



RP 150

RP 150 S

BETRIEBSANLEITUNG

I N H A L T

Allgemeine unfallschutz- technische Hinweise	1	Heckklappenhydraulik betätigen	8
Technische Daten	2	Preßdichte	8
Inbetriebnahme	3	Überlastungssicherung	9
Presse anhängen	3	Binden des Ballens	9
Gelenkwelle aufstecken	3	Ausstoßen des Ballens	10
Hydraulikleitungen anschließen	3	Wartung der Presse	11
Elektr. Verbindung herstellen	4	Schrauben nachziehen	11
Garnrollen einsetzen	4	Laufräder kontrollieren	11
Bindegarn einfädeln	4	Getriebeöl wechseln	11
Netz einlegen	5	Rollenketten schmieren	12
Netzumwicklungen einstellen	5	Gelenkwelle schmieren	12
Preßdichte vorwählen	5	Ketten nachspannen	12
Ballenzähler einstellen	5	Aufsammlerkeilriemen spannen	12
Vor Straßenfahrt	6	Rollriemen einstellen	13
Feldeinsatz	6	Abstreifer nachstellen	13
Schwaden ziehen	6	Rollriemen auflegen	14
Niederhalterverstellung	6	Riemenverbinder montieren	14
Aufsammlervorsatzblech	6	Rollriemen pflegen	14
Aufsammlerstützrad	7	Sicherheitsausrüstung	15
Aufsammlerhöhe einstellen	7	Störungen schnell behoben	16
Zapfwellendrehzahl	7	Hinweise zur Beachtung im Straßenverkehr	18
Kurvenfahrt	7	Stromlaufpläne	19-21
Fahrweise	8		

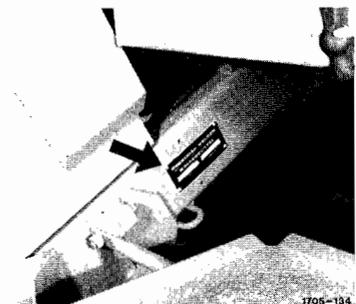
Sicherheitshinweise

Vor Inbetriebnahme die Betriebsanleitung durchlesen und die Sicherheitshinweise beachten!

In dieser Betriebsanleitung haben wir alle Stellen, die Ihre Sicherheit betreffen, mit dem nebenstehenden Zeichen (Warnschild) versehen. Geben Sie alle Sicherheitsanweisungen auch an andere Benutzer weiter! Die an der Rollpresse angebrachten Warn- und Hinweisschilder geben wichtige Hinweise für den gefahrlosen Betrieb. Die Beachtung dient Ihrer Sicherheit!



Die FABRIK-NUMMER ist auf dem nebenstehend gezeigten Typschild eingeschlagen (siehe Pfeil). Garantiefälle und Rückfragen können ohne Angabe der Fabrik-Nummer nicht bearbeitet werden. Bitte tragen Sie diese Nummer gleich nach Auslieferung der Maschine hier ein:



Nachdruck nicht gestattet - alle Rechte sowie technische Änderungen vorbehalten. Die Abbildungen sind für Form und Ausführung nicht verbindlich.

Copyright 1988 by Gebrüder Welger GmbH & Co. Kommanditgesellschaft, Wolfenbüttel

1705/1706.AD.00.01 - F.W.06.88. 1 800 000

G E B R Ü D E R W E L G E R GmbH & Co. Kommanditgesellschaft
 Gebrüder-Welger-Straße Postfach 1965 3340 Wolfenbüttel
 Tel.: (05331) 404-0 Teletex: 17-5331831 Telegr.: Welger Wolfenbüttel



ALLGEMEINE UNFALLSCHUTZTECHNISCHE HINWEISE



Einstellungen und Reparaturen sowie Wartungs- und Pflegearbeiten an der Maschine niemals bei laufendem Antrieb durchführen.

Immer erst Zapfwelle ausschalten und Gelenkwelle von der Zapfwelle abziehen, bevor Arbeiten an beweglichen Teilen der Maschine vorgenommen werden.

Bei Straßenfahrt muß die Gelenkwelle immer auf die Schlepperzapfwelle gesteckt sein.

Niemals versuchen, Heu oder Stroh aus der Pick-up-Vorrichtung bzw. Einfüllöffnung zu entfernen, wenn die Maschine läuft. Immer erst Zapfwelle ausschalten.

Während der Arbeit sollte sich auf dem Schlepper nur der Fahrer befinden. Das Mitfahren auf der Rollpresse ist nicht erlaubt.

Nicht auf den Zugrahmen oder andere Teile der Presse steigen, wenn diese in Betrieb ist. Außerdem Abstand zum Aufsammler und zu den Riemen halten.

Sämtliche Schutzvorrichtungen müssen an der Presse angebaut und in ordnungsgemäßem Zustand sein. Vor dem Öffnen der Schutzvorrichtungen Zapfwelle und Schleppermotor abschalten und Stillstand der Maschine abwarten.

Verstellungen an der Deichsel nur durch geeignete Fachwerkstatt ausführen lassen.

Beim Öffnen und Schließen der Heckklappe dürfen sich im Schwenkbereich keine Personen aufhalten. Außerdem ist der Aufenthalt von Personen im Bereich der geöffneten und ungesicherten Heckklappe verboten.

Vor Betreten der Preßkammer Heckklappenabstützung in Sicherungstellung bringen.

Vor Beginn von Montagearbeiten an der Hydraulik Öldruck entspannen.

Vor dem Abstellen der Maschine ist die Heckklappe zu schließen.

Befestigungskette der Gelenkwelle durch das Kreuzgelenk ziehen, um ein Herausrutschen des Gelenkwellevorderteiles zu verhindern.

Die Laufräder der Presse durch Unterlegkeile blockieren, wenn sie auf hängigem Gelände abgestellt wird. Unterlegkeile immer mitführen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Rollpresse ist ausschließlich für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen Arbeiten gebaut (bestimmungsgemäßer Gebrauch).

Jeder darüberhinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

Die Rollpresse darf nur von Personen genutzt, gewartet und instandgesetzt werden, die hiermit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Die einschlägigen Unfallverhütungs-Vorschriften sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln sind einzuhalten.

Eigenmächtige Veränderungen und der Einbau von nicht genehmigten Teilen und Ausrüstungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

TECHNISCHE DATEN		
	RP 150	RP 150 S
Preßraumgröße	1,50 m Durchmesser 1,20 m Breite	1,50 m Durchmesser 1,20 m Breite
Ballengewichte Stroh Heu	200 - 300 kg 300 - 500 kg	200 - 350 kg 300 - 550 kg
Ballendichte	In weitem Bereich variierbar. Außen- zone fester als Ballenkern.	In weitem Bereich variierbar. Außen- zone fester als Ballenkern.
Bindematerial		
a) Sisalgarn Lauflänge	200 oder 330 m/kg je nach Preßdichte	200 oder 330 m/kg je nach Preßdichte
b) Kunststoffgarn "	400 - 600 m/kg je nach Preßdichte	400 - 600 m/kg je nach Preßdichte
c) Kunststoffnetz	Qualitäts-Rollballennetz	Qual.-Rollb.-Netz
Bindung Garn	je nach Preßgut 6 - 10 Ummwicklungen/Ballen	je nach Preßgut 6-10 Ummwickl./B.
Netz	je nach Preßgut mind. 2 Ummwicklungen/Ballen	je nach Preßgut 2 Ummwickl./Ballen
Aufs.-Arbeitsbreite	1,50 m	1,50 m
Aufs.-Hebevorrichtung	hydraulisch	hydraulisch
Bereifung		
Normalbereifung	10,0/75-15.3 Impl. 6 PR	11,5/80-15.3 Impl. 6 PR
Sonderbereifung	11,5/80-15.3 Impl. 6 PR	-
Hydraulik-Einrichtung	2 doppelwirk. Zylinder 1 einfachwirk. Zylinder	2 doppeltw. Zylind. 1 einfachw. Zylind.
Erforderliche Schlepperleistung	je nach Preßdichte ab 44 kW (60 PS)	je nach Preßdichte ab 48 kW (65 PS)
Zapfwellen-Drehzahl	540 ¹ /min (U/min)	540 ¹ /min (U/min)
Schlepperhydraulik- Anschluß	doppelwirk. u. einfacher Hydraulikanschluß mit Steckkupplungen NW 10	doppelwirk.u.einf. Hydraulikanschl.mit Steckkuppl. NW 10
Schlepperanhängung	je nach gewählter Zug- deichselausführung Schlepperzugmaul oder Zugpendel	je nach gewählter Zugdeichselausführ. Schlepperzugmaul oder Zugpendel
Maschinenleistung	15-25 Rollballen/Std. bei Garnbindung	15-25 Rollb./Std. bei Garnbindung
Abmessungen der Rollpresse Länge	4,05 m	4,05 m
Breite	2,10 m	2,14 m
Höhe	2,13 m	2,29 m
Gewicht der Rollpresse	ca. 1790 kg	ca. 1910 kg

INBETRIEBNAHME

Presse anhängen

Maschine je nach gewählter Zugdeichselausführung entweder am Schlepperzugpendel bzw. an der Ackerschiene oder am Zugmaul des Schleppers anhängen. Zugöse durch Drehen der Kurbel 1 (Bild 1) am Stützrad 2 in passende Höhe zum Zugpendel bzw. zum Zugmaul bringen. Schlepper gegen Zugöse zurücksetzen, Kupplungsbolzen einstecken und sichern. Stützrad 2 mit Kurbel 1 etwas hochdrehen. Fußraste 3 niedertreten und Stützrad 2 bis zum Einrasten hochschwenken. Zuletzt Kurbel 1 bei einziehendem Stützrad 2 bis zum Anschlag weiterdrehen.

