμός μαχαιριών PRO: 32 με πλήρη εξοπλισμό μαχαιριών αφαιρείται μεμονωμένα
Διάσταση μαχαιριών	MASTER: 72 mm με πλήρη αριθμό μαχαιριών PRO: 36 mm με πλήρη αριθμό μαχαιριών με διακόπτη ομάδας μαχαιριών για τη ρύθμιση του μήκους κοπής
Τύπος μαχαιριών	TWINBLADE- λεπίδα - αφαιρείται μεμονωμένα
Προστασία μαχαιριού	Ατομική ασφάλεια μαχαιριού NONSTOP με ελατήριο προστασίας
Τύπος ράβδου κοπής	EASY MOVE- μπάρα κοπής σε κυλίνδρους
Τύπος επιπέδου κοπής	Τύπος επιπέδου κοπής, το επάνω επίπεδο κοπής μπορεί να περιστραφεί προς τα έξω και μέσα, υδραυλικά

Θάλαμος μπαλαρίσματος

Τύπος θαλάμου μπαλαρίσματος	IMPRESS F: Σταθερό χορτοδετικό θάλαμου με 18 ρολά συμπίεσης IMPRESS V: Χορτοδετικό θάλαμου Vario με τρεις ιμάντες πρέσας, υδραυλικός εντατήρας ιμάντα, 4 κύλινδροι εκκίνησης, 12 κύλινδροι ιμάντα πρέσας και 2 κύλινδροι καθαρισμού
Ρύθμιση πίεσης	ηλεκτρική βαλβίδα εκτόνωσης πίεσης (EDBV)

Σύστημα δεσίματος

Κινητήρας δικτύου	Ηλεκτρική λειτουργία, με ελεύθερή κίνηση προς μια κατεύθυνση
Φρένο δικτύου	ηλεκτρικά ρυθμιζόμενο φρένο τριβής
Γραμμικός κινητήρας	ηλεκτρικά, με ηλεκτρονική ασφάλεια υπερφόρτωσης

Πίσω Θύρα

Τύπος πίσω πόρτας	Μπορεί να ανοίξει και να κλείσει υδραυλικά
Ασφάλεια πίσω πόρτας	Καλώδιο Bowden (ντίζα)

Συστήματα λίπανσης

Αυτόματη λίπανση λαδιού

Ωθηση	Αντλία λίπανσης λαδιού AZU
Στροφές	μέγιστο. 600 rpm
Σχέση μετάδοσης	25:1
Πίεση λειτουργίας	μέγιστο. 10 bar
Ύψος αναρρόφησης	μέγιστο. 500 mm
Αριθμός εξόδων	10
Αριθμός συνδέσεων	9
Μεταφερόμενος όγκος ανά διαδρομή και σύνδεση	0,06 cm ³
Γραμμές λίπανσης	Σωλήνας πολυαμιδίου Ø 4x0,85 mm
Βούρτσα απλώματος λαδιού	3x Βούρτσα λαδιού Ø 40 mm 6x Βούρτσα λαδιού Ø 20 mm
Λιπαντική ουσία	Βιολιπαντικό SAE 15W40
Εύρος ιξώδους λιπαντικού	25 - 1500 mm ² /s
Μέσο εύρος θερμοκρασίας	0 -- 70 °C
Δεξαμενή λιπαντικού	Μέγιστη ποσότητα πλήρωσης 4,2 l

Λίπανση γράσου μέσω των προοδευτικών διανομέων (IMPRESS PRO)

Γραμμές λίπανσης	Σωλήνας πολυαμιδίου Ø 6x1,5 mm
λιπαντική ουσία	Γράσο λιθίου κατά DIN 51 825, KP 2 K

Αυτόματη λίπανση γράσου (προαιρετική)

Ωθηση	Ηλεκτρική αντλία EP1
-------	----------------------

Τάση λειτουργίας	12 V DC
Αριθμός στροφών	15 rpm
Απαιτούμενο ρεύμα στα 280 bar	Μέγιστο. 2.2 A
Είδος προστασίας	IP 5K 9K
Πίεση λειτουργίας	Μέγιστη . 280 bar
Αριθμός εξόδων	3
Αριθμός συνδέσεων	1
Μεταφερόμενος όγκος ανά διαδρομή και σύνδεση	0,12 cm ³ = 1,8 cm ³ /min
Γραμμές διανομής	Εύκαμπτος σωλήνας υψηλής πίεσης Ø 8,6x4 mm
Γραμμές λίπανσης	Σωλήνας πολυαμιδίου Ø 6x1,5 mm
Θερμοκρασία λειτουργίας	-35 to +70 °C
Λιπαντική ουσία	Γράσο λιθίου κατά DIN 51 825, KP 2 K
Δεξαμενή λιπαντικού	Ποσότητα πλήρωσης μέγιστο 2,5 κιλά

Υδραυλικά

Προδιαγραφές υδραυλικού λαδιού	DIN 51524 μέρος 1 και 2
Θερμοκρασία λαδιού	μέγιστη 80°C
Πίεση λειτουργίας	Από 120 έως 200 bar
Ρυθμός ροής	ελάχιστο 40 l / min
Φίλτρο λαδιού	HYDAC Betamicon®-Filter BH4HC (210 bar)
Βαλβίδες σύνδεσης ελέγχου διπλής ενέργειας IMPRESS MASTER	2x βύσματα, μέγεθος 3, λαβή, λεπίδα και επίπεδο κοπής 2x βύσμα μεγέθους 3, πίσω πόρτα και εντατήρας ζώνης 1x μανίκι νούμερο 4, επιστροφή
Βαλβίδες σύνδεσης ελέγχου μονής δράσης IMPRESS PRO	1x βύσμα μέγεθος 4; Power Beyond, Pick-up, λεπίδα, επίπεδο κοπής, πίσω θύρα και τανιστής ιμάντα. 1x βύσμα μεγέθους 2, Load-Sensing (προαιρετικό) 1x Μανίκι μέγεθος 4; Ροή επιστροφής

Ηλεκτρικά

Τάση	12 V DC
Ασφάλεια γραμμής σύνδεσης	Ελάχιστο 25 A
Διατομή καλωδίου	Ελάχιστο 4 mm ²
Συνδέσεις	1x βύσμα 3 ακίδων με καλώδιο τρακτέρ για SELECT CONTROL, POWER CONTROL ή ISO-Terminal 1x βύσμα ISOBUS για POWER CONTROL ή ISO-Terminal 1x βύσμα τροφοδοσίας 7 ακίδων σύμφωνα με DIN - ISO 1724 για το φωτισμό του μηχανήματος

Terminals

Select Control Terminal

Τάση	10 έως 15 V DC
Τύπος προστασίας	IP65
Θερμοκρασία λειτουργίας	-20 έως +60 °C
Θερμοκρασία αποθήκευσης	-30 έως +60 °C
Απεικόνιση	Οπίσθιος φωτισμός με έλεγχο φωτεινότητας πληκτρολογίου
Καλώδιο σύνδεσης	1x υποδοχή 20 ακίδων για μετάδοση σήματος 1x βύσμα 3 ακίδων σύμφωνα με το DIN - ISO 9680 για την παροχή ρεύματος

POWER CONTROL terminal (προαιρετικό)

Τάση	10 έως 15 V DC
Τύπος προστασίας	IP65
Θερμοκρασία λειτουργίας	-20 έως +60 °C
Θερμοκρασία αποθήκευσης	-30 έως +60 °C
Απεικόνιση	Οπίσθιος φωτισμός με έλεγχο φωτεινότητας πληκτρολογίου
Καλώδιο σύνδεσης	1x βύσμα 9 ακίδων για μετάδοση σήματος/τροφοδοσία
Καλώδιο διασύνδεσης	1x υποδοχή 9 ακίδων μετάδοση σήματος τροφοδοτικό 1 x υποδοχή 9 ακίδων μετάδοση σήματος ISOBUS 1x βύσμα 3 ακίδων σύμφωνα με το DIN - ISO 9680 για την παροχή ρεύματος

CCI terminal (προαιρετικό)

Τάση	12 έως 24 V DC
Υγρασία αέρα	95% στους +25 με +50 °C
Θερμοκρασία λειτουργίας	-20 έως +60 °C
Θερμοκρασία αποθήκευσης	-20 έως +60 °C
Οθόνη	8.4" TFT 640 x 480 Pixel

Τεχνικά δεδομένα

Οθόνη	8,4" TFT 640 x 480 Pixel
Συνδέσεις	1x βύσμα CAN-IN 1x υποδοχή CAN - OUT
Καλώδια διασύνδεσης	1x υποδοχή CAN – IN 1x βύσμα CAN - OUT, 1x πρίζα, μετάδοση σήματος ISOBUS 9 ακίδων 1x βύσμα 3 ακίδων σύμφωνα με το DIN - ISO 9680 για την παροχή ρεύματος

Πλαίσιο και ελαστικά

Τύπος πλαισίου	Μονοαξονικό πλαίσιο
Πέδηση	Αερόφρενο και μηχανικό χειρόφρενο
Επιλογές πλαισίου	Μονοαξονικό πλαίσιο με υδραυλικά φρένο
	Πλαίσιο διπλών αξόνων με φρένο αερόφρενο
	Πλαίσιο διπλών αξόνων με υδραυλικό φρένο
	Μηχανική βαλβίδα φρένου έκτακτης ανάγκης για υδραυλικό φρένο
	Ελαστικά / ελάχιστη πίεση ελαστικών
Επιλογές ελαστικών μονού άξονα	380/55-17 / 3.0 bar
	500/50-17 / 2.1 bar
	520/50R17 / 2.1 bar
	500/60 R22.5 / 1.6 bar
	520/55 R22,5 / 1.5 bar
	620/40 R22,5 / 1.6 bar
Επιλογές ελαστικών διπλού άξονα	380/55-17 / 1.4 bar
	500/50-17 / 1.4 bar
	520/50R17 / 1.2 bar
Ελαστικά ελέγχου υπέρβασης Pick-Up	16x6,50-8 6PR / 2.5 bar
Ροπές σύσφιξης:	
M18 x1.5	280 Nm
M20x1.5	380 Nm
Ροπή σύσφιξης μπουλονιών τροχού	275 Nm

ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΚΑΙ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ

Συμβουλές Ασφάλειας

Οι πληροφορίες ασφάλειας, ενημερώνουν για τους πιθανούς κινδύνους. Παρακαλείστε να διαβάσετε αυτές τις οδηγίες προσεκτικά πριν την πρώτη χρήση και πριν από όποια δουλειά με ή πάνω στη μηχανή, και σιγουρευτείτε πως προσέχετε όλες τις οδηγίες που έχουν δοθεί.

Βασικές Δεξιότητες του προσωπικού

- Ο χειρισμός της μηχανής μπορεί να πραγματοποιηθεί μόνο από άτομα που έχουν συμπληρώσει το νόμιμο όριο ηλικίας, είναι σωματικά και πνευματικά ικανά να πραγματοποιήσουν την εργασία και έχουν λάβει την κατάλληλη εξάσκηση ή εκπαίδευση.
- Άτομα που χρειάζονται ακόμη εξάσκηση ή εκπαίδευση, μπορούν να δουλέψουν με τη μηχανή μόνο υπό συνεχή επίβλεψη από κάποιον με εμπειρία.
- Εργασίες ελέγχου ή επιδιόρθωσης μπορούν να πραγματοποιηθούν μόνο από εξουσιοδοτημένο, ειδικευμένο προσωπικό που έχει λάβει την αντίστοιχη εκπαίδευση.

Πραγματοποίηση Συντήρησης

- Το συγκεκριμένο εγχειρίδιο περιγράφει ενέργειες που ο χρήστης δύναται να εκτελέσει αυτόνομα, σε συνδυασμό με ενέργειες που δεν μπορεί. Τέτοιες ενέργειες όπου είναι αδύνατο να πραγματοποιηθούν, σημειώνονται με κατάλληλες ενδείξεις. Μπορεί να γίνουν μόνο σε ειδικευμένα εργαστήρια με προσωπικό που έχει λάβει την απαραίτητη εκπαίδευση.

Μέτρα Οργάνωσης

- Αποθηκεύστε τις οδηγίες σε ένα προσβάσιμο μέρος και επάνω στη μηχανή κατά τη χρήση της.
- Εκτός από τις οδηγίες σε αυτό το εγχειρίδιο, παρακαλείστε να συμμορφωθείτε με οδηγίες ασφάλειας συγκεκριμένες με την περιοχή όπου βρισκόσαστε, καθώς και γενικές οδηγίες περί αποφυγής ατυχημάτων. Τέτοιοι κανονισμοί μπορεί να καθιστούν υποχρεωτική τη χρήση προστατευτικού εξοπλισμού ή συμμόρφωση με κανονισμούς κυκλοφορίας.
- Προτού ξεκινήσετε την εργασία, μάθετε τη λειτουργία όλων των στοιχείων ελέγχου και του τερματικού.

Διατήρηση Ασφαλούς Χειρισμού

- Χρησιμοποιείτε τη μηχανή μόνο όταν βρίσκεται σε καλή τεχνική κατάσταση, σύμφωνα με την προτιθέμενη χρήση, λαμβάνοντας υπόψιν την ασφάλεια και πιθανά ρίσκα.
- Οποιοσδήποτε δυσλειτουργίες που δύναται να επηρεάσουν την ασφάλεια πρέπει να επιδιορθώνονται άμεσα, και αν απαιτείται, σε ειδικό εργαστήριο.
- Συμμορφωθείτε με τα προειδοποιητικά σημάδια της μηχανής.
- Ο χειριστή πρέπει να σιγουρέψει ότι καθ' όλη τη διάρκεια του χειρισμού, όλα τα προειδοποιητικά σημάδια μπορούν να αναγνωστούν.

- Μην αναλάβετε οποιεσδήποτε τροποποιήσεις στο μηχάνημα δίχως άδεια. Αυτό αφορά τόσο την εγκατάσταση και προσαρμογή των συσκευών ασφάλειας, όσο τυχούσα συγκόλληση, τρίψιμο ή τρύπημα των υποστηρικτικών κομματιών.
- Χρησιμοποιείτε μόνο ανταλλακτικά μέρη τα οποία είτε είναι τα αρχικά κομμάτια, ή έχουν συγκεκριμένα εγκριθεί από την POETTINGER Landtechnik GmbH. Ο λόγος είναι ότι σε αυτά τα κομμάτια έχει ελεγχθεί η αξιοπιστία, η ασφάλεια και η καταλληλότητα των POETTINGER μηχανών. Για κομμάτια άλλης προέλευσης δε γίνεται να διαπιστωθεί πως ισχύουν όλα τα άνωθεν και για αυτό το λόγο δεν λαμβάνεται καμία ευθύνη.
- Οι εργασίες συντήρησης που περιγράφονται σε αυτές τις οδηγίες πρέπει να πραγματοποιηθούν εξ ολοκλήρου και στα αναγραφόμενα χρονικά διαστήματα ή να ανατεθούν σε ένα εργαστήρι.
- Μην αναλάβετε οποιεσδήποτε τροποποιήσεις στο λογισμικό του συστήματος ελέγχου.

Ειδικόί Κίνδυνοι



ΚΙΝΔΥΝΟΣ

Σπάσιμο και τράβηγμα που επηρεάζει όλο το σώμα λόγω κινούμενων μερών της μηχανής!

- Δεν επιτρέπονται, λυτά μαλλιά ή χαλαρή ενδυμασία. Χρησιμοποιείτε προσωπικό προστατευτικό εξοπλισμό εάν κρίνεται αναγκαίο ή εάν απαιτείται από τον κανονισμό.
- Βάλτε το εργαλείο σε λειτουργία μόνο εάν όλες οι συσκευές ασφαλείας βρίσκονται στη θέση τους, είναι ανέγγιχτες και σταθερές στην κλειδωμένη θέση τους.
- Κατά τη διάρκεια του χειρισμού, απαγορεύεται να προσεγγίσετε την περιοχή των κινούμενων μερών.
- Μην πλησιάσετε την περιοχή του εργαλείου, ακόμη και όταν η μηχανή είναι κλειστή, προτού να έχουν σταματήσει όλα τα κινούμενα μέρη.
- Πραγματοποιήστε δουλειά φροντίδας, συντήρησης και επιδιόρθωσης μόνο όταν ο κινητήρας είναι ακινητοποιημένος. Πάντα να ασφαλίσετε τη μηχανή ώστε να μην τεθεί κατά λάθος σε λειτουργία, κυλίσει μακριά και/ή πέσει από τη μία μεριά.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Φωτιά ή Έκρηξη!

- Πριν από οποιαδήποτε εργασία συγκόλλησης, ή τριψίματος, καθαρίστε τυχούσες σκόνες ή εύφλεκτες ουσίες από τη μηχανή και τα τριγύρω, και σιγουρέψτε ότι υπάρχει επαρκής αερισμός.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Ερεθισμός δέρματος, ματιών ή αναπνευστικής οδού που προκλήθηκε από έλαια, λίπη, διαλύτες και απορρυπαντικά!

- Παρατηρήστε τους κανονισμούς ασφάλειας που ισχύουν στο αντίστοιχο προϊόν.
- Παρέχετε επαρκή αερισμό.
- Χρησιμοποιείτε προσωπικό προστατευτικό εξοπλισμό, όπως προστατευτικό ρουχισμό, γάντια/ γυαλιά ασφαλείας.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Λάδι υδραυλικών το οποίο εκτονώνεται υπό πίεση δύναται να τρυπήσει το δέρμα και να προκαλέσει σοβαρή μόλυνση!

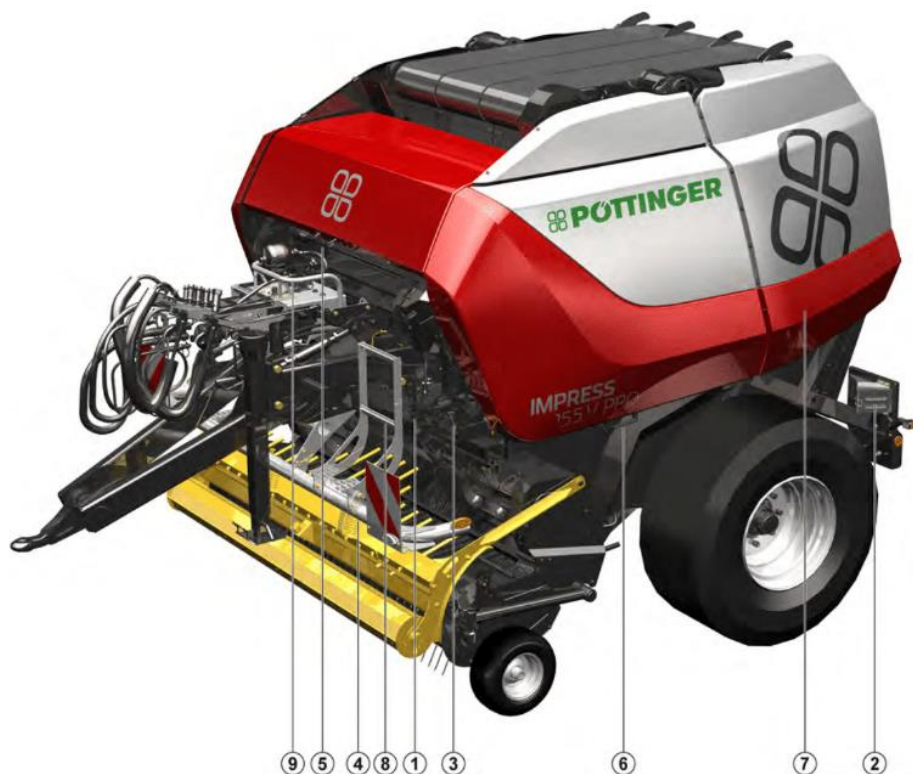
- Πάντα πριν από οποιαδήποτε εργασία συντήρησης, εκτονώστε την πίεση στο υδραυλικό σύστημα.
- Χρησιμοποιείτε προσωπικό προστατευτικό εξοπλισμό.
- Προτού να ξεκινήσετε τον χειρισμό, επιβεβαιώστε πως η φθορά στο υδραυλικό σύστημα είναι μέσα στα επιτρεπτά όρια.
- Ψάξτε για διαρροές μόνο με τη χρήση κατάλληλου εξοπλισμού (π.χ. ειδικό σπρέι για την ανίχνευση διαρροών). Επιδιορθώστε άμεσα όλες τις δυσλειτουργίες σε ειδικευμένο εργαστήριο.
- Ποτέ μην κλείνετε διαρροές με τη χρήση των χεριών σας ή άλλων μερών του σώματος.
- Σε περίπτωση ατυχήματος, επικοινωνήστε άμεσα με κάποιον ιατρό.

Συσκευές Ασφαλείας

Επίταξη συσκευών ασφαλείας

Σημ.	Στοιχείο	Λειτουργία
1	Μηχανικό χειρόφρενο	Προστασία κατά της κύλισης του μηχανήματος. Πριν την αποσύνδεση από το τρακτέρ, πρέπει να πατηθεί το μηχανικό φρένο.
2	Τάκος τροχού	Προστασία από την κύλιση του μηχανήματος. Τους τάκους τροχών πρέπει να τους έχετε πάντα μαζί σας για να μπορείτε να ασφαλίσετε το μηχάνημα από κύλιση ανά πάσα στιγμή.
3	Μοχλός κλειδώματος ασφαλείας πίσω θύρας	Προστασία από ακούσιο κλείσιμο της πίσω θύρας.
4	Μπροστινές μπάρες	Προστασία από πρόσβαση αντικειμένων το pick-up το pick-up.
5	Μπροστινή προστασία	Προστασία ενάντια στη πρόσβαση στα κινούμενα μέρη.
6	Εκατέρωθεν προστασία	Προστασία ενάντια στη πρόσβαση στα κινούμενα μέρη.
7	Προφυλακτήρες πίσω θύρας	Προστασία ενάντια στη πρόσβαση στα κινούμενα μέρη.
8	Αναδιπλούμενες πακτωμένες σκάλες	Σκάλες που αναδιπλώνονται από τα δεξιά και αριστερά της ράβδου ζεύξης.

9	Χειρολαβή	Μια χειρολαβή στη κεντρική κονσόλα λειτουργεί ως στοιχείο προστασίας καθώς ανεβαίνει ή κατεβαίνει κάποιος.
---	-----------	--



Συσκευές ασφαλείας αρθρωτού άξονα

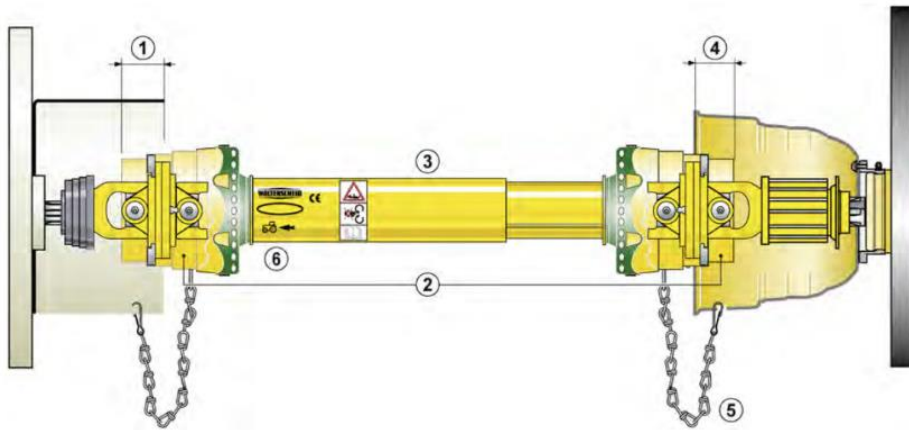
! ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Κίνδυνος ζημιάς περιουσίας!

- Διαβάστε και μελετήστε τις οδηγίες χειρισμού του αρθρωτού άξονα
- Μην χρησιμοποιείτε τις υποστηρικτικές αλυσίδες του προφυλακτήρα του άξονα PTO για να κρεμάσετε τον άξονα PTO

Θέση	Στοιχείο	Λειτουργία
1	Προστατευτική ασπίδα στο πλάι του ελκυστήρα	Προστασία ενάντια στη πρόσβαση στα κινούμενα μέρη. Το προστατευτικό πάνελ στο πλάι του τράκτορα, πρέπει να είναι σταθερό στη θέση του. Δώστε προσοχή στην ελάχιστη κάλυψη σύμφωνα με τις οδηγίες χειρισμού του κατασκευαστή.
2	Προστατευτικές χοάνες και στις δύο πλευρές	Προστασία ενάντια στη πρόσβαση στα κινούμενα μέρη. Το μήκος του προφυλακτήρα του άξονα χρειάζεται να φτάνει τουλάχιστον το πέρας του δίχαλου.
3	Προστατευτικοί σωλήνες του άξονα PTO	Προστασία ενάντια στη πρόσβαση στο περιστρεφόμενο άξονα. Οι προστατευτικοί σωλήνες πρέπει να είναι στερεωμένοι.

4	Προστατευτικό κύπελλο του άξονα PTO	Προστασία ενάντια στη πρόσβαση στα κινούμενα μέρη. Το προστατευτικό κύπελλο πρέπει να είναι τριγύρω κλειστό. Δώστε προσοχή στην ελάχιστη κάλυψη σύμφωνα με τις οδηγίες χειρισμού του κατασκευαστή.
5	Αλυσίδες συγκράτησης του προστατευτικού άξονα PTO για τον άξονα	Προστασία ενάντια στην περιστροφή του άξονα. Οι αλυσίδες συγκράτησης πρέπει να είναι πάντα τοποθετημένες.
6	Παρατήρηση κατεύθυνσης εγκατάστασης	Η κατεύθυνση της εγκατάστασης βρίσκεται με ένδειξη επάνω στο προφυλακτήρα του άξονα.

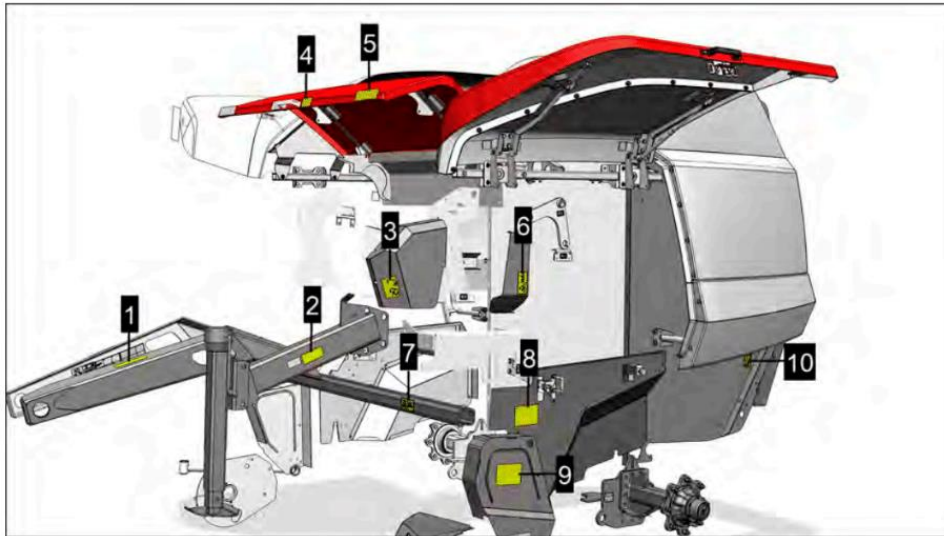


Προειδοποιητικές Σημάνσεις

Από κάτω βρίσκονται σε λίστα όλες οι θέσεις και οι σημασίες των προειδοποιητικών σημάνσεων που χρησιμοποιήθηκαν.

ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Προειδοποιητικές σημάνσεις δίχως κείμενο (εικονίδια) ενημερώνουν για απομένοντα ρίσκα και πως να τα αποφύγετε. Κατεστραμμένες ή απολεσθέντες σημάνσεις πρέπει να αντικατασταθούν. Σε περίπτωση που αντικατασταθούν μηχανικά μέρη με προειδοποιητικά αυτοκόλλητα, τότε τα αντίστοιχα αυτοκόλλητα πρέπει να τοποθετηθούν στα καινούρια μέρη.



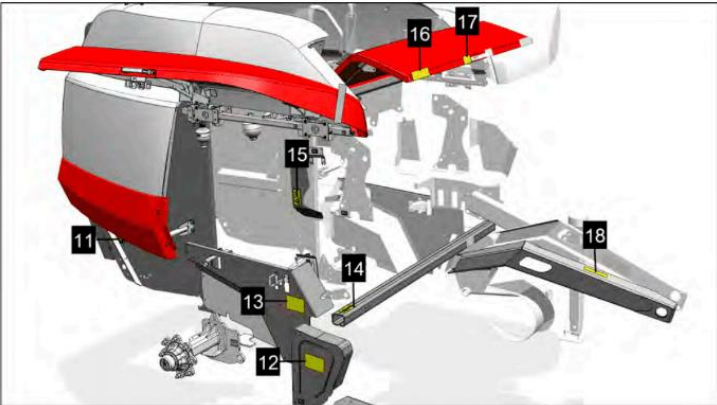



Θέση	Πικτόγραμμα	Επεξήγηση
1		<p>Ρίσκο εμπλοκής ολόκληρου το σώματος.</p> <p>Μην στέκεστε στο εύρος περιστροφής του άξονα κατά τη διάρκεια της λειτουργίας του.</p>
1		<p>Κίνδυνος εμπλοκής ολόκληρου του σώματος.</p> <p>Μην παραμένετε στο εύρος περιστροφής και αναδίπλωσης του άξονα κατά τη διάρκεια λειτουργίας.</p>
1		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών.</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
2		<p>Προσοχή!</p> <p>Μελετήστε με προσοχή το εγχειρίδιο οδηγιών προτού να θέσετε τη μηχανή σε λειτουργία.</p>

2			<p>Προσοχή!</p> <p>Κλείστε τη μηχανή και αφαιρέστε το κλειδί προτού να πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε εργασία συντήρησης ή επιδιόρθωσης.</p>
2			<p>Προσοχή με διαφυγόντα ρευστά που βρίσκονται υπό υψηλή πίεση.</p> <p>Μελετήστε τις συμβουλές στο τεχνικό εγχειρίδιο.</p>
2			<p>Κίνδυνος εγκαυμάτων!</p> <p>Διατηρήστε μια ασφαλή απόσταση ανάμεσα σε εσάς και σε καυτές επιφάνειες.</p>
2			<p>Πανοραμική θέα μηχανικών μερών.</p> <p>Μπορείτε να εισέλθετε στην περιοχή κινδύνου μόνο όταν το λουκέτο ασφαλείας έχει ενεργοποιηθεί.</p>

3		<p>Μπορείτε να εισέλθετε στην περιοχή κινδύνου μόνο όταν το λουκέτο ασφαλείας έχει ενεργοποιηθεί.</p>
4		<p>Κίνδυνος εμπλοκής των χεριών. Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
5		<p>Κίνδυνος εμπλοκής χεριών και άνω κορμού. Μην σκαρφαλώνετε στη μηχανή όσο λειτουργεί ο κινητήρας.</p>
5		<p>Κίνδυνος πτώσης! Η ανάβαση σε πλατφόρμες ή άλλα σημεία της μηχανής απαγορεύεται αυστηρά.</p>
6		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών και μπράτσων! Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
7		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών και μπράτσων! Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
8		<p>Κίνδυνος εμπλοκής χεριών! Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>

8	 <p>The first sign is a yellow triangle with a black border showing a hand being burned by a hot surface. The second sign is a yellow rectangle showing a person and a door with a double-headed arrow between them, indicating a required safety distance.</p>	<p>Κίνδυνος εγκαυμάτων!</p> <p>Διατηρήστε επαρκή απόσταση ανάμεσα σε εσάς και καυτές επιφάνειες.</p>
8	 <p>The first sign is a yellow triangle with a black border showing a person falling from a height. The second sign is a yellow rectangle showing a person slipping on a curved surface, with an arrow indicating the direction of the slip.</p>	<p>Κίνδυνος πτώσης από γλίστρημα!</p> <p>Ασφαλίστε τη μηχανή τοποθετώντας τάκους τροχών προτού την αφαίρεση από το όχημα ή το παρκάρισμα.</p>
9	 <p>The first sign is a yellow triangle with a black border showing a hand being caught in a rotating mechanism. The second sign is a yellow rectangle showing a PTO shaft with a red 'X' over it, indicating that it should be disengaged.</p>	<p>Κίνδυνος εμπλοκής των χεριών και του άνω κορμού.</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε μέσα στη περιοχή του risk-up, όσο η μηχανή του ελκυστήρα λειτουργεί, με το PTO συνδεδεμένο.</p>
9	 <p>The first sign is a yellow triangle with a black border showing a hand being crushed between two moving parts. The second sign is a yellow rectangle showing a hand being struck by a moving part, with a red 'X' over the hand.</p>	<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>

9		<p>Κίνδυνος εμπλοκής χεριών!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
10		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης ολόκληρου του σώματος!</p> <p>Ποτέ μην περπατάτε κάτω από ανοιχτή πίσω θύρα κατά τη διάρκεια λειτουργίας της μηχανής.</p>
		
11		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης ολόκληρου του σώματος!</p> <p>Ποτέ μην περπατάτε κάτω από ανοιχτή πίσω θύρα κατά τη διάρκεια λειτουργίας της μηχανής.</p>

12	 <p>The image shows two safety signs. The top sign is a triangular warning sign with a black border and a yellow background, depicting a person falling from a height. The bottom sign is a rectangular prohibition sign with a yellow background, showing a hand being caught in a mechanical part with a red 'X' over it.</p>		<p>Κίνδυνος εμπλοκής των χεριών και του άνω κορμού.</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε μέσα στη περιοχή του risk-up, όσο η μηχανή του ελκυστήρα λειτουργεί, με το PTO συνδεδεμένο.</p>
12	 <p>The image shows two safety signs. The top sign is a triangular warning sign with a black border and a yellow background, depicting a hand being crushed between two fingers. The bottom sign is a rectangular prohibition sign with a yellow background, showing a hand being crushed by a mechanical part with a red 'X' over it.</p>		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
12	 <p>The image shows two safety signs. The top sign is a triangular warning sign with a black border and a yellow background, depicting a hand being caught in a gear. The bottom sign is a rectangular prohibition sign with a yellow background, showing a hand being caught in a gear with a red 'X' over it, and two circular arrows indicating rotation.</p>		<p>Κίνδυνος εμπλοκής χεριών!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
13	 <p>The image shows two safety signs. The top sign is a triangular warning sign with a black border and a yellow background, depicting a hand being caught in a gear. The bottom sign is a rectangular prohibition sign with a yellow background, showing a hand being caught in a gear with a red 'X' over it, and two circular arrows indicating rotation.</p>		<p>Κίνδυνος εμπλοκής χεριών!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>

13		<p>Κίνδυνος εγκαυμάτων!</p> <p>Διατηρήστε επαρκή απόσταση ανάμεσα σε εσάς και καυτές επιφάνειες.</p>
13		<p>Κίνδυνος πτώσης από γλίστρημα!</p> <p>Ασφαλίστε τη μηχανή τοποθετώντας τάκους τροχών προτού την αφαίρεση από το όχημα ή το παρκάρισμα.</p>
14		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών και μπράτσων!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
15		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών και μπράτσων!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
16		<p>Κίνδυνος εμπλοκής χεριών και άνω κορμού.</p> <p>Μην σκαρφαλώνετε στη μηχανή όσο λειτουργεί ο κινητήρας.</p>
16		<p>Κίνδυνος πτώσης!</p> <p>Η ανάβαση σε πλατφόρμες ή άλλα σημεία της μηχανής απαγορεύεται αυστηρά.</p>

17		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
18		<p>Κίνδυνος εμπλοκής ολόκληρου του σώματος.</p> <p>Μην παραμένετε στο εύρος περιστροφής και αναδίπλωσης του άξονα κατά τη διάρκεια λειτουργίας.</p>
18		<p>Κίνδυνος σύνθλιψης χεριών!</p> <p>Ποτέ μην πλησιάζετε στην περιοχή κινδύνου σύνθλιψης, όσο τα μέρη εκεί βρίσκονται σε κίνηση.</p>
18		<p>Κίνδυνος εμπλοκής ολόκληρου του σώματος.</p> <p>Μην παραμένετε στο εύρος περιστροφής και αναδίπλωσης του άξονα κατά τη διάρκεια λειτουργίας.</p>
		
19		<p>Μην στέκεστε στο εύρος ανοίγματος και κλεισίματος της πίσω θύρας.</p>

20		Κίνδυνος για τη ζωή από πτώση φορτίου. Μην κάθεστε στο εύρος αναδίπλωσης.
21		Κίνδυνος για τη ζωή από πτώση φορτίου. Μην κάθεστε στο εύρος αναδίπλωσης.
22		Κίνδυνος σύνθλιψης ολόκληρου του σώματος! Ποτέ μην στέκεστε στο εύρος ανοίγματος και κλεισίματος της πίσω θύρας κατά τη λειτουργία της μηχανής.

Εξοπλισμός

ασφάλειας

κυκλοφορίας

Απαιτείται εξοπλισμός ασφάλειας κυκλοφορίας, όταν κινείστε σε δημόσιους δρόμους. Ο εξοπλισμός μπορεί να διαφέρει ανάλογα την χώρα προορισμού. Επιπρόσθετα, εκτός από τις οδηγίες σε αυτό το εγχειρίδιο, παρακαλώ συμμορφωθείτε με τους κανονισμούς κυκλοφορίας της χώρας σας.

Ασφάλεια

περιβάλλοντος

Διαχείριση επικίνδυνων ουσιών

Εκτός από τις πληροφορίες σε αυτό το εγχειρίδιο, πρέπει να δοθεί ιδιαίτερη προσοχή στους γενικώς εφαρμοσμένους, θεσπισμένους ή αλλιώς δεσμευτικούς κανονισμούς όσον αφορά τη προστασία του περιβάλλοντος.

Αποκομιδή της μηχανής



ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ

Στο τέλος ζωής της μηχανής, αυτή πρέπει να μεταφερθεί σε νομικά θεσμοθετημένο κέντρο ανακύκλωσης αποβλήτων.

Δοχεία πίεσης, προφυλακτήρες, αναρτήσεις αερίου, κλπ.

- Οι εγκλεισμένες υδραυλικές δεξαμενές στις διάφορες μηχανές, βρίσκονται υπό υψηλή πίεση αερίου (αζώτου) και χρειάζεται να αδειάσουν με τη χρήση κατάλληλης συσκευής προτού να αφαιρεθούν.

- Αδειάστε τα πετρεωμένα δοχεία αερίου και τα πετρεωμένα φρένα αερίου προτού να τα πετάξετε, μέσω της εξόδου συμπύκνωσης.
- Οι αναρτήσεις αερίου, οι μονάδες πίεσης αερίου και οι μονάδες πίεσης λαδιού είναι υπό υψηλές πιέσεις και πρέπει να αφαιρεθούν προτού να απορριφθεί η μηχανή και, σε περίπτωση που είναι αναγκαίο, να μεταφερθούν σε κέντρο ανακύκλωσης αποβλήτων χωριστά από τα μεταλλικά απόβλητα.

Απόρριψη λιπαντικών και καταναλώσιμων

- Αδειάστε, συλλέξτε και απορρίψτε καταλλήλως τα λιπαντικά γραναζιών και υδραυλικών λαδιών.
- Αδειάστε τα δοχεία των λιπαντικών από το κεντρικό σύστημα λίπανσης και πετάξτε το λιπαντικό καταλλήλως.

Απόρριψη των ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών μερών

- Αφαιρέστε τα συστήματα φωτισμού, τα συστήματα ελέγχου, οι αισθητήρες και τα καλώδια και μεταφέρετέ τα χωριστά σε κέντρο ανακύκλωσης αποβλήτων.