Gelenkwelle aufstecken

Bei Zugpendelanhängung Gelenkwelle 1705.12.02.01 verwenden. Bei Zugmaulanhängung Weitwinkelgelenkwelle 1702.12.02.01 einsetzen. Zapfwellenenden an Presse und Schlepper reinigen. Schiebepfosten eindrücken und Gelenkwelle nach Bild 2 aufstecken. Schiebepfosten müssen hörbar einrasten. Gelenkwellenlänge überprüfen. Freie Schublänge darf bei Geradeausfahrt 200 mm nicht überschreiten. Bei ungenügender Schublänge Gelenkwelle durch Absägen gleichlanger Stücke von beiden Schutzrohren sowie den Profilrohren kürzen. Auf genügende Rohrüberdeckung achten. Gelenkwellenstütze bei Zugpendelanhängung nach hinten umlegen. Schutzrohre der Gelenkwelle durch Haltekette gegen Mitlaufen sichern.

WICHTIG: Beim Durchfahren von engen Kurven darauf achten, daß an den Weitwinkelgelenken keine größere Abwinkelung auftritt, als vom Gelenkwellenhersteller zugelassen. Bedienungsanleitung des Gelenkwellenherstellers sowie länderbezogene Aufkleber mit Typengenehmigung für Gelenkwellenschutz beachten.

Hydraulikleitungen anschließen

Schlepperseitig ist ein einfachwirkendes Hydraulik-Steuerventil mit einem Anschluß (NW 10) für die Betätigung des Aufsammlers (gelbe Leitung A, Bild 3) sowie ein doppeltwirkendes Hydraulik-Steuerventil mit zwei Anschlüssen (NW 10) für die Betätigung der Heckklappe (rote Leitung B, Vorlauf "Klappe öffnen" und schwarze Leitung C, Rücklauf "Klappe schließen") erforderlich.

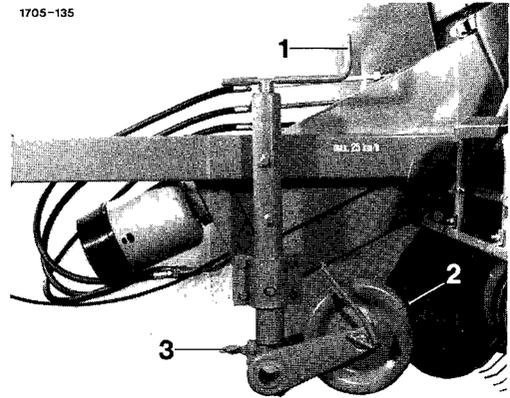


Bild 1

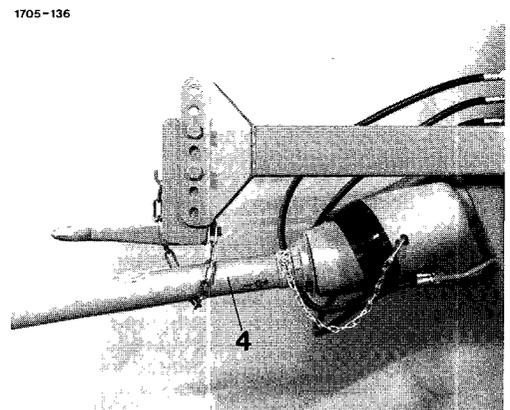


Bild 2

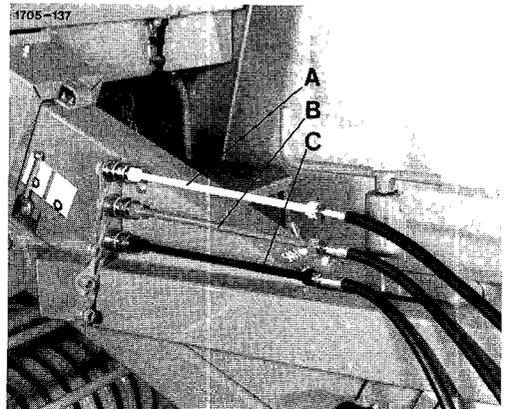


Bild 3

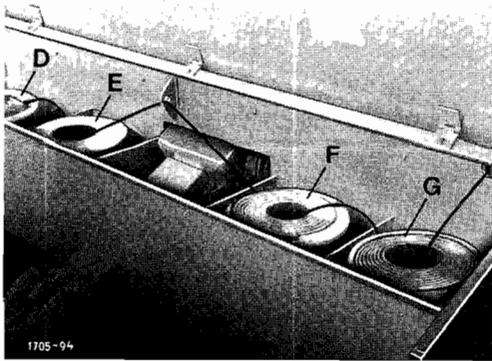


Bild 4

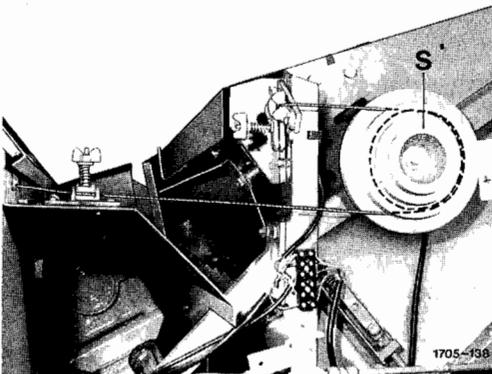


Bild 5

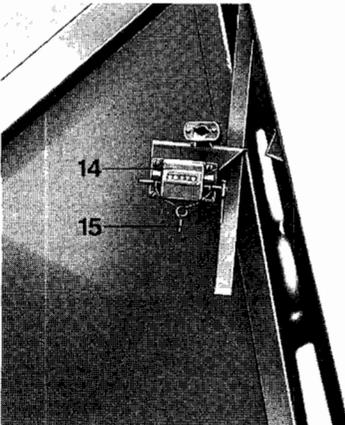


Bild 6

Pressenseitige Kupplungsstecker an den drei Hydraulikschläuchen säubern und in die entsprechenden schlepperseitigen Kupplungsmuffen einschieben. Hier die gleichen Farbmarkierungen anbringen.

Elektrische Verbindung herstellen

Stecker des Verbindungskabels für Blink-Brems- und Schlußlicht in die Steckdosen an Presse und Schlepper einstecken. Beleuchtung auf richtige Funktion prüfen. Halterung für Signalbox in Schlepperkabine montieren und Signalbox einstecken. Verbindungskabel an die zweipolige Steckdose anschließen.

Garnrollen einsetzen

! Einsetzen neuer Garnrollen und Einfädeln nur bei Stillstand der Maschine vornehmen. Pressengarn guter Qualität verwenden. Technische Daten auf Seite 2 beachten. Bei Außenlagerung der Ballen empfiehlt sich die Verwendung von Kunststoffgarn. Vier Garnrollen (siehe Bild 4) nebeneinander aufrecht in den Garnkasten stellen. Bei falsch herum eingesetzten Rollen neigt das Garn zur Schlingenbildung und zum Reißen.

Bindegarn einfädeln

Beim Einfädeln des Garnes Bild 4, 5 und 7 beachten. Einfädelbild an der Presse ist ebenfalls vorhanden.

Der Windungsabstand des Garnes um den fertigen Rollballen ist vorwählbar. Er wird bestimmt durch den Lauf des Garnes um die Stufenscheibe S (Bild 5). Großer Scheibendurchmesser ergibt kleine Windungsabstände. Kleiner Scheibendurchmesser ergibt größere Abstände des Garnes um den Rollballen.

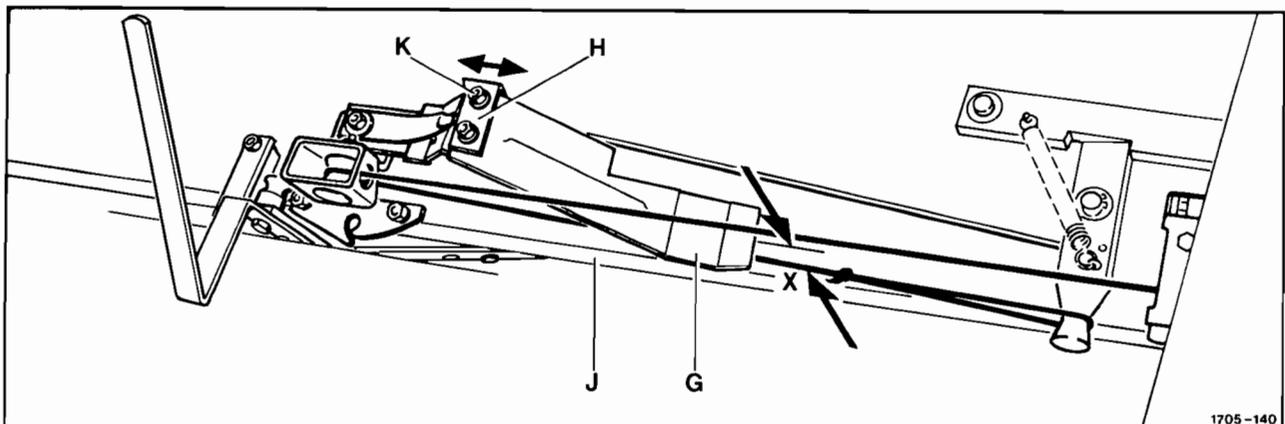


Bild 7

Garneinwerfer G (Bild 7) auf richtige Einstellung überprüfen. Maß X muß 10-20 mm betragen. Ist dies nicht der Fall, Schrauben K lösen und Winkel H zum Garneinwerfer G so einstellen, daß Maß X in angegebener Toleranz liegt. Dabei muß Garneinwerfer G direkt an Unterkante Bindeträger J vorbeigehen. Zuletzt Schrauben K wieder festziehen.

Netz einlegen

Klappe 1 öffnen (Bild 8). Netzbremse 2 nach vorn klappen. Netzrolle 3 (max. 300 mm Durchmesser) in die Netzmulde einlegen. Netzstraffer 4 in Stellung A bringen und Netz gem. Bild 8 einführen. Netz muß dabei bis zu den beiden Einzugswalzen 6 und 7 gelangen, um es sicher einziehen zu können. Netzstraffer 4 wieder in Ausgangsstellung bringen entsprechend Stellung B in Bild 8. Netzbremse 2 durch Umschwenken auf Netzrolle 3 legen (Bild 8). Anpreßdruck der Netzbremse 2 auf die Netzrolle 3 kann durch unterschiedliches Einhängen der Feder 8 in eines der Kettenglieder variiert werden.

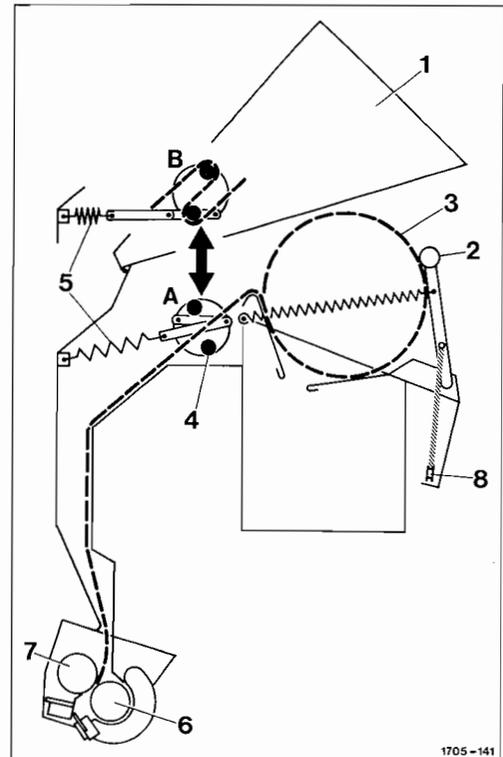


Bild 8

Netzumwicklungen einstellen

Mit Zugstange 10 (Bild 9 bzw. 10) kann die Anzahl der Netzumwicklungen um den Rollballen stufenlos eingestellt werden. Zugstange 10 nach Lösen der Flügelmutter 11 (Bild 9) so verstellen, daß mindestens 2 Umwicklungen um den Ballen erzielt werden.

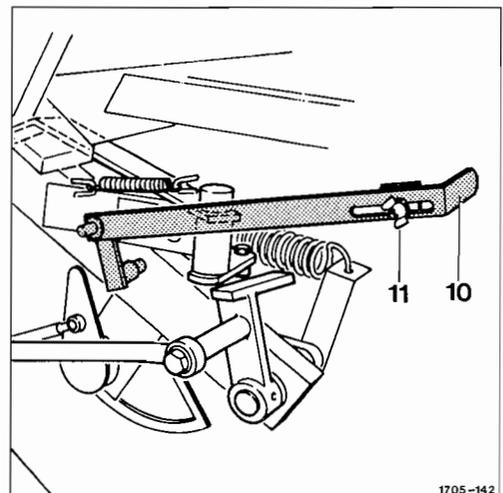


Bild 9

Preßdichte vorwählen

Die gewünschte Preßdichte kann mittels Schleppzeiger am Manometer 13 (Bild 10) eingestellt werden. Hierzu Rändelknopf drücken und Schleppzeiger entsprechend der gewünschten Preßdichte in die entsprechenden Felder drehen. Grün = geringe Dichte; gelb = hohe Dichte; rot = Überdruck.

Ballenzähler einstellen

Um eine Kontrolle über die Anzahl der gepreßten Rollballen zu haben, kann man den Ballenzähler 14 vor Arbeitsbeginn mit dem beigegebenen Schlüssel 15 auf "Null" stellen (Bild 6).

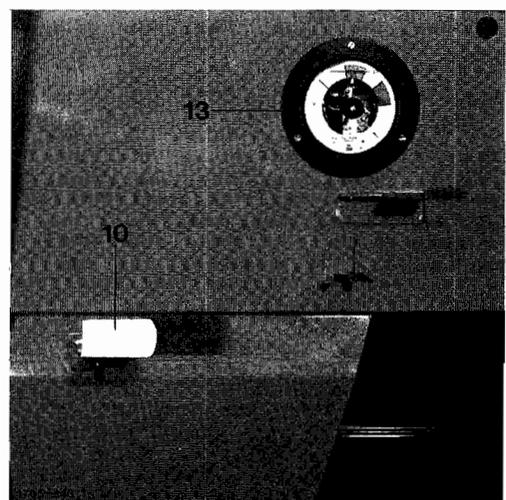


Bild 10

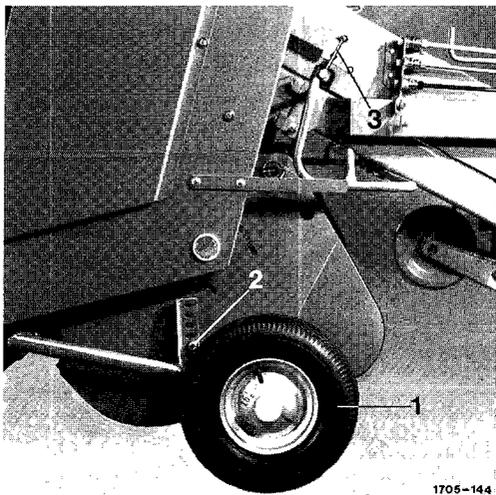


Bild 11

1705-144

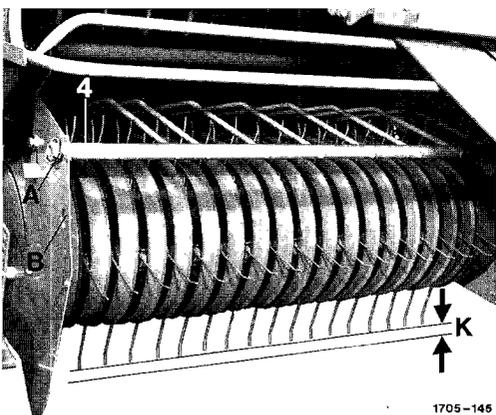


Bild 12

1705-145

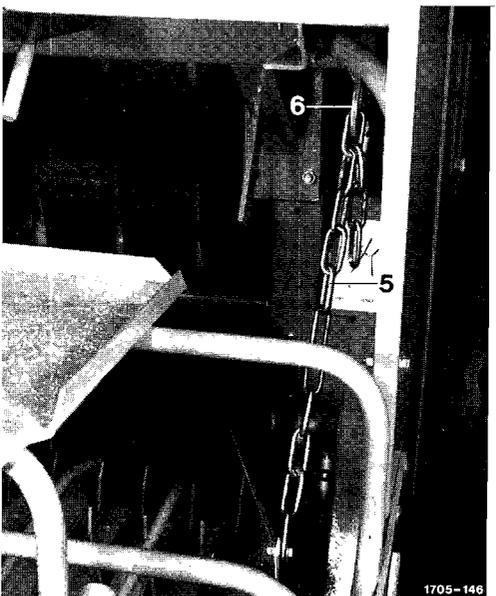


Bild 13

1705-146

Vor Straßenfahrt

Aufsammler mit der Schlepperhydraulik in Transportstellung bringen: Hebel 3 (Bild 11) an der Pressendeichsel nach vorn schwenken (Absperrhahn ist geöffnet), Schlepperventil betätigen und Aufsammler in höchste Stellung anheben. Hebel 3 wieder nach oben schwenken (Absperrhahn ist geschlossen). Der Aufsammler ist jetzt hydraulisch verriegelt und verbleibt in Transportstellung.

FELDEINSATZ

⚠ Die Rollpresse ist weitgehend gegen voraussehbare Unfälle gesichert. Trotzdem darf während der Arbeit die notwendige Vorsicht nicht außer acht gelassen werden.

Prüfen Sie vor jedem Einsatz, ob sämtliche Schutzvorrichtungen an der Maschine angebracht und intakt sind. Vor dem Öffnen der Schutzvorrichtungen Zapfwelle und Schleppermotor abschalten und Stillstand der Maschine abwarten. Niemals Funktionsstörungen bei laufendem Antrieb beseitigen. Besondere Vorsicht beim Öffnen und Schließen der Heckklappe! Im Schwenkbereich der Klappe dürfen sich keine Personen aufhalten. Vor Betreten der Preßkammer Heckklappenabstützung anbringen.