Απόρριψη πλαστικών μερών

- Τα πλαστικά μέρη διαθέτουν μία ετικέτα που παρέχει πληροφορίες για τη σύνθεση του υλικού. Τα πλαστικά μέρη μπορούν έτσι, να κατηγοριοποιηθούν ορθώς, προτού να μεταφερθούν στο κέντρο ανακύκλωσης.

Απόρριψη μεταλλικών μερών


- Όλα τα μεταλλικά μέρη πρέπει να κατηγοριοποιηθούν όσο καλύτερα γίνεται πριν την πραγματοποίηση της ανακύκλωσης.
- Αφαιρέστε λιπαντικά όπως λάδι γραναζιών, υδραυλικό λάδι, κ.α. από τα μέρη, προτού να τα πετάξετε

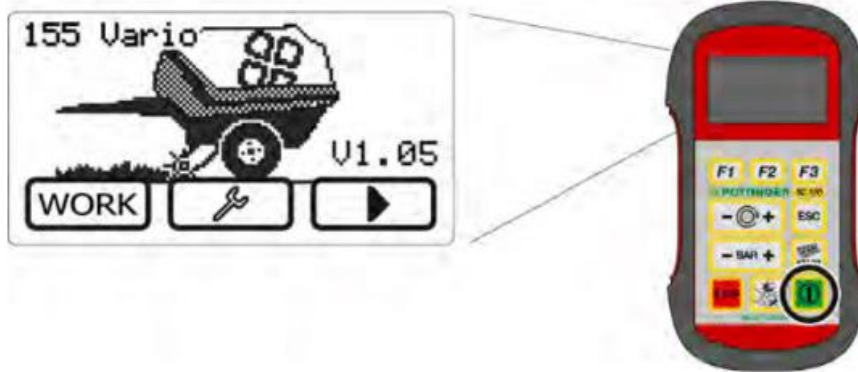
Απόρριψη μερών από καουτσούκ/ λάστιχων






- Μεταφέρετε τα λάστιχα με ή χωρίς τις ζάντες, και τα λοιπά μέρη από καουτσούκ, στο αντίστοιχο κέντρο ανακύκλωσης

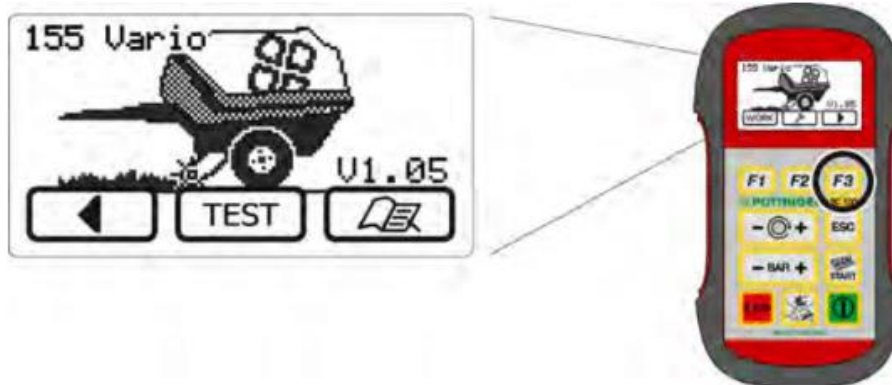
ΧΡΗΣΗ TERMINAL




Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση

Πιέστε το κουμπί  και κρατήστε το για περίπου δύο δευτερόλεπτα για να ανοίξετε το χειριστήριο. Το σύστημα καλιμπράρεται αυτόματα μετά το άνοιγμα. Έπειτα, ανοίγει το μενού START.



- Πιέστε και κρατήστε το κουμπί  για περίπου τρία δευτερόλεπτα ώστε να το κλείσετε, η
- Πιέστε το κουμπί  ώστε να δείξει το μενού - WORK
- Πιέστε το κουμπί  ώστε να δείξει το μενού - SET
- Κρατήστε το κουμπί  πατημένο για δέκα δευτερόλεπτα, ώστε να δείξει το μενού - CONFIG
- Πιέστε το κουμπί  ώστε να δείξει επιπρόσθετες θέσεις κουμπιών



- Πιέστε το κουμπί  ώστε να επιστρέψετε στις αρχικές θέσεις των κουμπιών
- Πιέστε το κουμπί  ώστε να δείξει το μενού - TEST
- Πιέστε το κουμπί  ώστε να δείξει το μενού - DATA


Επεξήγηση των συμβόλων

Σύμβολο	Επεξήγηση
155 Vario	Απεικόνιση του τύπου του εργαλείου

Τερματισμός αυτόματων λειτουργιών

ΠΡΟΣΟΧΗ

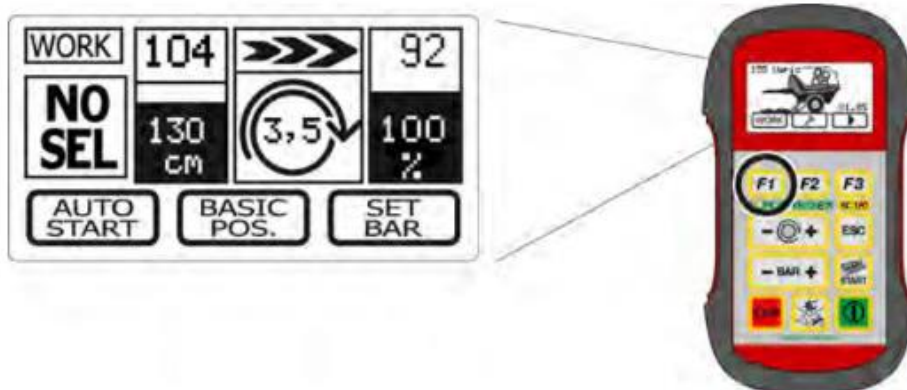
Ρίσκο ατυχήματος από το μη τερματισμό λειτουργίας του κινητήρα μετά από την ενεργοποίηση των μηχανών διακοπής.


- Οι πτος και οι υδραυλικοί κινητήρες του τρακτέρ συνεχίζουν να λειτουργούν αφού έχει ενεργοποιηθεί ένα κουμπί διακοπής. Πρέπει να απενεργοποιηθούν στο σύστημα ελέγχου του τρακτέρ ώστε να επιτευχθεί ασφαλής κατάσταση λειτουργίας.
- Ο κινητήρας του τρακτέρ πρέπει να απενεργοποιηθεί και το τρακτέρ να ασφαλιστεί με το χειρόφρενο πριν αποκαταστήσετε οποιαδήποτε επικίνδυνη κατάσταση.
- Όλοι οι κινητήρες μπορούν να ενεργοποιηθούν ξανά μόνο αφότου αποκατασταθεί η επικίνδυνη κατάσταση.
- Πατήστε το κουμπί  ώστε να σταματήσουν οι κινητήρες Έτσι σταματούν οι εξής κινητήρες: Γραμμικός κινητήρας M60, Κινητήρας Δικτύου M62 Έτσι θα απενεργοποιηθούν οι εξής υδραυλικές βαλβίδες: Y03 pick-up, Y10 πλάκα κόπτης, Y20 λεπίδες.

Λειτουργία Χειρισμού

Στο μενού WORK, εμφανίζονται οι λειτουργίες, η μέτρηση, η ρύθμιση και οι τιμές μετρητή που απαιτούνται για τη λειτουργία του πιεστηρίου.


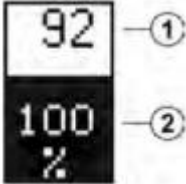

- Πιέστε το κουμπί  στο μενού - START για να εμφανιστεί το μενού - WORK.

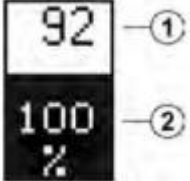
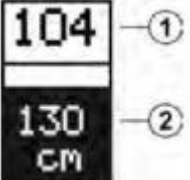



- Πιέστε το κουμπί  για να επιστρέψετε στο μενού - START
- IMPRESS V: Ρυθμίστε τη διάμετρο της μπάλας. Βλέπε «Ρύθμιση της διαμέτρου μπάλας».
- Ρυθμίστε τη δύναμη πίεσης. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της εφαρμοζόμενης πίεσης».
- Ορίστε τον αριθμό των στρώσεων. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση του αριθμού στρώσεων».

- Ρυθμίστε το αυτόματο δεσίμο. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος».
- Φέρτε τις λεπίδες στη θέση τους. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή μαχαιριών μέσα και έξω».
- Φέρτε την πλάκα κοπής στη θέση του. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή πλάκας κοπής μέσα και έξω».
- Ξεκινήστε τη διαδικασία δεσίματος σε χειροκίνητη λειτουργία. Ανατρέξτε στην ενότητα «Έναρξη και διακοπή της διαδικασίας δεσίματος».
- Άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω θύρας ανατρέξτε στην ενότητα «Άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω θύρας».

Επεξήγηση των συμβόλων

Σύμβολο	Επεξήγηση
	Σύμβολο μενού WORK.
	<p>IMPRESS F: Απεικόνιση δύναμης πίεσης: Η τωρινή μετρημένη δύναμη πίεσης στην πίσω θύρα είναι ως προς % στο πρώτο πεδίο (1). Αυτή η τιμή απεικονίζεται κατακόρυφα σε όλο το πλαίσιο (1 και 2).</p> <p>Απεικόνιση της ορισμένης πίεσης κλεισίματος της πίσω θύρας στο πεδίο (2). Η πίεση αυτή περιορίζεται αυτόματα από μια ηλεκτρική βαλβίδα αποσυμπίεσης (EBVD). Η πίεση κλεισίματος μπορεί να μεταβληθεί με το πάτημα ενός κουμπιού.</p> <p>IMPRESS F: Προειδοποιητική σήμανση: Με το που ανοίξει, έστω και λίγο, η πίσω θύρα κατά τη διαδικασία πίεσης, εκπέμπεται ένα και μοναδικό ηχητικό σήμα. Αυτό το προειδοποιητικό σήμα ενημερώνει τον οδηγό πως η μπάλα θα είναι σύντομα έτοιμη. Η λειτουργία πρέπει να συνεχίσει μέχρι να ακουστεί το σήμα «Η διαδικασία πίεσης έχει ολοκληρωθεί».</p>
	<p>IMPRESS F: Σήμα «Η διαδικασία πίεσης έχει ολοκληρωθεί». Η διαδικασία πίεσης ολοκληρώθηκε - σταματήστε το τρακτέρ.</p> <p>Εάν η πίσω πόρτα είναι ανοιχτή περισσότερο από 6 cm και στις δύο πλευρές κατά τη διάρκεια της διαδικασίας συνεχούς πίεσης, εκπέμπεται ένα τριπλό ακουστικό σήμα («Η διαδικασία πίεσης έχει ολοκληρωθεί»).</p> <p>Σε ίδιο χρόνο, η απεικόνιση κατεύθυνσης οδήγησης θα δείχνει ένα σήμα στοπ που αναβοσβήνει. Ο τράκτορας τότε θα πρέπει να σταματήσει για τη διαδικασία δεσίματος.</p> <p>Σημείωση: Εκδόσεις της IMPRESS δίχως εκτοξευτή μπάλας (προαιρετικός), χρειάζεται να μεταφέρονται 2-3 μέτρα μακριά από τη λωρίδα εργασίας, ώστε να μπορεί η πίσω θύρα να κλείσει ομαλά μετά το ξεφόρτωμα της μπάλας.</p> <p>Εκδόσεις IMPRESS με εκτοξευτή μπάλας, μπορούν να παραμείνουν στη θέση τους για τη διαδικασία ξεφορτώματος.</p>









	<p>IMPRESS V: ένδειξη έντασης ζώνης. Απεικόνιση της τωρινής πίεσης της έντασης στις ζώνες πίεσης ως προς τις % στο πεδίο (1). Αυτή η τιμή απεικονίζεται κατακόρυφα σε όλο το πλαίσιο (1 και 2).</p> <p>Απεικόνιση της τωρινής ρυθμισμένης δύναμης πίεσης για την εξωτερική ζώνη της μπάλας στο πεδίο (1). Οι τανιστές ιμάντα έχουν τεντωθεί από πριν, κατά το κλείσιμο της πίσω θύρας. Η εφαρμοζόμενη πίεση ρυθμίζεται αυτόματα από μία περιοριστική ηλεκτρική βαλβίδα (EPLV).</p> <p>Η εφαρμοζόμενη πίεση για το εξωτερικό της μπάλας, μπορεί να αλλαχθεί με το πάτημα ενός κουμπιού. Δείτε το «Ρύθμιση της δύναμης πίεσης».</p> <p>Η διάμετρος και η δύναμη πίεσης, ρυθμίζονται στο μενού SET 5 (SET PRESSURE).</p>
	<p>IMPRESS V: Απεικόνιση διαμέτρου. Απεικόνιση της τωρινής διαμέτρου της μπάλας σε εκατοστά στο πεδίο (1).</p> <p>Απεικόνιση της επιθυμητής εξωτερικής διαμέτρου της μπάλας (εικονική διάμετρος) στο πεδίο (2).</p> <p>Εικονική διάμετρος. Δείτε το «Προσαρμόστε τη διάμετρο μπάλας».</p> <p>Η διάμετρος και η δύναμη πίεσης ορίζονται στο μενού SET PRESSURE. Δείτε το «Επιλογές διαμέτρου μπάλας, μαλακού πυρήνα και δύναμης πίεσης».</p> <p>IMPRESS V: Προειδοποιητικό σήμα.</p> <p>Ένα και μοναδικό ακουστικό σήμα, μπορεί να ακουστεί με το που η διάμετρος μπάλας φτάσει ένα συγκεκριμένο σημείο κατά τη πίεση. Το προειδοποιητικό σήμα ενημερώνει τον οδηγό ότι η μπάλα θα είναι σύντομα έτοιμη. Η λειτουργία πρέπει να συνεχίσει μέχρι να ακουστεί το σήμα «Η διαδικασία πίεσης έχει ολοκληρωθεί».</p> <p>Το σημείο προειδοποίησης ορίζεται στο μενού - SET. Δείτε το «Επιλογές προσαρμογής».</p>
	<p>Αριθμός των στρώσεων δεμένου υλικού κατά το δέσιμο.</p> <p>Απεικόνιση του καθορισμένου αριθμού στρώσεων. Αυτός αντιστοιχεί στον αριθμό των περιτυλιγμάτων από την τροφοδότηση μέχρι το κόψιμο του υλικού που δένεται.</p> <p>Ο αριθμός των στρώσεων μπορεί να τροποποιηθεί με ένα πάτημα κουμπιού. Δείτε το «Ρύθμιση του αριθμού των στρώσεων».</p>
























	<p>Ο αριθμός των στρώσεων που επιλέγεται τελικά, εξαρτάται από τον τύπο και την ποιότητα του υλικού που πιέζεται. Καθώς ο αριθμός περασμάτων δεσίματος αυξάνεται, αντίστοιχα αυξάνεται και η στιβαρότητα και σταθερότητα κατά τη μεταφορά της μπάλας.</p> <p>Ο αριθμός των στρώσεων είναι προεπιλεγμένος στην οθόνη SET. Δείτε το «Επιλογές προσαρμογής».</p>
--	---






TIP

Οι θέσεις του συλλέκτη (pick-up), των λεπίδων και του επιπέδου κοπής, απεικονίζονται στο μενού - WORK χρησιμοποιώντας τα σύμβολα κατάστασης.

Σύμβολα κατάστασης pick-up, λεπίδας και επιπέδου κοπής

Σύμβολο	Επεξήγηση
	<p>Το σύμβολο «καμία επιλογή» δείχνει πως δεν έχει δημιουργηθεί καμία προεπιλογή για το pick-up, τις λεπίδες ή τη πλάκα κοπής.</p> <p>Μόνο για την έκδοση MASTER.</p>
	<p>Έχει γίνει προεπιλογή της υδραυλικής βαλβίδας pick-up. Το pick-up μπορεί να χειριστεί μέσω της μονάδας ελέγχου του ελκυστήρα. Δείτε την «Ανύψωση και κατέβασμα του pick-up».</p> <p>Μόνο για την έκδοση MASTER.</p>
	<p>Έχουν επιλεγθεί οι λεπίδες. Δείτε το «Τοποθέτηση και αφαίρεση των λεπίδων».</p> <p>Μόνο για την έκδοση MASTER.</p>
	<p>Η προεπιλογή των λεπίδων έχει παρεμποδιστεί στην περίπτωση που η πλάκα κοπής δεν έχει τοποθετηθεί στη θέση του. Ένα σήμα με θαυμαστικό που αναβοσβήνει στο σύμβολο λεπίδας, δείχνει ότι πρέπει να τοποθετηθεί η πλάκα. Έπειτα οι λεπίδες μπορούν να επιλεγθούν και να χειριστούν.</p> <p>Μόνο για την έκδοση MASTER.</p>
	
	<p>Έχει επιλεγθεί η πλάκα κοπής. Δείτε το «τοποθέτηση και αφαίρεση της πλάκας κοπής».</p> <p>Μόνο για την έκδοση MASTER.</p>
	<p>Η προεπιλογή του επιπέδου κοπής έχει παρεμποδιστεί στην περίπτωση που οι λεπίδες δεν έχουν αφαιρεθεί. Ένα σήμα με θαυμαστικό που αναβοσβήνει στο σύμβολο της πλάκας, δείχνει ότι πρέπει να αφαιρεθούν οι λεπίδες. Έπειτα η πλάκα μπορεί να επιλεγθεί και να χρησιμοποιηθεί.</p>
	

	<p>Η κατανομή των αισθητήρων της μονάδας κοπής και της πλάκας, μπορεί να ελεγχθεί από το μενού - TEST. Δείτε το «έλεγχος εργαλείου».</p> <p>Μόνο για την έκδοση MASTER.</p>	
	<p>Ένδειξη κατεύθυνσης πορείας</p>	
	<p>Η ένδειξη κατεύθυνσης πορείας είναι μια οδηγική πρόταση για την ομοιόμορφη πρόσληψη υλικού πρέσας. Έως και τρία σήματα οδήγησης προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά δείχνουν την κατεύθυνση και την ευαισθησία του τιμονιού που συνιστώνται για τη βέλτιστη πλήρωση του θαλάμου πίεσης.</p> <p>Σημείωση: Η επιλογή κατεύθυνσης οδήγησης δεν ακυρώνει την υποχρέωση του οδηγού να οδηγεί προσεκτικά, τηρώντας τις συνθήκες του εδάφους. Σε δύσκολο έδαφος μπορεί να χρειαστεί να οδηγείτε αντίθετα από την ένδειξη κατεύθυνσης οδήγησης!</p> <p>Για τα μοντέλα IMPRESS F, δύο έμβολα μέτρησης χρησιμοποιούνται στο μπροστινό μέρος του πλαισίου για τον προσδιορισμό της οθόνης και του αριθμού των σημάτων οδήγησης. Ακούγεται ένα προειδοποιητικό σήμα μόλις ο θάλαμος χορτόδεσης γεμίσει τόσο ώστε να ανοίξει ελαφρά η πίσω πόρτα (1 - 2 cm).</p> <p>Το άνοιγμα της πίσω πόρτας μετριέται αριστερά και δεξιά. Εάν ο θάλαμος χορτόδεσης γεμίσει ανομοιόμορφα, η πίσω θύρα ανοίγει από τη μία πλευρά. Αυτό το διαφορετικό άνοιγμα υποδεικνύεται από την ένδειξη κατεύθυνσης πορείας.</p> <p>Μόλις η πίσω θύρα ωθηθεί για να ανοίξει περισσότερο από 6 cm αριστερά και δεξιά ενώ συνεχίζεται η διαδικασία πίεσης, εκπέμπεται ένα ακουστικό σήμα και το σήμα ολοκλήρωσης «STOP» εμφανίζεται στην οθόνη.</p> <p>Στα μοντέλα IMPRESS V, οι μετρούμενες τιμές από δύο αισθητήρες υπερήχων χρησιμοποιούνται για την ανίχνευση ανομοιόμορφου σχηματισμού μπάλας στο θάλαμο δεσίματος.</p>	
		
                   		<p>Τα σήματα οδήγησης αναβοσβήνουν για να τραβήξουν την προσοχή του οδηγού.</p> <p>Τα σήματα οδήγησης προς τα αριστερά σημαίνουν ότι είναι καλό να οδηγείτε αριστερά για βέλτιστη πρόσληψη υλικού πρέσας.</p> <p>Τα σήματα οδήγησης προς τα δεξιά σημαίνουν ότι είναι καλό να οδηγείτε δεξιά για βέλτιστη πρόσληψη υλικού πρέσας.</p>






	Καθόλου σήματα οδήγησης σημαίνουν ότι η τρέχουσα πλευρά οδήγησης είναι καλή και δεν χρειάζεται να αλλάξετε κατεύθυνση.
	Το αυτόματο δέσιμο έχει απενεργοποιηθεί. Η λειτουργία αυτόματου δεσίματος είναι απενεργοποιημένη και το δέσιμο χρειάζεται να ξεκινήσει χειροκίνητα. Δείτε το «Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος».
	Το αυτόματο δέσιμο έχει ενεργοποιηθεί. Η λειτουργία αυτόματου δεσίματος είναι ενεργοποιημένη και το δέσιμο ξεκινά αυτόματα.
	Αρχική θέση. Ο γραμμικός κινητήρας της μονάδας δεσίματος είναι στην αρχική θέση.
	Αρχική θέση ταξιδιού. Ο γραμμικός κινητήρας της μονάδας δεσίματος δεν είναι στην αρχική θέση.



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Η διαδικασία δεσίματος απεικονίζεται στο μενού - WORK χρησιμοποιώντας τα εικονίδια κατάστασης

Σύμβολα κατάστασης διαδικασίας δεσίματος

Σύμβολα	Επεξήγηση
	Τροφοδότηση δίχτυου. Μετά την έναρξη της διαδικασίας δεσίματος, είτε αυτόματα είτε χειροκίνητα, τροφοδοτείται το δίχτυ.
	Δέσιμο δίχτυου: Η διαδικασία δεσίματος τρέχει μέχρι ένα συγκεκριμένο αριθμό στρώσεων. Το σύμβολο αναβοσβήνει.
	
	Κόψιμο δίχτυου: Το δίχτυ κόβεται όταν έχει φτάσει ένας συγκεκριμένος αριθμός στρώσεων.
	<p>Η διαδικασία δεσίματος έχει ολοκληρωθεί. Το δίχτυ έχει κοπεί επιτυχώς και το ρολό δίχτυου είναι στατικό.</p> <p>Η διαδικασία ξεφορτώματος έχει ξεκινήσει. Ο αριθμός μπαλών αυξάνεται κατά 1, με το που ανοίξει η πίσω θύρα.</p>



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ


Σε περίπτωση βλάβης, η διαδικασία δεσίματος διακόπτεται και ένα σύμβολο βλάβης εμφανίζεται.

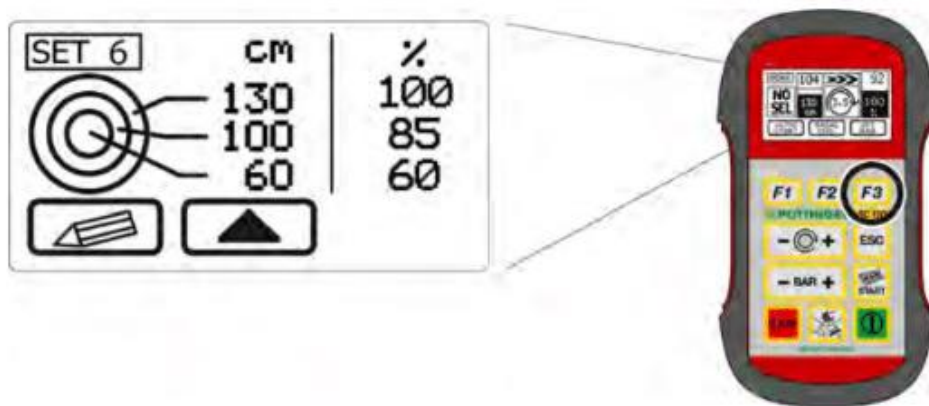
Σύμβολα	Επεξήγηση
	Το σύμβολο ΡΤΟ εμφανίζεται, στη περίπτωση που το ΡΤΟ έχει ενεργοποιηθεί. Αποφύγετε την ενεργοποίηση του συστήματος δεσίματος με δίκτυ, όσο το ΡΤΟ δεν είναι ενεργοποιημένο.
	Προειδοποίηση σφάλματος τροφοδότησης δικτυού: Το δίκτυ δεσίματος δεν έχει τροφοδοτηθεί. <ul style="list-style-type: none"> • Η μονάδα δεσίματος έχει προσβληθεί. Ελέγξτε τη μονάδα δεσίματος και καθαρίστε εάν το βρίσκετε απαραίτητο. • Η θέση του γραμμικού κινητήρα δεν έχει επιτευχθεί: Ελέγξτε τη θέση και το μάζεμα του δικτυού και τη λειτουργία του γραμμικού κινητήρα.
	Προειδοποίηση σφάλματος δεσίματος δικτυού: Ο αριθμός των περιστροφών του δικτυού δεν έχει γίνει σωστά/ <ul style="list-style-type: none"> • Το ρολό δικτυού είναι άδειο και έχει σταματήσει ή το δίκτυ έχει σκιστεί: Τοποθετήστε ένα καινούριο ρολό δικτυού ή επανατοποθετήστε το δίκτυ. • Το ΡΤΟ έχει απενεργοποιηθεί: Ποτέ μην κλείνετε το ΡΤΟ κατά τη διάρκεια της διαδικασίας δεσίματος, εκτός εάν είναι επείγον. • IMPRESS V: Η μπάλα δε κινείται: Υπάρχει μια πιθανή δυσλειτουργία στους τανιστές ιμάντα ή στο υδραυλικό σύστημα.
	Προειδοποίηση σφάλματος κοψίματος του δικτυού: Το δίκτυ δεσίματος δεν έχει κοπεί. <ul style="list-style-type: none"> • Η λεπίδα κοπής κρέμεται ή είναι ελαττωματική: Ελέγξτε τη λεπίδα κοπής. • Η θέση του γραμμικού κινητήρα δεν έχει επιτευχθεί: Ελέγξτε το γραμμικό κινητήρα. Ο κύλινδρος πρέπει να επανατοποθετηθεί ώστε να ενεργοποιηθεί η λεπίδα κοπής.


Προσαρμογή της διαμέτρου της μπάλας

Με την IMPRESS V οι επιλογές διαμέτρου και πίεσης εφαρμόζονται από το μενού - SET 5. Μελετήστε την «Προσαρμογή της διαμέτρου της μπάλας» και την «Ρύθμιση της εφαρμοσμένης πίεσης».

Το μενού - SET 4 μπορεί να εμφανιστεί από το μενού - WORK.

- Στο μενού - WORK, πιέστε το κουμπί  ώστε να εμφανιστεί το μενού - SET 5.


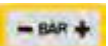


- Πιέστε το κουμπί  ώστε να επιστρέψετε στο μενού - WORK, ή
- Αλλάξτε τις ρυθμίσεις μπάλας και πίεσης. Δείτε τις αντίστοιχες σελίδες.

Ρύθμιση της εφαρμοζόμενης πίεσης

Με τις εκδόσεις της IMPRESS F, η πίεση κλεισίματος της πίσω θύρας, μπορεί να μεταβληθεί με την πίεση ενός κουμπιού, ώστε να αυξάνετε ή να μειώσετε την πυκνότητα της μπάλας. Η πλέον μετρημένη εφαρμοζόμενη πίεση και η πλέον ρυθμισμένη πίεση κλεισίματος, απεικονίζονται στο μενού WORK.



Με τις εκδόσεις της IMPRESS V, η πίεση των ιμάντων έντασης (tensioning belts) μπορεί να μεταβληθεί με την πίεση ενός κουμπιού, ώστε να αυξηθεί ή να μειωθεί η εξωτερική πυκνότητα του υλικού. Η πλέον μετρημένη πίεση έντασης και η πλέον ασκούμενη πίεση που έχουν οριστεί για την εξωτερική περιοχή της μπάλας, απεικονίζονται στο μενού WORK.

- Πιέστε το + στο κουμπί , ώστε να αυξήσετε την δύναμη πίεσης
- Πιέστε το - στο κουμπί , ώστε να μειώσετε την δύναμη πίεσης

Με τις εκδόσεις της IMPRESS V, οι ρυθμίσεις της γενικής διαμέτρου και δύναμης πίεσης μπορούν να πραγματοποιηθούν από το μενού SET 5. Παρακαλώ δείτε το «Ρύθμιση διαμέτρου μπάλας». Επίσης δείτε το «Ρύθμιση της ασκούμενης πίεσης».

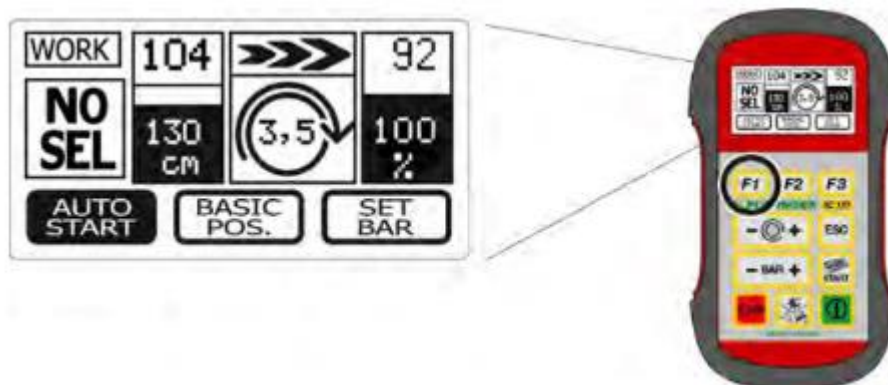
Ρύθμιση του αριθμού στρώσεων

Ο αριθμός των στρώσεων που προσδιορίζεται από το μενού - SET μπορεί να αυξηθεί ή να μειωθεί εάν αυτό κριθεί απαραίτητο. Ο αριθμός των στρώσεων αντιστοιχεί στον αριθμό τυλίγματος από την τροφοδότηση μέχρι το κόψιμο του μέσου δεσίματος. Ο αριθμός των στρώσεων απεικονίζεται στο μενού WORK.



- Πιέστε το + στο κουμπί , ώστε να αυξήσετε τον αριθμό στρώσεων.
- Πιέστε το - στο κουμπί , ώστε να μειώσετε τον αριθμό στρώσεων.

Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος

Η διαδικασία δεσίματος μπορεί να αρχίσει χειροκίνητα η αυτόματα. Μετά την επανεκκίνηση της μονάδας ελέγχου, το αυτόματο δέσιμο απενεργοποιείται.





- Για να ενεργοποιήσετε το αυτόματο δέσιμο, πιέστε το κουμπί **F1** στο μενού WORK.
- Η επιλογή σας επιβεβαιώνεται με ένα ηχητικό σήμα.
- Για να απενεργοποιήσετε το αυτόματο δέσιμο, πιέστε το κουμπί **F1** για δεύτερη φορά.

	<p>Χειροκίνητη λειτουργία δεσίματος</p> <p>Μετά το σήμα «Η διαδικασία πίεσης έχει ολοκληρωθεί» και αφότου εμφανιστεί το «στοπ» σήμα, ο ελκυστήρας πρέπει να σταματήσει και η διαδικασία δεσίματος να ενεργοποιηθεί χειροκίνητα. Δείτε το «Εκκίνηση και σταμάτημα της διαδικασίας δεσίματος».</p>
	<p>Αυτόματη λειτουργία δεσίματος</p> <p>Μετά το σήμα «Η διαδικασία πίεσης έχει ολοκληρωθεί» και αφότου εμφανιστεί το «στοπ» σήμα, υπάρχει μία περίοδος προσαρμογής (πχ χρόνος για τον ελκυστήρα να σταματήσει). Έπειτα η διαδικασία δεσίματος ξεκινά. Δείτε το «Επιλογές ρύθμισης για τον αριθμό των στρώσεων και της αυτόματης εκκίνησης».</p>

Ανύψωση και κατέβασμα του pick-up

Χαμηλώστε το pick-up πριν από οποιαδήποτε διαδικασία πίεσης και προτού αφαιρέσετε τη μονάδα κοπής και ανυψώστε το pick-up προτού περιστρέψετε το εργαλείο ή πριν τη μεταφορά.

MASTER έκδοση

- Ελέγξτε ότι το pick-up μπορεί να χαμηλωθεί και να ανυψωθεί με ασφάλεια.
- Πιέστε το κουμπί  έως ότου το pick-up να είναι η προεπιλογή.
- Το σύμβολο του pick-up εμφανίζεται στην οθόνη ως .
- Ανεβάστε ή χαμηλώστε το pick-up χρησιμοποιώντας την μονάδα ελέγχου του ελκυστήρα.
- Μετά από το κατέβασμα του pick-up, ρυθμίστε της βαλβίδα ελέγχου στη θέση ροής (floating) ώστε να γίνει δυνατή μία ελαστική αντιστάθμιση του pick-up, μέσω των αισθητήρων κατά τη διαδικασία πίεσης.

Έκδοση δίχως λεπίδες

- Ελέγξτε ότι το pick-up μπορεί να χαμηλωθεί και να ανυψωθεί με ασφάλεια.
- Χρησιμοποιείτε τον υδραυλικό μοχλό επιλογής ώστε να επιλέξετε το pick-up.
- Ανεβάστε ή χαμηλώστε το pick-up χρησιμοποιώντας την μονάδα ελέγχου του ελκυστήρα.
- Μετά από το κατέβασμα του pick-up, ρυθμίστε της βαλβίδα ελέγχου στη θέση ροής (floating) ώστε να γίνει δυνατή μία ελαστική αντιστάθμιση του pick-up, μέσω των αισθητήρων κατά τη διαδικασία πίεσης.

Τοποθέτηση και αφαίρεση των λεπίδων

Αποκλειστικά για την έκδοση MASTER.

Τοποθετήστε τις λεπίδες στην θέση κοπής και αφαιρέστε τις με τη θέση συντήρησης.





Η λειτουργία αυτή μπορεί να τεθεί σαν προεπιλογή όταν τη πλάκα κοπής έχει τοποθετηθεί στο εργαλείο. Στην περίπτωση που έχει αφαιρεθεί, ένα θαυμαστικό θα αναβοσβήνει στην οθόνη.



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Κίνδυνος ζημιάς περιουσίας!

- Οι λεπίδες μπορεί να τοποθετηθούν στη θέση κοπής μόνο όταν το υλικό που χρειάζεται να πιεστεί, έχει προχωρήσει πλήρως προς τα μέσα, ώστε να αποφευχθεί ζημιά σε αυτό.

- Ελέγξτε εάν οι λεπίδες μπορούν να τοποθετηθούν και να αφαιρεθούν με ασφάλεια.
- Πιέστε το κουμπί  επαναλαμβανόμενα έως ότου οι λεπίδες είναι η προεπιλογή.
- Τότε απεικονίζεται το σύμβολο του μαχαιριού .
- Τοποθετήστε και αφαιρέστε τις λεπίδες χρησιμοποιώντας τη μονάδα ελέγχου του ελκυστήρα.


Τοποθέτηση και αφαίρεση του επιπέδου κοπής


Τοποθετείστε το επίπεδο στην κανονική θέση και αφαιρέστε το ώστε να επανακατευθύνετε το υλικό σε περίπτωση που έχει μαζευτεί σε ένα σημείο και παρεμποδίζει την μονάδα κοπής.



Η λειτουργία αυτή μπορεί να επιλεγεί μόνο όταν οι λεπίδες έχουν αφαιρεθεί. Στην αντίθετη περίπτωση θα εμφανιστεί ένα θαυμαστικό να αναβοσβήνει στην οθόνη.

MASTER έκδοση

- Ελέγξτε ότι το επίπεδο κοπής μπορεί να τοποθετηθεί και να αφαιρεθεί με ασφάλεια.
- Πιέστε το κουμπί  μέχρι το επίπεδο κοπής να είναι η προεπιλογή.

- Τότε το σύμβολο του επιπέδου  θα απεικονίζεται στην οθόνη.
- Τοποθετείστε το ή αφαιρέστε το με την χρήση της μονάδας ελέγχου του ελκυστήρα.

Έκδοση δίχως λεπίδες





- Ελέγξτε ότι το επίπεδο κοπής μπορεί να τοποθετηθεί και να αφαιρεθεί με ασφάλεια.
- Χρησιμοποιείτε τον υδραυλικό μοχλό για να επιλέξετε το επίπεδο.
- Τοποθετείστε το ή αφαιρέστε το με την χρήση της μονάδας ελέγχου του ελκυστήρα.

Έναρξη και διακοπή της διαδικασίας δεσίματος


Το δέσιμο μπορεί να ξεκινήσει είτε αυτόματα είτε χειροκίνητα. Η λειτουργία αυτόματου δεσίματος πρέπει να έχει επιλεγθεί από πριν ώστε να ξεκινήσει το δέσιμο αυτόματα. Δείτε το «Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος».

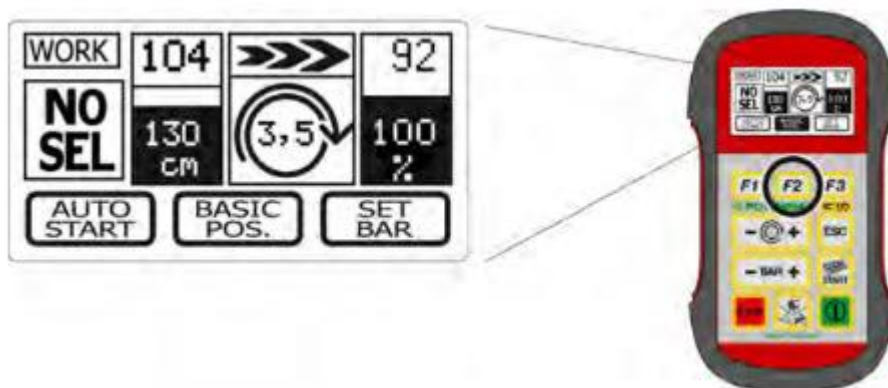
Χειροκίνητη έναρξη και διακοπή

Μπορείτε να ξεκινήσετε τη διαδικασία δεσίματος χειροκίνητα σε οποιαδήποτε χρονική στιγμή ανεξάρτητα της διαμέτρου της μπάλας ή το πόση πίεση ασκείται.

- Ελέγξτε ότι η μονάδα δεσίματος μπορεί να ξεκινήσει με ασφάλεια.
- Για να ξεκινήσετε τη διαδικασία χειροκίνητα, πιέστε το κουμπί  δύο φορές για περίπου 1 δευτερόλεπτο.
- Για να σταματήσετε την διαδικασία δεσίματος,
 - > Πιέστε το κουμπί  ξανά, ή
 - > Πιέστε το κουμπί , ή
 - > Πιέστε το κουμπί .

Διακοπή της μονάδας δεσίματος και επαναφορά στην αρχική θέση

Έπειτα από το ξεκίνημα την διαδικασίας δεσίματος, θα παρατηρήσετε το σύμβολο  (κύρια θέση ταξιδιού) να εμφανίζεται στην οθόνη. Αυτό υποδεικνύει ότι ο γραμμικός κινητήρας της συσκευής δεσίματος, δεν βρίσκεται πλέον στην αρχική θέση.