Schwaden ziehen

Bei gleichmäßigen Schwaden bis 1,5 m Breite arbeitet die Maschine zügig und mit hoher Leistung.

Niederhalterverstellung

Der Niederhalterrechen 4 kann je nach Erntegutbeschaffenheit in 2 Stellungen A oder B eingesetzt werden. Langes Erntegut Stellung A, kurzes B (Bild 12). Die Höheneinstellung des Niederhalters ist in beiden Stellungen durch eine Begrenzungsschraube am rechten Aufsammlerseitenblech möglich. WICHTIG: Bei Verstopfungen zwischen Aufsammler und Rollkammer prüfen, ob Niederhalter richtig eingestellt ist.

Aufsammlervorsatzblech

Das Aufsammlervorsatzblech 7 (Bild 14) verhindert bei kurzem Preßgut das Wegrollen des Gutes vor dem Aufsammler. Bei langem Gut abnehmen.

Das Einsetzen des Vorsatzbleches 7 in die oberen oder unteren Löcher der Seitenbleche geschieht je nach Gutbeschaffenheit. Ketten 8 in geeigneter Höhe am Niederhalterquerrohr 9 befestigen.

Aufsammlerstützrad

Um auch auf unebenen Feldern eine optimale Anpassung des Aufsammlers zu erreichen und einwandfreie Aufnahme des Erntegutes zu gewährleisten, ist die Presse mit einem Aufsammlerstützrad 1 (Bild 11) ausgerüstet. Je nach gewünschter Bodenfreiheit das Stützrad 1 höher oder tiefer montieren. Im Normalfall so stellen, daß die Zinken des Aufsammlers in Arbeitsstellung 2 cm Bodenfreiheit haben (Maß K, Bild 12). Schraube 2 nach Einstellen des Stützrades 1 wieder festziehen (Bild 11).

Aufsammlerhöhe einstellen

Heben und Senken des Aufsammlers erfolgt über die Schlepperhydraulik. Auf dem Feld den Aufsammler von Transport- in Arbeitsstellung bringen: Hebel 3 (Bild 11) an der Pressendeichsel nach vorn schwenken. Aufsammler durch Betätigen des Schlepperventils bis zur Arbeitsstellung absenken. Bodenberührung der Zinken vermeiden, Maß K in Bild 12 beachten. Damit der Aufsammler in Arbeitsstellung bei stärkeren Bodenvertiefungen nicht zu tief absinkt, ist die Begrenzungskette 5 (Bild 13) am Haken 6 entsprechend einzuhängen.

Zapfwellendrehzahl

Rollpresse mit der Zapfwellen-Normdrehzahl von 540/min betreiben. Die bei manchen Schleppern zusätzlich vorhandene Zapfwellen-Drehzahl von 1080/min ist nicht zulässig. Dagegen kann bei extrem kurzem und brüchigem Erntegut unbedenklich mit geringerer Drehzahl (350-450/min) gearbeitet werden.

Kurvenfahrt

Beim Durchfahren von engen Kurven Zapfwellentrieb abschalten, um Schäden an den Antriebsteilen zu vermeiden.

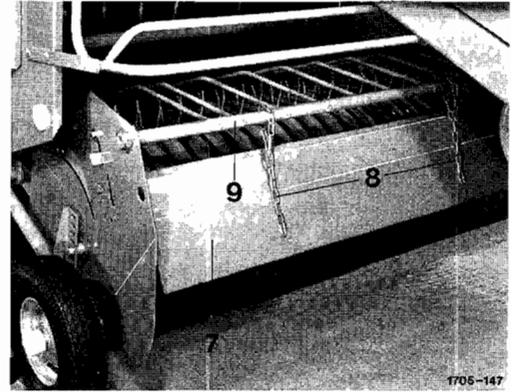


Bild 14

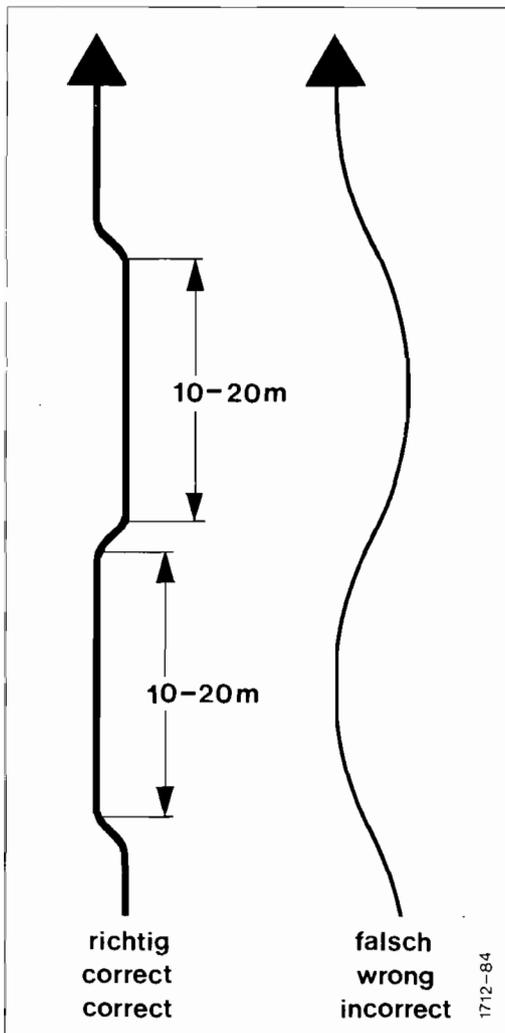


Bild 15



Bild 16

Fahrweise

Zur Erzielung hoher Durchsatzleistungen und gut geformter Rollballen muß der Rollraum über die gesamte Breite der Maschine durch geeignete Fahrweise gleichmäßig beschickt werden. Bei kleinem Schwad - d.h. Schwadbreite ist geringer als die Aufsammlerbreite - wird durch wechselweises Fahren an der rechten und linken Schwadseite eine gleichmäßige Befüllung des Preßraumes erreicht (Bild 15). Ob eine gleichmäßige Befüllung erreicht wird, läßt sich während des Preßvorgangs vom Schleppersitz aus erkennen, indem die Einfüllöffnung der Rollkammer beobachtet und danach die Fahrweise eingerichtet wird.

Heckklappenhydraulik betätigen

Für die Betätigung der Heckklappe hat die Rollpresse 2 Hydraulikanschlüsse B und C (Seite 3, Bild 3). Bei Stellung des Schleppersteuerventils auf "Heben" wird die Heckklappe geöffnet. In Stellung "Senken" wird sie geschlossen. Vor Arbeitsbeginn auf dem Feld das Steuerventil so lange auf "Senken" halten, bis sich der Zeiger am Manometer 13 (Bild 16) im Anzeigebereich des "weiß/grünen" Segmentes befindet. Der erforderliche Vordruck im Hydrauliksystem der Presse ist damit erreicht.

Schleppersteuerventil auf "Neutral" stellen und während der weiteren Preßarbeit in dieser Stellung belassen. Durch den Vordruck wird die Heckklappe über das eingebaute Ventilsystem hydraulisch verriegelt. Das Manometer 13 zeigt dann den öldruck auf der Zugseite der Heckklappenzyylinder an (fällt normalerweise anfangs etwas ab).

Preßdichte

Die Preßdichte des Rollballens ist abhängig vom Erntegut und vom Preßdruck. Sie kann über einen weiten Bereich variiert werden und ist am Kontaktmanometer an der Maschine vorwählbar. Innerhalb des vorgewählten Bereiches kann der Schlepperfahrer jederzeit am Manometer 13 (Bild 16) den jeweiligen Stand der Preßdichte vom Schleppersitz aus beobachten.

Je nach Art des Preßgutes sind bei Heu und Stroh unterschiedliche Druckbereiche zu beachten.

Heu sollte bis zu einer Druckanzeige am Manometer 13 im Bereich des "grünen" Segmentes gepreßt werden.

Bei Stroh kann mit höherem Druck bis zu einer Anzeige im Bereich des "gelb" gekennzeichneten Segmentes gepreßt werden.

Überlastsicherung

Um den Hauptantrieb vor Überlastung zu schützen, ist in der Längswelle vor dem Getriebe der RP 150 eine Scherschraube 3 (Bild 18) angeordnet. Zum Austausch Schutz 1 (Bild 17) nach Lösen der Mutter 2 nach vorn schieben. Alte Schraubenreste entfernen, neue Scherschraube einsetzen und mit 2 Sechskantmuttern kontern. Schutz 1 wieder befestigen. Im Austausch nur gleichwertige Schraube verwenden. Ersatzschrauben und -mutter sind dem Werkzeug der Presse beigegeben.

Die RP 150 S ist an Stelle der Scherschraube mit einer automatisch arbeitenden Nockenschaltkupplung ausgerüstet. Durch diese wird das Drehmoment bei Überlastung unterbrochen.

Bei reduzierter bzw. abgeschalteter Zapfwellen-Drehzahl baut sich das Drehmoment wieder auf, so daß die Maschine sofort wieder in Betrieb gesetzt werden kann.

Lange und häufige Überlastungen vermeiden.

Binden des Ballens

Sobald die vorgewählte Preßdichte des Rollballens erreicht ist, wird dies dem Schlepperfahrer durch die Signalbox 1 (Bild 19) optisch und akustisch angezeigt. Über einen Drucktaster kann jetzt von Hand der Bindevorgang - Garn (rot) = Taster 2 oder Netz (grün) = Taster 3 - elektromagnetisch betätigt, ausgelöst werden. Dazu muß das Garn oder Netz, wie auf Seite 4 bzw. 5 beschrieben, richtig eingefädelt sein. Bei Garn-bindung am Fadenlaufzeiger 4 (Bild 20) beobachten, daß Garn eingezogen ist. Vorwärtsfahrt stoppen und ohne Materialbeschickung weiterlaufen lassen, wenn Fadenlaufzeiger 4 an der in Fahrtrichtung linken Markierung angelangt ist.

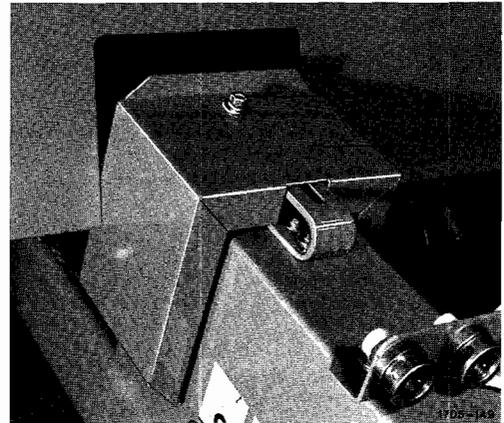


Bild 17

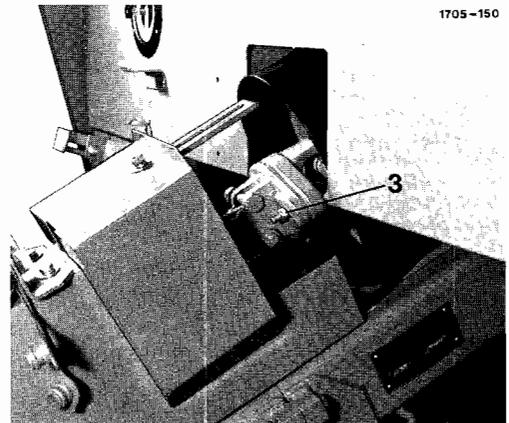


Bild 18

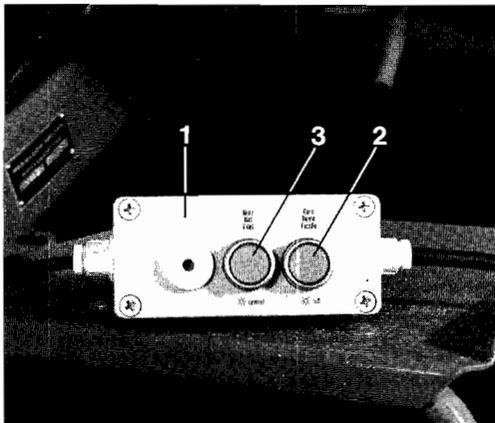


Bild 19

1705-152

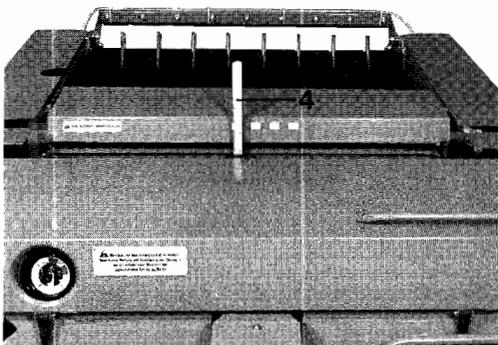


Bild 20

Bei Netzbindung Vorwärtsfahrt sofort stoppen, wenn Netzrolle dreht. Bindung läuft jetzt automatisch ab. Ist die vorgewählte Umhüllungsanzahl um den Ballen erreicht, wird der Schneidvorgang zur Trennung des Netzes automatisch ausgelöst. Das Netz wird durch die Schlagleiste auf ganzer Breite abgetrennt. Gleichzeitig wird der Antrieb der Einzugswalzen 6 und 7 (Bild 7) ausgeschaltet. Während der Bindezeit kann die Maschine zum Ausstoß des Ballens zurückgesetzt werden.

Mit der elektromagnetischen Bindeauslösung kann die Bindung jederzeit - auch vor Erreichen des eingestellten Preßdruckes - ausgelöst werden.

Achtung: Soll mit Netz gebunden werden, ist vor dem ersten Einsatz einmal die Heckklappe zu öffnen, damit über die Hydraulik die Schneidvorrichtung gespannt wird.

Ausstoßen des Ballens

Nach Beendigung des Bindevorganges bei abgeschalteter Zapfwelle Heckklappe hydraulisch öffnen, Zapfwelle einschalten, so daß der Ballen herausrollt. Vor dem Schließen der Heckklappe etwas vorfahren, damit sie beim Abwärtsschwenken nicht auf den ausgestoßenen Ballen aufsetzt. Schlepperseitiges Steuerventil so lange auf "Senken" halten, bis Heckklappe vollständig geschlossen ist (Dichteanzeiger 5 im weiß-grünen Feld, siehe Bild 16). Der nächste Ballen kann gepreßt werden.

! Beim Arbeiten in hängigem Gelände Rollballen quer zur Hangneigung ausstoßen, damit er sich nicht in Bewegung setzen kann. Besondere Vorsicht beim Öffnen und Schließen der Heckklappe. Im Schwenkbereich der Klappe dürfen sich keine Personen aufhalten.

WARTUNG DER PRESSE

! Einstellungen und Reparaturen sowie Wartungs- und Pflegearbeiten an der Maschine niemals bei laufendem Antrieb durchführen. Vor dem Öffnen der Schutzvorrichtungen Schleppermotor abstellen und Stillstand der Maschine abwarten. Zapfwelle ausschalten und Gelenkwelle von der Zapfwelle abziehen, bevor Arbeiten an beweglichen Teilen der Maschine vorgenommen werden. Vor Betreten der Preßkammer Heckklappenabstützung anbringen. Vorsicht beim Öffnen und Schließen der Heckklappe! Im Schwenkbereich dürfen sich keine Personen aufhalten!

Um den Wert Ihrer Rollpresse möglichst lange zu erhalten und einen wirtschaftlichen Betrieb ohne vorzeitige Reparaturen zu erzielen, sorgen Sie bitte immer für rechtzeitige Wartung und gründliche Pflege.

Schrauben nachziehen

Nach ca. 20 Betriebsstunden sämtliche Schrauben und Muttern nachziehen.

Laufräder kontrollieren

Radmuttern und Radkapseln auf festen Sitz kontrollieren. Befestigungsschrauben der Achsstummel auf festen Sitz prüfen. Richtigen Reifendruck einhalten. Normalbereifung RP 150:

10,0/75-15.3 Impl. 6 PR = 2,3 bar

Sonderbereifung:

11,5/80-15.3 Impl. 6 PR = 2,0 bar

Normalbereifung RP 150 S:

11,5/80-15.3 Impl. 6 PR = 2,0 bar

Der Reifendruck des Aufsammlerstützrades soll 1,5 bar betragen.

Getriebeöl wechseln

Nach etwa 20 Betriebsstunden ist das Öl im Getriebe 5 (Bild 21) zu wechseln: Öleinfüllschraube 6 mit Entlüfter heraus-schrauben. Ölablaßschraube 7 herausnehmen und Altöl in untergehaltenes Gefäß ablaufen lassen. Verschlussschraube 8 aus der Ölstandskontrollbohrung entfernen. Ölablaßschraube 7 reinigen und wieder einsetzen und fest anziehen. Ca. 1 1/4 Liter Getriebeöl SAE 90 auffüllen, bis es aus der Kontrollbohrung austritt. Ölkontroll- und Öleinfüllbohrung wieder dicht verschließen.

Ölstand regelmäßig kontrollieren. Am Schluß jeder Saison das Öl wieder wechseln.

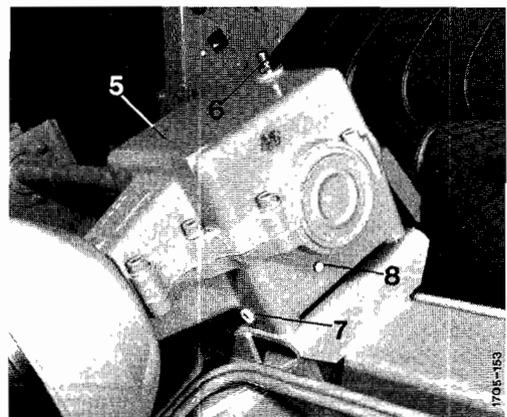


Bild 21

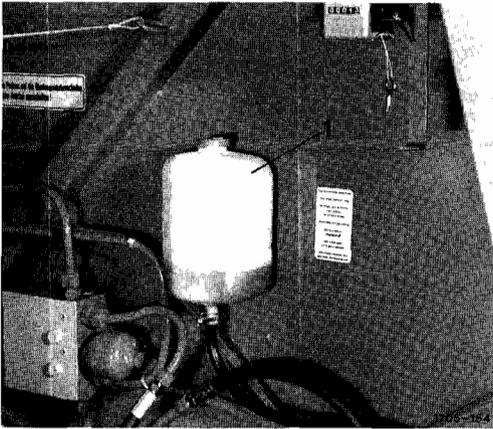


Bild 22

Rollenketten schmieren

Sämtliche Rollenketten (5 Stück) der Presse müssen regelmäßig abgeschmiert werden. Hierfür Kettenhaftöl oder Sprühfett verwenden.