- Για να διακόψετε τη διαδικασία δεσίματος, πιέστε το κουμπί **F2**.
- Για να επαναφέρετε τη μονάδα δεσίματος στην αρχική θέση, πιέστε και κρατήστε το κουμπί **F2**
- Αφού επανέλθει, θα εμφανιστεί το σύμβολο **BASIC POS.** στην οθόνη και η διαδικασία δεσίματος μπορεί να ξαναξεκινήσει.

Άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω θύρας



ΚΙΝΔΥΝΟΣ

Η είσοδος στο θάλαμο χορτόδεσης χωρίς την απασφάλιση της πίσω θύρας, ενέχει θανάσιμο κίνδυνο ή ατύχημα.

- Η είσοδος στο θάλαμο χορτόδεσης ενέχει κίνδυνο καθώς ένα δεύτερο άτομο δύναται να κλείσει κατά λάθος την ανοιχτή πίσω θύρα από τον τερματικό ή τη μονάδα ελέγχου του ελκυστήρα.
- Προτού εισέλθετε στο θάλαμο και πριν παραμείνετε στο εύρος αναδίπλωσης της πίσω θύρας, ενεργοποιήστε το λουκέτο ασφαλείας στην πίσω θύρα (απελευθερώστε το καλώδιο Bowden) ώστε να ασφαλίσει η θέση της πίσω θύρας.
- Το λουκέτο μπορεί να απελευθερωθεί μόνο αφού απομακρυνθείτε από το θάλαμο ή το εύρος της πίσω θύρας.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Κίνδυνος ατυχήματος λόγω ανοίγματος και κλεισίματος της πίσω θύρας, και λόγω των μπαλών.

Οι πίσω θύρες, ή μπάλες που κατρακυλάνε μπορούν να χτυπήσουν και να τραυματίσουν κόσμο που βρίσκεται πίσω από τη μηχανή.

- Κατευθύνετε τους ανθρώπους μακριά από τη μηχανή.
- Διατηρήστε μια ασφαλή απόσταση ανάμεσα σε εσάς και τη μηχανή.
- Απελευθερώστε τις μπάλες μόνο σε ισόπεδο έδαφος ή κατά μήκος πλαγίου εδάφους, ώστε να αποφύγετε να κυλίσουν μακριά.



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Κίνδυνος ζημιάς περιουσίας!

Μόνο εντελώς δεμένες μπάλες είναι ικανές να ξεφορτωθούν δίχως πρόβλημα. Ο χειριστής της μηχανής είναι υπεύθυνος για να διασφαλίζει πως η μπάλα έχει δεθεί σωστά.

- Πάντα να ολοκληρώνετε τη διαδικασία δεσίματος πρώτα.
- Έπειτα ανοίξτε τη πίσω θύρα για ξεφόρτωμα.

Ανοίξτε την πίσω θύρα για να ξεφορτώσετε τη μπάλα και έπειτα ξανακλείστε την. Μπορεί να ανοιχθεί οποιαδήποτε χρονική στιγμή.

- Ελέγξτε ότι η πίσω θύρα μπορεί να ανοίξει και να κλείσει με ασφάλεια.
- Ανοίξτε και κλείστε την, χρησιμοποιώντας τη μονάδα ελέγχου του ελκυστήρα.

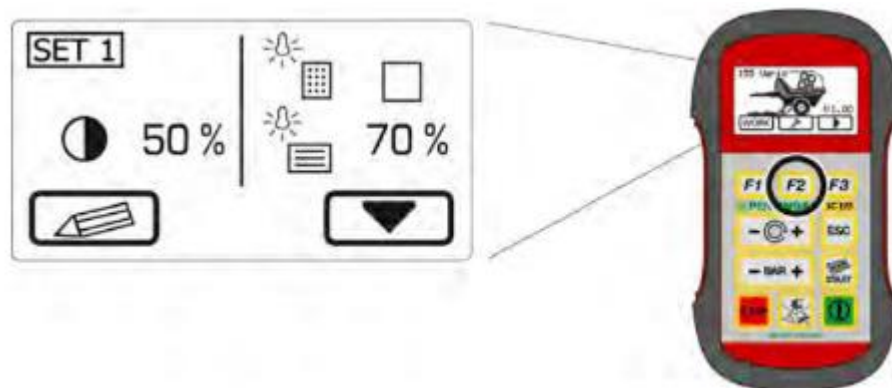
Επιλογές προσαρμογής

Οι επιλογές ρυθμίσεων για τον βασικό τερματικές και μηχανικές λειτουργίες, είναι διαθέσιμες στο μενού SET.

Επιλογές ρυθμίσεων για τερματικό και απεικόνιση

Το πληκτρολόγιο του τερματικού και η φωτεινότητα της οθόνης μπορούν να ρυθμιστούν από το μενού SET 1.

- Στο μενού START, πιέστε το κουμπί για να εμφανιστεί το μενού SET 1.



- Πιέστε το κουμπί **ESC** (πίσω) ώστε να επιστρέψετε πίσω στο μενού START, ή
- Πιέστε το κουμπί **F3** ώστε να εμφανιστεί το μενού SET 2, ή
- Για να ρυθμίσετε τη φωτεινότητα του πληκτρολογίου. Δείτε τη «Ρύθμιση φωτισμού και απεικόνιση πληκτρολογίου».

SET 1	Σύμβολο μενού SET 1.
	Ο φωτισμός πληκτρολογίου τερματικού έχει ενεργοποιηθεί.
	Ο φωτισμός πληκτρολογίου τερματικού έχει απενεργοποιηθεί.
	Η αντίθεση οθόνης τερματικού έχει ρυθμιστεί στο 50%.
	Η φωτεινότητα οθόνης τερματικού έχει ρυθμιστεί στο 70%.

Ρύθμιση φωτισμού και απεικόνιση πληκτρολογίου

- Πιέστε το κουμπί **F1** στο μενού SET 1, για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας και επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής για να ρυθμίσετε το φωτισμό πληκτρολογίου.
- Το επιλεγμένο πεδίο εισαγωγής εμφανίζεται στο μαύρο φόντο.
- Για να ενεργοποιήσετε το φωτισμό πληκτρολογίου, πιέστε το κουμπί **F3**

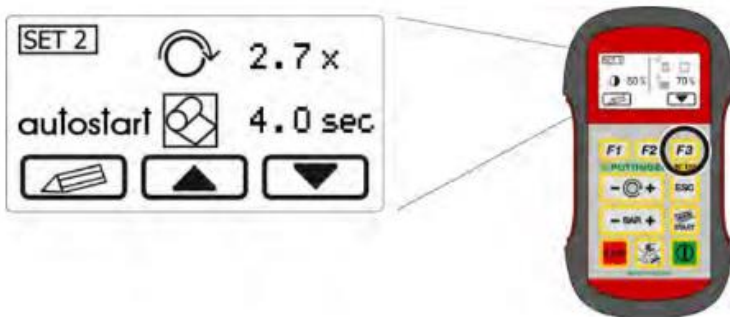
- Για να απενεργοποιήσετε το φωτισμό πληκτρολογίου, πιέστε το κουμπί **F2**
- Για να μεταβείτε ανάμεσα στα πεδία εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F1**
- Για να μειώσετε την τιμή σε ένα πεδίο, πιέστε το κουμπί **F2**
- Πιέστε το κουμπί **ESC** (πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία επεξεργασίας

Επιλογές ρύθμισης για τον αριθμό των στρώσεων και αυτόματη εκκίνηση


Στο μενού SET 2, μπορείτε να ορίσετε τον αριθμό των στρώσεων όπως και το χρόνο αναμονής μέχρις ότου να ενεργοποιηθεί το αυτόματο σύστημα δεσίματος.


Ο αριθμός των στρώσεων μπορεί επίσης να ρυθμιστεί με το πάτημα ενός κουμπιού. Δείτε το «ρύθμιση του αριθμού των στρώσεων».

- Πιέστε το κουμπί **F3** στο μενού SET 1 για να εμφανιστεί το μενού SET 2.



- Πιέστε το κουμπί **ESC** (πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πιέστε το κουμπί **F2** ή αντίστοιχα το **F3**, για να μεταβείτε ανάμεσα στα μενού DET ή,
- Πιέστε το κουμπί **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
- Για να μεταβείτε ανάμεσα στα πεδία εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F1**
- Το επιλεγμένο πεδίο εμφανίζεται σε μαύρο φόντο
- Για να μειώσετε την τιμή σε ένα πεδίο, πιέστε το κουμπί **F2**
- Για να αυξήσετε την τιμή σε ένα πεδίο, πιέστε το κουμπί **F3**
- Πιέστε το κουμπί **ESC** (πίσω) ώστε να εξέλθετε από τη λειτουργία επεξεργασίας

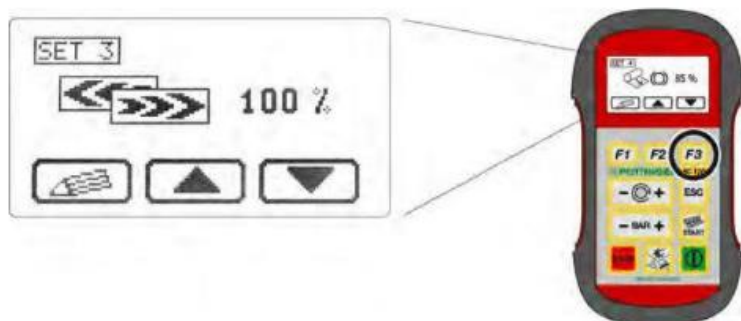
SET 2	Σύμβολο μενού SET 2.
 2.7 x	<p>Προεπιλογή του αριθμού στρώσεων.</p> <p>Ο αριθμός των στρώσεων αντιστοιχεί στον αριθμό των τυλιγμάτων από τη τροφοδότηση μέχρι το δίχτυ δεσίματος, όπου το φιλμ δεσίματος είναι προαιρετικό.</p>



	<p>Για αναφορά, πρέπει να χρησιμοποιείται ο ελάχιστος αριθμός των στρώσεων για την καλύτερη δυνατή απόδοση των δικτυών δεσίματος:</p> <table border="0"> <tr> <td>Ενσίρωμα γρασιδιού</td> <td>2.0 - 2.5</td> </tr> <tr> <td>Ενσίρωμα μηδικής</td> <td>2.0 - 2.5</td> </tr> <tr> <td>Σανό</td> <td>2.5 - 3.5</td> </tr> <tr> <td>Άχυρο</td> <td>3.5 - 4.5</td> </tr> </table> <p>Ανάλογα με τη ποιότητα του δικτυού, την κατάσταση του υλικού που πιέζεται και με άλλους παράγοντες, μπορεί να χρειαστεί μεγαλύτερος αριθμός στρώσεων.</p> <p>Ο αριθμός των στρώσεων απεικονίζεται στο μενού - WORK και μπορεί να αλλαχθεί γρήγορα με το πάτημα ενός κουμπιού. Δείτε το «Ορισμός του αριθμού των στρώσεων».</p>	Ενσίρωμα γρασιδιού	2.0 - 2.5	Ενσίρωμα μηδικής	2.0 - 2.5	Σανό	2.5 - 3.5	Άχυρο	3.5 - 4.5
Ενσίρωμα γρασιδιού	2.0 - 2.5								
Ενσίρωμα μηδικής	2.0 - 2.5								
Σανό	2.5 - 3.5								
Άχυρο	3.5 - 4.5								
 4.0 sec	<p>Χρόνος αναμονής μέχρι την αυτόματη εκκίνηση.</p> <p>Ορισμός χρόνου καθυστέρησης ανάμεσα στο σήμα «Η διαδικασία πίεσης έχει ολοκληρωθεί» και στην αυτόματη εκκίνηση δεσίματος. Δείτε το «Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος».</p> <p>Με το που οριστεί η λειτουργία αυτόματου δεσίματος, η διαδικασία δεσίματος ξεκινά μόνο αφού έχει περάσει ο καθορισμένος χρόνος αναμονής, ώστε να επιτρέψει στον ελκυστήρα να σταματήσει προτού να ξεκινήσει το δέσιμο.</p> <p>Η προεπιλεγμένη ρύθμιση καθυστέρησης είναι στα τέσσερα δευτερόλεπτα.</p>								

Ρύθμιση της έντασης της κατεύθυνσης κίνησης

Η ένταση της κατεύθυνσης κίνησης μπορεί να ρυθμιστεί στο μενού SET 3.

- Πιέστε το κουμπί **F3** στο μενού SET 3 για να εμφανιστεί το μενού SET 3



 SET 3	Σύμβολο μενού SET 3.
 85 %	Σύμβολο έντασης κατεύθυνσης κίνησης με πεδίο εισαγωγής ως ποσοστό.

- Πιέστε το κουμπί **ESC** για να επιστρέψετε στο μενού START ή
- Πιέστε το κουμπί **F2**, αντίστοιχα το **F3** για να μεταβείτε ανάμεσα στα DET μενού ή
- Πιέστε το κουμπί **F1** για να εισέλθετε στη λειτουργία επεξεργασίας
- Για να ελαττώσετε την τιμή του πεδίου εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F2**
- Για να αυξήσετε τη τιμή του πεδίου εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F3**
- Πιέστε το κουμπί **ESC** ώστε να εξέλθετε από τη λειτουργία επεξεργασίας

Ρύθμιση επιλογών για το φρένο διχτυού

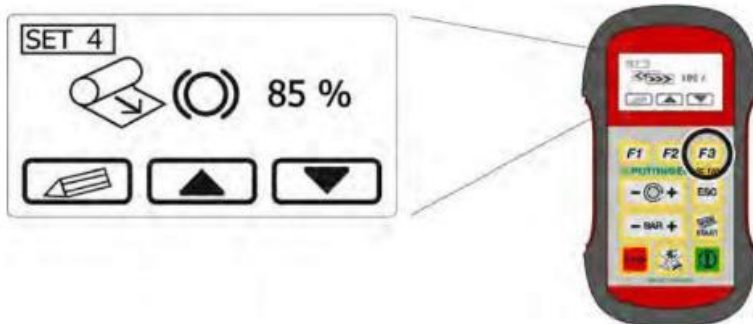
Κατά τη διάρκεια της διαδικασίας δεσίματος, ο κύλινδρος του διχτυού φρενάρει μέσω ενός ηλεκτρικού φρένου διχτυού, προκειμένου να προενταθεί το δίχτυ δεσίματος. Η προένταση μπορεί να ρυθμιστεί με τη ρύθμιση της δύναμης πέδησης. Το φρένο διχτυού είναι ενεργό μόνο κατά τη διάρκεια του δεσίματος.

ΣΥΜΒΟΥΛΗ


Εάν η δύναμη πέδησης έχει ρυθμιστεί πολύ χαμηλά, η προένταση του διχτυού δεσίματος μπορεί να είναι πολύ χαμηλή κατά τη διάρκεια της διαδικασίας δεσίματος. Αυτό μπορεί να έχει αρνητικό αντίκτυπο στο σχήμα του δέματος.

Εάν η δύναμη πέδησης ρυθμιστεί πολύ ψηλά, το δίχτυ δεσίματος μπορεί να παρατραβηχτεί. Το δίχτυ δεσίματος μπορεί να σχιστεί κατά τη διάρκεια του δεσίματος ή της εκφόρτωσης των δεμάτων.

- Πιέστε το κουμπί **F3** στο μενού SET 3 για να εμφανιστεί το μενού SET 4



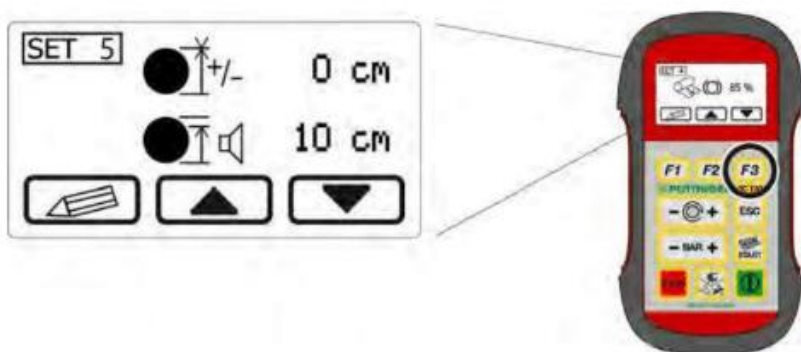
- Πιέστε το κουμπί **ESC** για να επιστρέψετε στο μενού START ή
- Πιέστε το κουμπί **F2**, αντίστοιχα το **F3** για να μεταβείτε ανάμεσα στα DET μενού ή
- Πιέστε το κουμπί **F1** για να εισέλθετε στη λειτουργία επεξεργασίας
- Για να ελαττώσετε την τιμή του πεδίου εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F2**
- Για να αυξήσετε τη τιμή του πεδίου εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F3**
- Πιέστε το κουμπί **ESC** ώστε να εξέλθετε από τη λειτουργία επεξεργασίας

SET 4	Σύμβολο μενού SET 4.
	Σύμβολο πέδησης δικτυού με πεδίο εισαγωγής της δύναμης πέδησης σε ποσοστό.

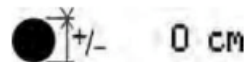
Επιλογές ρύθμισης για διόρθωση δεμάτων και σημείο προειδοποιητικού σήματος

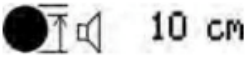
Στην έκδοση IMPRESS V, μια τιμή διόρθωσης δεμάτων και ένα σημείο προειδοποιητικού σήματος για την ενεργοποίησή του, ένα ηχητικό προειδοποιητικό σήμα μπορεί να ρυθμιστεί στο μενού SET 4.

- Πατήστε το κουμπί **F3** στο μενού SET 3 για να εμφανιστεί το μενού SET 4



- Πιέστε το κουμπί **ESC** για να επιστρέψετε στο μενού START ή
- Πιέστε το κουμπί **F2**, αντίστοιχα το **F3** για να μεταβείτε ανάμεσα στα DET μενού ή
- Πιέστε το κουμπί **F1** για να εισέλθετε στη λειτουργία επεξεργασίας
- Για να κάνετε εναλλαγή ανάμεσα στα πεδία εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F1**
- Το επιλεγμένο πεδίο εισαγωγής απεικονίζεται με ένα μαύρο υπόβαθρο
- Για να ελαττώσετε την τιμή του πεδίου εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F2**
- Για να αυξήσετε τη τιμή του πεδίου εισαγωγής, πιέστε το κουμπί **F3**
- Πιέστε το κουμπί **ESC** ώστε να εξέλθετε από τη λειτουργία επεξεργασίας

SET 5	Σύμβολο μενού SET 5.
	Τιμή διόρθωσης δέματος. IMPRESS V: Ορίστε μια τιμή διόρθωσης της διαμέτρου του δεματιού σε cm που εμφανίζεται στην οθόνη. Η προεπιλεγμένη τιμή διόρθωσης δεσίματος είναι 0 cm, το εύρος ρύθμισης είναι ± 20 cm. Μια ρύθμιση της εμφανιζόμενης διαμέτρου δεσίματος μπορεί να είναι απαραίτητη κατά την περίπτωση αποκλίσεων που

	προκαλούνται από τα χαρακτηριστικά της καλλιέργειας (μαλακό, σκληρό,).
	<p>Σημείο προειδοποιητικού σήματος</p> <p>IMPRESS V: Ρύθμιση ενός σημείου προειδοποιητικού σήματος, 10 cm στο παράδειγμα, πριν από την επίτευξη της καθορισμένης διαμέτρου δεσίματος.</p> <p>Μόλις η διάμετρος του δεματιού φτάσει στο σημείο προειδοποιητικού σήματος, ο οδηγός ειδοποιείται με ένα απλό ηχητικό σήμα ότι το δεμάτιο θα ολοκληρωθεί σύντομα. Η οδήγηση συνεχίζεται έως ότου εμφανιστεί ένα σήμα διακοπής που αναβοσβήνει στην ένδειξη κατεύθυνσης και/ή ακουστεί το ηχητικό σήμα πλήρους συμπίεσης, προκειμένου να ολοκληρωθεί η διαδικασία συμπίεσης. Το τρακτέρ πρέπει να είναι σταματημένο για τη διαδικασία δεσίματος.</p> <p>Η διαδικασία δεσίματος μπορεί να ξεκινήσει χειροκίνητα ή αυτόματα. Όταν είναι ενεργοποιημένο το αυτόματο δέσιμο, υπάρχει μια καθυστέρηση μέχρι να ξεκινήσει η μονάδα δεσίματος (χρόνος για να σταματήσει το τρακτέρ). Στη συνέχεια ξεκινάει ο κύκλος δεσίματος.</p>

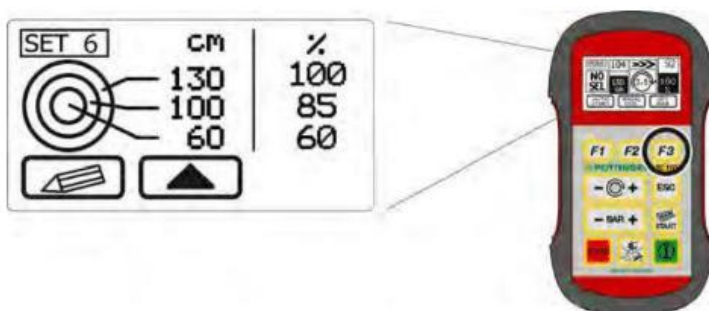
Επιλογές ρύθμισης για τη διάμετρο δεσίματος, τον μαλακό πυρήνα και την πίεση συμπίεσης.



Τα μοντέλα IMPRESS V επιτρέπουν τόσο στρογγυλές μπάλες με ομοιόμορφη πυκνότητα όσο και άκαμπτες μπάλες με μαλακό πυρήνα με ρυθμιζόμενες εσωτερικές, μεσαίες και εξωτερικές ζώνες, το οποίο είναι καλό για αποθήκευση και εύκολο να διαχωριστούν κατά τη χρήση του δέματος.


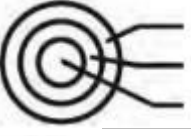
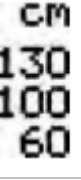
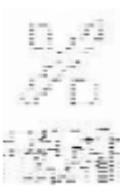
Η διάμετρος του δέματος, οι ζώνες πίεσης και η πίεση που ασκείται κατά το σχηματισμό του δέματος μπορούν να ρυθμιστούν στο μενού SET 5.

Το μενού SET 5 μπορεί να εμφανιστεί από το μενού WORK. Πατήστε το πλήκτρο **F3** (SET PRESSURE) στο μενού WORK.

- Πιέστε το κουμπί **F3** στο μενού SET 4 για να εμφανιστεί το μενού SET 5.



- Πιέστε το κουμπί  για να επιστρέψετε στο μενού WORK, ή
- Πιέστε το κουμπί  για να εμφανιστεί το μενού SET 4, ή
- Κάντε μεταβάλλετε τις ρυθμίσεις μπάλας και πίεσης. Δείτε τις αντίστοιχες ενότητες «Προσαρμόστε τις διαστάσεις μπάλας και πίεσης».

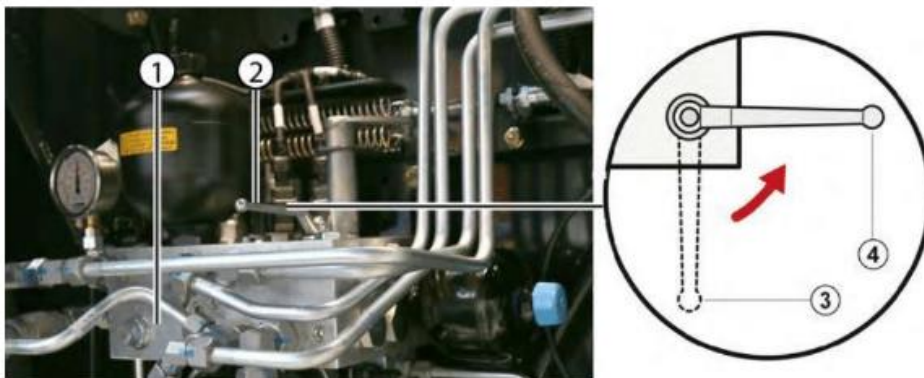
	Σύμβολο μενού SET 6.
	Σύμβολο δέματος για την εξωτερική περιοχή, τη μεσαία περιοχή και τον πυρήνα του δέματος.
	<p>Η διάμετρος της εξωτερικής περιοχής του δέματος, της μεσαίας περιοχής και του πυρήνα εκφράζεται σε cm.</p> <p>Η εξωτερική διάμετρος του δέματος αντιστοιχεί στη διάμετρο του δέματος αναφοράς.</p>
	<p>Η πίεση για την εξωτερική περιοχή του δέματος, τη μεσαία περιοχή και τον πυρήνα εκφράζεται σε bar.</p> <p>Η πίεση για την εξωτερική περιοχή δεσίματος μπορεί επίσης να ρυθμιστεί με το πλήκτρο. Βλέπε «Ρύθμιση της εφαρμοζόμενης πίεσης».</p>

Χαλάρωση και τάνυση ιμάντων πρέσας

Στις εκδόσεις IMPRESS V οι ιμάντες πρέσας μπορούν να χαλαρώσουν για έλεγχο και συντήρηση ή για την επιδιόρθωση βλαβών.

Χαλαρώστε τους ιμάντες πίεσης

1. Ανοίξτε την πίσω πόρτα περίπου κατά το 1/3.
2. Ανοίξτε το δεξί πλευρικό προστατευτικό κάλυμμα.
3. Στο υδραυλικό μπλοκ του εντατήρα ιμάντα (1), περιστρέψτε το μοχλό βαλβίδας (2) κατά 90° αριστερόστροφα για να ρυθμίσετε τη βαλβίδα του εντατήρα ιμάντα στη θέση απελευθέρωσης (4).

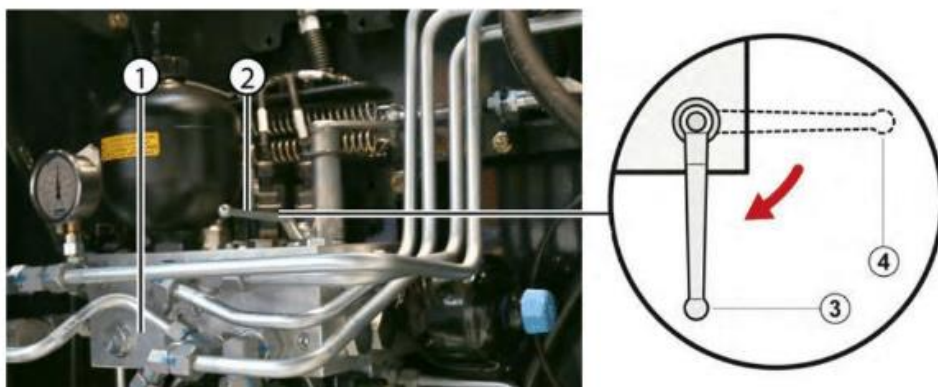


4. Κλείστε το πλευρικό προστατευτικό κάλυμμα.

5. Κλείστε την πίσω πόρτα χρησιμοποιώντας τη μονάδα ελέγχου του τρακτέρ για να χαλαρώσετε τον ιμάντα.
6. Ασφαλίστε τη θέση της πίσω πόρτας χαλαρώνοντας το καλώδιο Bowden.

Τεντώστε τους ιμάντες πρέσας

Οι ιμάντες πρέσας τεντώνονται αυτόματα όταν κλείνει η πίσω πόρτα, εάν η βαλβίδα του ιμάντα πρέσας έχει ρυθμιστεί στη θέση τάνυσης.

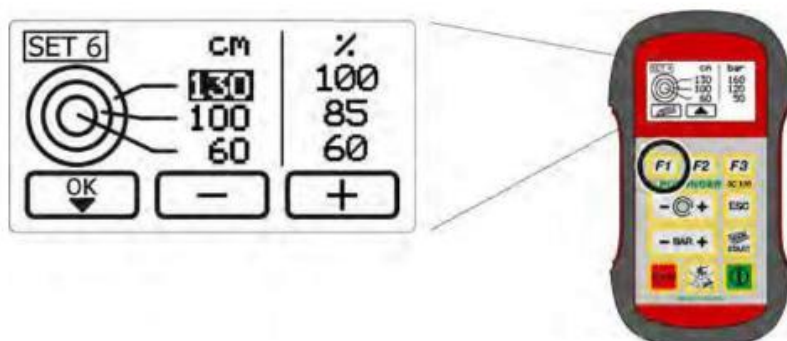


1. Ανοίξτε το δεξί πλευρικό προστατευτικό κάλυμμα
2. Περιστρέψτε το μοχλό βαλβίδας (2) κατά 90° δεξιόστροφα στο υδραυλικό μπλοκ τεντωτήρα ιμάντα (1) για να ρυθμίσετε την βαλβίδα του εντατήρα ιμάντα στη θέση τάνυσης (3).
3. Κλείστε το πλευρικό προστατευτικό κάλυμμα.
4. Απασφαλίστε τη θέση της πίσω πόρτας τεντώνοντας το καλώδιο Bowden.
5. Κλείστε την πίσω πόρτα χρησιμοποιώντας τη μονάδα ελέγχου του τρακτέρ για να τεντώσετε τον ιμάντα.

Ρύθμιση των διαστάσεων των δεμάτων και της πίεσης συμπίεσης

Ρύθμιση της διαμέτρου του εξωτερικού, μεσαίου και πυρήνα του δεματιού και της εφαρμοζόμενης πίεσης για τις περιοχές του εξωτερικού, μεσαίου και πυρήνα του δεματιού.

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** στο μενού SET 5 για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας και επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής για την επιλογή της εξωτερικής διαμέτρου.



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία επεξεργασίας, ή
- Για να μειώσετε την τιμή σε ένα πεδίο εισαγωγής, πιέστε το πλήκτρο **F2**, ή
- Για να αυξήσετε την τιμή σε ένα πεδίο εισαγωγής, πιέστε το πλήκτρο **F3**, ή
- Για εναλλαγή μεταξύ των πεδίων εισαγωγής, πατήστε το πλήκτρο **F1**.
- Οι αλλαγές εφαρμόζονται αμέσως.

Εφαρμογή δοκιμής


Στα μενού TEST βλέπετε την κατάσταση του αισθητήρα και τα σήματα μέτρησης της πρέσας στρογγυλών δεμάτων. Επιπλέον, μπορείτε να ελέγξετε τους ενεργοποιητές και τις τιμές τάσης.

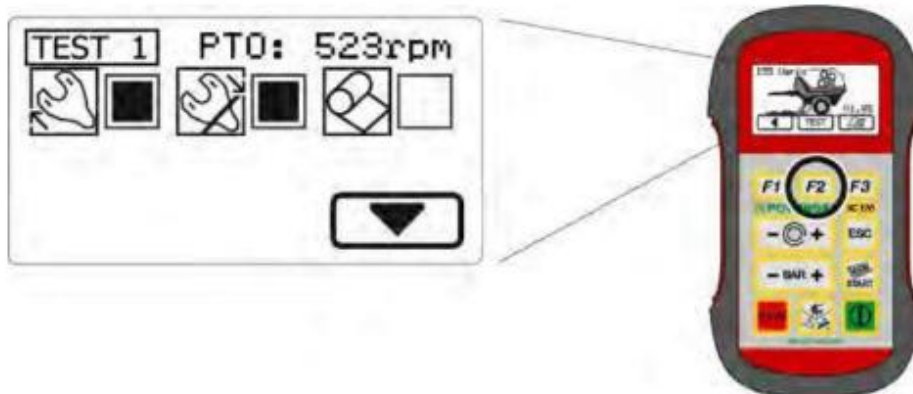
Τα μενού δοκιμών για τις μηχανές σταθερού θαλάμου (IMPRESS-F) και τις μηχανές μεταβλητού θαλάμου (IMPRESS-V) διαφέρουν και εμφανίζονται ξεχωριστά στη συνέχεια.

Για το IMPRESS-F:

Εμφάνιση της κατάστασης του αισθητήρα 1 (IMPRESS-F)






Στο μενού TEST 1 βλέπετε την κατανομή των αισθητήρων.

- Στο μενού START, πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το εικονίδιο δοκιμής .
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού TEST 1.




- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- πιέστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το μενού TEST 2 ή
- ελέγξτε τις ειδοποιήσεις κατάστασης και την κατανομή των αισθητήρων.

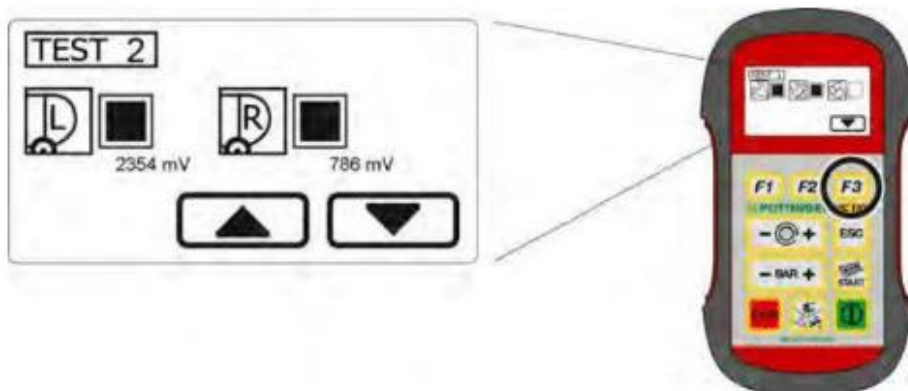
Επιλέξτε Control-Terminal

	Κατάσταση ενός ενεργοποιημένου αισθητήρα.
	Κατάσταση ενός αισθητήρα που δεν λειτουργεί.
	<p>B20: Αισθητήρας θέσης μπάρας κοπής ανοικτός.</p> <p>Στην ειδοποίηση κατάστασης που εμφανίζεται τα μαχαίρια έχουν περιστραφεί (στη θέση συντήρησης).</p> <ul style="list-style-type: none"> Για να ελέγξετε τον αισθητήρα ράβδου κοπής, περιστρέψτε τα μαχαίρια έξω και μέσα και ελέγξτε την ενεργοποίηση του αισθητήρα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή των μαχαιριών προς τα μέσα και προς τα έξω».
	<p>B12: Θέση αισθητήρα επιπέδου κόφτη Κλειστό.</p> <p>Στην εικονιζόμενη ειδοποίηση κατάστασης του επιπέδου κοπής είναι περιστρεφόμενο προς τα μέσα (σε κανονική θέση).</p> <ul style="list-style-type: none"> Για να ελέγξετε τον αισθητήρα επιπέδου κοπής, περιστρέψτε το επίπεδο κοπής προς τα έξω και προς τα μέσα και ελέγξτε την ενεργοποίηση του αισθητήρα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή του δαπέδου κοπής προς τα μέσα και προς τα έξω».
	<p>B60: Παλμοί αισθητήρα ρολών πλέγματος</p> <p>B60: Παλμοί αισθητήρα ρολών διχτυού Το ρολό διχτυού παραμένει ακίνητο στην οθόνη κατάστασης (δεν υπάρχουν σήματα αισθητήρα). Ανατρέξτε στην ενότητα «Δοκιμή του αισθητήρα κυλίνδρου πλέγματος B60» στη σελίδα 69.</p>
PTO: 523rpm	τρέχουσα ταχύτητα του άξονα

Εμφάνιση της κατάστασης του αισθητήρα κλειδώματος της πίσω πόρτας (IMPRESS-E)

Στο μενού TEST 2 θα εμφανιστεί η κατάσταση του αισθητήρα κλειδώματος της πίσω πόρτας.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού START για να εμφανιστεί το σύμβολο δοκιμής .
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το μενού TEST 2.



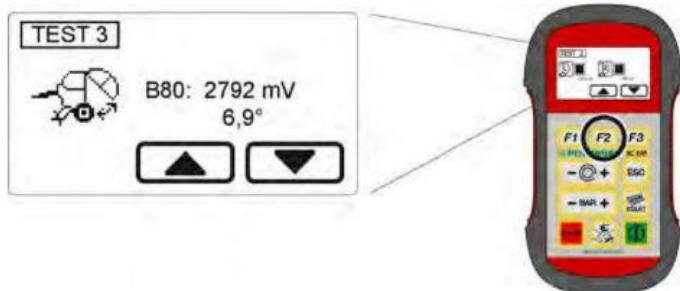
- πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Back) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το κουμπί **F3** για να απεικονιστεί το μενού TEST 3 ή
- ελέγξτε τις ειδοποιήσεις κατάστασης και την κατανομή των αισθητήρων.

	Κατάσταση ενός ενεργοποιημένου αισθητήρα.
	Κατάσταση ενός μη ενεργοποιούμενου αισθητήρα.
B81: Πίσω ανοικτή αριστερά 2354 mV 726 mV	<p>B81: Πίσω πόρτα ανοικτή αριστερά</p> <p>Τάση αισθητήρα σε mV - πάνω από ένα όριο εμφανίζεται ο αισθητήρας ως κλειστός</p>
 726 mV	<p>B82: Πίσω πόρτα κλειστή δεξιά</p> <p>Τάση αισθητήρα σε mV - ο αισθητήρας θα εμφανίζεται κάτω από ένα όριο ως ανοικτός</p> <ul style="list-style-type: none"> • Για να ελέγξετε τους αισθητήρες της πίσω πόρτας, ανοίξτε και κλείστε την πίσω πόρτα και ελέγξτε την ενεργοποίηση του αισθητήρα. <p>Σημείωση: Οι αναφερόμενες ονομασίες αισθητήρων και κινητήρων αντιστοιχούν στις καταχωρήσεις στον πίνακα εξοπλισμού.</p> <p>Βλέπε «πίνακας εξοπλισμού».</p>


Εμφάνιση της κατάστασης του αισθητήρα γωνίας της πίσω πόρτας (IMPRESS-F)

Η κατάσταση του αισθητήρα γωνίας της πίσω πόρτας εμφανίζεται στο μενού TEST 3.

- Στο μενού START, πατήστε το πλήκτρο **TEST** για να εμφανιστεί το εικονίδιο δοκιμής.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** μέχρι να εμφανιστεί το μενού TEST 3.



- πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ο
- πιέστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το μενού TEST 4 ή
- ελέγξτε τις ειδοποιήσεις κατάστασης και την κατανομή των αισθητήρων.

 <p>B80: 2792 mV 6,9°</p>	<p>B80: Αισθητήρας γωνίας πίσω πόρτας - Τάση αισθητήρα σε mV</p> <p>Μετατροπή της τάσης του αισθητήρα σε μοίρες.</p>
--	--

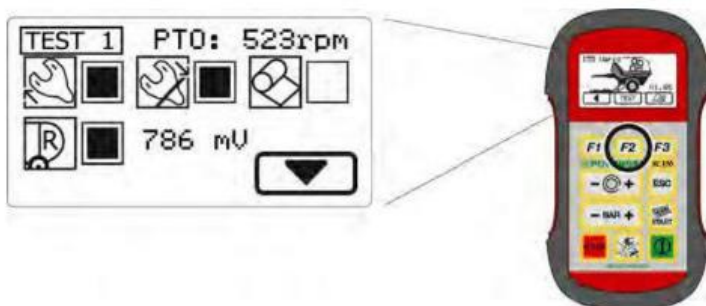
Τα μενού TEST 4, TEST 5, TEST 6 και TEST 7 αντιστοιχούν στο IMPRESS-V. Για τα μενού 4, 5, 6 και 7 ανατρέξτε στην παράγραφο «Για IMPRESS—V».

Για IMPRESS-V:

Εμφάνιση της κατάστασης του αισθητήρα 1 (IMPRESS-V)






Στο μενού TEST 1 βλέπετε την κατανομή των αισθητήρων.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού START για να εμφανιστεί το σύμβολο δοκιμής **TEST**.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού TEST 1.



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- πιέστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το μενού TEST 2 ή
- ελέγξτε τις ειδοποιήσεις κατάστασης και την κατανομή των αισθητήρων.