Seitliche Schutzvorrichtungen öffnen und Ketten bei Stillstand der Maschine abschmieren. Nach dem Abschmieren der Ketten Schutzvorrichtungen wieder schließen.

Die RP 150 S ist mit einer automatischen Zentralschmierung der Ketten ausgestattet, die den Wartungsaufwand erheblich verringert. Ölstand des Vorratsbehälters 1 (Bild 22) täglich prüfen und bei Bedarf mit Kettenhaftöl auffüllen. Öl-vorratsbehälter wird nach Öffnen der mittleren Schutztür auf der linken Maschinenseite zugänglich.

Gelenkwelle schmieren

Gelenkwelle regelmäßig schmieren. Schmiernippel vor dem Ansetzen der Fett-presse reinigen. Die Schmierstellen sollten in den angegebenen Zeitabständen der Gelenkwellen-Hersteller abgeschmiert werden (h = Stunden). Vor jeder längeren Stillstandszeit Gelenkwelle säubern und wieder abschmieren.

Ketten nachspannen

Die Spannung der Ketten für Haupt-, Walzen- und Aufsammlerantrieb ist gelegentlich zu überprüfen und ggf. nachzustellen. Kettenspannklötze in Langlöchern nachsetzen, Sicherungsmuttern wieder festziehen. Falls der Kettenspannweg erschöpft ist, ist die Kette durch Herausnehmen eines Kettengliedes zu kürzen. Gegebenenfalls ein beim Werkzeug liegendes gekröpftes Kettenglied einsetzen.

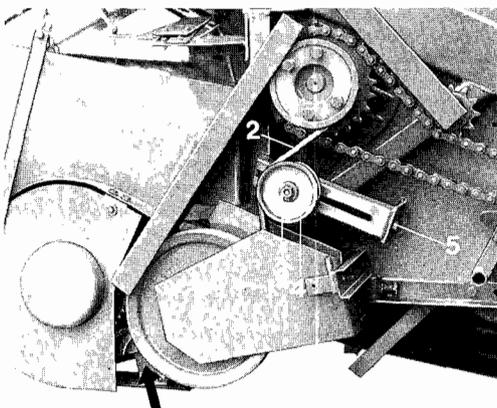


Bild 23

Aufsammlerkeilriemen spannen

Wird der Aufsammler überlastet, so rutschen die Aufsammlerkeilriemen 2 (Bild 23). Längung oder Verschleiß mindern ihre Spannung. Rutschen die Riemen zu häufig, so sind sie nachzuspannen. Sechskantmutter 3 lösen und Umlenkrolle 4 durch Verstellen des Spannbolzens 5 nachsetzen. Richtige Spannung: Zwischen den beiden Riemenscheiben Eindrückung durch Daumen pro Riemen 5 mm. Sechskantmutter 3 zuletzt wieder festziehen.

Rollriemen einstellen

Die Rollriemen der RP 150 müssen so eingestellt sein, daß sie sich mittig zwischen den Walzen bis auf 30 mm Zwischenraum zusammendrücken lassen (Hinweisschild im Garnkasten der Presse beachten).

Bei der RP 150 S sind sie so einzustellen, daß sie sich von der Preßkammer aus von Hand bis an die mittige Stützwalze drücken lassen. Der Bodenriemen darf bei Belastung mit ca. 80 kg ebenfalls gerade die Stützwalze berühren. Anderenfalls sind sie nachzuspannen. Dies erfolgt durch Verstellen der Spannwalzen 6 - 11 (s. Bild 24):

Hierzu die Schutzvorrichtungen auf beiden Maschinenseiten öffnen. Befestigungsschrauben 12 der Spannwalzenlagerung auf beiden Gestellseiten lösen (Bild 25).

Kontermuttern 13 an beiden Spannschrauben 14 lockern und einige Umdrehungen zurücksetzen.

Spannschrauben 14 gleichmäßig so weit nachsetzen (Kontrollmaß X), bis die richtige Riemenspannung wieder erreicht ist (siehe oben).

Kontermuttern 13 wieder festziehen. Befestigungsschrauben 12 anziehen. Auf Kontrollmaß X achten (Bild 25):

Dieses Maß muß auf beiden Gestellseiten gleich groß sein.

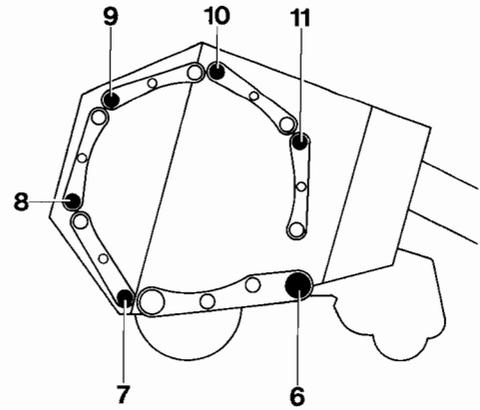
Zum Schluß die Schutzvorrichtungen wieder schließen.

WICHTIG: Riemen nicht straffer einstellen als oben angegeben, ansonsten Überlastung der Walzenlagerung.

Nach dem Einstellen der Rollriemen sind die Walzenabstreifer nachzustellen (s. unten).

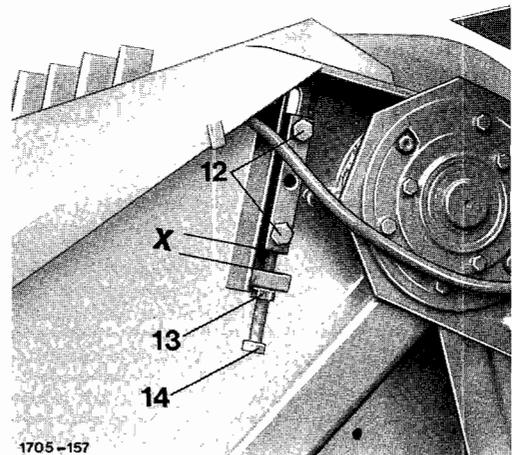
Abstreifer nachstellen

Nach erfolgtem Einstellen der Rollriemen sind die Abstreifer an den Spannwalzen nachzustellen. Hierzu die 3 Befestigungsschrauben 15 (Bild 26) lösen und die Abstreiferklinge bis auf 3-4 mm Abstand an die Walze heranzuführen. Schrauben 15 wieder gut festziehen. Abstand kontrollieren.



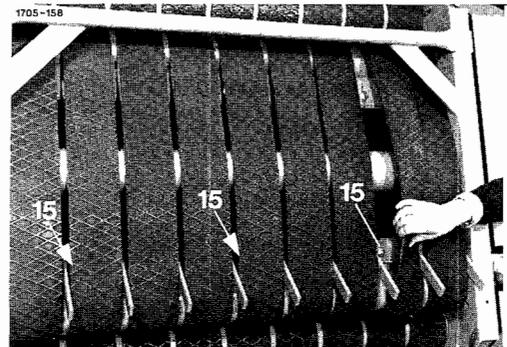
1705-156

Bild 24



1705-157

Bild 25



1705-158

Bild 26

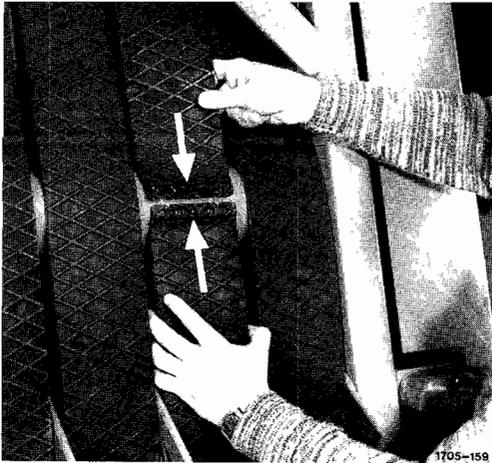


Bild 27

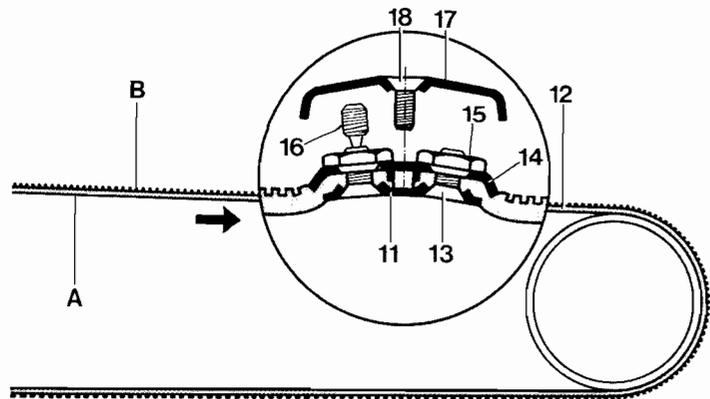


Bild 28

1705-160

Rollriemen auflegen

Vor dem Auflegen neuer Rollriemen zunächst Schrauben 15 (Bild 26) lösen und die Abstreifer zurücksetzen. Dann Spannschrauben 14 (Bild 25) auf beiden Seiten soweit zurückdrehen, daß die Spannwalzen nach Lösen der Befestigungsschrauben 12 bis zum Anschlag zurückgeschoben werden können. Die Befestigungsschrauben 12 wieder leicht festziehen. Rollriemen auflegen. Enden nach Bild 27 zusammenbringen.

Riemenverbinder montieren

Die Rollriemenenden werden mit Spezial-Plattenverbindern zusammengehalten. Zur Montage der Plattenverbinder beide Riemenenden wie in Bild 27 zusammenhalten. Unterplatte 11 auf die Laufseite A des Riemens 12 bringen (Bild 28). Spezial-Senkschrauben 13 durch die Löcher drücken, Oberplatte 14 auf die Tragseite B des Riemens 12 aufsetzen. Sonder-Sechskantmuttern 15 montieren. Anzugsmoment 1,6 daNm (kpm). Die überstehenden Schraubenenden 16 durch Abschlagen entfernen. Bei Maschinen mit Netzbindung sind die Muttern der Plattenverbinder mit einer Abdeckplatte 17 (Bild 28) abzudecken. Die Abdeckplatte 17 wird mit 2 Schrauben 18 auf der Oberplatte befestigt.

Rollriemen pflegen

Die Rollriemen bedürfen keiner besonderen Wartung. Richtiges Einhalten der Riemen Spannung und gelegentliches Überprüfen der Riemenverbindungen auf eventuelle Schadstellen ist jedoch zu empfehlen. Preßgutansammlungen zwischen den Rollriemen entfernen.

Sicherheitsausrüstung

 Blink- und Rückleuchten sauberhalten und nicht durch überhängendes Erntegut verdecken. Funktion der Beleuchtung überprüfen. Unterlegkeile mitführen (2 Stück, liegen im Garnkasten). Werden Wartungs- oder Montagearbeiten bei geöffneter Heckklappe vorgenommen, so ist aus unfallschutztechnischen Gründen die Heckklappe gegen Herabfallen unbedingt zu sichern. Hierzu die an beiden Maschinenseiten schwenkbar angeordneten Zylinderabstützungen verwenden.

Heckklappe halb öffnen. Sicherungsstecker 4 entfernen und die Stützen 5 (wie in Bild 29 gezeigt) über die Kolbenstangen legen. Nach Beendigung der Wartungs- und Montagearbeiten die Stützen 5 wieder in Ausgangsstellung bringen und mit Federstecker 4 sichern.

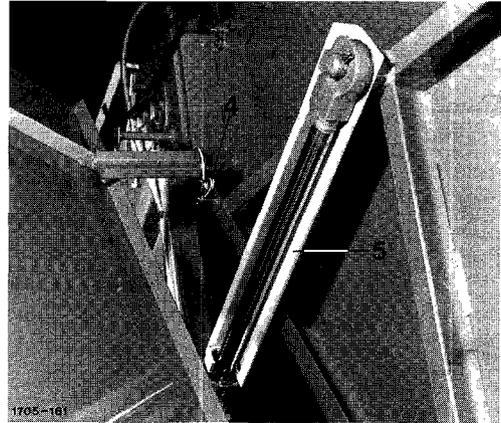


Bild 29

STÖRUNGEN SCHNELL BEHOBEN

Die überall verschiedenen Betriebsverhältnisse lassen es nicht zu, für alle möglichen Fälle genaue Verhaltensmaßregeln zu geben. Bodenbeschaffenheit, Schwadstärke, Zustand des Preßgutes, unsachgemäße Behandlung oder mangelhafte Pflege der Maschine können zu Störungen führen.

Für schwierige Fälle, mit denen Sie nicht fertig werden, steht Ihnen unser Kundendienst zur Verfügung. Im allgemeinen werden Sie jedoch mit nachfolgender Tabelle zurechtkommen:



Bevor Störungen behoben werden, Zapfwelle und Schleppermotor abstellen und Stillstand aller beweglichen Teile abwarten, -

niemals Störungen - zum Beispiel im Bereich der Einfüllöffnung - bei laufender Maschine beseitigen.

Nr.	Störung	mögliche Ursache	Abhilfe	Bemerkungen
1	Unsaubere Aufnahme des Preßgutes	Aufsammler nicht tief genug abgelassen	Höheneinstellung des Aufsammlers korrigieren	s. Seite 7, Aufsammlerhöhe einstellen
		Falsche Niederhalter-einstellung	Niederhalter in unterer Lochkulissee befestigen	s. Seite 6, Niederhalterverstellung
		Fehlendes Aufsammlervorsatzblech bei kurzem Preßgut	Bei kurzem Gut Aufsammlervorsatzblech anbauen	s. Seite 6, Aufsammlervorsatzblech
		Schlechte Boden Anpassung des Aufsammlers bei unebenen Verhältnissen	Einstellung des Aufsammlerstützrades korrigieren.	s. Seite 7, Aufsammlerstützrad
2	Preßgut stopft zwischen Aufsammler und Rollkammer	Falsche Niederhalter-einstellung	Niederhalterstellung in Lochkulissee bzw. Höhenbegrenzung im Aufsammlerseitenblech verändern.	s. Seite 6, Niederhalterverstellung
		Zu schnelle Fahrweise	Langsamer fahren, bis Anrollen erfolgt ist.	
3	Heckklappe öffnet sich bei Manometeranzeige im weißen, grünen oder gelben Segmentbereich und Preßgut fällt aus der Rollkammer	Heckklappe war nicht mit Vordruck geschlossen.	Vor dem Aufnehmen von Preßgut Heckklappe schließen. Zeiger am Manometer muß im weißen Segmentbereich liegen.	s. Seite 8, Heckklappenhydraulik betätigen
		Hydrauliksystem am Schlepper oder an der Presse arbeitet nicht ordnungsgemäß	Hydraulikanlage überprüfen. Ggf. während der Arbeit Vordruck ein- oder mehrmals nachregulieren.	

Nr.	Störung	mögliche Ursache	Abhilfe	Bemerkungen
4	Starker Riemenverschleiß	Preßgutreste sammeln sich zwischen den Rollriemen	Preßgutreste entfernen	s. Seite 14, Rollriemen pflegen
		Riemen zu stark gespannt	Riemeneinstellung korrigieren	s. Seite 13, Rollriemen einstellen
5	Ungleichmäßige Ballenform	Unzweckmäßige Fahrweise	Fahrweise entsprechend Betriebsanleitung durchführen	s. Seite 8, Fahrweise
6	Erhöhte Bröckelverluste	Bei sehr trockenen Verhältnissen Zapfwelldrehzahl zu hoch	Mit verminderter Zapfwelldrehzahl (ca. 350-450 U/min) arbeiten und unnötiges Leerlaufen der Maschine vermeiden	s. Seite 7, Zapfwelldrehzahl
		Fahrgeschwindigkeit zu gering	Größeren Fahrgang wählen	
		Schwad zu dünn	Schwad stärker legen	
7	Bindegarn rutscht seitlich vom Rollballen ab	Ungleichmäßige Rollballenform	Fahrweise korrigieren	s. Seite 8, Fahrweise
		Unzweckmäßiges Binden bei kurzem Preßgut	Bei sehr brüchigem Material Bindegarnwindungen nicht so weit nach außen legen.	s. Seite 10, Binden des Ballens
8	Bindung wird ausgelöst, läuft aber nicht an. Faden wird nicht einzogen.	Falsche Stellung des Garnleitbleches	Garnleitblech einstellen. Abstand zu den Riemen 10 - 15 mm	
9	Garneinwerfer wirft Faden nicht ein	Garneinwerfer falsch eingestellt	Garneinwerfer richtig einstellen	s. Seite 4, Bindegarn einfädeln
10	Bindegarn läuft aus Rollkammer heraus	Glatte Preßgut, Bindegarn verbindet sich nicht mit Ballen	Bindegarn während der Vorwärtsfahrt einlaufen lassen	s. Seite 10, Binden des Ballens mit Garn
11	Schwergang, Überlastsicherung spricht an	Preßdichte zu hoch	Einstellung korrigieren	s. Seite 5
		Bindungsanzeige verstellt	Einstellung überprüfen ggf. korrigieren	s. Seite 5 Preßdichte vorwählen
		Falsche Schraubenqualität	Nur Original-Welger-Ersatzteile verwenden	Bestell-Nr. für Ersatzschrauben: 0901.10.64.00

Nr.	Störung	mögliche Ursache	Abhilfe	Bemerkungen
12	Netz oder Folie läuft nicht ein	Netz oder Folie wird von den Einzugswalzen nicht erfaßt	Netz oder Folie von der Rolle weiter abrollen und bis zu den Einzugswalzen einführen	s. Seite 5, Netz einlegen
		Netzbremse zu stramm eingestellt	Netzbremse etwas lösen	s. Seite 5, Netz einlegen
13	Netz oder Folienrolle läuft bei Beendigung des Bindevorganges nach	Netzbremse zu leicht eingestellt	Federspannung der Netzbremse erhöhen	s. Seite 5, Netz einlegen
14	Netz oder Folie werden nicht sauber getrennt	Amboß und Messer sind nicht parallel	Amboß neu einstellen	
		Messer beschädigt oder verbraucht	Messer kontrollieren, ggf. umsetzen	
15	Netz- oder Folienrolle läuft bei Beendigung des Bindevorganges nach	Netzbremse zu leicht eingestellt	Spannung der Netzbremse erhöhen	s. Seite 5, Netz einlegen
16	Netz oder Folie wickelt um die Einzugswalzen	Abstreifblech verbogen	Abstreifblech kontrollieren, ggf. erneuern	Es ist darauf zu achten, daß Netz oder Folie nicht mit spitzen oder scharfen Gegenständen von der Gummieinzugswalze entfernt wird.