	<p>Κατάσταση ενός ενεργοποιημένου αισθητήρα.</p>
---	---

	Κατάσταση ενός αισθητήρα που δεν λειτουργεί.
	<p>B20: Αισθητήρας θέσης μπάρας κοπής ανοικτός</p> <p>Στην ειδοποίηση κατάστασης που εμφανίζεται τα μαχαίρια έχουν περιστραφεί προς τα έξω (σε θέση συντήρησης).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Για να ελέγξετε τον αισθητήρα ράβδου κοπής, περιστρέψτε τα μαχαίρια έξω και μέσα και ελέγξτε την ενεργοποίηση του αισθητήρα.
	<p>B12: Θέση αισθητήρα επίπεδο κοπής Κλειστό</p> <p>Στην εικονιζόμενη ειδοποίηση κατάστασης το επίπεδο κοπής έχει περιστραφεί προς τα μέσα (σε κανονική θέση).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Για να ελέγξετε τον αισθητήρα δαπέδου κοπής, περιστρέψτε το δάπεδο κοπής προς τα έξω και προς τα μέσα και ελέγξτε την ενεργοποίηση του αισθητήρα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή του δαπέδου κοπής προς τα μέσα και προς τα έξω».
	<p>B60: Παλμοί αισθητήρα καθαρής κύλισης</p> <p>Στην ειδοποίηση κατάστασης που εμφανίζεται, το ρολό του δικτύου είναι σε ακινησία (δεν υπάρχουν σήματα αισθητήρων).</p>
	<p>B82: Πίσω πόρτα κλειστή ,δεξιά</p> <p>- Για να ελέγξετε τους αισθητήρες της πίσω πόρτας, ανοίξτε και κλείστε την πίσω πόρτα και ελέγξτε τον αισθητήρα την ενεργοποίηση των αισθητήρων.</p> <p>Σημείωση: Οι αναφερόμενες ονομασίες αισθητήρων και κινητήρων αντιστοιχούν στις καταχωρήσεις του πίνακα εξοπλισμού.</p> <p>Ανατρέξτε στην ενότητα «Πίνακας εξοπλισμού».</p>
786 mV	<p>τρέχουσα τιμή του αισθητήρα σε mV</p> <p>Όταν είναι πάνω από την τιμή ορίου, ο αισθητήρας της πίσω πόρτας (B81, B82) θα εμφανίζεται ως κλειστή.</p>
PTO: 523rpm	τρέχουσα ταχύτητα αξόνων

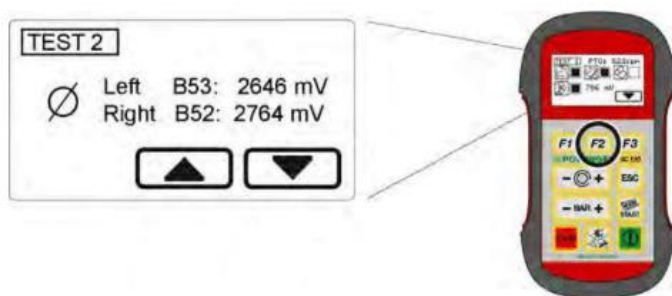
Δοκιμή του αισθητήρα κυλίνδρου πλέγματος B60

Για να ελέγξετε γρήγορα τον αισθητήρα κύλισης διχτυού του συστήματος πρόσδεσης, μπορείτε να μετακινήσετε ένα μεταλλικό εξάρτημα (βίδα οδηγός) πάνω από την κεφαλή του αισθητήρα για να ενεργοποιήσετε παλμούς. Τα σήματα του αισθητήρα εμφανίζονται στο μενού TEST 1. Εάν δεν εμφανίζονται σήματα, ενδέχεται να υπάρχει

πρόβλημα στη γραμμή του αισθητήρα, στη σύνδεση του βύσματος ή σε δυσλειτουργία του αισθητήρα.

Οι αισθητήρες διαμέτρου δεμάτων θα εμφανιστούν στο μενού TEST 2.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού START για να εμφανιστεί το σύμβολο δοκιμής **TEST**.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού TEST 1.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού TEST 1 για να εμφανιστεί το μενού TEST 2.



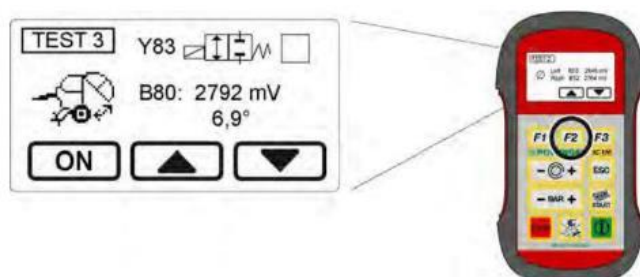
- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- πιέστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το μενού TEST 2 ή
- ελέγξτε τις ειδοποιήσεις κατάστασης και την κατανομή των αισθητήρων.



Αριστερά B53: 2646 mV	τρέχουσα τιμή του αριστερού αισθητήρα διαμέτρου του δεματιού σε mV
Δεξιά B52: 2764 mV	τρέχουσα τιμή του δεξιού αισθητήρα διαμέτρου δεσίματος σε mV





Εμφάνιση της κατάστασης του αισθητήρα 2 (IMPRESS-V)

Στο μενού TEST 3 βλέπετε την κατανομή των αισθητήρων.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού START για να εμφανιστεί το σύμβολο δοκιμής **TEST**.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού TEST 1.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού TEST 1, μέχρι να εμφανιστεί το μενού TEST 3.



- Πατήστε το πλήκτρο  (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστεί το μενού TEST 2 ή
- Ελέγξτε τις ειδοποιήσεις κατάστασης και την κατανομή αισθητήρων.

	Κατάσταση μιας ενεργοποιημένης βαλβίδας.
	Κατάσταση απενεργοποιημένης βαλβίδας.
Y83 	Y83: Χαλαρώστε την βαλβίδα ζώνης-3 κατάσταση εδώ: απενεργοποιημένη.
 B80: 2792 mV 6,9°	B80: Αισθητήρας γωνίας πίσω πόρτας - Τάση αισθητήρα σε mV Γωνία ανοίγματος της πίσω πόρτας: σε μοίρες (μετατρέπόμενη τιμή του της τάσης του αισθητήρα).

Δοκιμή της βαλβίδας

Σε περίπτωση αντιμετώπισης προβλημάτων μπορείτε να ενεργοποιήσετε το Y83 για δοκιμές.





Πατήστε το πλήκτρο F1 για να αλλάξετε την κατάσταση της βαλβίδας.

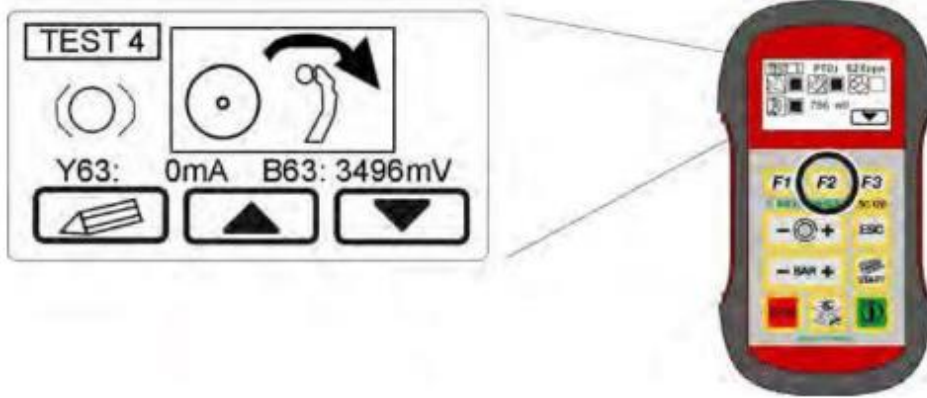
ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Η σήμανση του πλήκτρου F1 σας λέει πάντα τι μπορείτε να κάνετε με τη βαλβίδα. Εάν η βαλβίδα είναι ενεργοποιημένη, τότε μπορείτε να την απενεργοποιήσετε. Στην περίπτωση αυτή, το πλήκτρο φέρει την ένδειξη (OFF). Εάν η βαλβίδα είναι απενεργοποιημένη, τότε το πλήκτρο φέρει την ένδειξη (ON).

Εμφάνιση αισθητήρων συσκευής δεσίματος

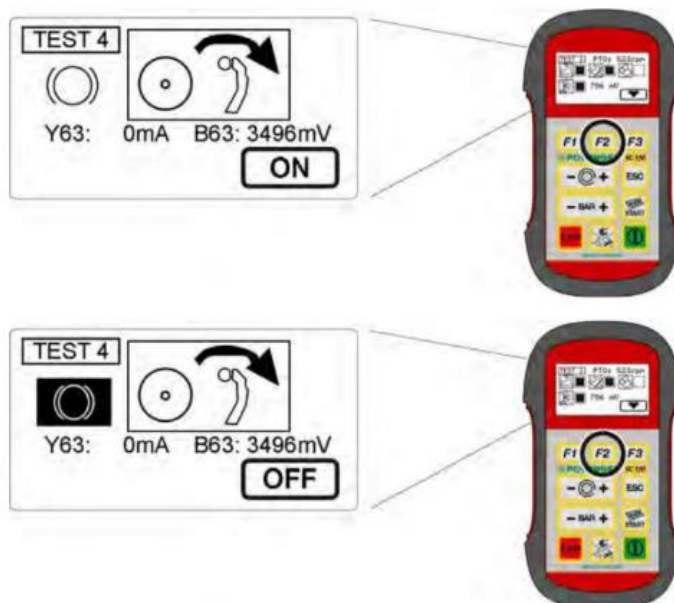
Το μενού TEST 4 εμφανίζει τους αισθητήρες της συσκευής δεσίματος

- Πατήστε το πλήκτρο  στο μενού START για να εμφανιστεί το σύμβολο δοκιμής .
- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστεί το μενού TEST 1.
- Πατήστε το πλήκτρο  στο μενού TEST 1, μέχρι να εμφανιστεί το μενού TEST 4.



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού TEST 3 ή
- ελέγξτε τις ειδοποιήσεις κατάστασης και την κατανομή των αισθητήρων.

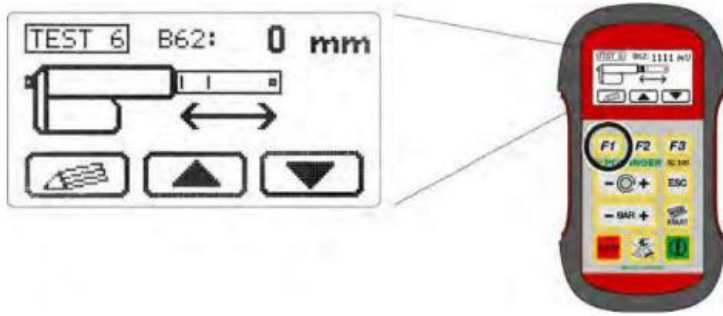
Y63: 0mA	Τρέχουσα μετρούμενη τιμή του φρένου δικτύου σε mA
B63: 3496mV	B63: Θέση του ρολού δικτύου σε mV



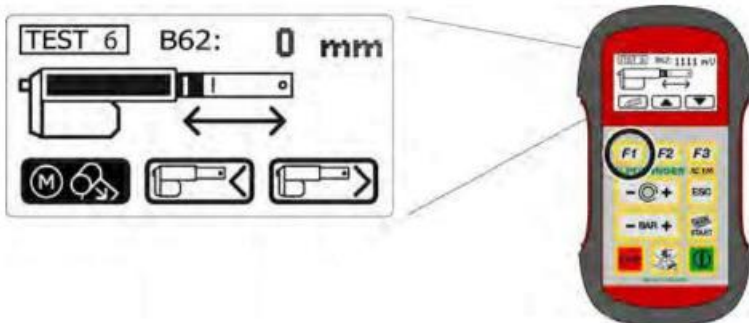
Δοκιμή κινητήρα δικτύου M62 (IMPRESS-V)

Για να δοκιμάσετε το μοτέρ δικτύου του συστήματος πρόσδεσης, μπορείτε να ενεργοποιήσετε και να απενεργοποιήσετε το μοτέρ στο μενού TEST 5.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού TEST 1 για να εμφανιστεί το μενού TEST 5.



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** αντίστοιχα **F3** για εναλλαγή μεταξύ των μενού TEST ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία τροποποίησης.



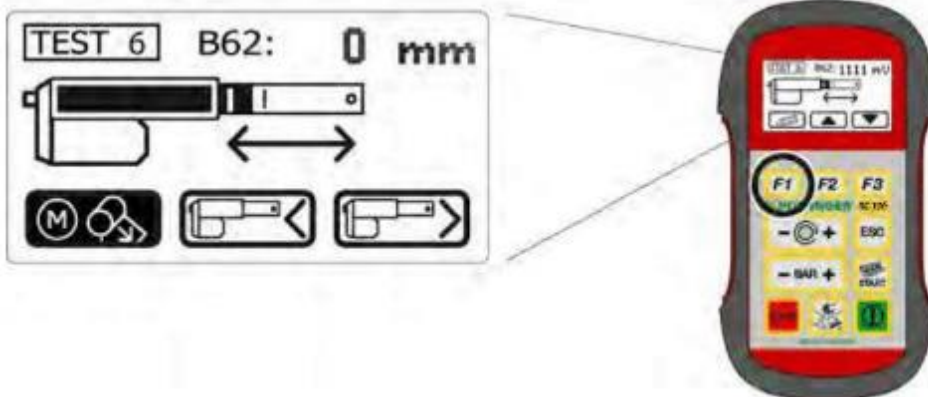
- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία τροποποίησης, ή
- ελέγξτε ότι ο κινητήρας του δικτύου μπορεί να ενεργοποιηθεί χωρίς κίνδυνο.
- Για να ενεργοποιήσετε τον κινητήρα δικτύου, κρατήστε πατημένο το πλήκτρο **F1**.
- Για να απενεργοποιήσετε τον κινητήρα δικτύου, αφήστε το πλήκτρο **F1**.

TEST 6	Δοκιμή 6-Μενού-Σύμβολο
B62: 1111 mV	Ένδειξη τιμών τάσης του γραμμικού κινητήρα M60.
	Γραμμικός κινητήρας-σύμβολο.
	Σύμβολο γραμμικού κινητήρα σε λειτουργία επεξεργασίας.

Δοκιμή γραμμικού κινητήρα M60 (IMPRESS-V)

Για τη δοκιμή ενός γραμμικού κινητήρα και μιας μονάδας πρόσδεσης, ο γραμμικός κινητήρας μπορεί να εισέλθει και να εξέλθει στο μενού TEST 5.

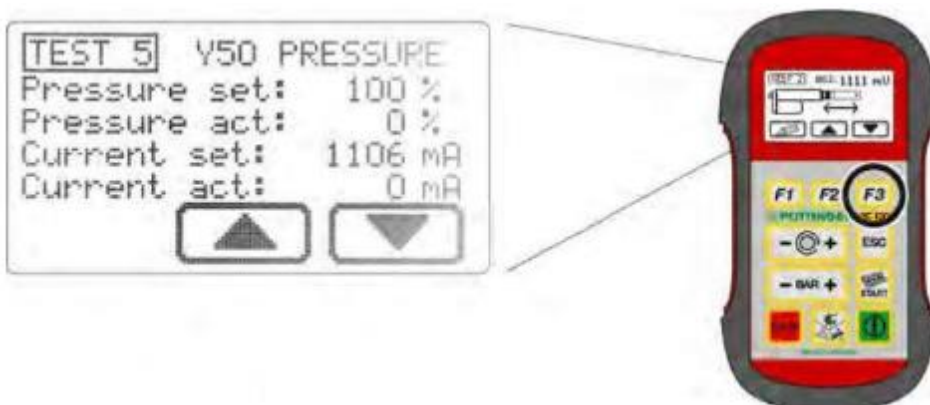
- Στο μενού Test 5, πατήστε το πλήκτρο για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



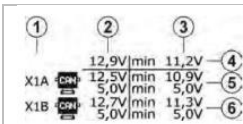
- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία επεξεργασίας, ή
- να ελέγχεται, ώστε ο βραχίονας πρόσδεσης να μπορεί να μπαίνει και να βγαίνει με ασφάλεια.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εισαχθεί ο γραμμικός κινητήρας.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να βγάλετε το γραμμικό μοτέρ προς τα έξω.
- Ελέγξτε στην οθόνη τιμών τάσεων αν η τάση αλλάζει συνεχώς ενώ η βραχίονας δεσίματος εισέρχεται και εξέρχεται.
- Εάν απαιτείται επαναφορά του γραμμικού κινητήρα, παρακαλούμε ρυθμίστε τον γραμμικό κινητήρα.

Έλεγχος τιμών τάσης

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού TEST 5 για να εμφανιστεί το μενού TEST 6.



- πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** αντίστοιχα **F3** για εναλλαγή μεταξύ των μενού TEST.



Όνομασίες καλωδίωσης X1A και X1B των μονάδων ελέγχου CAN-IO A και B.

Στην αριστερή στήλη (2) εμφανίζεται η τρέχουσα μετρούμενη τιμή τάσης για την τάση ελέγχου 12 βολτ και την τάση αισθητήρα 5 βολτ. Μια πολύ χαμηλή τιμή μπορεί να υποδεικνύει, για παράδειγμα, χαμηλή τάση τροφοδοσίας (μπαταρία) ή δυσλειτουργία επαφής ή βραχυκύκλωμα (γραμμή ελέγχου ή αισθητήρα και βύσμα).

ΣΥΜΒΟΥΛΗ: Εάν η τιμή της τάσης τροφοδοσίας πέσει κάτω από τα 9 V, επικοινωνήστε με την υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών.

Στη δεξιά στήλη (3) εμφανίζεται η χαμηλότερη τιμή τάσης (ελάχιστη τάση) που μετρήθηκε από την τελευταία επανεκκίνηση του τερματικού.

Μπορείτε να αναγνωρίσετε γρήγορα μια ενδιάμεση αλλαγή τάσης.

(4) Τρέχουσα και ελάχιστη τάση του τερματικού.

(5) Τρέχουσα και ελάχιστη τιμή τάσης CAN-IO Μονάδα A.

(6) Τρέχουσα και ελάχιστη τιμή τάσης CAN-IO Μονάδα B.



ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Επικοινωνήστε με το τμήμα εξυπηρέτησης πελατών μας εάν μία από τις τιμές της τάσης τροφοδοσίας (4,5,6) πέσει κάτω από τα 9V.

Επαναφορά ελάχιστων τάσεων

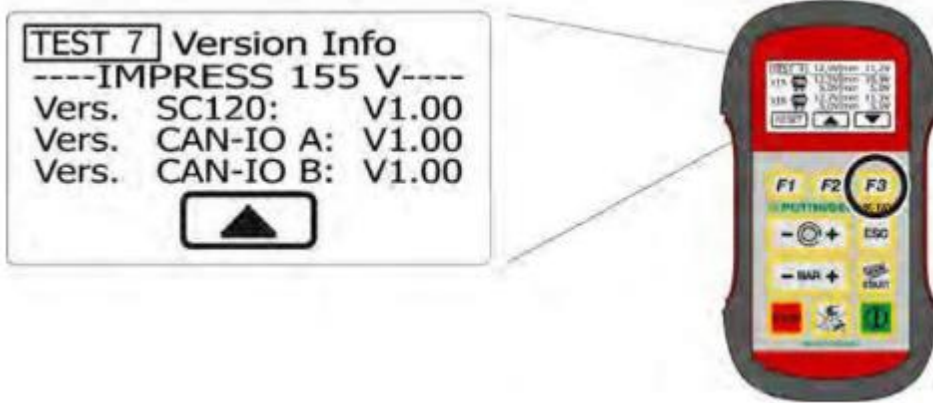
Για να εντοπίσετε γρήγορα μια ανεπαρκή παροχή τάσης από τον ελκυστήρα ή μια διακοπή που προκλήθηκε με άλλο τρόπο, οι ελάχιστες τιμές τάσης μπορούν να επαναρυθμιστούν. Η διακύμανση της τάσης μπορεί να φανεί κατά την ενεργοποίηση μιας ηλεκτρικής βαλβίδας ή ενός κινητήρα.

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** (RESET) για να ρυθμίσετε τις ελάχιστες τάσεις στην τρέχουσα τιμή τάσης.

Εμφάνιση πληροφοριών έκδοσης (IMPRESS-V)

Πληροφορίες έκδοσης σχετικά με τον τύπο υλοποίησης, το τερματικό και τις μονάδες ελέγχου CAN-IO A και B.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού TEST 6 για να εμφανιστεί το μενού TEST 7



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να μεταβείτε στο μενού TEST 6.

IMPRESS 155V		Απεικόνιση του καθορισμένου τύπου εργαλείου.
SC120:	V1.00	Έκδοση τερματικού Επιλέξτε Control 120.
CAN-IO A:	V1.00	Έκδοση μονάδας ελέγχου CAN-IO A
CAN-IO B:	V1.00	Έκδοση μονάδας ελέγχου CAN-IO B.

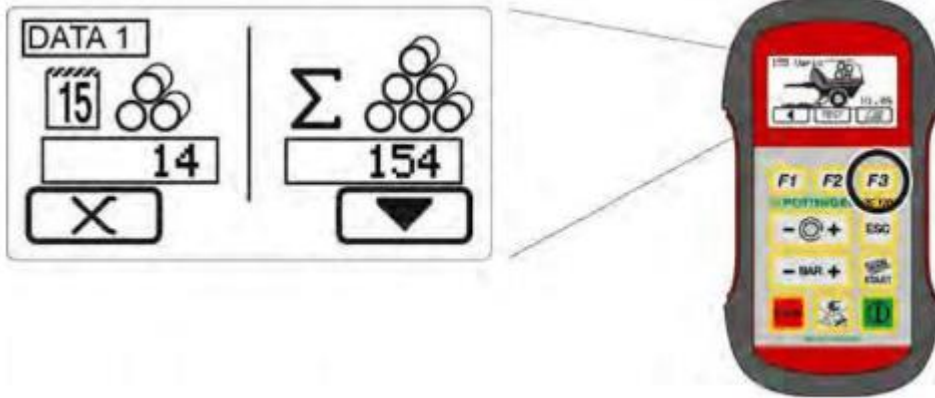
Στοιχεία λειτουργίας


Τα δεδομένα του μετρητή που έχουν καταχωρηθεί από τη μονάδα ελέγχου εμφανίζονται στο μενού DATA. Επιπλέον, από το μενού DATA μπορείτε να εμφανίσετε το μενού SERVICE, ώστε να εμφανίσετε και να ρυθμίσετε τα διαστήματα σέρβις.



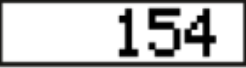
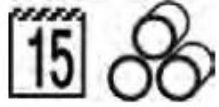

Εμφάνιση συνολικού μετρητή και μετρητή ημέρας

Όλες οι δεματοποιημένες μπάλες, των οποίων το δέσιμο ολοκληρώθηκε, θα υπολογίζονται συνεχώς σε ένα συνολικό μετρητή και σε έναν ημερήσιο μετρητή. Ο συνολικός μετρητής δεν μπορεί να μηδενιστεί. Ο ημερήσιος μετρητής κατάστασης μπορεί να διαγραφεί και επιτρέπει την καταμέτρηση για μια ημέρα εργασίας ή για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα λειτουργίας.

- Στο μενού START, πατήστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το σύμβολο δεδομένων λειτουργίας.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί ο συνολικός μετρητής και ο μετρητής ημέρας.

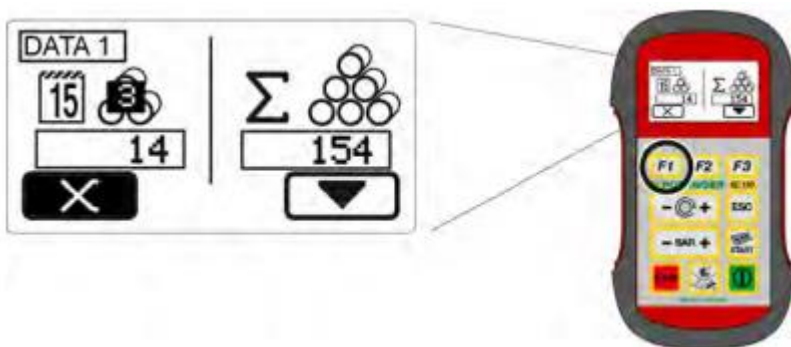


- Πατήστε το πλήκτρο  (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή για να σβήσετε τον μετρητή ημέρας, πατήστε το πλήκτρο. Ανατρέξτε στην ενότητα «Μηδενισμός του μετρητή ημέρας».
- Πατήστε το πλήκτρο για να εμφανιστεί το μενού SERVICE. Ανατρέξτε στην ενότητα «Εμφάνιση και ρύθμιση των διαστημάτων συντήρησης». Σημείωση: Το πλήκτρο είναι διαθέσιμο μόνο εάν το μενού SERVICE είναι ενεργοποιημένο. Βλέπε «Διαμόρφωση του μενού σέρβις και της ειδοποίησης σέρβις».

	Σύμβολο μενού DATA.
	Σύμβολο του συνολικού μετρητή.
	Αριθμός δεμάτων στον συνολικό μετρητή. Όλα τα σήματα OK του δεσίματος δικτυού καταμετρώνται.
	Σύμβολο του μετρητή ημέρας.
	Αριθμός δεμάτων στον μετρητή ημέρας. Όλα τα σήματα OK του δεσίματος δικτυού καταμετρώνται.

Επαναφορά του μετρητή ημέρας

Κατά την επαναφορά του μετρητή ημέρας, διαγράφεται μόνο τη μέτρηση του μετρητή ημέρας. Ο συνολικός μετρητής δεν μπορεί να μηδενιστεί.



- Κατά τη διάρκεια της διαγραφής του μετρητή ημέρας, θα δείτε μια αντίστροφη μέτρηση.
- Κρατήστε πατημένο το πλήκτρο **F1** για την αντίστροφη μέτρηση (5 δευτερόλεπτα).
- Η διαγραφή του μετρητή ημέρας επιβεβαιώνεται με ένα ηχητικό σήμα.

Εμφάνιση των διαστημάτων σέρβις και ρύθμιση

Η εμφάνιση ενός μενού SERVICE με ένα μήνυμα συντήρησης ανά διαστήματα για τη λίπανση του μηχανήματος μπορεί να ενεργοποιηθεί ή να απενεργοποιηθεί στα μενού διαμόρφωσης. Βλέπε «Διαμόρφωση του μενού σέρβις και του μηνύματος σέρβις».

Το μενού SERVICE εμφανίζει τα διαστήματα λίπανσης και τους μετρητές αντίστροφης μέτρησης για το γράσο λίπανσης και αλλαγής λαδιού σας υπενθυμίζουν την επερχόμενη προθεσμία λίπανσης. Μετά τη λήξη του διαστήματος του μετρητή, εμφανίζεται ένα μήνυμα σέρβις όταν ενεργοποιείτε το σύστημα ελέγχου.

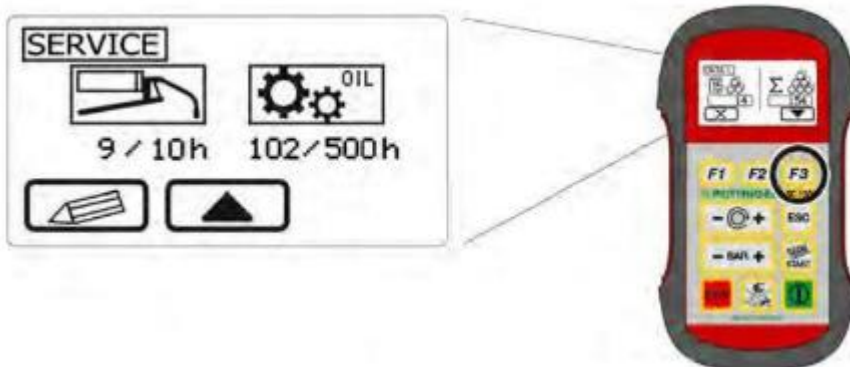


ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Κίνδυνος πρόκλησης υλικών ζημιών!

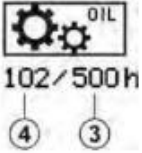
- Προκειμένου να αποφευχθεί η πρόκληση ζημιών των χρηστών του λιπαντικού, συνιστάται η λίπανση με γράσο ή η αλλαγή λαδιού να πραγματοποιείται σύμφωνα με το σχέδιο λίπανσης, το αργότερο, μετά την εμφάνιση του μηνύματος σέρβις.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού DATA για να εμφανιστεί το μενού SERVICE.



- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να επιστρέψετε στο μενού DATA ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μηδενίσετε τον μετρητή αντίστροφης μέτρησης. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επαναφορά του μετρητή σέρβις».

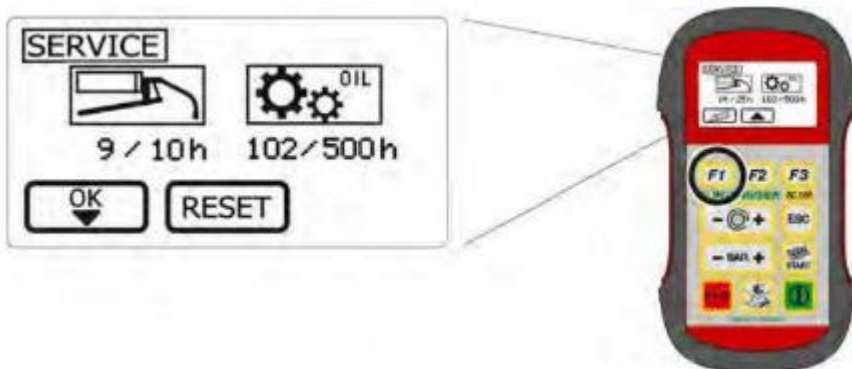
SERVICE	Σύμβολο μενού SERVICE.
	Μετρητής αντίστροφης μέτρησης για λίπανση με γράσο. Το διάστημα σέρβις σε ώρες λειτουργίας για τη λίπανση με γράσο καθορίζεται στο πεδίο (1).

	<p>Ο επόμενος χρόνος λίπανσης εμφανίζεται στο πεδίο του μετρητή (2). Ο μετρητής αντίστροφης μέτρησης μετράει προς τα κάτω, για παράδειγμα από 10 έως 0 ώρες λειτουργίας.</p>
	<p>Μετρητής αντίστροφης μέτρησης για την αλλαγή λαδιού.</p> <p>Το διάστημα αλλαγής λαδιού σε ώρες λειτουργίας καθορίζεται στο πεδίο (3).</p> <p>Ο επόμενος χρόνος για την αλλαγή λαδιού εμφανίζεται στο πεδίο του μετρητή (4). Ο αριθμός μετράει αντίστροφα προς τα κάτω, για παράδειγμα από 500 έως 0 ώρες λειτουργίας.</p> <p>Μετά τη λήξη του διαστήματος του μετρητή, εμφανίζεται ένα μήνυμα σέρβις όταν ενεργοποιήσετε το σύστημα ελέγχου. Μπορείτε να μεταβείτε από το μήνυμα σέρβις απευθείας στο μενού SERVICE για να ελέγξετε την κατάσταση του μετρητή και να τον επαναφέρετε μετά από λίπανση ή αλλαγή λαδιού.</p>

Επαναφορά του μετρητή σέρβις

Αφού πραγματοποιήσετε λίπανση με γράσο ή αλλαγή λαδιού, μπορείτε να επαναφέρετε τους μετρητές αντίστροφης μέτρησης μεμονωμένα στην αρχική τους κατάσταση, ώστε να διαγραφεί το μήνυμα σέρβις. Μετά την επανεκκίνηση του τερματικού δεν εμφανίζεται πλέον το διάστημα σέρβις με επαναφορά.

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** στο μενού SERVICE για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία επεξεργασίας, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** (OK) για να επιλέξετε το πεδίο μετρητή (2) της λίπανσης με γράσο, ή
- Πατήστε ξανά το πλήκτρο **F1** (OK) για να επιλέξετε το πεδίο μετρητή (4) της λίπανσης λαδιού.
- Για να μηδενίσετε ένα από τα πεδία του μετρητή κρατήστε πατημένο το πλήκτρο **F2** (RESET) για ένα δευτερόλεπτο για το επιλεγμένο πεδίο.

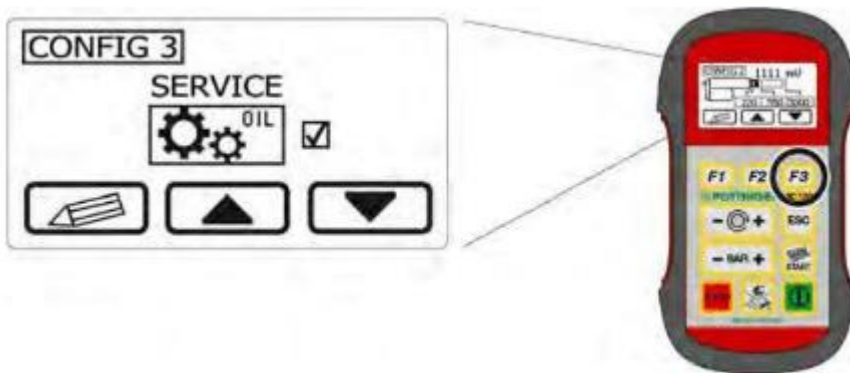
- Ο μετρητής μηδενίζεται στο υποδεικνυόμενο διάστημα σέρβις, εκφρασμένο σε ώρες λειτουργίας και αρχίζει να μετράει προς τα κάτω από αυτό το σημείο και μετά.

Διαμόρφωση του μενού συντήρησης και της ειδοποίησης συντήρησης



Στο μενού διαμόρφωσης 3 μπορείτε να ενεργοποιήσετε ή να απενεργοποιήσετε την εμφάνιση ενός μενού SERVICE με ένα τακτικό μήνυμα σέρβις για την εφαρμογή λίπανσης.

Όταν η εμφάνιση του μενού SERVICE είναι ενεργή και μετά τη λήξη μιας αντίστροφης μέτρησης μετρητή, εμφανίζεται ένα μήνυμα σέρβις κατά την ενεργοποίηση του συστήματος ελέγχου. Τα βασικά διαστήματα σέρβις και ο μετρητής αντίστροφης μέτρησης μπορούν να εμφανιστούν στο μενού SERVICE. Ανατρέξτε στην ενότητα «Εμφάνιση των διαστημάτων σέρβις και ρύθμιση».

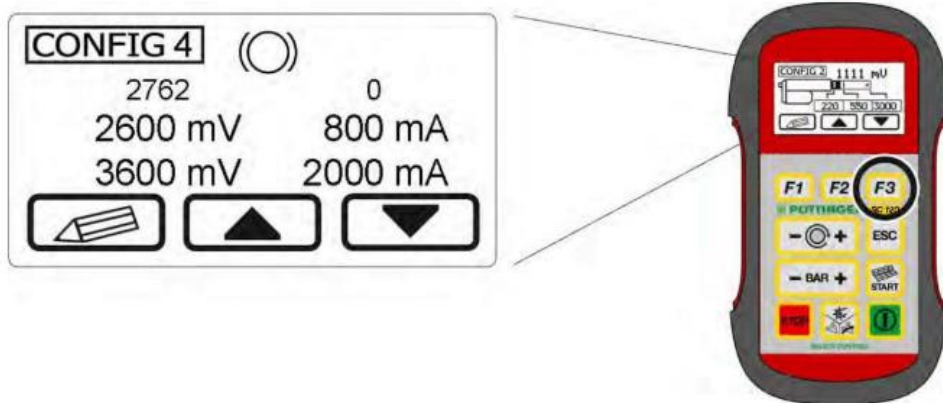
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού διαμόρφωσης 2 για να εμφανιστεί το μενού διαμόρφωσης 3.



- πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- πατήστε το πλήκτρο **F2** για να επιστρέψετε στο μενού διαμόρφωσης 2 ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** ή **F3** αντίστοιχα για να ενεργοποιήσετε ή να απενεργοποιήσετε τη λειτουργία.

<p>SERVICE</p> 	<p>Η εμφάνιση του μενού SERVICE με την ειδοποίηση τακτικής συντήρησης για τη λίπανση του μηχανήματος ενεργοποιείται.</p>
<p>SERVICE</p> 	<p>Εφόσον η λίπανση εφαρμογής είναι απενεργοποιημένη, δεν είναι δυνατή η επιλογή του μενού DATA και δεν εμφανίζεται πλέον.</p>

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού διαμόρφωσης 3 για να εμφανιστεί το μενού διαμόρφωσης 4.



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να επιστρέψετε στο μενού διαμόρφωσης 3 ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.

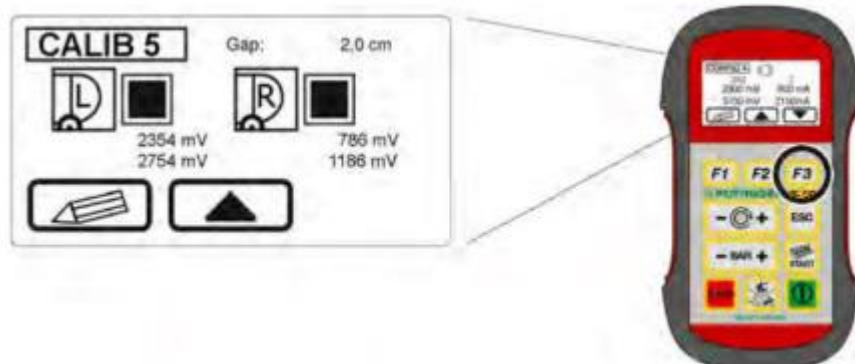
<p>2762 2600 mV 3600 mV</p>	<p>Τρέχουσα τάση σε mV για τον αισθητήρα B3 «Καθαρή θέση κύλισης». Εργοστασιακές ρυθμίσεις για τις τιμές ρύθμισης σε περίπτωση άδειου ρολού. Εργοστασιακές ρυθμίσεις για τις τιμές ρύθμισης σε περίπτωση πλήρους ρολού.</p>
<p>0 800 mA 2000 mA</p>	<p>Τρέχουσα τιμή σε mA για τον αισθητήρα Y63 «Φρένο δικτυού» Εργοστασιακές ρυθμίσεις για τις τιμές του φρένου σε περίπτωση άδειου ρολού. Εργοστασιακές ρυθμίσεις για τις τιμές φρένου σε περίπτωση πλήρους ρολού.</p>



Ρύθμιση του αισθητήρα για το κλείσιμο της πίσω πόρτας

Οι μετρούμενες τιμές και οι ρυθμίσεις του αισθητήρα για το κλείσιμο της πίσω πόρτας εμφανίζονται στο μενού διαμόρφωσης 5. Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να διαμορφώσετε τις ρυθμίσεις.

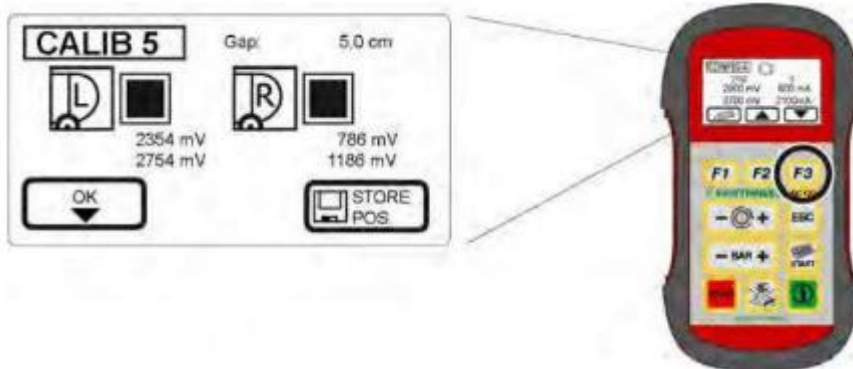
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού διαμόρφωσης 4 για να εμφανιστεί το μενού διαμόρφωσης 5.

Για την IMPRESS-V



Διάκενο: 2,0 cm	Διάκενο ανοίγματος στην πίσω πόρτα. Το πλήρες σήμα απελευθερώνεται μόλις το τρέχον διάκενο μεταξύ της πίσω πόρτας και του πλαισίου είναι μεγαλύτερο από το διάκενο ανοίγματος που δίνεται εδώ.
	Αριστερός αισθητήρας πίσω πόρτας ενεργός Τρέχουσα τιμή σε mV Ονομαστική τιμή όταν η πίσω πόρτα είναι κλειστή
	Ενεργός αισθητήρας δεξιάς πίσω πόρτας Τρέχουσα τιμή σε mV Ονομαστική τιμή όταν η πίσω πόρτα είναι κλειστή

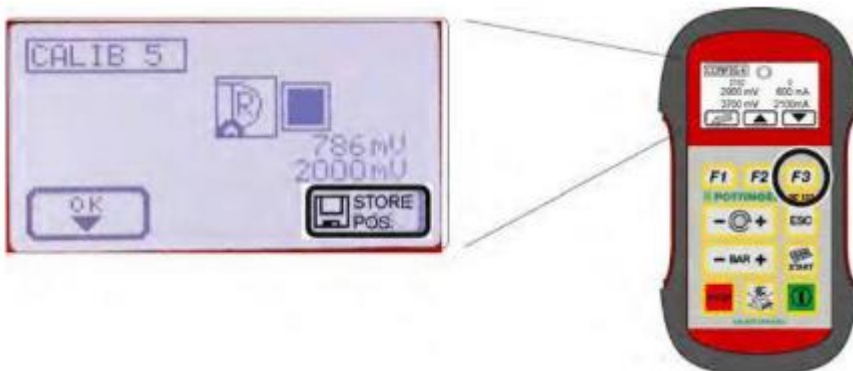
Για την IMPRESS-F



Μετά την αλλαγή ενός από τους δύο αισθητήρες ή και των δύο, ή μετά την αλλαγή της πίσω πόρτας πρέπει να επαναφέρετε τους αισθητήρες B81 «Πίσω πόρτα κλειστή – αριστερά» και B82 «Πίσω πόρτα κλειστή – δεξιά».

Για την IMPRESS-V

SC Dis Calib5_02_01



Μετά την αλλαγή του αισθητήρα ή μετά την αλλαγή της πίσω πόρτας πρέπει να επαναφέρετε τον αισθητήρα B82 «Πίσω πόρτα κλειστή – δεξιά».

Οδηγίες (για IMPRESS-F και IMPRESS-V)

1. Βεβαιωθείτε ότι το μενού διαμόρφωσης 5 είναι ενεργό.
2. Κλείστε την πίσω πόρτα μέσω της συσκευής ελέγχου



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Βεβαιωθείτε ότι η πίσω πόρτα είναι κλειστή πριν πατήσετε το κουμπί για τη βαθμονόμηση της πίσω πόρτας.

- Το μη κλείσιμο της πίσω πόρτας τη στιγμή της περισυλλογής μπορεί να οδηγήσει σε υλικές ζημιές.

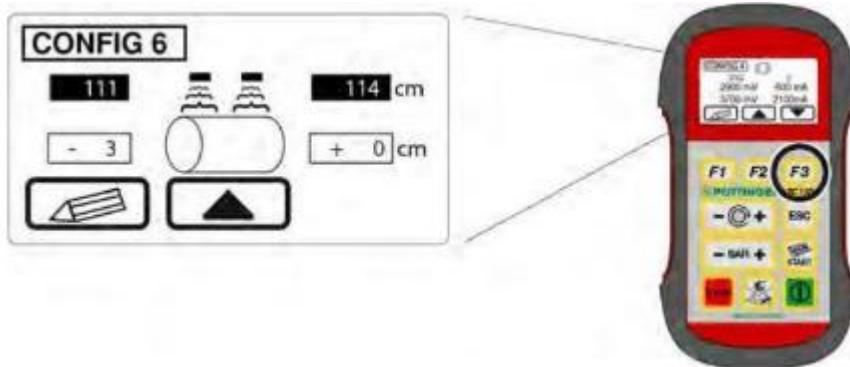
3. Πατήστε το πλήκτρο για να αποθηκεύσετε μια νέα τιμή για την «Τιμή στόχου με κλειστή την πίσω πόρτα». (IMPRESS-V) Στην περίπτωση του IMPRESS-F θα αποθηκευτούν όλες οι ονομαστικές τιμές και για τους δύο αισθητήρες.

Σωστή διάμετρος δέματος:

Για την IMPRESS-F:

Η διόρθωση της διαμέτρου του δεματιού δεν είναι δυνατή για μηχανή με σταθερό θάλαμο.

Για την IMPRESS-V:



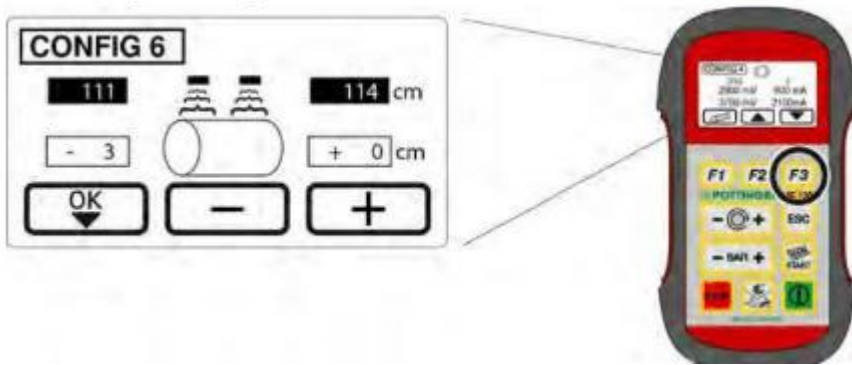
Οι άνισα διαμορφωμένες μπάλες (η αριστερή διάμετρος διαφέρει από τη δεξιά διάμετρο) μπορούν να βελτιωθούν με τη βοήθεια της διόρθωσης της διαμέτρου των δεμάτων.

Οθόνη:

	<p>111 = Διάμετρος δεσίματος αριστερά 114 = Διάμετρος δεσίματος δεξιά - 3 = Αριστερή τιμή διόρθωσης διαμέτρου + 0 = Διορθωτική τιμή της διαμέτρου δεσίματος στα δεξιά</p>
<p>Ρυθμιζόμενες τιμές διόρθωσης μεταξύ -5 και +5</p>	


Οδηγία

1. Βεβαιωθείτε ότι το μενού διαμόρφωσης 6 είναι ενεργό.
2. Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



3. Με το πλήκτρο **F1** για να επιλέξετε και να αλλάξετε τα πεδία δεδομένων.
4. Με τα πλήκτρα **F2** και **F3** αλλάζετε τιμές.
5. Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία επεξεργασίας (οι αλλαγές αποθηκεύονται αυτόματα).

ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Αναίρεση ανεπιθύμητων αλλαγών πριν πατήσετε .

Επιλογές ρύθμισης παραμέτρων

ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Πιθανή δυσλειτουργία του μηχανήματος όταν το μηχάνημα έχει ρυθμιστεί εσφαλμένα.

Για την αποφυγή βλαβών, οι αλλαγές επιτρέπεται να πραγματοποιούνται μόνο από εξουσιοδοτημένα κέντρα σέρβις ή τεχνικούς σέρβις.

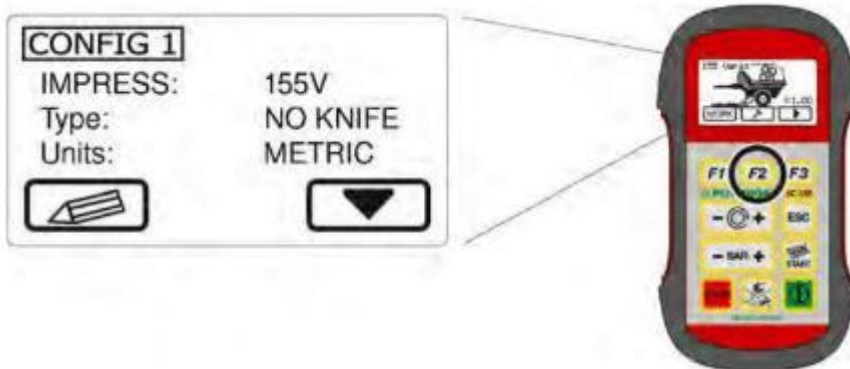
Στα μενού διαμόρφωσης, ο τύπος του μηχανήματος, ο γραμμικός κινητήρας της μονάδας δεσίματος και άλλες βασικές λειτουργίες του μηχανήματος είναι προκαθορισμένες και μπορούν να ρυθμιστούν όπως απαιτείται.

- Ορίστε τον τύπο του μηχανήματος και τις ειδικές διαμορφώσεις. Ανατρέξτε στην ενότητα «Διαμόρφωση του τύπου μηχανήματος».
- Επαναφέρετε το γραμμικό μοτέρ M60 της μονάδας δεσίματος. Ανατρέξτε στην ενότητα «Αναπροσαρμογή των θέσεων της μονάδας δεσίματος».
- Ρύθμιση του μενού συντήρησης και του μηνύματος συντήρησης. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση του μενού σέρβις και του μηνύματος σέρβις».

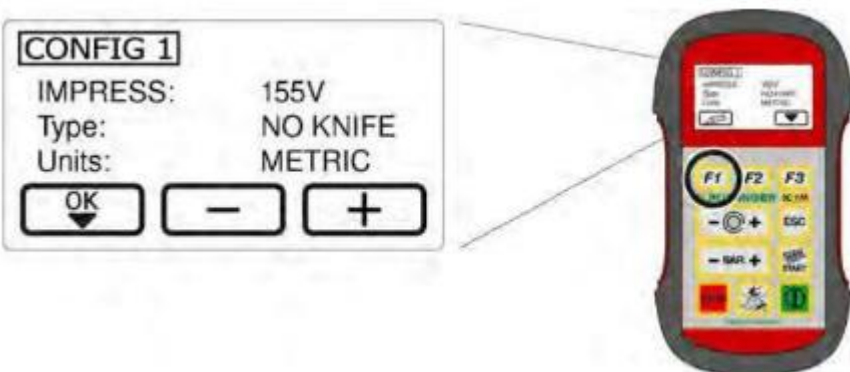
Διαμόρφωση τύπου μηχανής

Στο μενού παραμέτρων 1, ο προκαθορισμένος τύπος μηχανήματος και οι ειδικές διαμορφώσεις μπορούν να εμφανιστούν και να αλλάξουν. Αλλαγές ρυθμίσεων μόνο από την υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών.

- Κρατήστε πατημένο το πλήκτρο **F2** στο μενού START για 10 δευτερόλεπτα για να εμφανιστεί το μενού παραμέτρων 1.



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πιέστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το μενού διαμόρφωσης 2.
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.,



- Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία επεξεργασίας, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στο επιθυμητό πεδίο δεδομένων.
- Αλλάξτε τα επιλεγμένα πεδία δεδομένων πατώντας τα πλήκτρα **F2** ή **F3**.
- Οι αλλαγές εφαρμόζονται αμέσως.

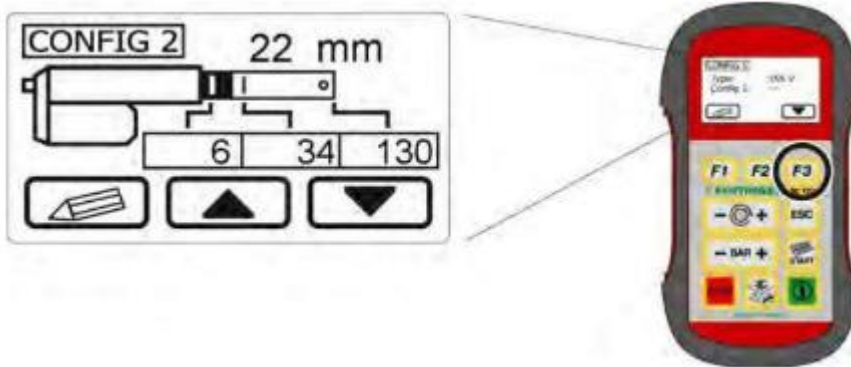
CONFIG 1	Σύμβολο μενού ρυθμίσεων 1.
IMPRESS: 155V	Εμφάνιση του προκαθορισμένου τύπου μηχανήματος
Type NO KNIFE	Εμφάνιση της βασικής διαμόρφωσης ενός τύπου μηχανής. MASTER: Ρυθμίσεις για SELECT CONTROL NO BLADE: Η μηχανή δεν διαθέτει μπάρα κοπής. Τα σύμβολα για την παραλαβή, τη λεπίδα και το επίπεδο κοπής δεν είναι ορατά στο μενού WORK. Ένας υδραυλικός μοχλός διακόπτη χρησιμοποιείται για την εναλλαγή μεταξύ του δαπέδου κοπής και του συλλέκτη (pick-up).
Units: METRIC	Απεικόνιση των προεπιλεγμένων φυσικών μονάδων. METRIC: μετρικές μονάδες [μέτρο, λίτρο]

IMPERIAL: βρετανικές μονάδες για τις ΗΠΑ, τη Μεγάλη Βρετανία και τη Βόρεια Ιρλανδία και Ιρλανδία (πόδια και ίντσες)

Προβολή της διαμόρφωσης της μονάδας σύνδεσης

Οι ρυθμίσεις της μονάδας δεσίματος εμφανίζονται στο μενού διαμόρφωσης 2. Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να διαμορφώσετε της μονάδας δεσίματος.

- Πατήστε το πλήκτρο **F3** στο μενού διαμόρφωσης 1 για να εμφανιστεί το μενού διαμόρφωσης 2.

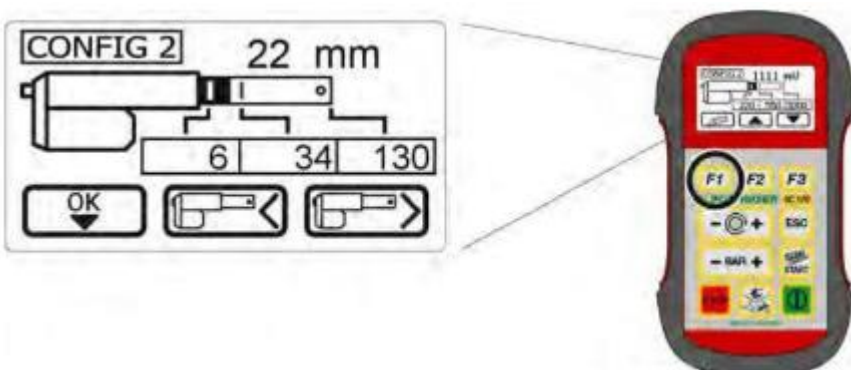


- πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- πατήστε το πλήκτρο **F2** ή **F3** για να μεταβείτε μεταξύ των μενού διαμόρφωσης ή
- ορίστε τη μονάδα δεσίματος. Ανατρέξτε στην ενότητα «Αναπροσαρμογή των θέσεων της μονάδας δεσίματος».

Αναπροσαρμογή των θέσεων της μονάδας δεσίματος

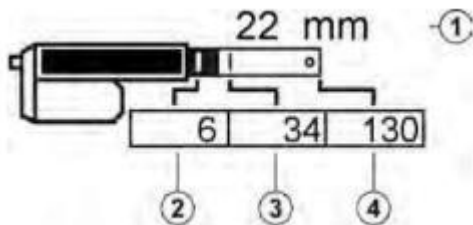
Όταν γίνονται τροποποιήσεις στη μονάδα δεσίματος ή στο μοτέρ επένδυσης M60, οι θέσεις της μονάδας δεσίματος ενδέχεται να πρέπει να επαναρυθμιστούν. Η μονάδα δεσίματος θα επανέλθει έτσι στην προεπιλεγμένη θέση, στη μεσαία θέση και στη θέση δεσίματος. Οι τιμές που εμφανίζονται για κάθε θέση πρέπει να εισαχθούν στα σχετικά πεδία χρησιμοποιώντας τη λειτουργία επεξεργασία.

- Στο μενού διαμόρφωσης 2, πατήστε το πλήκτρο για να εισέλθετε στη λειτουργία επεξεργασίας.

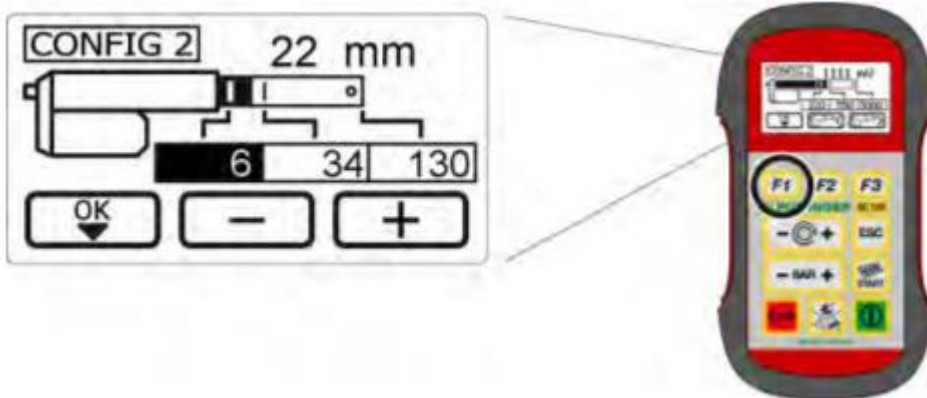


Οδηγίες

1. Ελέγξτε ότι ο βραχίονας μπορεί να περιστραφεί με ασφάλεια προς τα μέσα και προς τα έξω.
2. Φέρτε τη μονάδα δεσίματος στην αρχική θέση.
3. Από το πεδίο ενδείξεων (1), διαβάστε και σημειώστε την τιμή θέσης για την αρχική θέση.




4. Μετακινήστε τη συσκευή δεσίματος στη μεσαία θέση και στη θέση δεσίματος και διαβάστε και σημειώστε τις τιμές θέσης σε κάθε περίπτωση.
5. Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας και επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής για την αρχική θέση.










6. Πατήστε το πλήκτρο **ESC** (Πίσω) για να βγείτε από τη λειτουργία επεξεργασίας, ή
 - Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να μειώσετε τη ρυθμιζόμενη τιμή, ή
 - Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να αυξήσετε τη ρυθμιζόμενη τιμή.
 - Οι αλλαγές εφαρμόζονται άμεσα.
7. Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να επιλέξετε και να αλλάξετε το πεδίο εισαγωγής (3) για τη μεσαία θέση, ή
8. Πατήστε ξανά το πλήκτρο **F1** για να επιλέξετε και να αλλάξετε το πεδίο εισαγωγής θέσης πρόσδεσης (4).

POWER CONTROL TERMINAL

Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση

Πατήστε το πλήκτρο  για περίπου δύο δευτερόλεπτα για να ενεργοποιήσετε το τερματικό. Μετά την ενεργοποίηση, το σύστημα διαμορφώνεται αυτόματα και εμφανίζεται μια εικόνα εκκίνησης. Στη συνέχεια ανοίγει το μενού START.



- Πατήστε το πλήκτρο  για περίπου τρία δευτερόλεπτα για να απενεργοποιηθεί.
- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστεί το μενού WORK. Ανατρέξτε στην ενότητα «Κατάσταση λειτουργίας».
- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστεί το μενού SET. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης».
- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστεί το μενού TEST. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης».
- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστεί το μενού DATA. 117
- Κρατήστε πατημένο το πλήκτρο  για 10 δευτερόλεπτα για να εμφανιστεί το μενού CONFIG. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές διαμόρφωσης».
- Πατήστε το πλήκτρο  για να σταματήσετε τους ενεργοποιητές του μηχανήματος σε περίπτωση κινδύνου. Βλέπε «Στάση έκτακτης ανάγκης των αυτόματων λειτουργιών».

PÖTTINGER Landtechnik A-4710 Grieskirchen	Επωνυμία και διεύθυνση της εταιρείας. Αναφέρετε τη διεύθυνση του χειριστή του μηχανήματος. Ανατρέξτε στην ενότητα «Εισαγωγή στοιχείων του χειριστή του μηχανήματος».
19.01.2016 13:51	Εμφάνιση της τρέχουσας ημερομηνίας και ώρας. Για τη ρύθμιση της ημερομηνίας ή της ώρας, ανατρέξτε στις οδηγίες λειτουργίας του τερματικού.
IMPRESS 185 V PRO Version U1.2A_	Εμφάνιση του διαμορφωμένου τύπου οχήματος. Εμφάνιση της τρέχουσας έκδοσης λογισμικού.

Διακοπή έκτακτης ανάγκης των αυτόματων λειτουργιών

Οι ενεργοποιητές του συστήματος δεσίματος και της πίσω πόρτας μπορούν να σταματήσουν αμέσως σε περίπτωση κινδύνου.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Κίνδυνος τραυματισμού λόγω της λειτουργίας των μονάδων μετά την ενεργοποίηση των συσκευών διακοπής.

- Τα ΡΤΟ και η υδραυλική κίνηση του τρακτέρ συνεχίζουν να λειτουργούν και μετά το πάτημα του κουμπιού διακοπής. Αυτά πρέπει να απενεργοποιηθούν στο σύστημα ελέγχου του τρακτέρ για να επιτευχθεί ασφαλής κατάσταση λειτουργίας.
- Η κίνηση του τρακτέρ πρέπει να απενεργοποιηθεί και το τρακτέρ να ασφαλιστεί με το χειρόφρενο πριν από την αντιμετώπιση οποιασδήποτε επικίνδυνης κατάστασης.
- Αφαιρέστε το κλειδί εκκίνησης από το τρακτέρ.
- Περιμένετε να σταματήσει εντελώς η λειτουργία του άξονα ΡΤΟ και των άλλων κινούμενων μερών πριν πλησιάσετε το τρακτέρ.
- Όλες οι μονάδες μπορούν να ενεργοποιηθούν ξανά μόνο αφού αποκατασταθεί η επικίνδυνη κατάσταση.

- Πατήστε το πλήκτρο στο τερματικό για να σταματήσετε τις υδραυλικές κινήσεις.



Κατάσταση λειτουργίας

Οι λειτουργίες, οι τιμές μέτρησης, οι ρυθμίσεις και οι μετρητές που απαιτούνται για τη λειτουργία πίεσης εμφανίζονται στο μενού WORK. Οι τιμές ρύθμισης και ο τρόπος λειτουργίας μπορούν να αλλάξουν επιλέγοντάς τα στην οθόνη.

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** στο μενού START για να εμφανιστεί το μενού WORK.



- πατήστε το πλήκτρο **F4** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή

- IMPRESS V: Ρύθμιση διαμέτρου δεσίματος. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της διαμέτρου δεσίματος».
- Ρυθμίστε τη δύναμη πίεσης. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της πίεσης (IMPRESS F)».
- Ορίστε τον αριθμό των στρώσεων. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση του αριθμού των στρώσεων του δέματος».
- Ρύθμιση αυτόματου δεσίματος.
- IMPRESS PRO: Ρύθμιση αυτόματης πίσω πόρτας. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση του τρόπου λειτουργίας εκφόρτωσης».
- Φέρτε το pick-up στη θέση του. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ανύψωση και χαμήλωμα του pick-up».
- Φέρτε τις λεπίδες στη θέση τους. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή των μαχαιριών προς τα μέσα και προς τα έξω».
- Φέρτε το επίπεδο κοπής στην θέση του. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή του επιπέδου κοπής προς τα μέσα και προς τα έξω».
- Ξεκινήστε τη διαδικασία δεσίματος στη χειροκίνητη λειτουργία. Ανατρέξτε στην ενότητα «Εναρξη της διαδικασίας δεσίματος».
- Ανοίξτε και κλείστε την πίσω πόρτα Βλέπε «Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας».

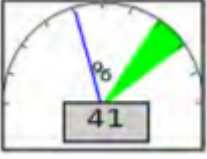
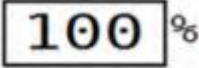
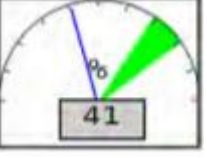
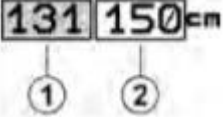
Οδηγίες


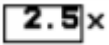
- Αλλάξτε τις ρυθμισμένες τιμές επιλέγοντάς τες στην οθόνη. Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στην λειτουργία επεξεργασίας.



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να επιλέξετε το πεδίο τροποποιημένων δεδομένων.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** ή το πλήκτρο **F3** αντίστοιχα για να μειώσετε ή να αυξήσετε τις τιμές ή να αλλάξετε τα πεδία δεδομένων.
- Πατήστε το κουμπί **F4** (OK) για να αποθηκεύσετε τις αλλαγές και να επιστρέψετε στο μενού Εργασία.
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να αποθηκεύσετε τις αλλαγές και να επιλέξετε μια άλλη τιμή.

<p>WORK 1: Farn Miller</p>	<p>Ο αριθμός και η ονομασία της τρέχουσας ρυθμισμένης εργασίας εμφανίζεται κάτω από το σύμβολο της οθόνης WORK (εργασία 1 με την ονομασία «Farm Miller»).</p>
<p>no active job</p>	<p>Εάν δεν έχει ενεργοποιηθεί καμία εργασία, θα εμφανιστεί η ένδειξη «no active job».</p>

	<p>Μια εργασία πρέπει να είναι ενεργοποιημένη εάν θέλετε να μετρήσετε το χρόνο και τον αριθμό των δεμάτων. Ανατρέξτε στην ενότητα «Χρήση εντολών».</p>
	<p>IMPRESS F: Ένδειξη εφαρμοζόμενης πίεσης Η εφαρμοζόμενη πίεση αντιστοιχεί στην πίεση στην πίσω πόρτα ως % σε οχήματα με σταθερό θάλαμο. Η μπλε ένδειξη και οι τιμές στο γκρι φόντο της οθόνης αντιστοιχούν στην τρέχουσα μετρούμενη πίεση στην πίσω πόρτα. Το πράσινο πεδίο δείχνει τη σωστή πίεση στόχου.</p>
	<p>IMPRESS F: Εμφάνιση της ρυθμισμένης «πίεσης κλεισίματος της πίσω πόρτας». Η πίεση κλεισίματος ρυθμίζεται αυτόματα μέσω μιας ηλεκτρικής βαλβίδας ελέγχου πίεσης (EPLV). Εάν επιλεγεί το πεδίο δεδομένων, μπορεί να αλλάξει η πίεση κλεισίματος. Μπορεί επίσης να αλλάξει με το πάτημα ενός πλήκτρου. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της πίεσης κλεισίματος της πίσω πόρτας (IMPRESS F)». Μόλις η πίσω πόρτα ανοίξει από τη μία πλευρά κατά την πίεση, ακούγεται ένα ηχητικό σήμα και στην οθόνη εμφανίζεται ένα κίτρινο δέμα (προειδοποιητικό σήμα). Εάν η πίσω πόρτα ανοίξει και από τις δύο πλευρές κατά τη διάρκεια της διαδικασίας συνεχούς συμπίεσης, ακούγεται ένα ηχητικό σήμα και στην οθόνη εμφανίζεται μια πράσινη μπάλα («Η διαδικασία δεσίματος ολοκληρώθηκε»).</p>
	<p>IMPRESS V: Ένδειξη πίεσης Εμφάνιση της τρέχουσας μετρούμενης πίεσης σύσφιξης στην πρέσα σε %. Οι τανυστές των ιμάντων είναι προτεντωμένοι κατά το κλείσιμο της πίσω πόρτας. Η πίεση ρυθμίζεται αυτόματα μέσω μιας ηλεκτρικής βαλβίδα ελέγχου πίεσης (EPLV). Η μπλε ένδειξη και οι τιμές στην οθόνη με γκρι φόντο αντιστοιχούν στην τρέχουσα μετρούμενη πίεση του σφιγκτήρα ιμάντα. Το πράσινο πεδίο δείχνει τη σωστή πίεση-στόχο για το τρέχον μέγεθος δεσίματος. Η ένδειξη της τάσης του ιμάντα είναι επίσης ένα πεδίο επιλογής για την άμεση εμφάνιση του μενού SET PRESSURE (ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ). Βλέπε «Επιλογές ρύθμισης για πίεση συμπίεσης, μαλακό πυρήνα και βιβλιοθήκη υλικού».</p>
	<p>IMPRESS V: Εμφάνιση διαμέτρου Εμφάνιση της τρέχουσας διαμέτρου δεσίματος σε cm στο πεδίο (1). Εμφάνιση της επιθυμητής εξωτερικής διαμέτρου δεσίματος (ονομαστική διάμετρος) στο πεδίο εισαγωγής (2). Μόλις επιτευχθεί η διάμετρος αναφοράς του δεματιού</p>





	<p>κατά την πίεση, η οθόνη εμφανίζει μια ειδοποίηση ολοκλήρωσης και ακούγεται ένα τριπλό ηχητικό σήμα. Η διάμετρος αναφοράς μπορεί να οριστεί στο επιλεγμένο πεδίο δεδομένων. Βλέπε «Ρύθμιση της διαμέτρου δεσίματος».</p> <p>Σημείωση: Όταν ρυθμίζετε έναν μαλακό πυρήνα, η διάμετρος αναφοράς δεν μπορεί να ρυθμιστεί μικρότερη από τη διάμετρο του μεσαίου πυρήνα.</p>
	<p>IMPRESS V: Γραμμικό διάγραμμα της διαμέτρου του δεματιού.</p> <p>Η μαύρη αύξουσα γραμμή αντιστοιχεί στην τρέχουσα πραγματική διάμετρο δεσίματος.</p> <p>Η κόκκινη γραμμή αντιστοιχεί στη ρυθμισμένη διάμετρο αναφοράς του δεματιού.</p>
	<p>Ρύθμιση του αριθμού των στρώσεων για το δέσιμο</p> <p>Εμφάνιση του αριθμού των στρώσεων για δέσιμο</p> <p>Αντιστοιχεί στον αριθμό των περιτυλίξεων από την τροφοδοσία μέχρι την κοπή του συνδετικού υλικού.</p> <p>Όταν επιλεγεί το πεδίο δεδομένων, ο προεπιλεγμένος αριθμός στρώσεων μπορεί να αλλάξει. Ο αριθμός των στρώσεων μπορεί επίσης να τροποποιηθεί με το πάτημα ενός πλήκτρου. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση του αριθμού των στρώσεων της ύφανσης».</p> <p>Ο αριθμός των στρωμάτων που θα επιλεγεί εξαρτάται από τον τύπο και την ποιότητα του προϊόντος που πρόκειται να πρεσαριστεί. Όσο αυξάνεται ο αριθμός των στρωμάτων του δέματος, τόσο αυξάνεται η ανθεκτικότητα και η στιβαρότητα μεταφοράς του δεματιού.</p> <p>Οι ακόλουθες τυποποιημένες τιμές αποτελούν οδηγό για τον αριθμό των στρώσεων διχτυού με απόδοση από άκρη σε άκρη: Ενσίρωμα γρασιδιού 2,0 - 2,5 ενσίρωμα, μηδικής 2,0 - 2,5, σανός 2,5 - 3,5, άχυρο 3,5 - 4,5.</p> <p>Ανάλογα με την ποιότητα του διχτυού, την κατάσταση του υλικού της πρέσας και άλλους παράγοντες, μπορεί να απαιτείται μεγαλύτερος αριθμός στρώσεων.</p> <p>Ο αριθμός των στρώσεων για το δέσιμο είναι προκαθορισμένος στο μενού SET. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης».</p>
	<p>Μετρητής δεμάτων (παραγγελία ή σύνολο) Εμφάνιση του τρέχοντος αριθμού δεμάτων. Θα καταμετρηθούν μόνο τα δεμάτια που πληρούν τα ακόλουθα δύο κριτήρια:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Το δέσιμο ολοκληρώθηκε - Εναπόθεση δεμάτων <p>Όταν μια εργασία είναι ενεργή, θα εμφανίζεται ο αριθμός δεμάτων της συγκεκριμένης εργασίας.</p> <p>Εάν δεν είναι ενεργή καμία εντολή, εμφανίζεται ο συνολικός μετρητής.</p> <p>Πατήστε τα δεμάτια για να μεταβείτε στο μενού δεδομένων.</p>





Πεδίο επιλογής του τύπου δεσίματος Επιλέγεται ο τύπος δεσίματος του συστήματος δεσίματος. Δεξιά επάνω εμφανίζεται ένας τρέχων αριθμός.


Ένδειξη κατάστασης IMPRESS PRO

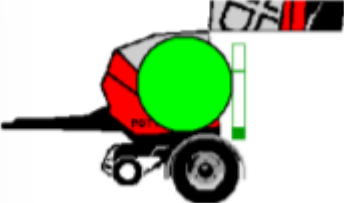

	<p>Οι θέσεις του συλλέκτη, των μαχαιριών και του επιπέδου κοπής εμφανίζονται στο μενού WORK με σύμβολα κατάστασης.</p>
	<p>Το rick-up ανυψώνεται.</p>
	<p>Το rick-up χαμηλώνει. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ανύψωση και χαμύλωμα του rick-up».</p>
	<p>Τα μαχαίρια είναι γυρισμένα προς τα μέσα (θέση κοπής, με την αιχμή του μαχαιριού προς το εργαλείο). Εάν το σύμβολο μαχαιριού αναβοσβήνει, τα μαχαίρια δεν είναι ούτε προς τα μέσα ούτε προς τα έξω, αλλά βρίσκονται σε μια ενδιάμεση θέση των αισθητήρων της μονάδας κοπής.</p>
	<p>Τα μαχαίρια είναι στραμμένα προς τα έξω (θέση συντήρησης, η αιχμή του μαχαιριού μακριά από το μηχανήμα). Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή των μαχαιριών προς τα μέσα και προς τα έξω».</p>
	<p>Το επίπεδο κοπής είναι κλειστό (σε θέση εκτροπής). Εάν το σύμβολο του επιπέδου κοπής αναβοσβήνει, το επίπεδο κοπής δεν έχει περιστραφεί ούτε προς τα έξω ούτε προς τα μέσα και βρίσκεται σε μια ενδιάμεση θέση των αισθητήρων του επιπέδου κοπής.</p>
	<p>Εάν το επίπεδο κοπής είναι διπλωμένο προς τα μέσα (στην κανονική θέση), το επίπεδο κοπής δεν εμφανίζεται. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή του επιπέδου κοπής προς τα μέσα και προς τα έξω».</p>
	<p>Ένδειξη κατεύθυνσης ταξιδιού Η ένδειξη κατεύθυνσης κίνησης είναι μια επιλογή που υποδηλώνει την πλευρά κίνησης, ώστε να είναι δυνατή η ομοιόμορφη συλλογή του υλικού συμπίεσης. Υπάρχουν έως και τέσσερις ενδείξεις πλευράς οδήγησης προς τα αριστερά και προς τα δεξιά, που δείχνουν την κατεύθυνση οδήγησης και την ένταση που συνιστάται για τη βέλτιστη πλήρωση του θαλάμου πρέσας.</p>

	<p>Σημείωση: Η επιλογή κατεύθυνσης οδήγησης δεν αναιρεί την υποχρέωση του οδηγού να οδηγεί προσεκτικά, τηρώντας τις συνθήκες του εδάφους. Σε δύσβατο έδαφος μπορεί να χρειαστεί να οδηγήτε αντίθετα με την ένδειξη κατεύθυνσης οδήγησης!</p> <p>Για τα μοντέλα IMPRESS F, χρησιμοποιούνται δύο έμβολα μέτρησης στο μπροστινό μέρος του πλαισίου για τον προσδιορισμό της οθόνης και του αριθμού των σημάτων οδήγησης. Ένα προειδοποιητικό σήμα ακούγεται μόλις ο θάλαμος δεμάτων γεμίσει τόσο πολύ ώστε να σπρώξει την πίσω πόρτα ελαφρώς προς τα έξω (1-2 cm).</p> <p>Το άνοιγμα της πίσω πόρτας μετράται στη δεξιά και στην αριστερή πλευρά. Εάν ο θάλαμος δεμάτων γεμίσει ανομοιόμορφα, η πίσω πόρτα θα ανοίξει από τη μία πλευρά. Αυτό το μεταβλητό άνοιγμα υποδεικνύεται στην οθόνη κατεύθυνσης οδήγησης. Όταν, σε περίπτωση διαδοχικής διαδικασίας συμπίεσης, η πίσω πόρτα πιέζεται προς τα κάτω - αριστερά και δεξιά - περισσότερο από 6 cm, απελευθερώνεται ένα ηχητικό σήμα και εμφανίζεται μια πράσινη μπάλα (σήμα «Η διαδικασία συμπίεσης ολοκληρώθηκε»).</p> <p>Στις εκδόσεις IMPRESS V οι τιμές μέτρησης χρησιμοποιούνται από δύο αισθητήρες υπερήχων που βοηθούν στον εντοπισμό ενός άνισου δεματίου που σχηματίζεται στο θάλαμο συμπίεσης.</p>
	<p>Τα πράσινα πλευρικά σήματα οδήγησης προς τα αριστερά σημαίνουν ότι είναι καλό να οδηγήτε αριστερά για τη βέλτιστη πρόσληψη υλικού.</p>
	<p>Τα πράσινα πλευρικά σήματα οδήγησης προς τα δεξιά σημαίνουν ότι είναι καλό να οδηγήτε δεξιά για τη βέλτιστη πρόσληψη υλικού.</p>
	<p>Τα γκριζα σήματα της πλευράς οδήγησης σημαίνουν ότι η τρέχουσα πλευρά οδήγησης είναι καλή και δεν είναι απαραίτητο να αλλάξετε κατεύθυνση. Η ένταση εμφάνισης των σημάτων της πλευράς οδήγησης μπορεί να ρυθμιστεί ανάλογα με τις ανάγκες. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης για την πίεση συμπίεσης, τον μαλακό πυρήνα και τη βιβλιοθήκη υλικού».</p>
	<p>Προσήμανση</p> <p>Η κίτρινη προ-σήμανση δείχνει ότι η διαδικασία συμπίεσης θα ολοκληρωθεί σύντομα.</p> <p>Στην περίπτωση των εκδόσεων IMPRESS F, η προ-σήμανση θα απελευθερωθεί αφού η πίσω πόρτα πιεστεί μόνο από τη μία πλευρά.</p> <p>Στα μοντέλα IMPRESS V, ο χρόνος από το προειδοποιητικό σήμα έως το σήμα «η διαδικασία</p>







	<p>δεσίματος ολοκληρώθηκε» μπορεί να ρυθμιστεί μέσω του μεγέθους δεσίματος.</p>
	<p>Σήμα «Η διαδικασία πίεσης ολοκληρώθηκε». Το σήμα «Η διαδικασία συμπίεσης ολοκληρώθηκε» (πράσινες μπάλες και ταυτόχρονο ηχητικό σήμα) δείχνει ότι η διαδικασία συμπίεσης ολοκληρώθηκε. Με τις εκδόσεις IMPRESS F η πίσω πόρτα πιέζεται να ανοίξει και από τις δύο πλευρές. Με τις εκδόσεις IMPRESS V, η εξωτερική διάμετρος του δεματιού έχει φτάσει τη ρυθμισμένη διάμετρο αναφοράς.</p>
	<p>Η διαδικασία συμπίεσης έχει ολοκληρωθεί - σταματήστε το τρακτέρ. Το σήμα Stop στο δείκτη κατεύθυνσης οδήγησης εμφανίζεται ταυτόχρονα με το σήμα «Η διαδικασία συμπίεσης ολοκληρώθηκε». Το τρακτέρ πρέπει να σταματήσει για τη διαδικασία δεσίματος. Το σύστημα δεσίματος εκκινείται χειροκίνητα ή αυτόματα - ανάλογα με τη ρύθμιση λειτουργίας δεσίματος. Μετά την επιτυχή διαδικασία δεσίματος, στην οθόνη εμφανίζεται ένα σήμα δεσίματος OK. Σημείωση: Τα μοντέλα IMPRESS χωρίς ράμπα δεμάτων (προαιρετικό εξάρτημα) πρέπει να μετακινηθούν 2-3 μέτρα πίσω από τη λωρίδα, ώστε να είναι εύκολο το κλείσιμο της πίσω πόρτας μετά την εκφόρτωση των δεμάτων. Τα μοντέλα IMPRESS με ράμπα δεμάτων μπορούν να παραμείνουν στη θέση ακινητοποίησης για τη διαδικασία εκφόρτωσης.</p>







Σύμβολα πίσω πόρτας



	<p>Μετά το σήμα «Δέσιμο OK» πρέπει να ανοίξει η πίσω πόρτα για να εκφορτωθεί το δέμα. Η θέση της πίσω πόρτας εμφανίζεται στην οθόνη με σύμβολα κατάστασης. Με τις εκδόσεις IMPRESS PRO, η πίσω πόρτα μπορεί να ανοίξει χειροκίνητα ή αυτόματα, ανάλογα με τον προκαθορισμένο τρόπο εκφόρτωσης.</p>
	<p>Η πίσω πόρτα είναι κλειστή.</p>

	<p>Η πίσω πόρτα ανοίγει. Η γωνία ανοίγματος απεικονίζεται με μια πράσινη γραμμή. Βλέπε «Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας».</p>
	<p>Σύμβολο ράμπας δεμάτων Μόνο στα μοντέλα IMPRESS με ράμπα δεμάτων (προαιρετικό). Η θέση της ράμπας δεμάτων παρακολουθείται από έναν αισθητήρα. Όταν το δέμα κυλήσει προς τα έξω, η προεντεταμένη ράμπα δέματος πιέζεται προς τα κάτω. Εάν το δέμα φύγει από τη ράμπα δεμάτων, κινείται ξανά προς τα πάνω. Μόνο στα μοντέλα IMPRESS PRO με ράμπα δεμάτων: Όταν ενεργοποιείται το σύστημα αυτόματης εκφόρτωσης, η πίσω πόρτα κλείνει αυτόματα μόλις η ράμπα δεμάτων φτάσει στην ανώτερη αρχική θέση.</p>

Λειτουργίες αυτόματου χειρισμού

	<p>Όλες οι λειτουργίες αυτόματης λειτουργίας διακόπτονται μετά από επανεκκίνηση του συστήματος. Τα μοντέλα IMPRESS PRO είναι εξοπλισμένα με συστήματα αυτόματου δεσίματος και αυτόματη εκφόρτωση (αυτόματο σύστημα πίσω πόρτας).</p>
	<p>Ταυτόχρονη ενεργοποίηση όλων των τρόπων αυτόματης λειτουργίας. Ένδειξη: οι αυτόματοι τρόποι λειτουργίας απενεργοποιούνται μετά από επανεκκίνηση του τερματικού.</p>
	<p>Ταυτόχρονη απενεργοποίηση όλων των τρόπων αυτόματης λειτουργίας. Οι προκαθορισμένες αυτόματες λειτουργίες μπορούν να διακοπούν και να ενεργοποιηθούν με την βοήθεια αυτού του πλήκτρου. Όλες οι λειτουργίες διακόπτονται μετά από επανεκκίνηση.</p>
	<p>Το αυτόματο σύστημα δεσίματος απενεργοποιείται. Το δέσιμο πρέπει να ξεκινήσει χειροκίνητα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος». Ανατρέξτε στην ενότητα «Έναρξη της διαδικασίας δεσίματος».</p>
	<p>Ενεργοποιείται η λειτουργία δεσίματος.</p>
	<p>Ενεργοποιείται το αυτόματο δέσιμο (time).</p>
	<p>Μόνο όταν χρησιμοποιείται με ένα τρακτέρ ISOBUS. Ενεργοποιείται η αυτόματη ταχύτητα δεσίματος ISO.</p>

0.0 km/h	Μόνο όταν χρησιμοποιείται με τρακτέρ ISOBUS και ενεργοποιημένη αυτόματη πρόσδεση ISO-Speed. Εμφάνιση της ταχύτητας του τρακτέρ. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της λειτουργίας πρόσδεσης».
	IMPRESS PRO: Η αυτόματη εκφόρτωση (αυτόματη λειτουργία πίσω πόρτας) είναι απενεργοποιημένη. Για να ξεφορτώσετε το δεμάτι, η πίσω πόρτα πρέπει να ανοίξει μέσω του τερματικού πλήκτρου (η πίσω πόρτα κινείται μόνο όσο πατάτε το πλήκτρο). βλέπε «Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας». Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση του τρόπου λειτουργίας εκφόρτωσης».
	Η ημιαυτόματη λειτουργία για τη διαδικασία εκφόρτωσης είναι ενεργή. Η πίσω πόρτα μπορεί να ανοίγει και να κλείνει μέσω του τερματικού πλήκτρου. (Η πίσω πόρτα ανοίγει και κλείνει μετά από διπλό κλικ ή με παρατεταμένο πάτημα για 2 δευτερόλεπτα).
	Ενεργοποιείται η αυτόματη εκφόρτωση. Η πίσω πόρτα ανοίγει και κλείνει αυτόματα για τη διαδικασία εκφόρτωσης των δεμάτων. Σημείωση: Όταν χρησιμοποιείται χωρίς ράμπτα δεμάτων, η πίσω πόρτα πρέπει να κλείνει μέσω του τερματικού πλήκτρου. (Η πίσω πόρτα κινείται μόνο για όσο διάστημα πατάτε το πλήκτρο).
 AUTO akt iv!	Όταν η αυτόματη λειτουργία της πίσω πόρτας είναι ενεργοποιημένη, στο μενού WORK εμφανίζεται η ένδειξη «AUTO active!».
	Σύμβολα κατάστασης για αυτόματη λίπανση με γράσο Η αυτόματη λίπανση γράσου (προαιρετικό) είναι ενεργοποιημένη - η αντλία λιπαντικού της αυτόματης λίπανσης γράσου βρίσκεται σε λειτουργία. Η ένδειξη εμφανίζεται κατά τη διάρκεια της αυτόματης λειτουργίας. Μπορείτε να ρυθμίσετε το διάστημα παύσης και το διάστημα ενεργοποίησης της αυτόματης λίπανσης με γράσο στη μάσκα SET 3. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση επιλογών για την αυτόματη λίπανση με γράσο».
	Το δοχείο λιπαντικού του αυτόματου συστήματος λίπανσης είναι άδειο. Το σύμβολο λίπανσης με γράσο αναβοσβήνει όσο ο αισθητήρας στάθμης στο δοχείο λιπαντικού δεν ανιχνεύει λιπαντικό Σημείωση: Πριν από τη συνέχιση της λειτουργίας του μηχανήματος, το δοχείο λιπαντικού πρέπει να γεμίσει για να αποφευχθεί τυχόν ζημιά στα εξαρτήματα του χρήστη του λιπαντικού. Ανατρέξτε στην ενότητα «Αυτόματη λίπανση με γράσο». Ανατρέξτε στην ενότητα «Αυτόματη πλήρωση του δοχείου λίπανσης με γράσο».

	<p>Σύμβολο προειδοποίησης. Έχει παρουσιαστεί σφάλμα και πρέπει να αποκατασταθεί. Το μήνυμα συναγερμού μπορεί να εμφανιστεί στη λίστα σφαλμάτων. Βλέπε «Λίστα σφαλμάτων».</p>
	<p>Μήνυμα συναγερμού «Net Run». Το δίκτυο ξετυλίχθηκε αθέλητα. Σταματήστε και ελέγξτε αν το μέσο δεσίματος έχει τοποθετηθεί σωστά.</p>

Ένδειξη κατάστασης δεσίματος

Τα επιμέρους βήματα δεσίματος υποδεικνύονται με σύμβολα. Εάν παρουσιαστεί σφάλμα, η διαδικασία δεσίματος διακόπτεται και εμφανίζεται ένα σύμβολο σφάλματος.

Οι διάφοροι τύποι δεσίματος επισημαίνονται ως εξής:

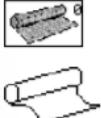
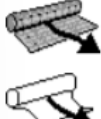
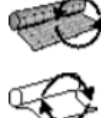
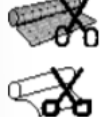

- Δίκτυο δεσίματος (γκρι)










- Μembrάνη δεσίματος (λευκή)



Βήματα δεσίματος με δίκτυο ή μεμβράνη



	<p>Περιμένετε - το δέσιμο δεν έχει ξεκινήσει ακόμα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Έναρξη της διαδικασίας δεσίματος».</p>
	<p>Τροφοδοσία - το μέσο δεσίματος (δίκτυο μεμβράνης) τροφοδοτείται μετά την έναρξη του δεσίματος.</p>
	<p>Δέσιμο - η διαδικασία δεσίματος ενεργοποιείται έως ότου επιτευχθεί ο ρυθμισμένος αριθμός στρώσεων.</p>
	<p>Κοπή - το μέσο δεσίματος κόβεται μετά την επίτευξη του καθορισμένου αριθμού στρώσεων.</p>
	<p>Συμπέρασμα - το δίκτυο έχει κοπεί επιτυχώς και το ρολό του δικτυού δεν κινείται. Ακολουθεί η διαδικασία χειροκίνητης ή αυτόματης εκφόρτωσης. Ο μετρητής δεμάτων αυξάνεται κατά 1 μόλις ανοίξει η πίσω πόρτα.</p>

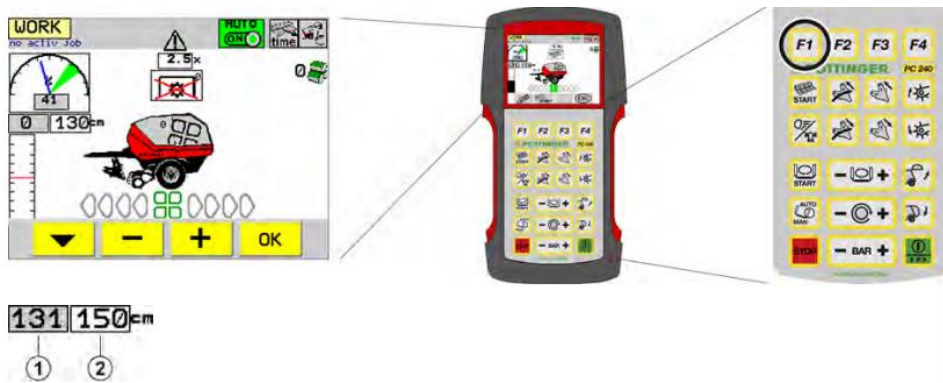
Ειδοποίηση σφάλματος δεσίματος

	<p>Ο άξονας ΡΤΟ είναι απενεργοποιημένος - το δέσιμο δέματος δεν είναι εφικτό!</p> <p>Όταν ο άξονας ΡΤΟ είναι απενεργοποιημένος, εμφανίζεται η ακόλουθη ειδοποίηση: Εάν το σύστημα αυτόματου δεσίματος είναι ενεργό, τότε το δέσιμο δεν θα ξεκινήσει. Το δέσιμο μπορεί επίσης να ξεκινήσει χειροκίνητα, αλλά αυτή η επιλογή δεν συνιστάται.</p>
 	<p>Ειδοποίηση σφάλματος τροφοδοσίας δικτυού: Το συνδετικό δίχτυ δεν έχει τροφοδοτηθεί.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Η μονάδα δεσίματος έχει ρυπανθεί: Ελέγξτε τη μονάδα δεσίματος και καθαρίστε την εάν είναι απαραίτητο. • Δεν έχει επιτευχθεί η θέση του γραμμικού κινητήρα: Ελέγξτε τη θέση και την εκτύλιξη του συνδετικού δικτυού και τη λειτουργία του γραμμικού κινητήρα.
 	<p>Ειδοποίηση σφάλματος πρόσδεσης δικτυού: Ο αριθμός των περιστροφών του πλέγματος δεν επιτεύχθηκε.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Το ρολό του δικτυού είναι άδειο και έχει σταματήσει ή το δίχτυ έχει σκιστεί: Τοποθετήστε ένα νέο ρολό δικτυού. ή επανατοποθετήστε το δίχτυ. • Το ΡΤΟ έχει απενεργοποιηθεί: Ποτέ μην απενεργοποιείτε το ΡΤΟ κατά τη διάρκεια της διαδικασίας δέσμησης, εκτός αν υπάρχει έκτακτη ανάγκη. • IMPRESS V: Το δέμα δεν κινείται - πιθανή δυσλειτουργία των ιμάντων τάνυσης, του τεντωτήρα ιμάντων ή του υδραυλικού συστήματος.
 	<p>Ειδοποίηση αποτυχίας κοπής δικτυού - το δίχτυ πρόσδεσης δεν έχει κοπεί.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Το μαχαίρι κοπής κρέμεται ή δεν λειτουργεί - ελέγξτε το μαχαίρι κοπής. • Η θέση του γραμμικού κινητήρα δεν έχει επιτευχθεί: Ελέγξτε το γραμμικό μοτέρ. Ο κύλινδρος πρέπει να επαναρυθμιστεί για να ενεργοποιηθεί η λεπίδα κοπής.

Ρύθμιση της διαμέτρου δεσίματος

Στις εκδόσεις IMPRESS V, η επιθυμητή εξωτερική διάμετρος δεσίματος (διάμετρος αναφοράς) μπορεί να ρυθμιστεί στο μενού WORK. Οι γενικές ρυθμίσεις της διαμέτρου και της πίεσης πρέπει να πραγματοποιούνται στο μενού SET PRESSURE (ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ). Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης για την πίεση πρέσας, τον μαλακό πυρήνα και τη βιβλιοθήκη υλικού».

- Πατήστε τα πλήκτρα  και  στο μενού WORK για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας και να ορίσετε τη διάμετρο αναφοράς.



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στο επιθυμητό πεδίο δεδομένων.
- Επιλέξτε το πεδίο εισόδου 2.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** ή **F3** αντίστοιχα για να μειώσετε ή να αυξήσετε τη διάμετρο αναφοράς.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** (OK) για να αποθηκεύσετε τις αλλαγές.

Ρύθμιση πίεσης (IMPRESS F)

Για τις εκδόσεις IMPRESS F, η πίεση κλεισίματος της πίσω πόρτας μπορεί να αλλάξει ανά πάσα στιγμή ή να ρυθμιστεί στη λειτουργία επεξεργασίας στο μενού WORK. Εδώ μπορείτε να αυξήσετε ή να μειώσετε την πυκνότητα των δεμάτων. Η τρέχουσα μετρούμενη εφαρμολζόμενη πίεση και η τρέχουσα ρυθμισμένη πίεση κλεισίματος εμφανίζονται στο μενού WORK.

- Για να ρυθμίσετε την πίεση κλεισίματος στο μενού WORK, πατήστε το πλήκτρο **F1**, ώστε να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στο επιθυμητό πεδίο δεδομένων.
- Επιλέξτε πεδίο καταχώρησης **100%**.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** και **F3** αντίστοιχα για να αυξήσετε ή να μειώσετε την τιμή.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** (OK) για να αποθηκεύσετε τις αλλαγές.

Ρυθμίστε την πίεση τάνυσης του ιμάντα (IMPRESS-V)

Με τις εκδόσεις IMPRESS V η πίεση τάνυσης του ιμάντα μπορεί να αλλάζει ανά πάσα στιγμή, ώστε να αυξάνεται ή να μειώνεται η πυκνότητα των δεμάτων. Η τρέχουσα μετρούμενη εφαρμοζόμενη πίεση εμφανίζεται στο μενού WORK.





Όταν η πίεση τάνυσης του ιμάντα αλλάζει μέσω των πλήκτρων πίεσης στο πληκτρολόγιο, η πίεση πρέπει να παραμένει σταθερή μέχρι να ολοκληρωθεί η δεματοποίηση. Η λειτουργία μαλακού πυρήνα απενεργοποιείται. Η λειτουργία μαλακού πυρήνα θα ενεργοποιηθεί με ένα νέο δέμα.

- Πατήστε το πλήκτρο  συν για να αυξήσετε τη δύναμη πίεσης.
- Πατήστε το πλήκτρο  μείον για να μειώσετε τη δύναμη πίεσης.

Οι διαμορφώσεις της διαμέτρου και της πίεσης πρέπει να πραγματοποιηθούν στο μενού SET PRESSURE (ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ). Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης για την πίεση συμπίεσης, τον μαλακό πυρήνα και τη βιβλιοθήκη υλικού».

Ρύθμιση του αριθμού των στρωμάτων του δέματος

Ο προκαθορισμένος αριθμός στρώσεων για δέσιμο που εμφανίζεται στο μενού SET μπορεί να αυξηθεί ή να μειωθεί ανά πάσα στιγμή. Ο αριθμός των στρώσεων για δέσιμο αντιστοιχεί στον αριθμό περιτύλιξης από την τροφοδοσία μέχρι την κοπή του μέσου δεσίματος. Ο αριθμός των στρώσεων για δέσιμο εμφανίζεται στο μενού WORK.

- Πατήστε το πλήκτρο  συν για να αυξήσετε τον αριθμό των επιπέδων.
- Πατήστε το πλήκτρο  μείον για να μειώσετε τον αριθμό των επιπέδων.

Οι διαμορφώσεις της διαμέτρου και της πίεσης πρέπει να πραγματοποιηθούν στο μενού SET PRESSURE (ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ). Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης για την πίεση πρέσας, τον μαλακό πυρήνα και τη βιβλιοθήκη υλικού».


Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος




Η διαδικασία δεσίματος μπορεί να ξεκινήσει χειροκίνητα ή αυτόματα. Ανάλογα με τη διαμόρφωση του μηχανήματος, μπορείτε να ρυθμίσετε τους τρόπους λειτουργίας δεσίματος χειροκίνητα, αυτόματα (time) και αυτόματα (ISO). Μετά την επανεκκίνηση, το αυτόματο δέσιμο απενεργοποιείται.

- Για να ρυθμίσετε τη λειτουργία δεσίματος στο μενού WORK, πατήστε τα πλήκτρα **F4** και **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



Οδηγίες χειρισμού

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στο επιθυμητό πεδίο δεδομένων.
- Επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής (εδώ) .
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** και το πλήκτρο **F3** αντίστοιχα για να επιλέξετε έναν τρόπο λειτουργίας σύμφωνα με τον πίνακα.

	Χωρίς αυτόματο δέσιμο Μετά το σήμα «Η διαδικασία πίεσης ολοκληρώθηκε», το τρακτέρ πρέπει να σταματήσει και η διαδικασία δεσίματος πρέπει να ξεκινήσει χειροκίνητα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Έναρξη της διαδικασίας δεσίματος».
	Αυτόματο δέσιμο (time) Μετά το σήμα «Η διαδικασία συμπίεσης ολοκληρώθηκε» πρέπει να περιμένετε για ένα ρυθμισμένο χρόνο («Χρόνος αναμονής για τη διατήρηση του ελκυστήρα ακινητοποιημένου»). Στη συνέχεια μπορεί να ξεκινήσει η διαδικασία δεσίματος. Βλέπε «Επιλογές ρύθμισης».
	Αυτόματο δέσιμο (ISO) Για έλεγχο ISOBUS CCI και σύνδεση στην υποδοχή σήματος ή για τρακτέρ με εξοπλισμό ISOBUS και TECU (ηλεκτρονική μονάδα ελέγχου τρακτέρ). Το σήμα ταχύτητας πρέπει να αποστέλλεται από τον υπολογιστή εργασίας του τρακτέρ. Μετά το σήμα «Η διαδικασία πίεσης ολοκληρώθηκε», η διαδικασία δεσίματος ολοκληρώνεται αυτόματα. ενεργοποιείται αμέσως μόλις το τρακτέρ σταματήσει, δηλαδή η ταχύτητα του τρακτέρ είναι 0. Η ταχύτητα εμφανίζεται στην οθόνη.

- Πατήστε το πλήκτρο (OK) για να αποθηκεύσετε την αλλαγή.

Ρύθμιση του τρόπου λειτουργίας εκφόρτωσης

Με τις εκδόσεις IMPRESS PRO η εκφόρτωση μπορεί να ξεκινήσει χειροκίνητα ή αυτόματα. Μετά την επανεκκίνηση, η αυτόματη εκφόρτωση απενεργοποιείται.




ΠΡΟΣΟΧΗ

Κίνδυνος τραυματισμού από την κύλιση των δεμάτων κατά τη χρήση αυτόματης εκφόρτωσης σε πλαγιές.


Όταν χρησιμοποιείται αυτόματη εκφόρτωση σε επικλινές έδαφος, το δέμα μπορεί να κυλήσει μετά την εκφόρτωση, με αποτέλεσμα να χτυπήσει και να τραυματίσει ανθρώπους.




- Η αυτόματη εκφόρτωση πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο σε ομαλές επιφάνειες.
- Εκφορτώστε το δέμα μόνο σε ομαλό έδαφος.

- Επιλέξτε το πεδίο  στο μενού WORK για να εμφανιστούν τα πεδία επιλογής για τη λειτουργία εκφόρτωσης.
- Για να διαμορφώσετε τον τρόπο λειτουργίας εκφόρτωσης στο μενού WORK, πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



Οδηγίες χειρισμού

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στο επιθυμητό πεδίο δεδομένων.
- Επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής (εδώ) .
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** και το πλήκτρο **F3** αντίστοιχα για να επιλέξετε έναν τρόπο λειτουργίας σύμφωνα με τον πίνακα.

	Χειροκίνητη λειτουργία εκφόρτωσης μετά τη διαδικασία δεσίματος, η πίσω πόρτα πρέπει να ωθηθεί προς το τέρμα για να εκφορτωθεί το δέμα. Η πίσω πόρτα σταματά μόλις αφήσετε το κουμπί. Ανατρέξτε στην ενότητα «Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας».
	Ημιαυτόματη εκφόρτωση Η πίσω πόρτα πρέπει να ανοίγει χειροκίνητα μετά τη διαδικασία δεσίματος, για να εκφορτωθεί το δέμα. Η πίσω πόρτα ανοίγει και κλείνει μετά από ένα διπλό κλικ ή μετά από πάτημα και παρατεταμένο κράτημα για 2 δευτερόλεπτα.
	Αυτόματη εκφόρτωση (αυτόματο σύστημα πίσω πόρτας) Αφού ολοκληρωθεί επιτυχώς η διαδικασία δεσίματος, η πίσω πόρτα ανοίγει αυτόματα (σήμα «Η διαδικασία δεσίματος ολοκληρώθηκε»), προκειμένου να εκφορτωθεί το δέμα. Για μηχανήματα χωρίς ράμπα δεμάτων, η πίσω πόρτα παραμένει ανοιχτή μετά την εκφόρτωση των δεμάτων. Πρέπει να κλείνει

χειροκίνητα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας».
Για μηχανήματα με ράμπα δεμάτων (προαιρετικά), όταν ενεργοποιείται η αυτόματη εκφόρτωση, η πίσω πόρτα κλείνει αυτόματα μόλις η ράμπα δεμάτων φτάσει στην ανώτερη αρχική θέση.

- Πατήστε το πλήκτρο  (OK) για να αποθηκεύσετε τις αλλαγές.



Τι μπορείτε να εκτελέσετε στο πληκτρολόγιο:

Ανύψωση και χαμήλωμα του pick-up

Χαμηλώστε το pick-up πριν από τις εργασίες συμπίεσης και πριν από την εξαγωγή της μονάδας κοπής και ανασηκώστε το pick-up πριν από την περιστροφή του μηχανήματος και πριν από τη μεταφορά.

- Ελέγξτε ότι το pick-up μπορεί να μετακινηθεί με ασφάλεια.

IMPRESS PRO: Χαμήλωμα και ανύψωση του pick up

- Πατήστε το πλήκτρο  (Κάτω) για να κατεβάσετε απευθείας το pick-up.
- Ο pick-up βρίσκεται στην κυμαινόμενη θέση. Κατά τη διάρκεια των εργασιών συμπίεσης, αυτό επιτρέπει την ευέλικτη αντιστάθμιση του ύψους του pick-up μέσω των αισθητήριων τροχών.
- Πατήστε το πλήκτρο  (Ανύψωση) για να σηκώσετε απευθείας το pick-up.

Περιστροφή των μαχαιριών προς τα μέσα και προς τα έξω



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Κίνδυνος υλικών ζημιών!

- Οι λεπίδες μπορούν να ταλαντεύονται στη θέση κοπής μόνο όταν το υλικό τροφοδοτείται ελεύθερα, ώστε να αποφεύγεται η φθορά του υλικού.

Γυρίστε τις λεπίδες στη θέση κοπής.

Γυρίστε τις λεπίδες προς τα έξω:

Πατήστε το πλήκτρο μία φορά: Τα πτερύγια θα έρθουν σε θέση αιώρησης.


Πατήστε το πλήκτρο δύο φορές: Οι λεπίδες θα μεταφερθούν στη θέση συντήρησης. Η θέση των λεπίδων εμφανίζεται στην οθόνη.



ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Για να αφαιρέσετε ένα μπλοκάρισμα, ακολουθήστε την ακόλουθη διαδικασία:



1. Απενεργοποιήστε το PTO.
2. Φέρτε τις λεπίδες σε θέση αιώρησης.

- 
3. Στο τερματικό εμφανίζονται οι ακόλουθες πληροφορίες:
 4. Ενεργοποιήστε το ΡΤΟ
 5. Εάν το μπλοκάρισμα έχει απομακρυνθεί (προϋπόθεση γι' αυτό είναι να λειτουργεί το ΡΤΟ για 2-3 δευτερόλεπτα), οι λεπίδες θα επανέλθουν αυτόματα στη θέση εργασίας.
 6. Εάν η απόφραξη δεν έχει απομακρυνθεί: Απενεργοποιήστε το ΡΤΟ. Περιστρέψτε τις λεπίδες και αφαιρέστε το μπλοκάρισμα με το χέρι.
 7. Εάν το φράξιμο εξακολουθεί να μην μπορεί να αφαιρεθεί: Απενεργοποιήστε το ΡΤΟ. Περιστρέψτε το επίπεδο κοπής και αφαιρέστε το μπλοκάρισμα με το χέρι.

Η λειτουργία μπορεί να εκτελεστεί μόνο με το επίπεδο κοπής στραμμένο προς τα μέσα. Εάν το επίπεδο κοπής έχει περιστραφεί προς τα έξω, εμφανίζεται ένα προειδοποιητικό σήμα στην οθόνη.

- Ελέγξτε ότι οι λεπίδες μπορούν να περιστραφούν με ασφάλεια.

IMPRESS PRO: Περιστρεφόμενες λεπίδες μέσα και έξω

- Πατήστε το πλήκτρο  για να περιστρέψετε προς τα μέσα τις λεπίδες άμεσα..
- Πατήστε το πλήκτρο  για να ανοίξετε προς τα έξω άμεσα τις λεπίδες.



Περιστρεφόμενο επίπεδο κοπής προς τα μέσα και προς τα έξω

Περιστρέψτε το επίπεδο κοπής στην κανονική θέση και περιστρέψτε το επίπεδο κοπής προς τα έξω για να εκτρέψετε το υλικό σε περίπτωση φραγής στην περιοχή της μονάδας κοπής. Η θέση του επιπέδου κοπής εμφανίζεται στην οθόνη.

Η λειτουργία μπορεί να εκτελεστεί μόνο με τα μαχαίρια αναδιπλωμένα προς τα έξω. Εάν τα μαχαίρια είναι στραμμένα προς τα μέσα, στην οθόνη εμφανίζεται ένα προειδοποιητικό σήμα.

- Ελέγξτε ότι το επίπεδο κοπής μπορεί να περιστρέφεται προς τα μέσα και προς τα έξω με ασφάλεια.

IMPRESS PRO: Περιστρεφόμενο επίπεδο κοπής προς τα μέσα και προς τα έξω


- Πατήστε το πλήκτρο  για να περιστρέψετε απευθείας το επίπεδο κοπής.
- Πατήστε το πλήκτρο  για να περιστρέψετε άμεσα το επίπεδο κοπής.

Έναρξη της διαδικασίας δεσίματος




Το δέσιμο μπορεί να ξεκινήσει αυτόματα ή χειροκίνητα. Για να ξεκινήσει το αυτόματο δέσιμο, πρέπει να ρυθμιστεί η λειτουργία αυτόματου δεσίματος. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος».

Έναρξη χειροκίνητου δεσίματος

Η διαδικασία δεσίματος μπορεί να ξεκινήσει χειροκίνητα ανά πάσα στιγμή, ανεξάρτητα από την επιτευχθείσα διάμετρο δεσίματος ή την πυκνότητα του δεσίματος.

- Ελέγξτε ότι η μονάδα δεσίματος μπορεί να εκκινηθεί με ασφάλεια.
- Πατήστε το πλήκτρο  δύο φορές ή κρατήστε το πατημένο για ένα δευτερόλεπτο για να ξεκινήσετε τη διαδικασία δεσίματος χειροκίνητα.

Σταμάτημα της μονάδας δεσίματος και επαναφορά της στην αρχική θέση

- Μετά τη χειροκίνητη ή αυτόματη έναρξη της διαδικασίας δεσίματος, στην οθόνη εμφανίζεται το σύμβολο  (Κύρια θέση διαδρομής).
- Πατήστε το πλήκτρο  για να σταματήσετε τη διαδικασία δεσίματος.
- Εάν το πλήκτρο  παραμείνει πατημένο, το σύστημα πρόσδεσης επιστρέφει στην κύρια θέση. Μετά την επίτευξη της κύριας θέσης, εμφανίζεται το σύμβολο «START».



Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας



ΚΙΝΔΥΝΟΣ

Η είσοδος στο θάλαμο δεματοποίησης χωρίς να έχει κλειδώσει πρώτα η πίσω πόρτα μπορεί να οδηγήσει σε θανατηφόρο τραυματισμό ή να απειλήσει τη σωματική ακεραιότητα.

- Η είσοδος στο θάλαμο δεματοποίησης ενέχει μεγάλο κίνδυνο, επειδή ένα άλλο άτομο θα μπορούσε να κλείσει κατά λάθος την πίσω πόρτα μέσω του τερματικού ή της συσκευής ελέγχου.
- Πριν από την είσοδο στο θάλαμο δεματοποίησης και πριν από την παραμονή εντός του εύρους περιστροφής της πίσω πόρτας, ο μοχλός ασφάλισης της πίσω πόρτας πρέπει πάντα να ενεργοποιείται χειροκίνητα (απελευθερώστε το καλώδιο Bowden), προκειμένου να κλείσει η υδραυλική λειτουργία και να ασφαλιστεί η θέση της πίσω πόρτας.

- Ο μοχλός ασφάλισης μπορεί να ενεργοποιηθεί ξανά (με τεντωμένο το καλώδιο Bowden) μόνο μετά την έξοδο από το θάλαμο δεμάτων ή την περιοχή περιστροφής της πίσω πόρτας.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Κίνδυνος τραυματισμού λόγω ανοίγματος και κλεισίματος της πίσω πόρτας και των δεμάτων.

Η πίσω πόρτα ή οι κυλιόμενες μπάλες μπορούν να χτυπήσουν και να τραυματίσουν άτομα που βρίσκονται πίσω από το μηχάνημα.

- Απομακρύνετε τους ανθρώπους από το μηχάνημα.
- Κρατήστε απόσταση ασφαλείας από το μηχάνημα
- Εκφορτώστε τα δέματα μόνο σε ομαλό έδαφος ή κατά μήκος επικλινούς εδάφους για να αποφύγετε την κύλιση τους.



ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Μόνο τα πλήρως δεμένα δεμάτια είναι κατάλληλα για εκφόρτωση χωρίς προβλήματα. Ο χειριστής του μηχανήματος είναι υπεύθυνος για το σωστό δέσιμο των δεμάτων.

- Εκτελείτε πάντα πρώτα τη διαδικασία δεσίματος.
- Στη συνέχεια, ανοίξτε την πίσω πόρτα για εκφόρτωση.

Ανοίξτε την πίσω πόρτα για να εκφορτώσετε χειροκίνητα το δεμάτι και κλείστε την πίσω πόρτα μετά την εκφόρτωση. Η θέση της πίσω πόρτας εμφανίζεται στο μενού WORK. Η πίσω πόρτα μπορεί να ανοίξει χειροκίνητα ανά πάσα στιγμή.


- Ελέγξτε ότι η πίσω πόρτα μπορεί να ανοίγει και να κλείνει με ασφάλεια.

IMPRESS PRO: Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας

- Πατήστε παρατεταμένα το πλήκτρο  για να ανοίξετε την πίσω πόρτα.
- Πατήστε παρατεταμένα το πλήκτρο  για να κλείσετε την πίσω πόρτα.

Επιλογές προσαρμογής

Οι επιλογές προσαρμογής για τις βασικές λειτουργίες του μηχανήματος είναι διαθέσιμες για επιλογή στο μενού SET.

- Πατήστε το πλήκτρο  στο μενού START για να εμφανιστεί το μενού SET 1.1.

Μενού SET 1.1 VARIO



SET 1.1-Μενού Σταθερός θάλαμος




Μενού SET 1.1 V PRO



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού SET 2 (προς το παρόν χωρίς λειτουργία), ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το μενού SET 3 για αυτόματη λίπανση με γράσο. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση επιλογών για αυτόματη λίπανση με γράσο».
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.


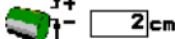




- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας. Επιλέξτε και αλλάξτε τα πλαίσια δεδομένων. Αποθηκεύστε τις αλλαγές πατώντας το πλήκτρο OK, ή
- IMPRESS V: Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού SET PRESSURE (Ρύθμιση πίεσης), για τη διαμόρφωση της δύναμης πίεσης. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογές ρύθμισης για την πίεση συμπίεσης, τον μαλακό πυρήνα και τη βιβλιοθήκη υλικού».


- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.



- Πατήστε το πλήκτρο  (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο  για να εμφανιστεί το μενού SET 1.

SET 1.1	Σύμβολο μενού SET 1.1.
	<p>Σημείο προειδοποιητικού σήματος Μόνο IMPRESS V: Ρύθμιση ενός σημείου προειδοποιητικού σήματος, για παράδειγμα 10 cm, πριν από την επίτευξη της καθορισμένης διαμέτρου δεσίματος.</p> <p>Μόλις η διάμετρος του δέματος φτάσει στο σημείο προειδοποιητικού σήματος, ο οδηγός ειδοποιείται με οπτικό και ηχητικό σήμα που υποδεικνύει ότι το δέμα θα ολοκληρωθεί σύντομα. Συνεχίστε να οδηγείτε μέχρι να εμφανιστεί το μήνυμα «Finished» (Τέλος) ή/και να ακουστεί το ηχητικό μήνυμα «Full» (Πλήρης), προκειμένου να ολοκληρωθεί η διαδικασία συμπίεσης.</p> <p>Το τρακτέρ πρέπει να είναι σταματημένο για τη διαδικασία δεσίματος.</p> <p>Η διαδικασία δεσίματος μπορεί να ξεκινήσει χειροκίνητα ή αυτόματα. Όταν είναι ενεργοποιημένο το αυτόματο δέσιμο, υπάρχει μια καθυστέρηση μέχρι να ξεκινήσει η μονάδα δεσίματος (χρόνος για να σταματήσει το τρακτέρ). Στη συνέχεια ξεκινά ο κύκλος δεσίματος.</p>
	<p>Διόρθωση δεσίματος μόνο IMPRESS V ρύθμιση τιμής διόρθωσης διαμέτρου δεσίματος σε cm. Μια διόρθωση της εμφανιζόμενης διαμέτρου δεσίματος μπορεί να είναι απαραίτητη σε περίπτωση αποκλίσεων που προκαλούνται από τα χαρακτηριστικά της καλλιέργειας (μαλακό, σκληρό ...).</p>
	<p>Ευαισθησία δείκτη κατεύθυνσης οδήγησης Η ένδειξη κατεύθυνσης οδήγησης εμφανίζεται στην οθόνη WORK, στο κάτω άκρο της οθόνης. Θα πρέπει να ρυθμιστεί με τέτοιο τρόπο ώστε να γεμίζει ιδανικά ο θάλαμος δεμάτων και συνεπώς να επιτυγχάνεται ομοιόμορφος σχηματισμός δεμάτων, λαμβάνοντας υπόψη τα υποδεικνυόμενα σήματα οδήγησης.</p> <p>Ανάλογα με τον τύπο και την κατάσταση του προς συμπίεση υλικού, το πλάτος της λωρίδας, τον όγκο της λωρίδας και την ταχύτητα κίνησης, ενδέχεται να είναι απαραίτητη η προσαρμογή της ευαισθησίας των σημάτων οδήγησης.</p> <p>Με στενό πλάτος λωρίδας, μειωμένο όγκο λωρίδας και υψηλή ταχύτητα οδήγησης, θα πρέπει να οριστεί υψηλότερη ποσοστιαία τιμή. Όσο υψηλότερο είναι το ποσοστό, τόσο</p>

	<p>ταχύτερη είναι η εμφάνιση ενός ή περισσότερων σημάτων οδήγησης που επιτρέπουν την ταχεία διόρθωση της κατεύθυνσης.</p> <p>Για μια ομοιόμορφα διαμορφωμένη λωρίδα με ιδανικό πλάτος, μπορεί να είναι απαραίτητο να μειωθεί η ευαισθησία του δείκτη.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Για να ρυθμίσετε την ευαισθησία της οθόνης, επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής, εισαγάγετε την ποσοστιαία τιμή και αποθηκεύστε με OK.
	<p>Δείχνει πόσο χρόνο είναι ανυψωμένο το pickup κατά την έναρξη της διαδικασίας δεσίματος.</p> <p>Εάν η διαδικασία δεσίματος ξεκινήσει αυτόματα ή χειροκίνητα, τότε το pickup θα ανασηκώνεται για το ρυθμισμένο χρονικό διάστημα.</p> <p>Αρκεί να ξεφύγει το pickup από το έδαφος κατά μερικά εκατοστά, ώστε να μην εισέλθει χώμα στη σοδειά κατά το δέσιμο και/ή για να προστατευθεί ο χλοοτάπητας κατά την αναστροφή, καθώς ο τροχός του αισθητήρα δεν στρέφεται εδώ προς το πλάι και δεν αγγίζει πλέον το έδαφος.</p> <p>Προεπιλεγμένη ρύθμιση: 1,6 δευτερόλεπτα</p>
	<p>Ρύθμιση του μέσου δεσίματος</p> <p>Επιλέξτε ανάμεσα στο δέσιμο με μεμβράνη (λευκό) και στο δέσιμο με δίχτυ (γκρι)</p> <p>Η παράμετρος «film tying» στο μενού Config 3 είναι μια προϋπόθεση για αυτή τη ρύθμιση. Εάν αυτή η παράμετρος δεν έχει ρυθμιστεί, δεν μπορούν να γίνουν ρυθμίσεις στη ρύθμιση μενού.</p>
	<p>Προκαθορισμός του αριθμού των επιπέδων</p> <p>Ο αριθμός των στρώσεων αντιστοιχεί στον αριθμό των περιτυλίξεων από την εισαγωγή έως την κοπή του συνδετικού υλικού.</p> <p>Ο ελάχιστος αριθμός στρώσεων για δίχτυα δεσίματος με απόδοση από άκρη σε άκρη θα πρέπει να χρησιμοποιείται ως οδηγός:</p> <p>Ενσίρωση γρασιδιού 2,0 - 2,5 Ενσίρωση μηδικής 2,0 - 2,5 Σανό 2,5 - 3,5 Άχυρο 3,5 - 4,5</p> <p>Ανάλογα με την ποιότητα του συνδετικού μέσου, την κατάσταση του συμπιεσμένου προϊόντος και άλλους παράγοντες, μπορεί να χρειαστεί αυξημένος αριθμός στρώσεων.</p> <p>Ο αριθμός των στρώσεων εμφανίζεται στο μενού WORK και μπορεί να τροποποιηθεί εκεί αναλόγως.</p>
	<p>Ρύθμιση πέδησης διχτυού</p> <p>Κατά τη διαδικασία δεσίματος το ρολό του διχτυού φρενάρει με ηλεκτρική πέδη για την προένταση του διχτυού δεσίματος. Η προένταση μπορεί να ρυθμιστεί μέσω της ρύθμισης της δύναμης πέδησης σε ποσοστό %.</p> <p>Η πέδηση διχτυού είναι ενεργή μόνο κατά τη διάρκεια του δεσίματος.</p>

	<p>Σημείωση: Εάν η δύναμη πέδησης έχει ρυθμιστεί πολύ χαμηλά, η προένταση του δίχτυου πρόσδεσης μπορεί να είναι πολύ χαμηλή κατά τη διαδικασία του δεσίματος. Αυτό μπορεί να έχει αρνητικό αντίκτυπο στο σχήμα του δέματος.</p> <p>Εάν η δύναμη πέδησης ρυθμιστεί πολύ υψηλά, το δίχτυ πρόσδεσης μπορεί να καταπονηθεί υπερβολικά. Το δίχτυ δεσίματος μπορεί να σκιστεί κατά τη διάρκεια της διαδικασίας δεσίματος ή της εκφόρτωσης των δεμάτων.</p> <p>Η δύναμη πέδησης έχει ρυθμιστεί σωστά όταν το δίχτυ θροϊζει ελαφρά κατά τη διαδικασία της πρόσδεσης. Συνιστάται να ελέγχεται η προένταση του πλέγματος στο τελειωμένο δέμα.</p> <ul style="list-style-type: none"> Εάν η δύναμη πέδησης ρυθμιστεί πολύ ψηλά, το δίχτυ σχίζεται. <p>Εάν η δύναμη πέδησης ρυθμιστεί πολύ χαμηλά, μπορεί να προκύψουν μεγάλα νήματα στο δίχτυ κατά την κοπή. Το δέμα χάνει γρήγορα το σχήμα του.</p>
<p>Autostart:  2.0s</p>	<p>Χρόνος αναμονής μέχρι την αυτόματη εκκίνηση</p> <p>Μόνο για αυτόματο δέσιμο (time): Ρύθμιση ενός χρόνου αναμονής από το σήμα «Πίεση ολοκληρώθηκε» μέχρι την αυτόματη έναρξη της διαδικασίας δεσίματος. Ανατρέξτε στην ενότητα «Ρύθμιση της λειτουργίας δεσίματος».</p> <p>Όταν έχει οριστεί ο χρόνος αυτόματου δεσίματος, η διαδικασία δεσίματος δεν ξεκινάει μέχρι να παρέλθει ο χρόνος αναμονής, ώστε ο ελκυστήρας να σταματήσει πριν ξεκινήσει το δέσιμο. Ο προεπιλεγμένος χρόνος αναμονής είναι δύο δευτερόλεπτα.</p>

Επιλογές ρύθμισης για αυτόματη λίπανση με γράσο

Στις εκδόσεις IMPRESS με αυτόματη λίπανση με γράσο (προαιρετικό) τα έδρανα των κυλίνδρων πρέσας τροφοδοτούνται τακτικά με λιπαντικό. Ένας κύκλος λίπανσης περιλαμβάνει ένα διάστημα παύσης και ένα διάστημα ενεργοποίησης (χρόνος λίπανσης). Όταν ολοκληρωθεί ένας κύκλος λίπανσης, η μέτρηση του χρόνου ξεκινά από την αρχή.

Μπορείτε να ρυθμίσετε το διάστημα παύσης και το διάστημα ενεργοποίησης της αυτόματης λίπανσης με γράσο στη φόρμα SET 1.2. Επιπλέον, στη φόρμα SET 3 βλέπετε τη χρονική μέτρηση του κύκλου λίπανσης, την πίεση λίπανσης και την κατανάλωση ισχύος του μοτέρ της αντλίας λίπανσης, καθώς και την ένδειξη της στάθμης του δοχείου.






Πατήστε το πλήκτρο  στο μενού SET 1.2 για να εμφανιστεί το μενού SET 1.2 της αυτόματης λίπανσης με γράσο.





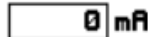





- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να ανακτήσετε την προηγούμενη φόρμα στο μενού SET, ή
- πατήστε το πλήκτρο **F2** για να ανακτήσετε την ακόλουθη φόρμα στο μενού SET, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο για να εμφανιστούν περισσότερα Softkeys



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να πραγματοποιήσετε τις αλλαγές, ή
- πατήστε το πλήκτρο **F2** για να ενεργοποιήσετε την αυτόματη λίπανση με γράσο. Ο κινητήρας της αντλίας λειτουργεί για το προκαθορισμένο χρονικό διάστημα ενεργοποίησης, ή
- πατήστε το πλήκτρο **F3** για να απενεργοποιήσετε την αυτόματη λίπανση με γράσο. Στη συνέχεια, ο κινητήρας της αντλίας απενεργοποιείται.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περισσότερα Softkeys

SET 1.3	Σύμβολο μενού SET 3.1
 	Η αυτόματη λίπανση ενεργοποιείται και εκτελείται σύμφωνα με τα καθορισμένα χρονικά διαστήματα. Λόγω αυτών των χρονικών ρυθμίσεων, είναι δυνατόν η λίπανση με γράσο να είναι ενεργοποιημένη αλλά να βρίσκεται αυτή τη στιγμή σε κατάσταση αδράνειας.
 	Η αυτόματη λίπανση με γράσο είναι απενεργοποιημένη.
t  <input type="text" value="0.0"/> min	Συνεχής χρονική μέτρηση του κύκλου λίπανσης μετά την ενεργοποίηση της αυτόματης λίπανσης με γράσο. Με τις τιμές του παραδείγματος που δίνονται παρακάτω για το χρόνο παύσης και το χρόνο ενεργοποίησης, η μέτρηση του χρόνου ξεκινά ξανά από το 0 μετά από 34 λεπτά.
t off <input type="text" value="30"/> min	Διάστημα παύσης, π.χ. 30 λεπτά.
t on <input type="text" value="4"/> min	Διάστημα ενεργοποίησης (διάστημα λίπανσης), π.χ. 4 λεπτά.

	<p>Εμφάνιση της τρέχουσας μετρούμενης πίεσης λίπανσης, σε bar, που παράγεται από την αντλία λιπαντικού. Ο αισθητήρας πίεσης είναι στερεωμένος στη δεξαμενή λιπαντικού, στα δεξιά του δείκτη στάθμης.</p>
 	<p>Το μοτέρ της αντλίας είναι απενεργοποιημένο. Το σύμβολο του μοτέρ εμφανίζεται με γκρι χρώμα όταν το μοτέρ είναι απενεργοποιημένο. Η μέτρηση συνεχούς χρόνου βρίσκεται ακόμα στο διάστημα παύσης ή η αυτόματη λίπανση με γράσο είναι απενεργοποιημένη.</p>
 	<p>Το μοτέρ της αντλίας είναι ενεργοποιημένο. Το σύμβολο του μοτέρ εμφανίζεται με πράσινο χρώμα όταν το μοτέρ είναι ενεργοποιημένο. Ταυτόχρονα εμφανίζεται η κατανάλωση ρεύματος του μοτέρ της αντλίας (περίπου 1500 mA). Η θέση ενεργοποίησης της αυτόματης λίπανσης με γράσο εμφανίζεται ταυτόχρονα ως πληροφορία οδηγού στο μενού WORK:</p>  
<p>Level: Empty</p>	<p>Ένδειξη στάθμης: Η αυτόματη δεξαμενή λίπανσης με γράσο είναι εξοπλισμένη με δείκτη στάθμης. Εάν το δοχείο λιπαντικού είναι άδειο, στο μενού SET 3 εμφανίζεται η ένδειξη «Level: Empty». Η κατάσταση κενού δοχείου λιπαντικού αναβοσβήνει στην οθόνη του μενού WORK ως πληροφορία για τον οδηγό.</p>  <p>Σημείωση: Πριν συνεχίσετε τη λειτουργία του μηχανήματος, πρέπει να γεμίσετε τη δεξαμενή λιπαντικού για να αποφύγετε τυχόν ζημιές στα εξαρτήματα που χρησιμοποιούν το λιπαντικό. Ανατρέξτε στην ενότητα «Αυτόματη πλήρωση του λιπαντικού».</p>
<p>Level: Full</p>	<p>Όταν η στάθμη του λιπαντικού στο δοχείο είναι επαρκής, η τιμή που εμφανίζεται στο μενού SET 3.1 είναι «Level: Full».</p>

Ενεργοποίηση και απενεργοποίηση της αυτόματης λίπανσης με γράσο

Μόνο για τις εκδόσεις IMPRESS με αυτόματη λίπανση με γράσο (προαιρετικό).

Για να μπορέσετε να ενεργοποιήσετε το σύστημα αυτόματης λίπανσης, είναι απαραίτητο να διαμορφώσετε τη μονάδα λίπανσης γράσου.



ΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Κίνδυνος υλικών ζημιών!





- Πριν από τις εργασίες συντήρησης στη μονάδα λίπανσης, το σύστημα αυτόματης λίπανσης μπορεί να απενεργοποιηθεί για να απελευθερωθεί η κίνηση της αντλίας.

- Πριν από την επανέναρξη της κανονικής λειτουργίας, πρέπει να ενεργοποιηθεί και να τεθεί σε λειτουργία η αυτόματη λίπανση με γράσο, ώστε να αποφευχθούν τυχόν ζημιές στα εξαρτήματα που χρησιμοποιούν το λιπαντικό.

- Πατήστε τα πλήκτρα **F4** και **F1** στο μενού SET 3.1 για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για εναλλαγή μεταξύ των πεδίων εισαγωγής.
- Επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής για την ενεργοποίηση  ή την απενεργοποίηση  της αυτόματης λίπανσης.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** ή **F3** για να ενεργοποιήσετε ή αντίστοιχα να απενεργοποιήσετε την αυτόματη λίπανση.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** (OK) για να αποθηκεύσετε την επιλογή σας.

		Ενεργοποιείται η αυτόματη λίπανση με γράσο.
		Η αυτόματη λίπανση με γράσο απενεργοποιείται μόνιμα.

Επιλογές ρύθμισης της πίεσης συμπίεσης, του μαλακού πυρήνα και της βιβλιοθήκης υλικών

Οι εκδόσεις IMPRESS V επιτρέπουν την παραγωγή στρογγυλών δεμάτων με ομοιόμορφη πυκνότητα, καθώς και δεμάτων με μαλακό πυρήνα και σταθερό σχήμα, με ρυθμιζόμενη εσωτερική, μεσαία και εξωτερική περιοχή, τα οποία αποθηκεύονται καλά και διασπώνται εύκολα για χρήση.

Μπορείτε να ορίσετε τις περιοχές πίεσης και την εφαρμοζόμενη πίεση για τη διαμόρφωση δεμάτων στα αρχεία δεδομένων της βιβλιοθήκης υλικών.

Στο μενού SET PRESSURE μπορείτε να επιλέξετε έξι διαφορετικά σετ δεδομένων από τη βιβλιοθήκη υλικών. Κατά την πρόσβαση στο μενού βλέπετε το σύνολο δεδομένων που χρησιμοποιήθηκε τελευταία. Οι αλλαγές ενός σετ δεδομένων αντικαθίστανται μόνιμα.

Επιπλέον, στο μενού SET PRESSURE μπορείτε επίσης να τονώσετε τους ιμάντες συμπίεσης για λόγους ελέγχου και συντήρησης.

- Πατήστε το πλήκτρο **F4** στο μενού SET 1.1 για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού SET PRESSURE (ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ) με την τρέχουσα έκδοση ρυθμισμένου δεματοποιητή.



- Πατήστε το πλήκτρο **F4** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού SET 1.1, ή να αλλάξετε την έκδοσή του σετ δεμάτων. Για το σκοπό αυτό, πατήστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας. Επιλέξτε και αλλάξτε τα πεδία δεδομένων. Οι αλλαγές αποθηκεύονται με το OK.
- Επιλέξτε ένα σετ δεδομένων από τη βιβλιοθήκη υλικού πρέσας. Ανατρέξτε στην ενότητα «Επιλογή μιας εγγραφής δεδομένων».
- Χαλαρώστε την ένταση του ιμάντα πρέσας. Ανατρέξτε στην ενότητα «Χαλάρωση και τάνυση ιμάντων συμπίεσης».

SET 2.1	Σύμβολο μενού SET PRESSURE.
PRESSURE A ▼	Πεδίο βιβλιοθήκης με το σετ δεδομένων «Pressure A» στη βιβλιοθήκη υλικού πρέσας. Περαιτέρω σύνολα δεδομένων: Pressure B – F Αυτά τα σύνολα δεδομένων μπορούν να προσαρμοστούν αναλόγως. Μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασία.
	Επιλεγμένο σύνολο δεδομένων «Pressure A» από τη βιβλιοθήκη υλικού πρέσας.
	Διάμετρος της εξωτερικής περιοχής σε cm. Η τιμή αντιστοιχεί στην εξωτερική διάμετρο του δέματος.
	Δύναμη πίεσης σε % για την εξωτερική περιοχή.
	Διάμετρος της μεσαίας περιοχής σε cm.
	Δύναμη πίεσης σε % για τη μεσαία περιοχή.
	Διάμετρος του πυρήνα σε cm.
	Δύναμη πίεσης σε % για τον πυρήνα.

Επιλογή μιας εγγραφής δεδομένων

Στη βιβλιοθήκη υλικών υπάρχουν έξι σετ δεδομένων με προκαθορισμένες τιμές διαμέτρου και εφαρμοζόμενης πίεσης για τα διάφορα δέματα. Αφού επιλέξετε ένα σύνολο δεδομένων, μπορείτε να αλλάξετε τις τιμές σύμφωνα με τις ανάγκες σας. Οι αλλαγές καταχωρούνται μόνιμα.

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** στο μενού SET PRESSURE (ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ) για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



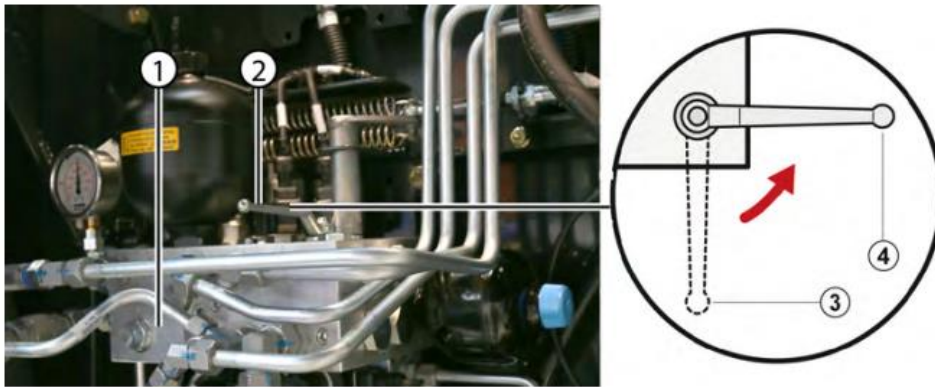
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για εναλλαγή μεταξύ των πεδίων εισαγωγής και επιλογής.
- Επιλέξτε το πλαίσιο βιβλιοθήκης για την επιλογή σετ δεδομένων.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** ή **F3** για να εμφανίσετε τα σύνολα δεδομένων.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** (OK) για να αποθηκεύσετε την επιλογή σας.


Χαλάρωση και τάνυση ιμάντων συμπίεσης

Με τις εκδόσεις IMPRESS V οι ιμάντες πρέσας μπορούν να χαλαρώσουν για έλεγχο και συντήρηση ή για την αποκατάσταση βλαβών. Το μέτρο αυτό μπορεί να πραγματοποιηθεί με ανοικτή ή κλειστή πίσω πόρτα.

Χαλαρώστε τους ιμάντες συμπίεσης

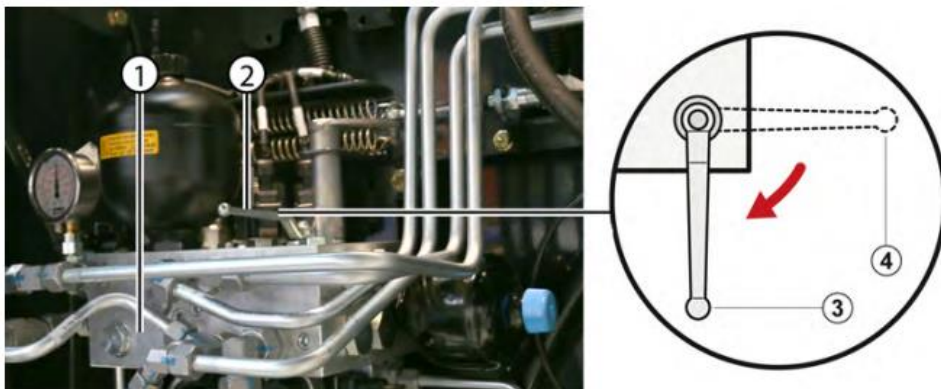
- Κλειδώστε τη θέση της πίσω πόρτας απελευθερώνοντας το καλώδιο Bowden στη δεξιά μπροστινή γωνία του μηχανήματος.
- Ανοίξτε το δεξί πλευρικό προστατευτικό.
- Στο υδραυλικό μπλοκ του εντατήρα ιμάντα (1), στρέψτε το μοχλό της βαλβίδας (2) κατά 90° αριστερόστροφα για να ρυθμίσετε τη βαλβίδα του εντατήρα ιμάντα στη θέση τάνυσης (4).




- Εμφανίστε το μενού SET PRESSURE (ΡΥΘΜΙΣΗ ΠΙΕΣΗΣ).
 - α) Στο μενού SET-1, πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.
 - β) Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού SET PRESSURE
- Πατήστε το πλήκτρο  για να χαλαρώσετε τους ιμάντες πίεσης.

Τεντώστε τους ιμάντες πίεσης

- Περιστρέψτε το μοχλό της βαλβίδας (2) κατά 90° δεξιόστροφα στο υδραυλικό μπλοκ του τανυστήρα ιμάντα (1) για να ρυθμίσετε τη βαλβίδα του τανυστήρα ιμάντα στη θέση τάνυσης (3).



- Ξεκλειδώστε τη θέση της πίσω πόρτας τεντώνοντας το καλώδιο Bowden στη δεξιά μπροστινή γωνία του μηχανήματος.
- Κλείστε την πίσω πόρτα μέσω του πλήκτρου  στον ακροδέκτη για να τεντώσετε τον ιμάντα.
- Στενή πλευρική προστασία.

Δοκιμή Εφαρμογής

Στα μενού TEST βλέπετε την κατάσταση του αισθητήρα και τα σήματα μέτρησης της πρέσας στρογγυλών δεμάτων. Επιπλέον, μπορείτε να ελέγξετε τους ενεργοποιητές και τη λειτουργία αλλαγής των υδραυλικών βαλβίδων καθώς και την τάση του οχήματος. Εδώ μπορείτε να βρείτε τη λίστα συναγερμών.

- Πατήστε το πλήκτρο **F4** στο μενού START για να εμφανιστεί το μενού TEST 1.1.





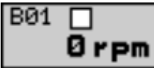
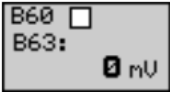
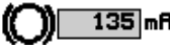
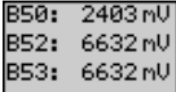
- πατήστε το πλήκτρο **F3** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- έλεγχος των ειδοποιήσεων για την κατάσταση και την τιμή τάσης και την κατανομή των αισθητήρων, ή
- πιέστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού TEST της τάσης του οχήματος.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.

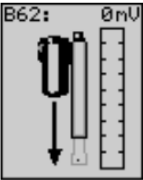



- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** ώστε να ενεργοποιήσετε το κινητήρα δικτύου χειροκίνητα (ώστε να ελεγχθεί η λειτουργία του κινητήρα)
- Πατήστε το κουμπί **F2** ώστε να μετακινήσετε προς τα πάνω το γραμμικό μοτέρ της συσκευής δεσίματος.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να μετακινήσετε προς τα κάτω το γραμμικό μοτέρ της γραμμής δεσίματος



- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να ενεργοποιήσετε ή να απενεργοποιήσετε τις διακοπές δικτύου.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί η λίστα σφαλμάτων. Βλέπε "Λίστα σφαλμάτων" στη σελίδα 115.

SET 1.1	Σύμβολο μενού δοκιμής 1.1.
■	Κατάσταση ενός ενεργοποιημένου αισθητήρα.
□	Κατάσταση ενός μη ενεργοποιημένου αισθητήρα.
	<p>B11: Αισθητήρας θέσης επιπέδου κοπής ανοικτός B12: Αισθητήρας θέσης επιπέδου κοπής κλειστός Στην απεικονιζόμενη ειδοποίηση κατάστασης το επίπεδο κοπής έχει περιστραφεί προς τα μέσα (σε κανονική θέση).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Για να ελέγξετε τους αισθητήρες του επιπέδου κοπής, περιστρέψτε το επίπεδο κοπής προς τα έξω και προς τα μέσα και ελέγξτε την ενεργοποίηση των αισθητήρων. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή του επιπέδου κοπής προς τα μέσα και προς τα έξω».
	<p>B20: Αισθητήρας θέσης της ράβδου κοπής ανοικτός B21: Αισθητήρας θέσης της ράβδου κοπής κλειστός Στην εικονιζόμενη ειδοποίηση κατάστασης (σε θέση εργασίας) οι λεπίδες είναι περιστραμμένες προς τα μέσα.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Για να ελέγξετε τους αισθητήρες της ράβδου μαχαιριών, περιστρέψτε τα μαχαίρια προς τα έξω και προς τα μέσα και ελέγξτε την ενεργοποίηση του αισθητήρα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιστροφή των μαχαιριών προς τα μέσα και προς τα έξω».
	B01: Αισθητήρας ταχύτητας PTO Εμφάνιση της ταχύτητας PTO σε στροφές ανά λεπτό (rpm)
	<p>B60: Παλμοί αισθητήρα κυλίνδρου δικτύου Ο κύλινδρος του διχτυού βρίσκεται σε ακινησία (δεν υπάρχουν σήματα αισθητήρων). Για να ελέγξετε τον αισθητήρα κυλίνδρου δικτύου και τον κινητήρα δικτύου, ο κινητήρας δικτύου μπορεί να ενεργοποιηθεί στην οθόνη TEST. Ανατρέξτε στην ενότητα «Δοκιμή του αισθητήρα κυλίνδρου δικτύου B60 και του μοτέρ δικτύου M62».</p> <p>B63: Αισθητήρας για τη θέση της κύλισης του διχτυού</p>
	<p>Ρεύμα πέδησης δικτύου</p> <p>Πατήστε το κουμπί F1 για να ενεργοποιήσετε και να απενεργοποιήσετε το φρένο δικτύου.</p>
	<p>Ενδείξεις τιμών τάσης των αισθητήρων πίεσης ή υπερήχων. B50: Vario: Αισθητήρας πίεσης πίσω πόρτας B52: Vario: Αισθητήρας υπερήχων διαμέτρου δέματος δεξιά B53: Vario: Αισθητήρας υπερήχων διαμέτρου δέματος αριστερά</p>

	<p>B62: Θέση μονάδας τύλιξης Ένδειξη τιμών τάσης του γραμμικού κινητήρα M60. Η τρέχουσα θέση του γραμμικού κινητήρα εμφανίζεται ως μετρούμενη τιμή σε mV. Για τη δοκιμή του γραμμικού κινητήρα, ο γραμμικός κινητήρας μπορεί να ενεργοποιηθεί στη φόρμα TEST. Ανατρέξτε στην ενότητα «Δοκιμή του γραμμικού κινητήρα M60».</p>
	<p>B80: Γωνία ανοίγματος της πίσω πόρτας B81: Αριστερό κλείσιμο της πίσω πόρτας B82: Σταθερός θάλαμος: Πίσω πόρτα κλειστή δεξιά B83: Ράμπα δεμάτων (προαιρετικό)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Για να ελέγξετε τους αισθητήρες της πίσω πόρτας, ανοίξτε και κλείστε την πίσω πόρτα και ελέγξτε την ενεργοποίηση των αισθητήρων. Ανατρέξτε στην ενότητα «Χειροκίνητο άνοιγμα και κλείσιμο της πίσω πόρτας».



ΣΥΜΒΟΥΛΗ

Οι εμφανιζόμενες ενδείξεις αισθητήρα και κινητήρα αντιστοιχούν στις καταχωρήσεις στον πίνακα εξοπλισμού. Βλέπε «Πίνακας εξοπλισμού».

Δοκιμή του κεντρικού αισθητήρα κυλίνδρου B60 και του κεντρικού κινητήρα M62

Για να δοκιμάσετε γρήγορα τον αισθητήρα ρολού δικτυού του συστήματος πρόσδεσης, μπορείτε να μετακινήσετε ένα μεταλλικό εξάρτημα (κατσαβίδι) πάνω από την κεφαλή του αισθητήρα για να ενεργοποιήσετε παλμούς. Τα σήματα του αισθητήρα εμφανίζονται στο μενού TEST. Εάν δεν εμφανίζονται σήματα, ενδέχεται να υπάρχει ελάττωμα στο καλώδιο του αισθητήρα, σε μια σύνδεση του βύσματος ή στον αισθητήρα.

Για να δοκιμάσετε τον αισθητήρα κύλισης δικτυού και το μοτέρ δικτυού μαζί, μπορείτε να ενεργοποιήσετε το μοτέρ δικτυού στο μενού TEST 1.1.

- Ελέγξτε ότι ο κινητήρας του δικτυού μπορεί να ενεργοποιηθεί χωρίς κίνδυνο.
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** στο μενού TEST 1.1 για να ενεργοποιήσετε τον κινητήρα δικτύου.
- Ελέγξτε την ενεργοποίηση του αισθητήρα στο μενού TEST

Δοκιμή του γραμμικού κινητήρα M60

Για να δοκιμάσετε το γραμμικό μοτέρ της συσκευής δεσίματος, ο κύλινδρος μπορεί να εκτείνεται και να επαναφέρεται στο μενού TEST 1.1.

- Ελέγξτε ότι ο κύλινδρος μπορεί να εκτείνεται και να επαναφέρεται με ασφάλεια.
- Στο μενού TEST 1.1, πατήστε το πλήκτρο **F2** για να επεκτείνετε τον κύλινδρο.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να επαναφέρετε τον κύλινδρο.
- Ελέγξτε στο μενού TEST αν αλλάζει η τιμή τάσης της μέτρησης θέσης.

- Εάν είναι απαραίτητο να ρυθμίσετε εκ νέου τον κύλινδρο, ρυθμίστε τον γραμμικό κινητήρα. Ανατρέξτε στην ενότητα «Δοκιμή του γραμμικού κινητήρα M60».


Έλεγχος τάσης επί του οχήματος

Για να ελέγξετε την κατανάλωση ενέργειας, βλέπετε τις τρέχουσες τιμές τάσης που έχουν μετρηθεί στο μενού TEST για την τάση του οχήματος.


- Στο μενού TEST 1.1 πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εμφανιστεί το μενού TEST τάση οχήματος.



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να ανακτήσετε την προηγούμενη φόρμα στο μενού SET, ή
- πατήστε το πλήκτρο για να ανακτήσετε την ακόλουθη φόρμα στο μενού SET, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START.

	<p>Σύμβολο μπαταρίας. Εμφάνιση των τρεχουσών μετρούμενων τάσεων σε βολτ:</p>								
<table border="1"> <tr> <td>12V Power =</td> <td>14.0V</td> </tr> <tr> <td>12V Sensor =</td> <td>14.0V</td> </tr> <tr> <td>10V CPU =</td> <td>9.0V</td> </tr> <tr> <td>5V Sensor =</td> <td>5.0V</td> </tr> </table>	12V Power =	14.0V	12V Sensor =	14.0V	10V CPU =	9.0V	5V Sensor =	5.0V	<p>Τάση δικτύου 12V αυτή τη στιγμή στα 14,0 βολτ Τάση δικτύου 12V αυτή τη στιγμή στα 14,0 βολτ Τάση ελέγχου 10V η CPU αυτή τη στιγμή είναι στα 9,0 βολτ Τάση αισθητήρα 5V αυτή τη στιγμή στα 5,0 βολτ</p>
12V Power =	14.0V								
12V Sensor =	14.0V								
10V CPU =	9.0V								
5V Sensor =	5.0V								

Λίστα σφαλμάτων

 **ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ**

Εάν το μηχάνημα συνεχίσει να λειτουργεί μετά την ειδοποίηση συναγερμού, υπάρχει κίνδυνος υλικών ζημιών.

- Προσέξτε τα μηνύματα συναγερμού και τις οδηγίες για την αντιμετώπιση προβλημάτων.
- Συνεχίστε τη λειτουργία του μηχανήματος μόνο μετά την αντιμετώπιση των βλαβών.

Εάν παρουσιαστεί σφάλμα, εμφανίζεται μια λίστα σφαλμάτων στο τερματικό και το μήνυμα συναγερμού που μόλις εμφανίστηκε εμφανίζεται στην πρώτη γραμμή της λίστας συναγερμών.

Εάν αποφασίσετε να συνεχίσετε παρά τη δυσλειτουργία, τότε θα εμφανιστεί ένα



προειδοποιητικό σύμβολο στην τρέχουσα δυσλειτουργία στο μενού εργασίας.

Οι ειδοποιήσεις συναγερμού δείχνουν ότι οι τιμές αναφοράς έχουν ξεπεραστεί ή δεν έχουν επιτευχθεί ή σας καθοδηγούν να εφαρμόσετε μέτρα για τη συνέχιση της λειτουργίας του μηχανήματος. Μια ειδοποίηση συναγερμού απενεργοποιείται αυτόματα όταν η αιτία του συναγερμού έχει αποκατασταθεί.

Ο εξοπλισμός που επηρεάζεται από ένα μήνυμα συναγερμού μπορεί να ελεγχθεί ξεκινώντας από μια λίστα ειδοποιήσεων συναγερμού. Ανατρέξτε στην ενότητα «Λίστα μηνυμάτων συναγερμού για Power Control και ISOBUS».

Ρύθμιση επιλογών για ειδοποιήσεις συναγερμού και διάγνωση βλαβών

Τα μηνύματα συναγερμού εμφανίζονται στη λίστα συναγερμών και καταγράφονται σε μια λίστα συναγερμών. Ένα μήνυμα συναγερμού μπορεί να επιβεβαιωθεί και να κρυφτεί προσωρινά. Εάν η βλάβη δεν αποκατασταθεί και το σφάλμα εξακολουθεί να υφίσταται, μετά από σύντομο χρονικό διάστημα εμφανίζεται ξανά ένα προειδοποιητικό σύμβολο. Για να αποκρύψετε το μήνυμα συναγερμού μέχρι την επόμενη επανεκκίνηση του τερματικού, η αξιολόγηση σφάλματος μπορεί να απενεργοποιηθεί στη λίστα συναγερμών.

Η λίστα συναγερμών μπορεί να αποθηκευτεί σε ένα σικάκι USB από τερματικά με λειτουργία διακομιστή αρχείων. Η λίστα συναγερμών μπορεί να διαγραφεί εάν είναι απαραίτητο.

- Πατήστε τα πλήκτρα **F4** και **F1** στο μενού SET 1.1 για να εμφανιστεί η λίστα συναγερμών.



- Για να επιβεβαιώσετε ένα μήνυμα συναγερμού και να το αποκρύψετε προσωρινά, πατήστε το πλήκτρο **F1** (OK). Στη συνέχεια εμφανίζεται το μενού SET 1.1.
- Μετακινηθείτε στη λίστα συναγερμών με τα πλήκτρα **F2** και **F3**.

- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.



- Για να απενεργοποιήσετε την ανάλυση σφαλμάτων μέχρι την επόμενη επανεκκίνηση, πατήστε το πλήκτρο **F2** για τέσσερα δευτερόλεπτα.
- Για να απενεργοποιήσετε την ανάλυση σφαλμάτων μέχρι την επόμενη επανεκκίνηση, πατήστε το πλήκτρο **F2** για τέσσερα δευτερόλεπτα. Για να ενεργοποιήσετε εκ νέου την αξιολόγηση σφαλμάτων, πατήστε ξανά το πλήκτρο.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να αποθηκεύσετε τη λίστα ειδοποιήσεων αποτυχίας σε ένα στικάκι USB ή σε έναν σκληρό δίσκο USB.
- Η διαγραφή της λίστας συναγερμών μπορεί να πραγματοποιηθεί μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό σέρβις.

	<p>Σύμβολο λίστας συναγερμών</p>
<pre>0 106.01.2015 07:29:15 1018 CAN-IO Modul C: NO connection</pre>	<p>Ειδοποίηση ενεργής βλάβης με αριθμό σειράς, ημερομηνία, ώρα, αριθμό και όνομα βλάβης, π.χ. σφάλμα σύνδεσης μονάδας CAN-IO ή αισθητήρα με αριθμό και λειτουργία αισθητήρα. Τα μηνύματα συναγερμού μπορούν να αναφέρονται σε κινητήρες, βαλβίδες, αισθητήρες και μονάδες ελέγχου του μηχανήματος. Οι ενδείξεις για την άρση της βλάβης παρουσιάζονται στο παρόν εγχειρίδιο λειτουργίας.</p>
<pre>0 106.01.2015 07:29:15 1018 CAN-IO Modul C: NO connection 1 106.01.2015 07:29:15 1017 CAN-IO Modul B: NO connection 2 106.01.2015 07:29:15 1016 CAN-IO Modul A: NO connection 3 106.01.2015 07:29:12 1056 Sensor B82 Flap closed right, p 4 106.01.2015 07:29:12 1055 Sensor B81 Flap closed left, p1 5 106.01.2015 07:23:15 1016 CAN-IO Modul A: NO connection 6 106.01.2015 07:23:12 1056 Sensor B82 Flap closed right, p 7 106.01.2015 07:23:12 1055 Sensor B81 Flap closed left, p1 8 107.01.2015 09:26:22 1016 CAN-IO Modul A: NO connection</pre>	<p>Εάν η αξιολόγηση σφαλμάτων είναι απενεργοποιημένη, ο κατάλογος συναγερμών επισημαίνεται με γκριζό φόντο.</p>

0	106.01.2015	07:29:15	1018 CAN-IO Modul C: NO connection
1	106.01.2015	07:29:15	1017 CAN-IO Modul B: NO connection
2	106.01.2015	07:23:12	1016 CAN-IO Modul A: NO connection
3	106.01.2015	07:23:12	1056 Sensor E sed right, p
4	106.01.2015	07:23:12	1055 Sensor E sed left, p1
5	106.01.2015	07:23:15	1016 CAN-IO Modul A: NO connection
6	106.01.2015	07:23:12	1056 Sensor B02 Flap closed right, p
7	106.01.2015	07:23:12	1055 Sensor B01 Flap closed left, p1
8	107.01.2015	09:26:22	1016 CAN-IO Modul A: NO connection

Κατά τη διαγραφή της λίστας συναγερμών, θα δείτε μια αντίστροφη μέτρηση. Για να διαγράψετε όλες τις καταχωρήσεις, το πλήκτρο πρέπει να είναι πατημένο για το χρονικό διάστημα της αντίστροφης μέτρησης (10 δευτερόλεπτα).

Δεδομένα λειτουργίας

Τα δεδομένα του μετρητή και του χρόνου λειτουργίας που έχουν καταχωρηθεί από τη μονάδα ελέγχου εμφανίζονται στα μενού DATA.

Εμφάνιση του συνολικού μετρητή

Στον συνολικό μετρητή εμφανίζονται όλα τα εναποτιθέμενα δέματα των οποίων η πρόσδεση ολοκληρώθηκε. Επιπλέον, θα καταγράφονται και οι ώρες λειτουργίας του άξονα PTO. Ο συνολικός μετρητής δεν μπορεί να μηδενιστεί. Όλες οι εργασίες που επιτρέπουν την καταμέτρηση σε σχέση με την παραγγελία είναι διαθέσιμες στον συνολικό μετρητή.

- Πατήστε το πλήκτρο **F2** στο μενού START για να εμφανιστεί ο συνολικός μετρητής.






- πατήστε το πλήκτρο **F3** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να εισάγετε τη διεύθυνση του χειριστή του μηχανήματος. Ανατρέξτε στην ενότητα «Εισαγωγή δεδομένων χειριστή μηχανήματος».
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να εμφανιστεί η εργασία 3.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.



- Πατήστε το πλήκτρο **F3** (Πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** ή το πλήκτρο **F2** για να εμφανίσετε μια εργασία.
119

DATA	Σύμβολο μενού DATA.
PÖTTINGER Landtechnik A-4710 Grieskirchen	Πεδίο καταχώρησης της διεύθυνσης του χειριστή του μηχανήματος.
Total	Σύμβολο συνολικού μετρητή.
	Συνολικός μετρητής δίχτυ δεμάτων (Σήμα «Η διαδικασία δεσίματος ολοκληρώθηκε» και σήμα «ανοίγματος της πίσω πόρτας»).
Σ 	Συνολικός μετρητής των δεμάτων που καλύπτονται με το μέσο πρόσδεσης.
Σ 	Μόνο για IMPRESS COMBI. Συνολικός αριθμός τυλιγμένων δεμάτων (σήματα περιτύλιξης OK).
Σ PTO	Μετρητής ωρών λειτουργίας Ο μετρητής ωρών λειτουργίας καταγράφει την περίοδο κατά την οποία λειτουργεί ο άξονας PTO.

Εισαγωγή δεδομένων για τον χειριστή του μηχανήματος

Στο μενού START μπορούν να εμφανιστούν τα δεδομένα του χειριστή του μηχανήματος αντί της διεύθυνσης του κατασκευαστή. Για το σκοπό αυτό πρέπει να αλλάξετε το πεδίο διεύθυνσης του συνολικού μετρητή.

- Πατήστε το πλήκτρο στο συνολικό μετρητή για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.



- Πατήστε το πλήκτρο **F4** (Πίσω) για να επιστρέψετε στην κανονική οθόνη του συνολικού μετρητή ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να επιλέξετε το πεδίο δεδομένων για τον χειριστή του μηχανήματος.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το πληκτρολόγιο της οθόνης.



- Χρησιμοποιήστε το πλήκτρο **F1** ή **F3** για να επιλέξετε γράμματα ή λειτουργίες του πληκτρολογίου αντίστοιχα.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εισαγάγετε επιλεγμένα γράμματα στο πεδίο δεδομένων για τον χειριστή του μηχανήματος.
- Για να αποθηκεύσετε τα δεδομένα του χειριστή του μηχανήματος, επιλέξτε **OK** (OK) και πιέστε το πλήκτρο **F4**.





Χρήση εντολών

Υπάρχουν τρεις διαθέσιμες εργασίες για συνεχή μέτρηση χρόνου και καταμέτρηση δεμάτων. Οι εργασίες μπορούν να ανατεθούν σε μια περίοδο, έναν πελάτη ή μια δουλειά. Οι εργασίες μπορούν να κλείσουν και να ανοίξουν ξανά. Ο αριθμός των δεμάτων και ο χρόνος αποθηκεύονται και η καταμέτρηση συνεχίζεται όταν ανακληθεί. Ως εκ τούτου, μπορείτε να εναλλάσσετε μεταξύ εργασιών χωρίς κίνδυνο απώλειας δεδομένων. Η περιγραφή της ενεργοποιημένης εργασίας θα εμφανίζεται στην οθόνη WORK.

- Επιλέξτε μια εργασία χρησιμοποιώντας τα πλήκτρα **F1** και **F2** από τον συνολικό μετρητή.




- Πατήστε το πλήκτρο **F4** (Πίσω) για να επιστρέψετε στον συνολικό μετρητή ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να δώσετε όνομα στην εργασία. Ανατρέξτε στην ενότητα «Περιγραφή εντολής αλλαγής».
- Πατήστε το πλήκτρο **F2** για να ξεκινήσετε την εργασία.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να διαγράψετε την εργασία. Ανατρέξτε στην ενότητα «Διαγραφή μιας εντολής».

 Farm Miller no active job 06.01.2015 07:31																
no active job	<p>Η ένδειξη «no active job» δείχνει ότι δεν υπάρχει ενεργοποιημένη εργασία. Αυτό σημαίνει ότι: καμία εργασία δεν έχει ανατεθεί στα προς το παρόν δεσμευμένα δεμάτια. Η ένδειξη εμφανίζεται επίσης στην οθόνη WORK.</p> <p>Παρακαλούμε ξεκινήστε μια εργασία, προκειμένου να αντιστοιχίσετε τα δεμάτια σε αυτή την εργασία.</p>															
1: Farm Miller	<p>Μετά την εκκίνηση της εργασίας, αντί για την ένδειξη «δεν υπάρχει ενεργή εργασία», θα εμφανιστεί ο αριθμός και το όνομα της εργασίας (εάν η εργασία έλαβε όνομα).</p> <p>Και οι δύο ενδείξεις εμφανίζονται επίσης στο μενού WORK.</p>															
06.01.2015 07:31	<p>Για την εμφάνιση της ημερομηνίας και της ώρας χρησιμοποιούνται οι ρυθμίσεις ώρας του τερματικού. Εάν το τερματικό δεν στέλνει δεδομένα, αυτό εμφανίζεται ως 0000.</p>															
<table border="1"> <tr> <td>START</td> <td>🕒</td> <td>----</td> <td>----</td> <td>----</td> </tr> <tr> <td>END</td> <td>🕒</td> <td>----</td> <td>----</td> <td>----</td> </tr> <tr> <td>Σ</td> <td>🕒</td> <td>0h</td> <td>00min</td> <td></td> </tr> </table>	START	🕒	----	----	----	END	🕒	----	----	----	Σ	🕒	0h	00min		<p>Απεικόνιση του χρόνου της τρέχουσας ρυθμισμένης εργασίας με καταχώριση της ώρας έναρξης και λήξης, καθώς και προοδευτικά εμφανιζόμενου ενεργού συνολικού χρόνου.</p> <p>Η εργασία δεν έχει ξεκινήσει ακόμη.</p>
START	🕒	----	----	----												
END	🕒	----	----	----												
Σ	🕒	0h	00min													
<table border="1"> <tr> <td>START</td> <td>🕒</td> <td>07:31</td> <td>06.05.2015</td> </tr> <tr> <td>END</td> <td>🕒</td> <td>----</td> <td>----</td> </tr> <tr> <td>Σ</td> <td>🕒</td> <td>0h</td> <td>02min</td> </tr> </table>	START	🕒	07:31	06.05.2015	END	🕒	----	----	Σ	🕒	0h	02min	<p>Εμφάνιση χρόνου μετά την έναρξη της εργασίας. Η ώρα έναρξης έχει καταχωρηθεί και η εργασία εκτελείται για 2 λεπτά.</p>			
START	🕒	07:31	06.05.2015													
END	🕒	----	----													
Σ	🕒	0h	02min													
<table border="1"> <tr> <td>START</td> <td>🕒</td> <td>07:31</td> <td>06.05.2015</td> </tr> <tr> <td>END</td> <td>🕒</td> <td>07:46</td> <td>26.07.2015</td> </tr> <tr> <td>Σ</td> <td>🕒</td> <td>50h</td> <td>02min</td> </tr> </table>	START	🕒	07:31	06.05.2015	END	🕒	07:46	26.07.2015	Σ	🕒	50h	02min	<p>Εμφάνιση χρόνου μετά το τέλος της εργασίας. Καταχωρούνται η έναρξη, το τέλος και ο ενεργός συνολικός χρόνος.</p> <p>Σε περίπτωση διακοπής της εργασίας - π.χ. λόγω ενδιάμεσης χρήσης άλλης εργασίας ή λόγω συνέχισης της εργασίας την επόμενη ημέρα - η μέτρηση του συνολικού χρόνου θα συνεχιστεί μετά από νέα έναρξη της εργασίας.</p> <p>Ο υπολογισμός του χρόνου πραγματοποιείται ανεξάρτητα από την ώρα του ρολογιού του τερματικού. Δεν έχει σημασία αν δεν υπάρχουν δεδομένα που αποστέλλονται από το τερματικό.</p>			
START	🕒	07:31	06.05.2015													
END	🕒	07:46	26.07.2015													
Σ	🕒	50h	02min													
	<p>Μετρητής για δέματα με δίχτυ (Σήμα «Η διαδικασία δεσίματος ολοκληρώθηκε» και σήμα «ανοίγματος της πίσω πόρτας»).</p>															
	<p>Μετρητής των δεμάτων που καλύπτονται με το μέσο δεσίματος.</p>															
	<p>Μόνο για τις εκδόσεις IMPRESS COMBI. Μετρητής για τυλιγμένες μπάλες (σήματα περιτυλίγματος OK).</p>															

Περιγραφή εντολής αλλαγής

Αλλάξτε το όνομα του πελάτη ή της εργασίας. Για να διασφαλιστεί η σαφής ανάθεση των δεδομένων του μετρητή, θα πρέπει να χρησιμοποιείται μια ουσιαστική ονομασία.

- Πατήστε το πλήκτρο  (Πίσω) για να επιστρέψετε στην αρχική οθόνη εργασιών ή

- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να επιλέξετε το πεδίο δεδομένων για τον πελάτη ή τον ανάδοχο.
- Πατήστε το πλήκτρο **F3** για να εμφανιστεί το πληκτρολόγιο της οθόνης.



- Χρησιμοποιήστε τα πλήκτρα **F1** ή **F3** για να επιλέξετε γράμματα ή λειτουργίες του πληκτρολογίου.
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εισαγάγετε τα επιλεγμένα γράμματα στο πεδίο δεδομένων.
- Για να αποθηκεύσετε το όνομα της εργασίας, επιλέξτε (OK) **OK** και πατήστε το πλήκτρο **F4**.

Έναρξη και διακοπή μιας παραγγελίας

Η εργασία μπορεί να ενεργοποιηθεί και να απενεργοποιηθεί κατά βούληση. Η καταμέτρηση συνεχίζεται από το συνολικό χρόνο και τον αριθμό των δεμάτων που έχουν καταχωρηθεί μέχρι τη στιγμή που διακόπηκε.

- Πατήστε το πλήκτρο **F2** στην εργασία για να ξεκινήσετε την εργασία.
 - Εμφανίζεται η ώρα έναρξης και ο υπολογισμός του χρόνου βρίσκεται σε εξέλιξη.
 - Αντί για **START** **END** εμφανίζεται.
 - Όταν μια δεματοποίηση ολοκληρωθεί (σήμα OK), ο μετρητής δεματοποίησης αυξάνει την τιμή του κατά 1.
 - Πατήστε το πλήκτρο **F2** στην εργασία για να σταματήσετε την εργασία.
 - Εμφανίζονται ο χρόνος διακοπής και ο συνολικός χρόνος.
 - Αντί για **END** **START** εμφανίζεται.

Διαγραφή μιας εντολής

Μπορείτε να διαγράψετε μόνο τις πληροφορίες χρόνου και μέτρησης της επιλεγμένης εργασίας. Οι καταστάσεις μετρήσεων του συνόλου, διατηρούνται.

- Πατήστε και κρατήστε το κουμπί της εργασίας, ώστε να διαγράψετε τις πληροφορίες χρόνου και μέτρησης.
- Το όνομα του πελάτη και της εργασίας, θα διατηρηθούν και μπορούν να διαγραφούν ή να αντικατασταθούν με την επιλογή του αντίστοιχου πεδίου πληροφοριών.

Επιλογές παραμετροποίησης



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Πιθανή δυσλειτουργία της μηχανής σε περίπτωση λανθασμένης παραμετροποίησης.

- Προς αποφυγή δυσλειτουργιών, οι αλλαγές στο μενού παραμετροποίησης χρειάζεται να πραγματοποιούνται μόνο από πιστοποιημένα κέντρα συντήρησης και αντίστοιχους τεχνικούς.

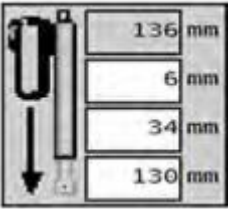

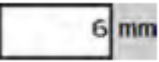
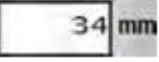
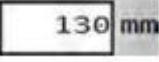
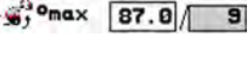
Ο τύπος, το μοντέλο της μηχανής, καθώς και οι κύριες λειτουργίες της μηχανής, είναι προκαθορισμένες στο μενού παραμετροποίησης.

- Στο μενού START, πατήστε και κρατήστε το κουμπί για 10 δευτερόλεπτα ώστε να εμφανιστεί το μενού παραμετροποίησης.



- Πατήστε το κουμπί **F2** για να εμφανιστεί η επόμενη μάσκα, ή
- Πατήστε **TO** το **κουμπί F3** (πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού START, ή
- Πατήστε το κουμπί **F4** για να εμφανιστούν περαιτέρω επιλογές.
- Επανεκκίνηση του γραμμικού μοτέρ M60 της μονάδας δεσίματος. Δείτε «Παραμετροποίηση του γραμμικού μοτέρ M60».
- Επανεκκίνηση της γωνίας ανοίγματος της πίσω θύρας. Δείτε «Παραμετροποίηση της γωνίας ανοίγματος της πίσω θύρας».
- IMPRESS V: Επανεκκίνηση της πίεσης ζώνης. Πατήστε το κουμπί ώστε να εμφανιστεί το μενού πίεσης ζώνης. Δείτε «Παραμετροποίηση της ελάττωσης πίεσης της ζώνης».
- Ενεργοποιήστε ή απενεργοποιήστε την αυτόματη λίπανση (προαιρετική). Δείτε «Παραμετροποίηση του συστήματος αυτόματης λίπανσης».
- Πραγματοποιήστε επανεκκίνηση στη μονάδα ελέγχου. Η επανεκκίνηση χρειάζεται μόνο έπειτα από αλλαγή στις ρυθμίσεις της μηχανής. Δείτε «Επανεκκίνηση συστήματος».

- Πραγματοποιήστε επανεκκίνηση ελέγχου στις εργοστασιακές ρυθμίσεις. Δείτε «Επανεκκίνηση ελέγχου στη κύρια ρύθμιση».
- Πραγματοποιήστε απεικόνιση των διευθύνσεων CAN των PVG βαλβίδων. Η αλλαγή αυτών των διευθύνσεων, γίνεται μόνο από την εξυπηρέτηση πελατών. Δείτε «Παραμετροποίηση υλικού - Config 3».
- Θέστε το συνολικό μετρητή. Συνολικές αλλαγές μετρητή γίνονται μόνο από την εξυπηρέτηση πελατών. Δείτε «Επεξεργασία συνολικού μετρητή - Config 6».

CONF IG	Σύμβολο μενού Παραμετροποίησης.
VARIO 185	Απεικόνιση του προκαθορισμένου τύπου μηχανής.
MASTER	Απεικόνιση του προκαθορισμένου μοντέλου μηχανής.
Solo	Απεικόνιση του SOLO (με περιτύλιγμα) / COMBI (χωρίς περιτύλιγμα)
	Γραμμικό μοτέρ μονάδας δεσίματος M60 Πίνακας παραμετροποίησης των θέσεων του κυλίνδρου για την αρχική θέση, την κεντρική και τη δεσίματος. Οι τιμές απεικονίζονται σε mm.
	Η τιμή στο γκρι πεδίο αντιστοιχεί στη τωρινή θέση του κυλίνδρου. Όσο περισσότερο επεκτείνεται ο κύλινδρος, τόσο υψηλότερη είναι η τιμή.
	Πεδίο θέσης για τη τιμή:
	Αρχική θέση κυλίνδρου (εργοστασιακή ρύθμιση 6mm)
	Μέση θέση κυλίνδρου (εργοστασιακή ρύθμιση 34 mm)
	Θέση δεσίματος κυλίνδρου (εργοστασιακή ρύθμιση 130 mm) Όποτε πραγματοποιείται κάποια αλλαγή στο γραμμικό κινητήρα, μπορεί να είναι αναγκαίο να γίνει επανατοποθέτηση κυλίνδρου. Δείτε «Παραμετροποίηση γραμμικού μοτέρ M60».
	Παραμετροποίηση πίσω θύρας. Η μέγιστη γωνία για να ανοίξει η πίσω θύρα, είναι προκαθορισμένη στο αριστερό πεδίο από τη /. Η τωρινή μετρούμενη γωνία ανοίγματος, εμφανίζεται στο γκρι πλαίσιο δεξιά.
Check Net: ACTIVE	Ενεργοποίηση / Απενεργοποίηση του προειδοποιητικού μηνύματος, όταν το δίκτυο μπορεί να ξεδιπλωθεί χωρίς επίβλεψη.
Test Version No Belt re	Σημείωση για τους τεχνικούς σέρβις

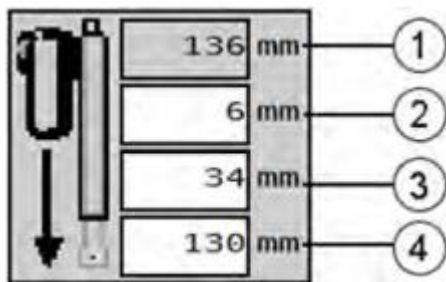
Παραμετροποίηση του γραμμικού Μοτέρ M60

Για την παραμετροποίηση του συστήματος δεσίματος του γραμμικού μοτέρ M60, είναι απαραίτητο να έρθει ο γραμμικός άξονας στη κύρια θέση, στη κεντρική θέση και τη θέση δεσίματος και να εισαχθεί η αντίστοιχες τιμές μέτρησης έντασης, όπου θα εμφανιστούν σε ένα πίνακα παραμέτρων.

- Πιέστε το κουμπί **F4** στο μενού Παραμετροποίησης ώστε να εμφανιστούν τα σύμβολα **MOTOR DOWN** (MOTEP KATΩ) και **MOTOR UP** (MOTEP ΠANΩ)



Πεδία εισαγωγής τιμών



Οδηγίες

- Ελέγξτε ότι ο κύλινδρος μπορεί να επεκτείνεται και να μαζεύεται με ασφάλεια
 - πατήστε το κουμπί **F2** ώστε να επεκταθεί ο κύλινδρος, ή
 - πατήστε το κουμπί **F3** ώστε να μαζευτεί ο κύλινδρος.
- Μετακινήστε το γραμμικό μοτέρ στην αρχική του θέση.
- Διαβάστε και σημειώστε την τιμή της αρχικής θέσης που απεικονίζεται στο πεδίο (1).
- Επαναλάβετε τα βήματα 2 και 3 για τη μεσαία θέση και τη θέση δεσίματος.
- Πατήστε το κουμπί **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
- Επιλέξτε το πεδίο εισαγωγής (2) και εισάγεται τη τιμή της αρχικής θέσης.
- Αποθηκεύστε την αλλαγή με το OK ή πιέστε ESC για να φύγετε χωρίς αποθήκευση.
- Εισάγετε την μετρημένη τιμή για τη μεσαία θέση στο πεδίο (3).
- Εισάγετε την μετρημένη τιμή για τη θέση δεσίματος στο πεδίο (4).

Επανεκκίνηση του συστήματος

Έπειτα από μία αλλαγή στις παραμετροποιήσεις, χρειάζεται να γίνει επανεκκίνηση της μονάδας ελέγχου.

- Πατήστε το κουμπί **F4** στο μενού παραμέτρων για να εμφανιστεί το σύμβολο

RESTART
(ΕΠΑΝΕΚΚΙΝΗΣΗ)



- Πατήστε το κουμπί **F2** για να κάνετε επανεκκίνηση της μονάδας ελέγχου
- Μετά από την επανεκκίνηση, εμφανίζεται το μενού START.

Επανεκκίνηση ελέγχου στη κύρια ρύθμιση



ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ

Πιθανή απώλεια σημαντικών ρυθμίσεων μηχανής

- Με την επανεκκίνηση της μονάδας ελέγχου, όσες παράμετροι ρύθμισης αποκλίνουν από τις κύριες ρυθμίσεις, θα διαγραφούν.
- Συστήνεται να γίνει επανεκκίνηση ελέγχου μόνο σε συγκεκριμένες περιπτώσεις και να σημειωθούν εκ των υστέρων σημαντικές παράμετροι ρυθμίσεων.

Για να πραγματοποιήσετε επανεκκίνηση λογισμικού στις εργοστασιακές ρυθμίσεις του κατασκευαστή.

- Στο μενού παραμέτρων, πατήστε το κουμπί μέχρι να εμφανιστεί το σύμβολο

Factory reset +RESTART
(επανεκκίνηση εργοστασιακών ρυθμίσεων)



- Πατήστε και κρατήστε το κουμπί Φ3 για 10 δευτερόλεπτα ώστε να ρυθμιστεί ξανά ο έλεγχος στην προκαθορισμένη τιμή.

- Η μονάδα ελέγχου ξεκινά, έπειτα, αυτόματα. Μετά την επανεκκίνηση, εμφανίζεται το μενού START.

Παραμετροποίηση της γωνίας ανοίγματος της πίσω θύρας

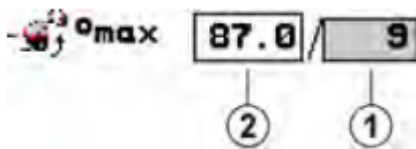


ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ


Σε περίπτωση που η γωνία ανοίγματος είναι εξαιρετικά μικρή, ενδέχεται να πραγματοποιηθεί σύγκρουση ανάμεσα στη θύρα και στη μπάλα.

- Αφήστε επαρκή χώρο για τη μπάλα, ώστε να επιτευχθεί μετακίνηση δίχως σύγκρουση ακόμη και σε ανισόπεδη περιοχή.
- Με τις εκδοχές της IMPRESS V, παρατηρήστε ποια είναι η μέγιστη διάμετρος μπάλας.

Πεδία



Οδηγίες




1. Ανοίξτε τη πίσω θύρα και διαβάστε ποια είναι η γωνία ανοίγματος στην απεικόνιση (1).
2. Πατήστε το κουμπί **F4** στο μενού παραμέτρων έως ώτου εμφανιστεί το σύμβολο  (λειτουργία επεξεργασίας).
3. Πατήστε το κουμπί **F1** ώστε να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
4. Επιλέξτε το πεδίο (2) και εισάγετε τη γωνία ανοίγματος.
5. Αποθηκεύστε την αλλαγή με OK ή πατήστε ESC για να εξέλθετε χωρίς αποθήκευση.

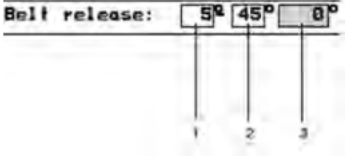
Παραμετροποίηση της ελάττωσης πίεσης της ζώνης

Αποκλειστικά για την IMPRESS V: Όταν ανοίγετε τη πίσω θύρα, οι ζώνες συμπίεσης χαλαρώνουν ώστε να πραγματοποιηθεί εκφόρτωση της μπάλας. Η αρχή και το τέλος της διαδικασίας χαλάρωσης, ρυθμίζεται ανάλογα με τη γωνία ανοίγματος της θύρας.



- Πατήστε το κουμπί **F2** στο μενού παραμέτρων ώστε να εμφανιστεί ο μενού συμπίεσης των ζωνών.



- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η προηγούμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η επόμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστούν παραπάνω προγραμματισμένα κουμπιά.
- Ρυθμίστε την ελάττωση της πίεσης ζώνης.

	<p>1 Πεδίο «Χαλάρωση της Ζώνης ON» για την αρχή ελάττωσης της πίεσης• στο συγκεκριμένο παράδειγμα για γωνία ανοίγματος της πίσω θύρας στις 5°. Όσο υψηλότερη η τιμή, τόσο περισσότερο χρόνο χρειάζεται για να απελευθερωθεί η μπάλα από της ζώνες πίεσης.</p>
	<p>2 Πεδίο «Χαλάρωση της Ζώνης OFF» για το τέλος ελάττωσης της πίεσης• στο συγκεκριμένο παράδειγμα για γωνία ανοίγματος της πίσω θύρας στις 45°. Όσο υψηλότερη η τιμή, τόσο καθυστερεί η απελευθέρωση της μπάλας από το θάλαμο πίεσης. Η τελική τιμή δεν πρέπει να είναι εξαιρετικά υψηλή, ώστε να αποφευχθεί η χαλάρωση των ζωνών και το γλίστρημα αυτών, ειδικά στη περίπτωση οδήγησης σε κλίση.</p>
	<p>3 Απεικόνιση της τωρινής ρυθμισμένης πίεσης κλεισίματος της πίσω θύρας.</p>

Οδηγίες

1. Πατήστε το κουμπί  για να παρουσιαστούν παραπάνω προγραμματισμένα κουμπιά.
2. Πατήστε το κουμπί  για να μεταβείτε σε λειτουργία επεξεργασίας.
3. Επιλέξτε και αλλάξτε τα κουτιά πληροφοριών.
 - Τοποθετήστε τη γωνία ανοίγματος της πίσω θύρας στο πεδίο «Αποδέσμευση ζώνης ON» για την έναρξη της διαδικασίας χαλάρωσης.

- Τοποθετήστε τη γωνία ανοίγματος της πίσω θύρας στο πεδίο «Αποδέσμευση ζώνης OFF» για το τέλος της διαδικασίας χαλάρωσης.

4. Αποθηκεύστε τις αλλαγές με το OK ή πιέστε ESC για να φύγετε χωρίς αποθήκευση.


Παραμετροποίηση τιμών αναφοράς του φρένου δικτυού


Οι τιμές αναφοράς που βρίσκονται κάτω από τις τιμές στο μενού SET, μπορούν να ρυθμιστούν εκεί.

- Πατήστε το προγραμματισμένο κουμπί στην οθόνη ώστε να εμφανιστούν οι

τιμές για τους ανιχνευτές του φρένου.



- Πατήστε το προγραμματισμένο κουμπί  για να εμφανιστεί η προηγούμενη οθόνη, ή



- Πατήστε το προγραμματισμένο κουμπί  για να εμφανιστεί η επόμενη οθόνη, ή

- Να ρυθμίσετε το φρένο

	Net		Brake	
	0 mV	①	135 mA	④
Empty	2600 mV	②	800 mA	⑤
Full	3600 mV	③	2000 mA	⑥

1 - μη μεταβαλλόμενη - τωρινή τιμή θέσης (B63)
 2 - τιμή θέσης (B63) όταν το ρολό δικτυού είναι άδειο
 3 - τιμή θέσης (B63) όταν το ρολό δικτυού είναι γεμάτο
 4 - μη μεταβαλλόμενη - τωρινή τιμή (Y63)
 5 - τωρινή τιμή (Y63) όταν το ρολό δικτυού είναι άδειο
 6 - τωρινή τιμή (Y63) όταν το ρολό δικτυού είναι γεμάτο


Οδηγίες

1. Πατήστε το κουμπί  για να έχετε πρόσβαση σε περισσότερα κουμπιά.
2. Πατήστε το κουμπί  για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
3. Επιλέξτε και αλλάξτε τα κουτιά πληροφοριών.



- Αποθηκεύστε τις αλλαγές με OK ή πατήστε ESC για να εξέλθετε χωρίς αποθήκευση.

Παραμετροποίηση των τιμών κατωφλιού της πίσω θύρας

Εδώ μπορείτε να αλλάξετε τις τιμές κατωφλιού στις οποίες βασίζεται το αυτόματο άνοιγμα της πίσω θύρας.



- Πατήστε το κουμπί  στην οθόνη παραμετροποίησης, μέχρι να εμφανιστούν οι τωρινές τιμές κατωφλιού.



- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η προηγούμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η επόμενη οθόνη, ή
- Ρυθμίστε την πίσω θύρα.


	<p>(1) Διάκενο ανοίγματος πίσω θύρας (με σταθερό θάλαμο μόνο)</p> <p>(2) Τωρινή τιμή (B81), δεξιός ανιχνευτής πίσω θύρας σε mV. (με σταθερό θάλαμο μόνο)</p> <p>(3) Τωρινή τιμή (B82), αριστερός ανιχνευτής πίσω θύρας σε mV.</p>
--	---

Οδηγίες

1. Πατήστε το κουμπί  για να έχετε πρόσβαση σε παραπάνω κουμπιά.
2. Πατήστε το κουμπί  για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
3. Επιλέξτε και αλλάξτε τα κουτιά πληροφοριών.
4. Αποθηκεύστε τις αλλαγές με OK ή πατήστε ESC για να εξέλθετε χωρίς αποθήκευση.


Επανεκκίνηση συστήματος

Μετά από κάποια αλλαγή στις παραμέτρους της μηχανής, η μονάδα ελέγχου μπορεί να χρειαστεί να επαναρυθμιστεί.



- Πατήστε το κουμπί  για να γίνει επανεκκίνηση της μονάδας ελέγχου.
- Μετά από αυτό, η οθόνη START θα εμφανιστεί



Παραμετροποίηση του ανιχνευτή ταχύτητας του άξονα PTO

Για τις εκδοχές IMPRESS με ανιχνευτή ταχύτητας άξονα PTO, ο άξονας αυτός μπορεί να ενεργοποιηθεί ή να απενεργοποιηθεί.







- Πατήστε το κουμπί  μέχρι να εμφανιστεί η τωρινή ρύθμιση του άξονα.



- Πατήστε το κουμπί , ώστε να εμφανιστεί η προηγούμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η επόμενη οθόνη, ή
- Ρυθμίστε τον ανιχνευτή ταχύτητας PTO



PTO Sensor: 	Ο ανιχνευτής ταχύτητας PTO δεν έχει ρυθμιστεί.
PTO Sensor: 	Ο ανιχνευτής ταχύτητας PTO έχει ρυθμιστεί.



Οδηγίες

1. Πατήστε το κουμπί 
2. Πατήστε  το  κουμπί 
3. Επιλέξτε και αλλάξτε τα κουτιά πληροφοριών. Επιλέξτε το πεδίο ενεργοποίησης , όπως επίσης και το πεδίο απενεργοποίησης  ανάλογα με το τι επιθυμείτε.
4. Αποθηκεύστε τις εντολές με OK ή πατήστε ESC για να εξέλθετε χωρίς αποθήκευση.





Παραμετροποίηση του αυτόματου συστήματος λίπανσης

Με τις εκδοχές τις IMPRESS με αυτόματη λίπανση, το αντίστοιχο σύστημα μπορεί να ξεκλειδωθεί ή να κλειδωθεί.


- Πατήστε το κουμπί  στο μενού ρυθμίσεων για να εμφανιστεί η τωρινή ρύθμιση του συστήματος λίπανσης.
- Πατήστε το κουμπί  (πίσω) για να επιστρέψετε στο μενού ρυθμίσεων, ή
- Ενεργοποιήστε ή απενεργοποιήστε την αυτόματη λίπανση

	Η αυτόματη λίπανση είναι κλειδωμένη.
	Η αυτόματη λίπανση είναι ξεκλειδωτή.



Οδηγίες

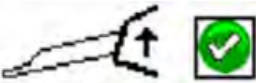



1. Πατήστε το κουμπί 
2. Πατήστε το κουμπί 
3. Επιλέξτε και αλλάξτε τα κουτιά πληροφοριών. Επιλέξτε το πεδίο ενεργοποίησης , όπως επίσης και το πεδίο απενεργοποίησης  του αυτόματου συστήματος λίπανσης.
4. Αποθηκεύστε τις εντολές με OK ή πατήστε ESC για να εξέλθετε χωρίς αποθήκευση.




Παραμετροποίηση Υλικού - Config 3

- Πατήστε το κουμπί  μέχρι να εμφανιστεί στην οθόνη “Παραμετροποίηση Υλικού”.





- Πατήστε το κουμπί , ώστε να εμφανιστεί η προηγούμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η επόμενη οθόνη, ή
- Κάντε τη ρύθμισή σας

CONFIG 3	Σύμβολο παραμετροποίησης υλικού
	Η ράβδος ζεύξης έχει παραμετροποιηθεί.
Knife Group: 	Η «Υδραυλική εναλλαγή ομάδας λεπίδων» λειτουργία έχει παραμετροποιηθεί (μη διαθέσιμο προς το παρόν).
Bale tipper 	Η «Ρύθμιση της μπάλας» έχει παραμετροποιηθεί/ δεν έχει παραμετροποιηθεί (μη διαθέσιμο προς το παρόν)
	Η «Στρέψη των λεπίδων προς τα έξω μετά το προειδοποιητικό σήμα» έχει παραμετροποιηθεί δεν έχει παραμετροποιηθεί.

Film tying 	Το «Δέσιμο πλαστικού φιλμ» έχει παραμετροποιηθεί/ δεν έχει παραμετροποιηθεί
Grass Additive 	Η «Προσθήκη σοδειάς» έχει παραμετροποιηθεί/ δεν έχει παραμετροποιηθεί.
Developer Mode 	Αποκλειστικά για επαγγελματίες τεχνικούς συντήρησης.


Οδηγίες

1. Πατήστε το κουμπί  για να έχετε πρόσβαση σε παραπάνω κουμπιά.
2. Πατήστε το κουμπί  για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.











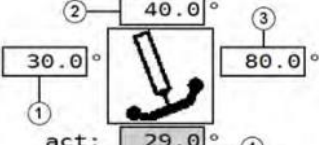
3. Επιλέξτε και αλλάξτε τα κουτιά πληροφοριών.
4. Αποθηκεύστε τις αλλαγές με OK ή πατήστε ESC για να εξέλθετε χωρίς αποθήκευση.

Ελικοειδής Παραμετροποίηση - Config 4 (μόνο Combi)

- Πατήστε το κουμπί  μέχρι να εμφανιστεί η “Ελικοειδής Παραμετροποίηση”.




- Πατήστε το κουμπί , ώστε να εμφανιστεί η προηγούμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η επόμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστούν παραπάνω επιλογές κουμπιών.
- Πατήστε το κουμπί  ή  για να χειριστείτε το επίπεδο μεταφοράς.
- Πατήστε το κουμπί  ή  για να χειριστείτε το επίπεδο περιτύλιξης.




CONFIG 4	Οθόνη επιβεβαίωσης περιτύλιξης
	(1) Θέση μεταφοράς επάνω από το μοχλό μεταφοράς (2) Μεσαία θέση (3) Αρχική θέση (4) Τωρινή γωνία μεταφοράς
	(1) Θέση μεταφοράς περιτυλίγματος (2) Θέση εργασίας (3) Θέση αποθήκευσης (4) Τωρινή γωνία περιτυλίγματος

Παραμετροποίηση της PVG κύριας βαλβίδας - Config 5 (μόνο Combi)



Οι καινούριες κύριες βαλβίδες PVG, χρειάζεται να ρυθμιστούν και να προετοιμαστούν από πριν για τη σωστή λειτουργία. Εισάγετε τις διευθύνσεις των βαλβίδων στην οθόνη, ώστε να αναγνωριστούν και να ελεγχθούν από το σύστημα ελέγχου.

- Πατήστε το κουμπί  μέχρι να εμφανιστεί η “Αντιμέτωπιση της κύριας βαλβίδας”.



- Πατήστε το κουμπί , ώστε να εμφανιστεί η προηγούμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστεί η επόμενη οθόνη, ή
- Πατήστε το κουμπί  για να εμφανιστούν παραπάνω κουμπιά.



- Πατήστε το κουμπί  για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
- Πατήστε το κουμπί  για να αλλάξετε ό,τι επιθυμείτε.

<p>CONFIG 5</p>	<p>Αντιμετώπιση της κύριας βαλβίδας</p>
<p>128 → current address -></p>	<p>(1) Πεδίο εισαγωγής της τρέχουσας διεύθυνσης της κύριας βαλβίδας που πρόκειται να επαναπροσδιοριστεί</p>
<p>131 new address</p>	<p>(2) Πεδίο εισαγωγής για τη διεύθυνση προορισμού της κύριας βαλβίδας που πρόκειται να επαναρυθμιστεί</p>
<p>128 ❌ default 129 ❌ not used 130 ✅ ☀️ Y01 131 ✅ 📏 Y100</p>	<p>Εμφάνιση της τρέχουσας εκχωρημένης διεύθυνσης.</p> <p>131 ✅ 📏 Y100</p> <p>Διεύθυνση κατειλημμένη ναι/όχι όνομα βαλβίδας</p>

Επιλογή, ανάθεση και ενεργοποίηση της διεύθυνσης CAN

Ανάθεση της διεύθυνσης CAN σε μία PVG βαλβίδα. Για να αλλάξετε τη διεύθυνση, μόνο ένα κομμάτι της PVG πρέπει να είναι συνδεδεμένο στον ελικοειδή μάντα.



Οδηγίες

1. Στο μενού «Διεύθυνση CAN PVG» πατήστε το κουμπί **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
2. Πατήστε το κουμπί **F1** και επιλέξτε το πεδίο πληροφοριών (1).
3. Πατήστε το κουμπί **F2** ή **F3** για να επιλέξετε τις διευθύνσεις CAN. Καινούριες βαλβίδες PVG παραδίδονται με την διεύθυνση.
4. Πατήστε το κουμπί **F4** (OK) για αποθήκευση.
5. Πατήστε το κουμπί **F1** και επιλέξτε το πεδίο πληροφοριών.
6. Πατήστε το κουμπί **F2** ή **F3** για να επιλέξετε τις διευθύνσεις CAN.
 - επιλέξτε τη διεύθυνση 129 για τη βαλβίδα Y01 του pick-up.
 - επιλέξτε τη διεύθυνση 130 για τη βαλβίδα Y80 της πίσω θύρας
7. Πατήστε το πλήκτρο **F4** (OK) για να αποθηκεύσετε την επιλογή σας.
8. Αποσυνδέστε το καλώδιο ελέγχου της βαλβίδας PVG και, στη συνέχεια, συνδέστε το ξανά. Οι βαλβίδες PVG αναλαμβάνουν μια νέα διεύθυνση CAN μόνο αφού απενεργοποιηθούν για λίγο. Επομένως, το καλώδιο ελέγχου πρέπει να αποσυνδέεται και να συνδέεται μετά από κάθε διαμόρφωση διεύθυνσης.

9. Πατήστε το πλήκτρο **F2** στο μενού «CAN address PVG» (Διεύθυνση PVG new) για να ενεργοποιήσετε τη διεύθυνση CAN.

Επεξεργασία συνολικού μετρητή - Ρύθμιση 6

Μόνο από την εξυπηρέτηση πελατών. Όταν ο έλεγχος έχει αντικατασταθεί, οι καταστάσεις των μετρητών του παλιού συνολικού μετρητή πρέπει να εισαχθούν στο νέο συνολικό μετρητή. Για να εκτελέσετε αυτή την ενέργεια πρέπει να εισάγετε έναν κωδικό απελευθέρωσης. Ο υπολογισμός του κωδικού απελευθέρωσης μπορεί να γίνει μόνο από την εξυπηρέτηση πελατών. Εάν δεν εισαχθεί κανένας κωδικός ή ένας λανθασμένος κωδικός, οι αλλαγές στις καταστάσεις των μετρητών δεν καταχωρούνται.

- Πατήστε το πλήκτρο **F2** στο μενού Διαμόρφωση μέχρι να εμφανιστεί η οθόνη «Επεξεργασία συνολικού μετρητή».



- Πατήστε το πλήκτρο **F1** για να επιστρέψετε στην προηγούμενη οθόνη ή
- Πατήστε το πλήκτρο **F4** για να εμφανιστούν περισσότερα βοηθητικά πλήκτρα.



- Πιέστε το πλήκτρο **F1** για να μεταβείτε στη λειτουργία επεξεργασίας.
- Εισάγετε τον κωδικό απελευθέρωσης στο πεδίο εισαγωγής «INSERT CODE».
- Επιλέξτε τα πεδία δεδομένων του συνολικού μετρητή για να εισάγετε την ένδειξη του μετρητή.
- Αποθηκεύστε τις αλλαγές με OK ή πατήστε ESC για να διακόψετε χωρίς αποθήκευση.

ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ

Διαβάζοντας κάποιος την παραπάνω εργασία, είναι σε θέση να έχει μία αναλυτική γνώση του πώς ξεκίνησαν οι συγκεκριμένες μηχανές, τα στάδια που ακολούθησαν, την εξέλιξή τους και το πώς συνέβαλαν στον αγροτικό τομέα.

Επίσης, είναι σε θέση να λειτουργήσει το μοντέλο IMPRESS 155 V με αυτοπεποίθηση και σιγουριά ως προς όλες τις λειτουργίες του, καθώς και να γνωρίζει ακριβώς τι να κάνει σε περίπτωση βλάβης.

Τονίζεται επίσης η σημασία ανάγνωσης ενός εγχειριδίου οδηγιών χρήσης πριν τη χρήση, όχι μόνο στις συγκεκριμένες μηχανές, αλλά σε οποιοδήποτε προϊόν, ώστε να αποφευχθούν βλάβες ανθρώπινου λάθους από άγνοια. Είναι επίσης προφανές, πως για αυτό το λόγο τα εγχειρίδια πρέπει να μεταφράζονται σε όσο το δυνατόν περισσότερες γλώσσες ώστε ο κάθε χρήστης παγκοσμίως να έχει αυτή τη δυνατότητα. Καλώς ή κακώς, ένα μεγάλο ποσοστό του πλανήτη δεν κατανοεί την αγγλική γλώσσα ή κάποια άλλη από τις πιο διαδεδομένες γλώσσες, και καθίσταται επικίνδυνο το να μην έχει πρόσβαση στις οδηγίες.

Η γλώσσα των μαθηματικών, της φυσικής και της μηχανικής μπορεί να είναι παγκόσμια, οι λέξεις όμως που τη συνοδεύουν δεν είναι.

ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ

- [file:///C:/Users/30697/Downloads/round-baller-POETTINGER%20\(2\).pdf](file:///C:/Users/30697/Downloads/round-baller-POETTINGER%20(2).pdf)
- <https://access.onlinelibrary.wiley.com/doi/abs/10.2135/cropsci2004.9140>
- https://web.archive.org/web/20180507191340id_/https://www.landtechnik-online.eu/ojs-2.4.5/index.php/landtechnik/article/viewFile/2010-1-062-065/693
- <https://vtechworks.lib.vt.edu/bitstream/handle/10919/99659/BSE-332.pdf?sequence=1>
- https://openprairie.sdstate.edu/agexperimentsta_circ/84/