HINWEISE ZUR BEACHTUNG IM STRASSENVERKEHR

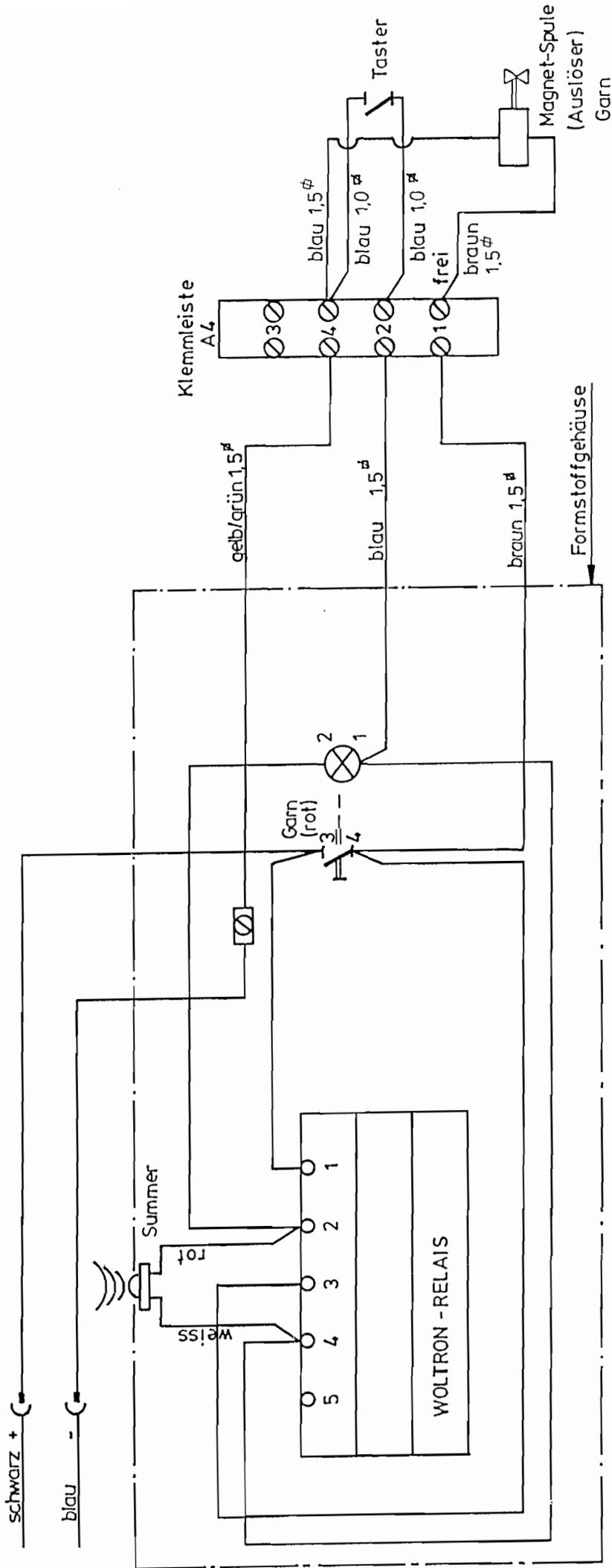
Die Rollpresse ist ein landwirtschaftliches Anhängen-Arbeitsgerät. Der Betrieb ist weder zulassungs- noch betriebserlaubnispflichtig. Bei Straßenfahrt muß laut Straßenverkehrszulassungsordnung (StVZO) eine elektrische Beleuchtungseinrichtung vorhanden sein. Diese ist bei Ihrer WELGER-Presse bereits fest installiert. Bei Fahrten auf öffentlichen Straßen und Wegen verweisen wir auf die Einhaltung der Beleuchtungsvorschriften für angehängte Arbeitsgeräte. Zu diesem Zweck muß das jeder Presse mitgelieferte Verbindungskabel in die Steckdosen an Schlepper und Maschine eingeschoben sein. Die richtige Funktion der Beleuchtung ist öfter zu überprüfen. Außerdem sind alle Blink-, Brems-, Rück- und Begrenzungsleuchten sowie die reflektierenden Rück- und Seitenstrahler sauber zu halten. Es ist auch darauf zu achten, daß die beleuchtungstechnischen Einrichtungen nicht durch überhängendes Erntegut verdeckt werden.

Auf öffentlichen Straßen und Wegen beträgt die maximale Fahrgeschwindigkeit 25 km/h.

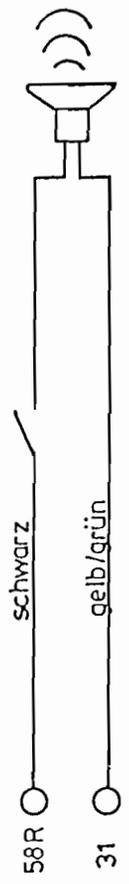
Die zur Sicherheitsausrüstung gehörenden Unterlegkeile (2 Stck.) sind stets an der Presse mitzuführen.

ziehendes Fahrzeug
min. Absicherung 10A (träge)

Stromlaufplan - Garnbindung



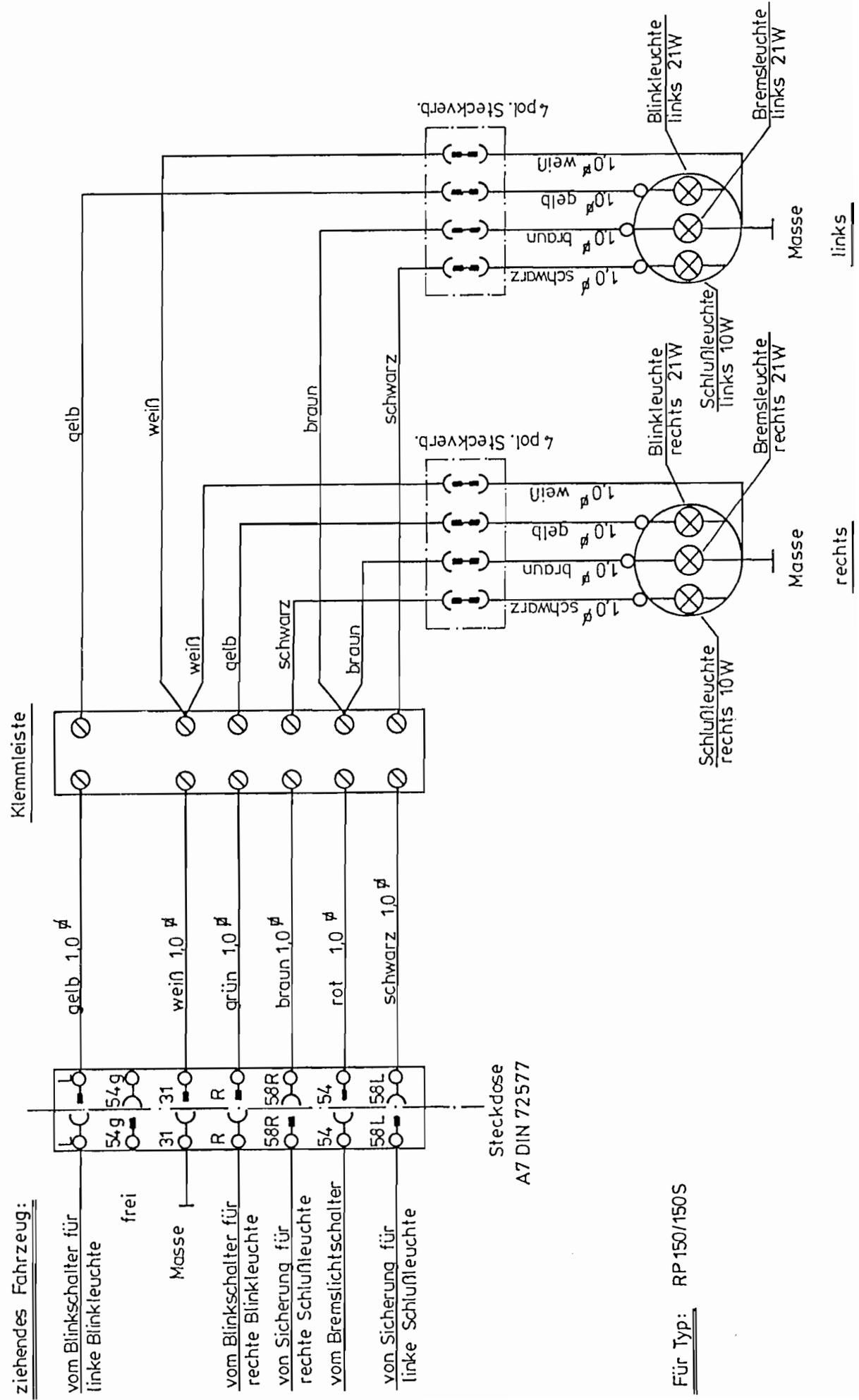
Signal - Hupe



direkt an Verteiler

Für Typ: RP150/150S

Stromlaufplan - Beleuchtung



Für Typ: RP150/150S

ziehendes Fahrzeug: