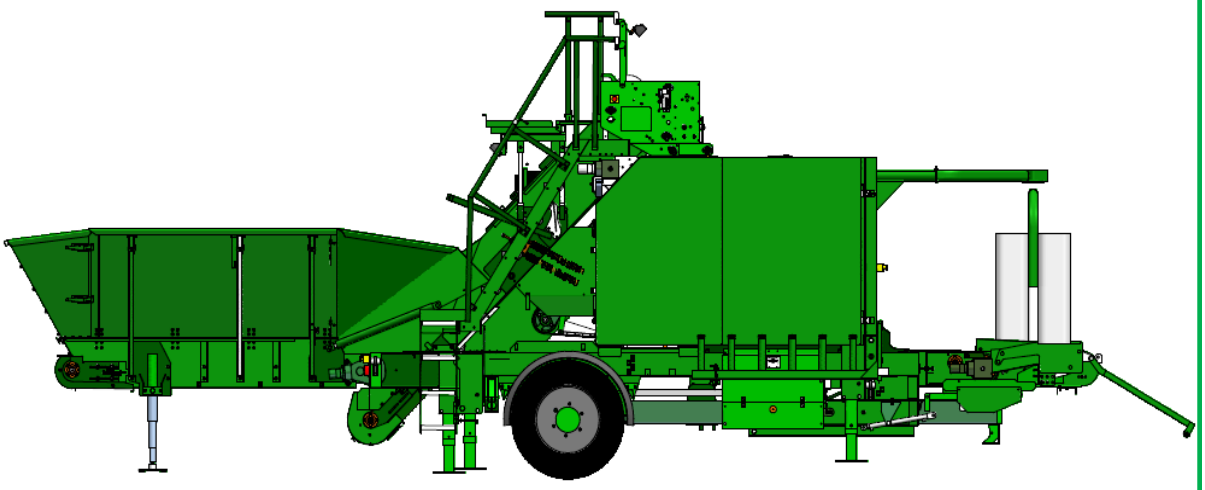
GEBRUIKSAANWIJZING

MP 2000

Originele gebruiksaanwijzing, vertaalde versie Uitgeven in 2013

- Volgens richtlijn 2006/42/EG, annex I 1.7.4.1



Fabrikant:
ORKEL COMPACTION AS
Johan Gjønnes veg 25
N– 7320 FANNREM

Van toepassing vanaf serienummer: 20220001

Orkel-artikelnummer: 16741

INDEX

HOOFDSTUK 1 - ALGEMENE INFORMATIE

1.1 Aanduiding van de machine
- 1.1.1 Serienummer, plaats
- 1.1.2 Verklaring van overeenstemming

1.2 INLEIDING
- 1.2.1 Voorwoord
- 1.2.2 Bedoeld gebruik, beperkingen

1.3 CONTROLE VOOR AFLEVERING
- 1.3.1 Voorbereiding bij de klant

1.4 GARANTIE
- 1.4.1 Garantiecertificaat
- 1.4.2 Garantie, beperkingen
- 1.4.3 Slijtage bij normaal gebruik
- 1.4.4 Garantieprocedure
- 1.4.5 Reparatie tijdens de garantieperiode
- 1.4.6 Afleverformulier
- 1.4.7 Garantierapport

HOOFDSTUK 2 - VEILIGHEID

2.1 INLEIDING

2.2 VEILIGHEID - PICTOGRAMMEN

2.3 VOOR DE GEBRUIKER

2.4 WAARSCHUWING EN GEVAAR

2.5 PICTOGRAMMEN OP STICKERS

2.6 VEILIGHEIDSPROCEDURES
- 2.6.1 Veiligheid. Machine in bedrijf
- 2.6.2 Belangrijke punten

2.7 VEILIGHEID VAN DE GEBRUIKER
- 2.7.1 Wees voorzichtig, eigen veiligheid

2.8 VEILIGHEIDSMAATREGELEN
- 2.8.1 Ken uw machine
- 2.8.2 Persoonlijke veiligheid
- 2.8.3 Bediening van de machine
- 2.8.4 Reinigen
- 2.8.5 Milieumaatregelen
- 2.8.6 Opstellen op locatie

2.9 ONDERHOUD, VEILIGHEID

2.9.1 Voorafgaand aan onderhoud
2.9.2 Controle na onderhoud

2.10 VEILIGHEID TIJDENS HET WERK

2.10.1 Veilige werkroutine
2.10.2 Veiligheid van de gebruiker
2.10.3 Zorgen voor andermans veiligheid
2.10.4 Gevaren - als de machine in bedrijf is
2.10.5 Gevaren - tijdens onderhoud
2.10.6 Kantelgevaar

2.11 VEILIGHEID NA GEBRUIK

2.11.1 De machine in rusttoestand zetten
2.11.2 Ontmantelen van de machine

2.12 TRANSPORT

2.12.1 Transport over de weg
2.12.2 Hijsen
2.12.3 Vastsjorren

2.13 WAARSCHUWINGSSTICKERS

2.13.1 Stickers
2.13.2 Verklaring van stickers

HOOFDSTUK 3 - BEDIENINGSKAST

3.1 BEDIENINGSKAST

3.1.1 Taal kiezen
3.1.2 Hoofdmenu - startscherm
3.1.3 Programmamenu's - basisfuncties
3.1.4 Waarden en instellingen in menu: Instellingen
3.1.5 Foutmeldingen

HOOFDSTUK 4 - BEDIENEN VAN DE MACHINE

4.1 BEDIENINGSMODUS

4.1.1 Belangrijkste onderdelen

4.2 INLOPEN

4.2.1 Inlopen, voorzorgsmaatregelen
4.2.2 Aftakas

4.3 TRANSPORT OVER DE WEG

4.3.1 Ontmantelen, voorbereiden voor transport
4.3.2 Opstellen na transport
4.3.3 Waterpas stellen van de compactor

4.4 AANKOPPELEN VAN DE MACHINE

4.4.1 Trekker
4.4.2 Aftakastoerental
4.4.3 Elektrische aansluiting
4.4.4 Hydraulische aansluiting
4.4.5 Olietemperatuur
4.4.6 Controle van de werking voor het opstarten

4.5 NET/FOLIE - BINDEN - WIKKELAAR VOOR KUNSTSTOFFOLIE

4.5.1 Kunststoffolie/net binden in de kamer
4.5.2 Rem voor het net afstellen
4.5.3 Wikkeltafel voor kunststoffolie
4.5.4 Messen van de wikkelaar afstellen
4.5.5 Laden/plaatsen van een nieuwe rol kunststoffolie

4.6 AUTOMATISCHE WERKING - IN BEDRIJF

4.7 KUNSTSTOFFOLIE - VOORRAADMAGAZIJN

4.8 BEDIENINGSHENDELS - VENTIELEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM

4.9 INSTELLINGEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM

4.9.1 Ventielen van het hydraulisch systeem, werking en overzicht
4.9.2 Wikkelaar afstellen
4.9.3 Toerental van de kamer afstellen
4.9.4 Snelheid van de transportbanden afstellen
4.9.5 Rem voor kunststoffolie of net. Spanning en snelheid invoer.
4.9.6 Hoofdventielen
4.9.7 Kamerdruk instellen

HOOFDSTUK 5 - REPARATIE EN ONDERHOUD

5.1 ONDERHOUD DOOR DE GEBRUIKER, controle en afstellingen

5.1.1 Elektrisch systeem
5.1.2 Wielen
5.1.3 Kettingen
5.1.4 Wikkelaar
5.1.5 Kamer
- 5.1.5.1 Voorste kamerband afstellen
- 5.1.5.2 Achterste kamerband afstellen
- 5.1.5.3 Spanning van de kamerband
- 5.1.5.4 Kamerband aanbrengen, vervangen
- 5.1.5.5 Glijlager, rollen

5.1.6 Hydraulisch systeem
5.1.7 Invoerbunker - elevator - onderste transportband
5.1.8 Band van wikkeltafel
5.1.9 Frame - hoofdbouten
5.1.10 Brede folie - net binden

5.2 SMEREN

5.2.1 Smeersysteem
5.2.2 Bijvullen
5.2.3 Problemen oplossen
5.2.4 Smeerschema
5.2.5 Goedgekeurde/aanbevolen typen vet en olie

5.3 REINIGEN EN STALLEN

5.3.1 Hogedrukreiniger
5.3.2 Stallen

5.4 ELEKTRICITEIT - BEDRADINGSSCHEMA

5.4.1 Zekeringen
5.4.2 Bedradingsschema
5.4.3 Overzicht van sensoren

5.5 HYDRAULISCH SCHEMA

5.6 LASSEN EN SLIJPEN

5.6.1 Voorzorgsmaatregelen voor lassen

5.7 SERVICEHISTORIE

5.7.1 Schema - service en onderhoud

HOOFDSTUK 6 - SPECIFICATIES

6.1 ELEKTRISCH SYSTEEM

6.2 AFTAKAS

6.3 SMEERSYSTEEM

6.4 HYDRAULISCH SYSTEEM

6.5 WIELEN

6.6 BANDEN

6.7 BANDENSPANNING

6.8 AANHAALMOMENT
- 6.8.1 Wielmoer
- 6.8.2 Overig

6.9 AFMETINGEN EN GEWICHT

HOOFDSTUK 7 – EXTRA COMPONENTEN EN UITRUSTING

7.1 BESCHIKBARE UITRUSTING
- 7.1.1
- 7.1.2

HOOFDSTUK 8 - CONTACTINFORMATIE

8.1 HOOFDKANTOOR
- 8.1.1 Verkoop
- 8.1.2 Technische dienst

8.2 ORKEL-SERVICEPUNT
- 8.2.1 Noorwegen
- 8.2.2 Buiten Noorwegen

HOOFDSTUK 9 - NOTITIES

HOOFDSTUK 1 -ALGEMENE INFORMATIE

1.1 AanduidingVAN DE machine

1.1.1 Serienummer, plaats
1.1.2 Verklaring van overeenstemming

1.2 INLEIDING

1.2.1 Voorwoord
1.2.2 Bedoeld gebruik, beperkingen

1.3 CONTROLE VOOR AFLEVERING

1.3.1 Voorbereiding bij de klant

1.4 GARANTIE

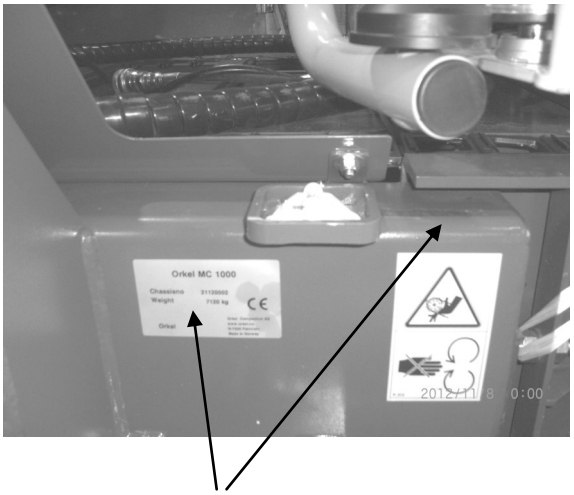
1.4.1 Garantiecertificaat
1.4.2 Garantie, beperkingen
1.4.3 Slijtage bij normaal gebruik
1.4.4 Garantieprocedure
1.4.5 Reparatie tijdens de garantieperiode
1.4.6 Afleverformulier
1.4.7 Garantierapport

1-1 SERIENUMMER

1.1.1- Plaats

Het plaatje met het serienummer is aan de rechterzijde van de machine aangebracht, in de buurt van de wikkelaar. Daarnaast is het nummer ook in het frame gegraveerd. Zie onderstaande afbeelding.
Het serienummer moet altijd bij contact met de dealer worden doorgegeven, of het aankoop is of voor technische ondersteuning.

Het serienummer is een veilige manier om de machine aan te duiden, het is ten strengste verboden om serienummer te wijzigen of te verwijderen.



Plaats van serienummer

Multicompactor MP 2000

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

Fabrikant:

ORKEL COMPACTION AS

Adres:

Johan Gjønnes Veg 25

N-7320 Fannrem Norway

Telefoon: + 47 72 48 80 00

Productomschrijving:

Agrarische/industriële multicompactor

Model: Orkel MP 2000

Type: 202

Met serienummer: 1234567

Orkel Compaction AS verklaart hierbij dat het hierboven aangeduide product voldoet aan de eisen van : Machinerichtlijn – 2006/42/EG - Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit -2004/108/EG en EN ISO 12100/EN ISO 4413/EN ISO 13850/EN 349+A1/EN ISO 13857

Geautoriseerde persoon in de EG voor het samenstellen van de technische documenten:

Naam: Anders Smaaoien

Project engineer Orkel EU Ltd.

Adres: 28-29 The broadway

Ealing broadway

London W5 2NP UK

Fannrem, 16 november 2012.

Leif Haugum plaats

(handtekening)

Bjørn Slupphaug (handtekening)

Logistiek manager - (stempel)

1.2 INLEIDING

1.2.1- Voorwoord:

De producten van Orkel Compaction Ltd staan bekend om hun hoge kwaliteit, betrouwbaarheid en robuustheid. We willen u daarom feliciteren met het aanschaffen van een van onze machines.
Voor het nastreven van onze doelen op het gebied van kwaliteit en robuustheid heeft Orkel Compaction Ltd een continu productontwikkelingsproces geïmplementeerd. We voeren ook een grondige kwaliteitscontrole uit bij al onze machines, voordat ze de fabriek verlaten.

U dient als eigenaar of gebruiker deze gebruiksaanwijzing met veiligheidsinstructies door te lezen alvorens de machine op te starten.

Lees aandachtig en zorg ervoor dat u de regels en eisen kent op het gebied van de veiligheid, het gebruik en het onderhoud van de machine. Voer het dagelijkse onderhoud routinematig uit.
Door dit op te volgen, zal de machine veiliger te bedienen zijn, een langere levensduur hebben en effectiever kunnen worden gebruikt.

Met vriendelijke groet

Orkel Compaction Ltd

1.2.2- Bedoeld gebruik, beperkingen

De compactor is ontworpen voor het samenpersen van zachte organische materialen in balen. En om deze vervolgens in kunststoffolie te verpakken voor opslag of transport. De compactor mag alleen voor dit doel worden gebruikt.

Andere materialen kunnen ook worden samengeperst, maar dan moet dit bij ieder afwijkend geval door Orkel Compaction AS worden goedgekeurd. Dit is het gevolg van garantiewetgeving.

1.3 CONTROLE VOOR AFLEVERING

Deze machine is getest, gecontroleerd en heeft voordat deze de fabriek heeft verlaten de eindinspectie doorlopen.
Controleer of deze gebruiksaanwijzing overeenkomt met uw machine.

1.3.1- De compactor gereedmaken. (op de locatie van de klant)

Een van onze medewerkers zal de machine voor de klant instellen. Er kan indien nodig een cursus op locatie worden gegeven over het werken met en het bedienen van de compactor. Tijdens de opstartperiode kunnen we van dienst zijn met technische ondersteuning en het beantwoorden van vragen over de compactor.

Zie het aflever- en garantieformulier in paragraaf 1.4.

1.4. GARANTIE

1.4.1- Garantieaansprakelijkheid

Orkel Compaction garandeert dat deze machine vrij is van productie- en materiaalfouten gedurende een periode van 12 maanden of 50.000 balen na de afleverdatum.

1.4.2- Garantie, beperkingen:

1. De garantie is beperkt tot de actuele waarde van de machine. Dit op basis van het uitgevoerde onderhoud, de mate van gebruik en de staat van de machine.
2. De garantie is beperkt tot de waarde van alleen defecte onderdelen.
3. De garantie is beperkt tot de tijd die nodig is voor het uitvoeren van de reparatie. Dit naar oordeel van en bepaald door Orkel Compaction AS.
4. Reparaties onder garantie moeten worden goedgekeurd door Orkel Compaction AS voordat er wordt gerepareerd.
5. Er dient binnen 14 dagen na aflevering een volledig ingevuld afleverformulier naar Orkel Compaction te worden verstuurd.

Orkel Compaction Ltd is onder geen beding verantwoordelijk voor gevolgschade aan derden als gevolg van omstandigheden die verband houden met de machine.

1.4.3- Slijtage bij normaal gebruik:

Normale slijtage aan onderdelen zoals rubberen transportbanden, banden, hydraulische slangen, messen, kettingen en lagers valt niet onder de garantie.

Overig:

Het gebruik van niet-originele onderdelen, onjuist gebruik en onvoldoende onderhoud heeft tot gevolg dat de eerder genoemde garantie geheel of gedeeltelijk vervalt. De garantie kan vervallen als de instructies in deze gebruiksaanwijzing niet worden opgevolgd.

1.4.4- Garantieprocedure

Als tijdens de garantieperiode iets met uw machine gebeurt: Stop de machine onmiddellijk om grotere schade te voorkomen.
Neem contact op met uw dealer of Orkel Compaction AS. Zie de contactinformatie in hoofdstuk 9.

Het afleverformulier dient binnen 14 dagen na de eerste maal opstarten naar Orkel Compaction AS worden verstuurd of aan Orkel Compaction AS worden overhandigd. Het formulier moet in drievoud worden ingevuld. Een exemplaar voor de klant, een voor de lokale dealer en een voor Orkel Compaction AS. Het formulier zit in een envelop en maakt deel uit van de levering van de machine.

OPMERKING: Alle reparaties onder garantie moeten schriftelijk worden goedgekeurd via e-mail of brief voordat de machine wordt gerepareerd.

1.4.5- Reparatie en service tijdens de garantieperiode

Alle reparatie- en servicewerkzaamheden moeten uitgevoerd worden door ervaren monteurs. Indien dit niet het geval is (risico voor de eigenaar), kan de garantie worden beperkt die door Orkel Compaction Ltd wordt gegeven.

1.4.6- Aflever- en garantieformulier.

Opmerking: Dit formulier moet in 3-voud worden ingevuld. Een exemplaar voor de klant, een voor de leverancier en een voor Orkel Compaction AS.

Orkel Compaction AS - afleverformulier		
Model/type	Serialnumber	Date of delivery (customer)

Klant:	Supplier/Distributor:
Adres:	Address:

De levering is gecontroleerd en voldoet aan de specificaties van de order

De gebruiksaanwijzing is samen de met de klant doorgenomen.

De veiligheidsinstructies zijn samen met de klant doorgenomen

Opmerkingen bij aflevering:

Handtekening eigenaar	*Signature Supplier/Distributor*

Orkel Compaction - garantierapport

Nr.:

Klant:		Leverancier:	
Adres:		Datum afleverformulier:	
Product:		Datum defect:	
		Serienummer:	

Description of failure:

Hoeveelheid:	Onderdeelnr.:	Naam onderdeel:	Price EUR:	Sum credit EUR:
			Totaalbedrag onderdelen:	

Uren uitgevoerde werkzaamheden:		Uurtarief in EUR:	
Reistijd:		Uurtarief in EUR:	
Kilometers:		Bedrag per km in EUR:	
		Totaalbedrag exclusief BTW:	

Orkel-consultant:	Rekening nieuwe onderdelen:
Plaats en datum:	Handtekening:

Interne verwerking Orkel: Behandeling van klachten

Datum ontvangst garantierapport:	Geretourneerde garantieonderdelen / ontvangen
Afgekeurd:	Goedgekeurd:
Reden van afkeuring:	
De claim wordt gezien als:	**Creditnota:**

HOOFDSTUK 2 - VEILIGHEID

2.1 INLEIDING

2.2 VEILIGHEID - PICTOGRAMMEN

2.3 VOOR DE GEBRUIKER

2.4 WAARSCHUWING EN GEVAAR

2.5 PICTOGRAMMEN OP STICKERS

2.6 VEILIGHEIDSPROCEDURES
- 2.6.1 Veilig werken
- 2.6.2 Belangrijke punten

2.7 VEILIGHEID VAN DE GEBRUIKER
- 2.7.1 Persoonlijke beschermingsmiddelen

2.8 VEILIGHEIDSMAATREGELEN
- 2.8.1 Ken uw machine
- 2.8.2 Persoonlijke veiligheid
- 2.8.3 Bediening van de machine
- 2.8.4 Reinigen
- 2.8.5 Milieumaatregelen
- 2.8.6 Opstellen op locatie

2.9 ONDERHOUD, VEILIGHEID
- 2.9.1 Voorafgaand aan onderhoud
- 2.9.2 Controle na onderhoud

2.10 VEILIGHEID TIJDENS HET WERK
- 2.10.1 Veilige werkroutine
- 2.10.2 Veiligheid van de gebruiker
- 2.10.3 Zorgen voor andermans veiligheid
- 2.10.4 Gevaar - machine in bedrijf
- 2.10.5 Gevaren - tijdens onderhoud
- 2.10.6 Kantelgevaar

2.11 VEILIGHEID NA GEBRUIK
- 2.11.1 De machine in rusttoestand zetten
- 2.11.2 Ontmantelen van de machine

2.12 TRANSPORT
- 2.12.1 Transport over de weg
- 2.12.2 Hijsen
- 2.12.3 Vastsjorren

2.13 WAARSCHUWINGSSTICKERS
- 2.13.1 Stickers
- 2.13.2 Verklaring van stickers

2.1 VEILIGHEID - INLEIDING

In deze gebruiksaanwijzing worden veilige en goede routines voor het werken met de compactor omschreven. Het is echter niet mogelijk om alle werk- en veiligheidssituaties die zich voordoen te omschrijven. Denk goed na over al uw handelingen, als deze een veiligheidsrisico voor u of anderen in de buurt van de compactor met zich meebrengen.

- Ongelukken kunnen tot ernstig letsel of de dood leiden
- Ongelukken kunnen worden voorkomen

2.2 VEILIGHEIDS- EN GEVARENPICTOGRAMMEN

Dit pictogram heeft de volgende betekenis:

LET OP!
WEES VOORZICHTIG!
UW PERSOONLIJKE VEILIGHEID LOOPT GEVAAR!

Als u dit pictogram in de gebruiksaanwijzing ziet, denk er dan aan dat het niet opvolgen van de aangegeven instructies bij u of anderen in het werkgebied van de machine tot ernstig letsel of de dood kan leiden.

2.3 VOOR DE GEBRUIKER

Rekening houden met veiligheid

Als gebruiker is het uw verantwoordelijkheid dat u de veiligheidsinstructies in deze gebruiksaanwijzing leest en begrijpt. Deze instructies moeten zonder uitzondering worden gevolgd. U bent de sleutel tot de veiligheid van deze machine, niet alleen voor uzelf maar ook voor andere mensen in het werkgebied van de compactor. Volg de veiligheidsinstructies punctueel; de ervaring is dat de compactor dan een veilige plek is om te werken.

2.4 WAARSCHUWINGEN EN GEVAREN

Gevaar, waarschuwing en let op

Iedere keer dat u de onderstaande woorden en pictogrammen ziet, **let dan op** de verschillende aanwijzingen waarvoor zij staan.

GEVAAR

Het pictogram en het woord GEVAAR geven een direct gevaarlijke situatie aan die TOT ERNSTIG LETSEL OF DE DOOD KAN LEIDEN als deze situatie niet wordt vermeden.

WAARSCHUWING

Het pictogram en het woord WAARSCHUWING geven een mogelijk gevaarlijke situatie aan. Als u de aangeven instructies niet opvolgt, kan dit tot letsel of de dood leiden.

BELANGRIJK:
Het woord BELANGRIJK verwijst naar speciale instructies of procedures die schade aan uitrusting kunnen veroorzaken als deze instructies of procedures niet worden gevolgd.

OPMERKING:
Met het woord OPMERKING worden onderwerpen aangegeven die extra aandacht verdienen om efficiënter en comfortabeler te werken of reparaties te verrichten.

2.5 PICTOGRAMMEN EN STICKERS

WAARSCHUWIN

Waarschuwingstekens die gevaar aangeven of waarschuwingen die op de machine zijn aangebracht, mogen niet worden verwijderd of overgeschilderd. Vervang onleesbare tekens door nieuwe. Deze kunnen bij Orkel Compaction Ltd worden besteld.
Zie hoofdstuk 2.13 Beschrijving van stickers en labels.

2.6 GOEDE VEILIGHEIDSPROCEDURES

2.6.1- Veilig werken

WAARSCHUWING

Personen jonger dan 16 jaar mogen onder geen beding met deze machine werken

WAARSCHUWING

Personen onder invloed van alcohol of andere drugs mogen niet met deze machine werken

2.6.2- Belangrijke punten

Let op kinderen en andere onbevoegde personen in de buurt van de machine. Laat nooit niet-geïnstrueerde personen met deze machine werken.

2.7 VEILIGHEID VAN DE GEBRUIKER

2.7.1- Persoonlijke beschermingsmiddelen

WAARSCHUWING

De compactor kan, afhankelijk van het materiaal dat wordt samengeperst, veel stof en geluid produceren. Voor uw eigen gezondheid adviseren we dat gebruikers tijdens het werken met de machine persoonlijke beschermingsmiddelen dragen, zoals veiligheidsbrillen, maskers met luchtfilter en gehoorbescherming.

2.8 VEILIGHEID VEILIGHEIDSMAATREGELEN - veilig gebruik

2.8.1- Ken uw machine en uitrusting

Wij adviseren dat de gebruiker tijdens het opstarten op het platform boven op de machine staat. Hierdoor heeft u een goed overzicht over de gevaarlijke zones.
Ken uw machine. Leer alle functies en bedieningsorganen. U dient ook de capaciteit en de beperkingen van de machine te kennen. Dit voorkomt onnodige stilstand en in het slechtste geval een mechanische storing

2.8.2- Gebruik van beschermingsmiddelen en veiligheidsuitrusting

Gebruik alle beschikbare beschermingsmiddelen en veiligheidsuitrusting. Zorg voor goede verlichting van het gebied waar de machine is geplaatst. Alle beschermkappen moeten tijdens het gebruik intact en op hun plaats blijven. Bij het persen van brandbare materialen moet een brandblusser aanwezig zijn.

2.8.3- Controle van de uitrusting voor het opstarten

Zorg ervoor dat voor het opstarten de machine en de bijbehorende uitrusting goed is opgesteld en goed functioneert.

2.8.4- Reinigen

Het goed reinigen van de machine vergroot de levensduur en uw eigen veiligheid. Houd daarom alle oppervlakken schoon, verwijder gemorste olie en ander vuil.

2.8.5- Milieumaatregelen

Schadelijk afval, zoals rubber, olie en andere materialen, kan het milieu vervuilen en moet afgevoerd worden via daarvoor aangewezen afvalverwerkingsbedrijven.

2.8.6- Opstellen op locatie

De gebruiker moet op de hoogte zijn van de gevaren tijdens het opstellen en opbouwen van de machine.
- Inspecteer de complete machine visueel om eventuele transportschade vast te stellen.
- Zorg ervoor dat de machine op een stevige en vlakke ondergrond staat.

WAARSCHUWING

Wees voorzichtig bij het opbouwen/opstellen van de compactor. Tijdens het manoeuvreren van de wikkeltafel en tijdens het monteren van de beschermkappen bestaat de kans op ongelukken als gevolg van beknelling of vallen.

2.9 ONDERHOUD - VEILIGHEID

2.9.1- Voorafgaand aan onderhoud

Voordat er onderhoud wordt uitgevoerd of de machine wordt afgesteld, adviseren we dat u telefonisch contact opneemt met uw lokale dealer of Orkel Compaction AS. Alle reparatie- of onderhoudswerkzaamheden moeten worden uitgevoerd door ervaren monteurs.

VEILIGHEIDSMAATREGELEN MET BETREKKING TOT REPARATIE- OF ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN:

De machine moet uitgeschakeld worden voordat er reparatie- of onderhoudswerkzaamheden worden uitgevoerd.
De hydraulische veiligheidsventielen op de hefcilinders van de achterklep (beide zijden), moeten worden gesloten voordat er een persoon de kamer binnengaat. (Zie hoofdstuk 5.1)
Bij het reinigen van de banden, kettingen en rollen, moet voorzichtig te werk gegaan worden om verplettering of beknelling van lichaamsdelen te voorkomen.
Pas op voor de grote kappen aan de zijkant tijdens reparatiewerkzaamheden onder winderige omstandigheden. Zet de kappen in open positie vast om letsel te voorkomen.
Draag geschikte werkkleding en schoenen om letsel als gevolg van vallen te voorkomen.

2.9.2- Controle na uitvoeren van reparatie- of onderhoudswerkzaamheden.

Controleer of al het gereedschap is opgeborgen en of alle beschermkappen goed op hun plaats zitten.

OPMERKING: Orkel Compaction adviseert alle reparatie- en onderhoudswerkzaamheden onder daglichtomstandigheden uit te voeren. Reparatiewerkzaamheden aan de machine onder donkere omstandigheden is op risico van de eigenaar.

2.10 VEILIGHEID TIJDENS HET WERK

2.10.1- Zorg voor goede en veilige werkroutines

Deze machine mag onder geen beding voor een ander doel worden gebruikt dan waarvoor de machine is bedoeld.
Als de gebruiker de locatie moet verlaten, moet de trekker of een andere krachtbron worden uitgeschakeld. Verwijder de sleutel zodat niet zonder toezicht kan worden gestart. Draag geen losse of ruim zittende kleding, vanwege de vele draaiende delen van de machine.

2.10.2- Veiligheid van de gebruiker:

DE GEBRUIKER MOET(!):

- extra voorzichtig zijn bij het plaatsen van nieuwe kunststoffolie onder het mes.
- zich extra richten op alle gevaarlijke zones als de machine in bedrijf is.
- voorzichtig zijn als hij de machine binnengaat zodat hij niet valt.
- alle gevaarlijke zones controleren voordat er wordt opgestart, om gevaarlijke situaties te voorkomen.
- aandacht besteden aan mogelijke gevaren als gevolg van de automatische systemen van de machine.
- regelmatig de noodstopschakelaars en -sensoren testen om te controleren of ze goed werken.
- de machine in “handbediening” schakelen **voordat** er werkzaamheden in de HiT-unit worden uitgevoerd. (net binden) opletten vanwege het risico op snijwonden aan de vingers of de hand.
- letten op brandgevaar vanwege oververhitting van lagers of tijdens het persen van erg droog materiaal.
- op de hoogte zijn van de plaats van de brandblusser. Houd deze in de buurt!
- letten op gevaarlijk situaties die ontstaan door onbevoegde personen die de trap van de machine betreden. (Gevaar van vallen in de invoerbunker.) De trap is uitsluitend bedoeld voor bevoegd personeel.

2.10.3 -Veiligheid van anderen

WAARSCHUWING

De machine heeft meerdere automatische functies die zonder waarschuwing starten. Als de machine in bedrijf is, mogen er geen onbevoegde personen in de buurt van de machine zijn.

2.10.4 Gevaarlijke punten als de machine in bedrijf is:

Let op de volgende risico's:

- Beknellen/verbrijzelen/snijden van vingers of handen in de buurt van het mes voor folie/net
- Beknellen/verbrijzelen van vingers of handen tussen transportbanden en tandwielen
- Beknellen/verbrijzelen van vingers of handen tussen band en rollen onder de wikkeltafel
- Beknellen/verbrijzelen van het lichaam en voeten als een baal van de wikkeltafel valt
- Beknellen/verbrijzelen van vingers of handen tussen de armen van de wikkelaar en het frame
- Klap van de draaiende armen van de wikkelaar
- Storing van een sensor bij de wikkeltafel, wat ertoe kan leiden dat een baal er te vroeg uitrolt
- Lekkage van hydrauliekolie onder hoge druk, wat tot ernstig letsel aan ogen en huid kan leiden

2.10.5 Gevaarlijke punten tijdens onderhoud:

Let op de volgende risico's:

- Beknellen/verbrijzelen van vingers en handen in de buurt van kettingen en tandwielen, als de beschermkappen aan de zijkant verwijderd zijn. De zijkappen mogen alleen worden geopend als de machine is uitgeschakeld

- Beknellen/verbrijzelen van vingers en handen tijdens het reinigen van transportbanden en rollen. De beschermkappen mogen alleen worden verwijderd als de machine is uitgeschakeld

- Gegrepen worden door de aftakas. Er bestaat het gevaar dat de aftakas losschiet of breekt, waardoor het lichaam kan worden geraakt. Ga niet in de buurt van de aftakas staan.

- Uitglijden en vallen van de trap.
- Matige brandwonden oplopen, de olie is ongeveer 70 °C

2.10.6- Kantelgevaar:

WAARSCHUWING

De gebruiker moet voorzorgsmaatregelen nemen dat de machine niet kantelt tijdens het monteren, opstellen en het werken met de machine.

2.11 VEILIGHEID VOOR GEBRUIK

2.11.1 De machine in rusttoestand zetten

WARNING

Als de machine wordt verlaten, moet de gebruiker de trekkermotor of een andere krachtbron, zoals een power-pack, uitschakelen. Verwijder de sleutel of beveilig het power-pack zodat er niet onbedoeld wordt gestart

2.11.2 Uit bedrijf nemen of ontmantelen van de machine:

WARNING

Er moeten bij het ontmantelen van de machine veiligheidsmaatregelen worden genomen. Het zwaartepunt kan tijdens het ontmantelen veranderen; zet grote delen vast om letselgevaar te voorkomen. Pas op voor kantelen.

Schadelijk afval zoals olie, rubber etc. dient op een milieuvriendelijke manier te worden opgeruimd of worden afgeleverd bij een daarvoor ingericht inzamelpunt

2.12 TRANSPORT

2.12.1- Transport over de weg. Voorbereiding

De constructie van deze machine is zodanig dat deze alleen aan de trekstang mag worden verplaatst. Controleer of de trekker uitgerust is met een trekhaak van voldoende sterkte. **Gewicht op de trekhaak: 1800 kg - 3970 Lb.**

Voorafgaand aan het instellen en het opbouwen van de machine na transport: De gebruiker dient de machine visueel te inspecteren om te kijken of er transportschade is.

Denk aan het kantelgevaar tijdens het transport. Overschrijdt de door Orkel Compaction Ltd. aanbevolen snelheden niet. Maximale snelheid: 40 km/h

2.12.2- Hijspunten

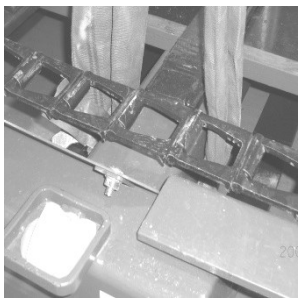
Nettogewicht van de machine is 7800 kg. 17200 Lb.

Al het hijswerk aan de machine moet worden uitgevoerd zoals in afbeelding 1 en 2 wordt weergegeven.

Voor: Gebruik een nylon hijsband een maak een lus rond de voorste dwarsbalk (afm. balk: 100 x 100 mm)

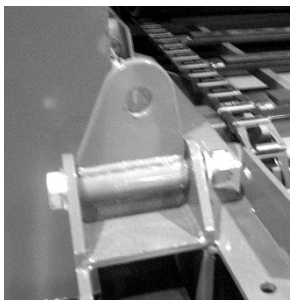
Achter: Gebruik de hijspunten bij de hydraulische steunpoten

Afbeelding 1



Hijspunt, vóór

Afbeelding 2



Hijspunt, achter

OPMERKING: Gebruik lange hijsbanden of kettingen om schade zoals deuken tijdens het hijsen te voorkomen.

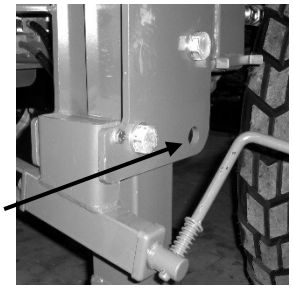
OPMERKING: Gebruik alleen hijsuitrusting die is goedgekeurd en voldoende hijscapaciteit heeft.

2.12.3- Vastsjorren

Zet de machine vast, zodat deze zich tijdens transport met een vrachtwagen/trein of boot niet kan verplaatsen. Gebruik alleen goedgekeurde spanbanden of kettingen die voor dit doel gemaakt zijn.

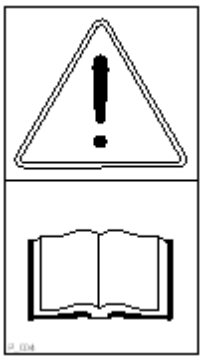
Er zijn vier punten voor het vastzetten van spanpanden, en bij elke hydraulische steunpoot. Zie rechter afbeelding

Vastsjorpunt

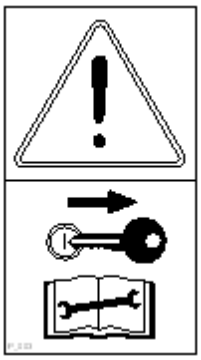


2.13 BESCHRIJVING VAN WAARSCHUWINGSSTICKERS

2.13.1 Stickers

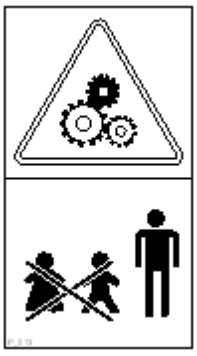


1

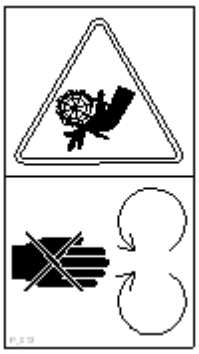


2

3



4

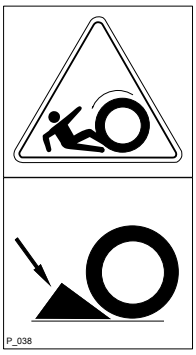


5

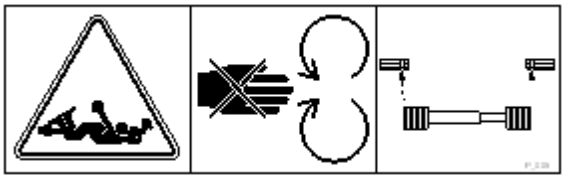
6

7

8



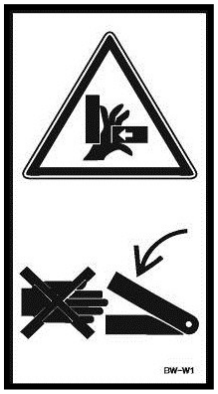
9



10

2.13.1 Stickers

11

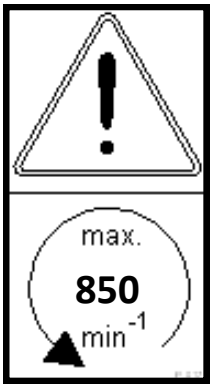


12

13

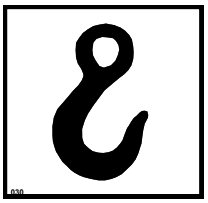
14

15



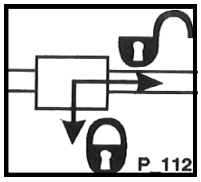
16

17



18

19



20

2.13.2 Verklaring van stickers

1. Ga niet met de machine werken totdat u de bedieningsinstructies en de veiligheidsmaatregelen hebt doorgelezen en begrepen.
2. Schakel altijd de motor van de trekker uit voordat u de machine smeert, afstelt, onderhoudt of repareert. Verwijder ook de sleutel zodat er niet per ongeluk kan worden gestart.
3. Zorg ervoor dat er tijdens het aan- en afkoppelen geen mensen tussen de trekker en de machine aanwezig zijn. Dit kan snel tot beknellingsongevallen leiden.
4. Houd kinderen uit de buurt als de machine in bedrijf is. Vooral jonge kinderen kunnen onverwachte dingen doen.
5. Gevaar. Blijf uit de buurt van bewegende delen in de kamer.
6. Mensen in de buurt van de machine moeten voorzichtig zijn en afstand bewaren wanneer een baal uit de perskamer komt of van de wikkeltafel wordt gelost.
7. Gebruik altijd de hydraulische veiligheidsventielen op de hefcilinders van de achterklep om de achterklep in open positie te vergrendelen.
8. Het net of de folie wordt met een scherp mes gesneden. Wees voorzichtig bij het laden van een nieuwe rol of bij het afstellen van het messysteem.
9. De machine moet altijd op een vlakke ondergrond geparkeerd worden en de wielen moeten met blokken worden geblokkeerd.
10. Tussen de trekker en de machine zit een draaiende aftakas. Als de motor draait mogen er geen personen tussen de trekker en de machine staan. Draag geen loszittende kleding, sjaal, etc.
11. Veilige afstand van minimaal 5 meter. Er mogen geen persoenen binnen 5 m van de machine aanwezig zijn wanneer deze in bedrijf is.
12. Gevaar. De foliehouder/snijder is voorzien van een scherp mes; er bestaat letselgevaar vanwege snijwonden/beknelling. Houd deze altijd gesloten als de machine niet in bedrijf is
13. Veilige afstand. Kom niet onder de invoerbunker.
14. Zone met hoge geluidsdruk. Gebruik gehoorbescherming.
15. Gevaarlijke zone. Alleen toegankelijk voor gebruiker of monteur.
16. Controleer of de overbrenging met het juiste toerental en in de juiste richting draait. Door een verkeerd toerental en/of verkeerde richting kan schade aan de machine ontstaan en kunnen grote gevaren voor de personen in de buurt ontstaan. De machine is gemaakt voor 850 tpm.
17. Vastsjorpunt.
18. Hijspunt.
19. Krikpunt.
20. Hydraulische veiligheidsvoorziening, hefcilinders van achterklep.

HOOFDSTUK 3 - BEDIENINGSKAST

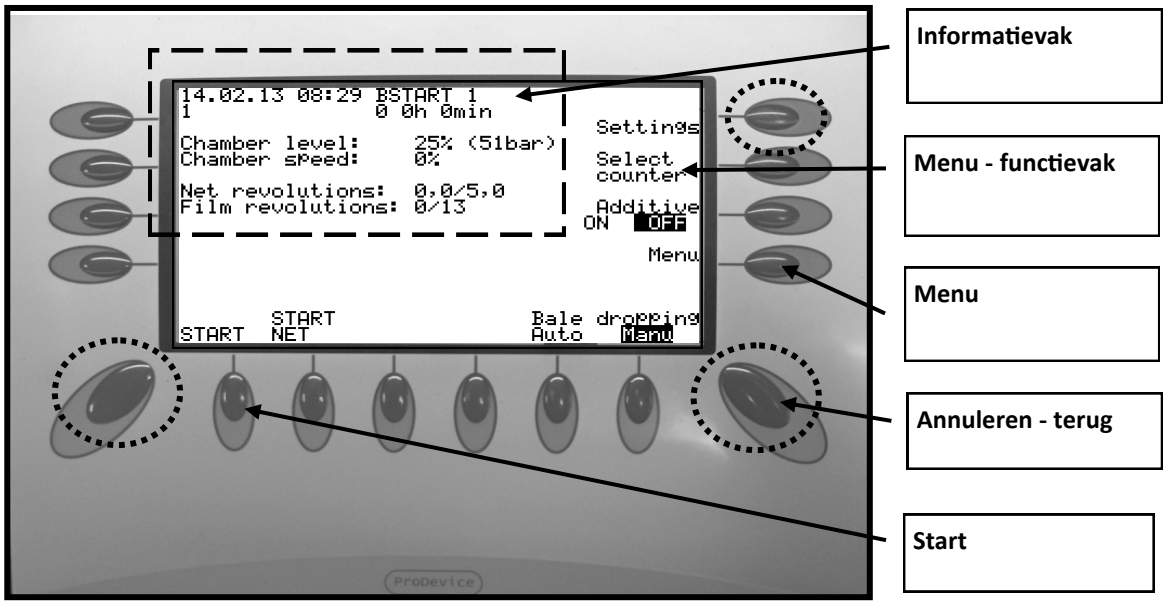
3.1 BEDIENINGSKAST

3.1.1 Taal kiezen
3.1.2 Hoofdmenu - startscherm
3.1.3 Programmamenu's - basisfuncties
3.1.4 Waarden en instellingen in menu: Instellingen
3.1.5 Foutmeldingen

3.1 BEDIENINGSKAST

Dit hoofdstuk is een eenvoudige inleiding over de bedieningskast. Hiermee kunt u snel aan de slag.

Programma:
Het programma, dat in dit hoofdstuk wordt beschreven, is: **MP 2000 5.0 G**



Informatievak:

Toont informatie over de status in verschillende menu's. Ook de tijd, datum en tellers

Menu - functievak:

Toont informatie over de machine, over elke functie in het gekozen menu.

Knoppen:

Door op de knop bij/onder de gewenste functie te drukken, wordt de functie geactiveerd.

Menuknop:

Wordt gebruikt voor het wisselen tussen de hoofdmenu's

Knop Annuleren - terug:

Wordt gebruikt voor het annuleren van een lopend proces, het verlaten van een menu of om terug te gaan naar het startmenu.

Herstarten van het programma:

Als het programma om een bepaalde reden stopt (bijv. overbelasting), kunt u de onderbroken cyclus handmatig voltooien om de baal te lossen. Om weer in “AUTO” te starten, moet de bedieningskast opnieuw worden gestart.

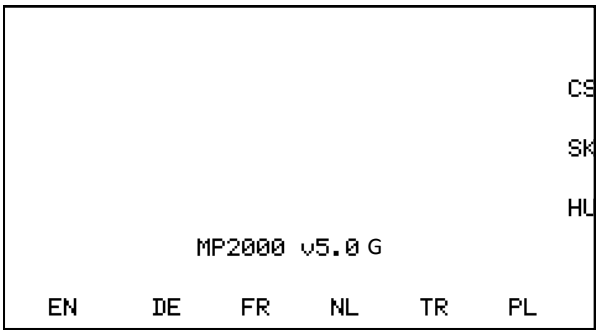
Door tegelijkertijd op de drie met een ring gemarkeerde knoppen (bovenstaande afbeelding) te drukken,

Eerste maal starten van de bedieningskast

3.1.1- Taal kiezen

Als de kast voor de eerste maal wordt aangesloten, verschijnt de rechter afbeelding op het scherm. Druk op onmiddellijk op de knop onder/naast de taal die u wenst. Als de bedieningskast later weer wordt gestart, herinnert deze zich de gekozen taal

Beschikbare talen: EN-Engels, DE-Duits, FR-Frans, NL-Nederlands TR-Turks, PL– Pools, CS-Tsjechisch, SK-Slovaaks, HU-Hongaars



Startscherm, taal

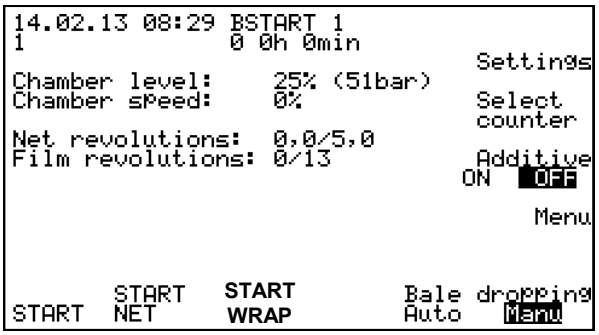
3.1.2– Hoofdmenu - startscherm.

In dit scherm krijgt u informatie over:

Beladingsgraad en kamerdruk
Kamersnelheid
Aantal wikkelingen folie/net
Aantal wikkelingen kunststoffolie (wikkelaar)

Beschikbare keuzes:

Start, machine
Start net. Folie/net in kamer
Baal lossen Handmatig of Auto, wikkeltafel
Toevoegmiddel, Aan of Uit (inkuilmiddel)
Start wikkelen. (alleen als er een baal op de tafel aanwezig is)



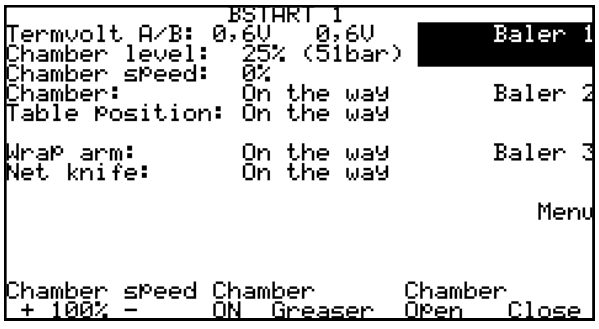
Startscherm

3.1.3– Programmamenu's - basisfuncties

Druk op de menuknop om het menu te openen:
Balenpers 1

Beschikbare keuzes:

Kamersnelheid (openingssnelheid achterklep)
Smeerapparaat kamer. Er wordt handbediend gesmeerd zolang de knop wordt ingedrukt
Kamer, openen - sluiten. (Achterklep)

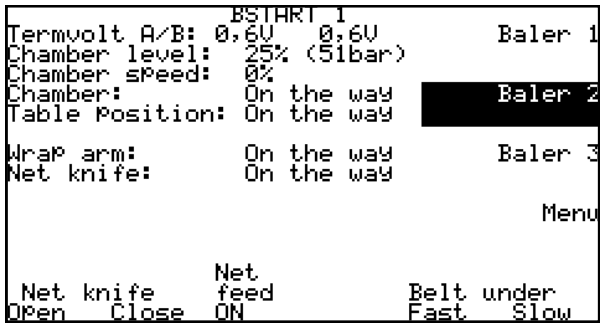


Schermmenu, balenpers 1

Druk op **Balenpers 2** voor het openen van het menu **Balenpers 2**

Beschikbare keuzes:

Netmes, openen - sluiten
Netinvoer, aan
Onderste transportband, hoge - lage snelheid

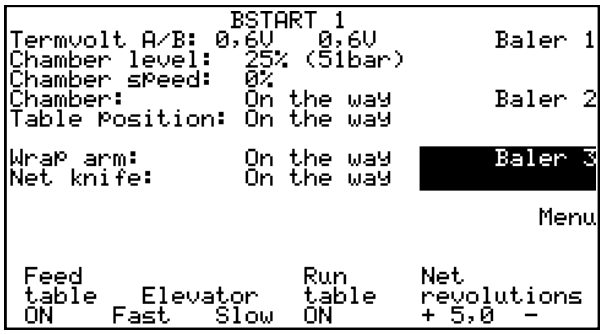


Menu Balenpers 2

Druk op **Balenpers 3** voor het openen van het menu **Balenpers 3**

Beschikbare keuzes:

Invoertafel, aan - uit
Elevator, hoge - lage snelheid
Tafel, aan - uit. Wikkeltafel
Aantal wikkelingen net, stel het aantal lagen folie/ net in dat om de baal in de kamer moet worden gewikkeld

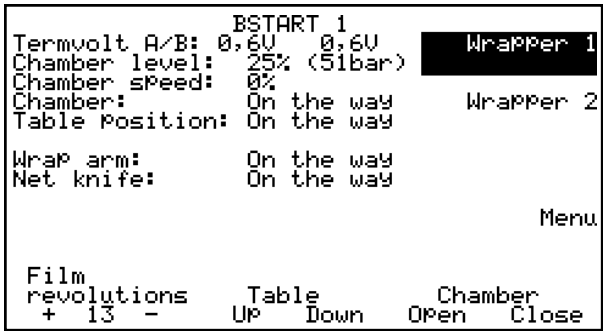


Menu Balenpers 3

Druk op **menu** voor het openen van menu **Wikkelaar 1**

Beschikbare keuzes:

Aantal lagen folie, stel het aantal lagen kunststoffolie in dat om de baal op de wikkeltafel gewikkeld moet worden
Tafel, omhoog - omlaag. (Wikkeltafel)
Kamer, openen - sluiten (achterklep)

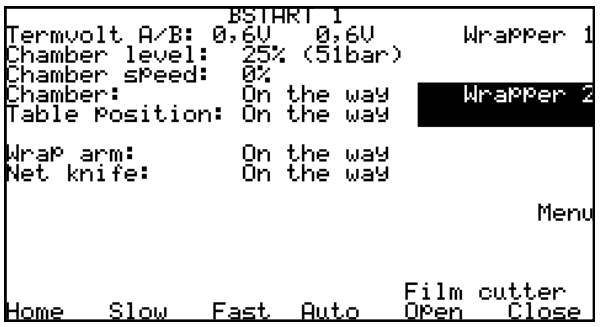


Menu Wikkelaar 1

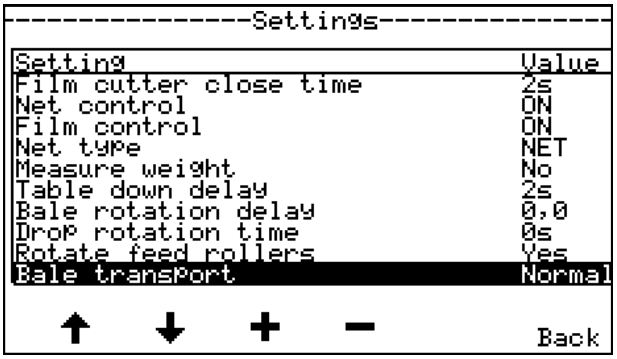
Druk op **Wikkelaar 2** voor het openen van het menu **Wikkelaar 2**

Beschikbare keuzes:

Thuis. Arm van wikkelaar terug naar start-positie
Laag - Hoog. Snelheid wikkelarm
Auto. Automatische wikkelcyclus van de baal wanneer deze op de tafel wordt geladen
Foliesnijder, openen - sluiten



Menu Wikkelaar 2



Menu Instellingen, afbeelding 3

Geavanceerde instellingen:

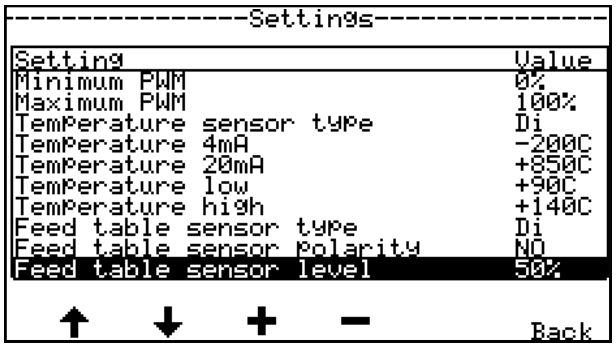
OPMERKING: Deze instellingen mogen alleen worden uitgevoerd door getraind personeel.

Voor toegang tot meer parameters in het menu instellingen:

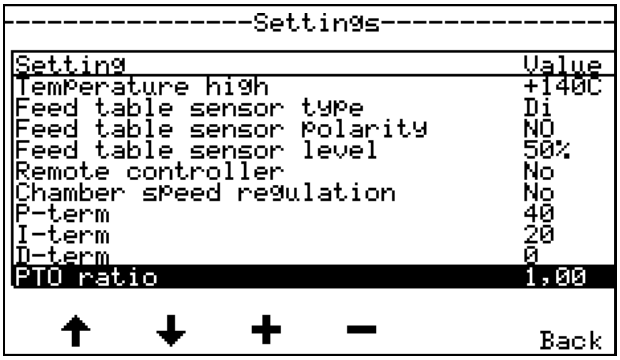
Open het menu Instellingen, zoals te zien is in afbeelding 1 op de vorige pagina.

Druk tegelijkertijd op de bovenste en onderste knoppen aan de linkerzijde. Er verschijnen nu nieuwe parameters op het display.

Zie afbeelding 1 en 2 rechts voor geavanceerde parameters die kunnen worden gewijzigd.



Menu Geavanceerde instellingen, afbeelding 1



Menu Geavanceerde instellingen, afbeelding 2

OPMERKING: Deze instellingen mogen alleen door geïnstrueerde personen worden uitgevoerd. Wijzig geen instellingen als u twijfelt.

Druk op **Menu** voor het openen van het menu **Instellingen en tellers**

Tellers = Lijst met klanten of opdrachten

Druk op **Instellingen** voor het openen van het menu **Instellingen**

Hoofdmenu, Instellingen/tellers

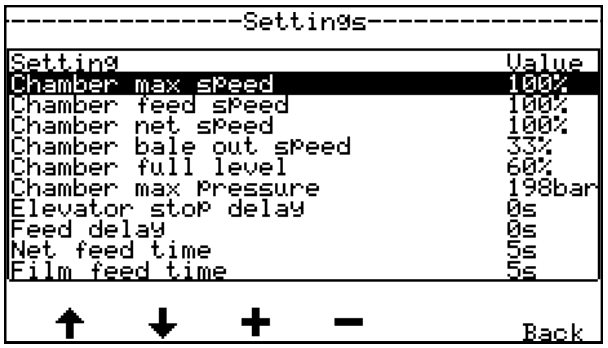
Menu: Instellingen (door de gebruiker ingevoerde instellingen)

In het menu Instellingen kunnen maximaal 30 parameters worden ingesteld/gewijzigd (zie schermafbeeldingen 1, 2 en 3)

Door op de knop onder de pijl in het display te drukken, kan tussen parameters en schermpagina's worden gewisseld.

Door op de knop onder + of - van de gekozen parameter te drukken, wordt de waarde gewijzigd.

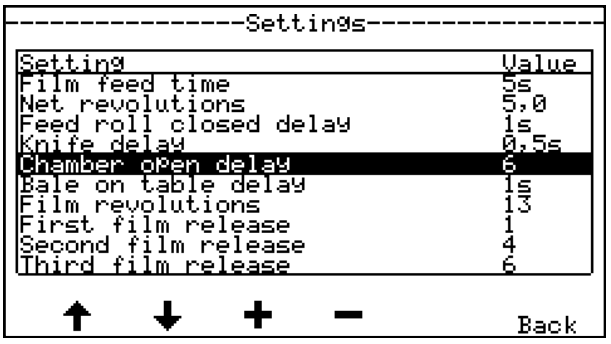
Ja, Aan of Verhogen van een parameter, **druk op +**
Nee, Uit of Verlagen van een parameter**, druk op -**



Menu Instellingen, afbeelding 1

OPMERKING: Noteer voor de zekerheid de oude instellingen voordat u de waarden in het menu Instellingen wijzigt

Zie aanbevolen instellingen in hoofdstuk: 3.1.4



Menu Instellingen, afbeelding 2

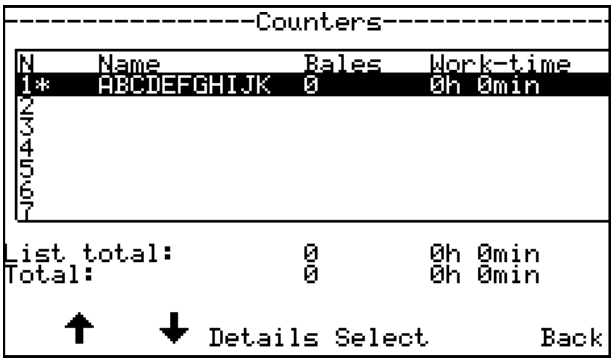
Druk op de knop **Annuleren - terug** om terug te gaan naar het menu **Instellingen - tellers**

Druk op **de rechter knop** voor tellers in het display voor het openen van het menu **Tellers**.

Hoofdmenu, instellingen en tellers

Tellers

In dit menu kan informatie worden opgeslagen voor maximaal 50 verschillende klanten of opdrachten. Bij het openen van het menu worden de eerste 7 tellers in het display getoond.



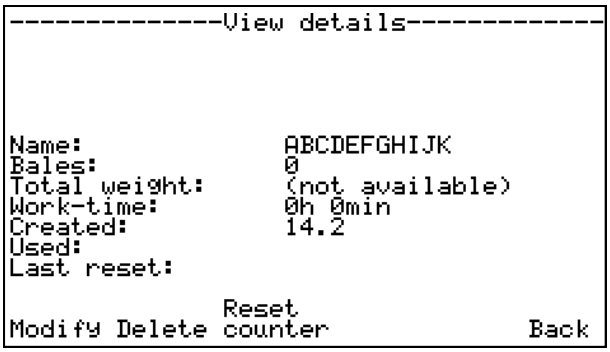
Teller 1

Opgeslagen informatie bekijken

Schakel tussen de tellers door op de knoppen onder de pijlen in het display te drukken.

Druk op de **selectieknop** om een teller te kiezen die u wilt bekijken. De gekozen regel moet nu met een * achter het tellernummer in het display gemarkeerd zijn.

Druk vervolgens op de **detailsknop** om de opgeslagen informatie van de klant te bekijken. (Aantal balen en tijdsduur)



Teller 2

Tekst wijzigen of een nieuwe klant/opdracht toevoegen

Kies de teller die moet worden gewijzigd. Druk op de **detailsknop** en vervolgens op de **wijzigknop.**

ABC - Van het begin naar het eind door het alfabet en vervolgens de cijfers bladeren.
ZYX– Door de cijfers en vervolgens van het eind naar het begin door het alfabet bladeren.

Teller 3

Letters en cijfers wijzigen of invoeren:

Druk op de knop **ABC** of **ZYX** totdat de gewenste letter in de cursor staat.

Druk vervolgens op de **pijlknop** om naar de volgende letter te gaan of een spatie in te voeren.

Een letter kan worden gewist door op de **wisknop** te drukken

Met de **knop OK** kunnen wijzigingen worden bevestigd

Reset: Teller

OPMERKING: Controleer of de juiste teller is gekozen die moet worden gereset. (Afbeelding, teller 2)

Druk op **Reset teller**. Bevestig of negeer door te drukken op: **Ja of Nee**

Wis teller: klant of opdracht:

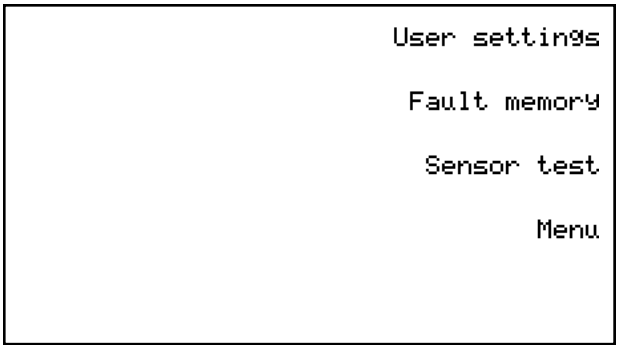
Druk op **Verwijder**. Bevestig of negeer vervolgens door op **Ja** of **N**ee te drukken.

Druk op de knop Annuleren - terug om terug te gaan naar het menu;
Instellingen en tellers

Teller 4

Druk op de knop **Menu** om het nieuwe hoofdmenu te openen.

Druk op de knop **Gebruikersinstellingen** om het menu te openen;
Gebruikersinstellingen.



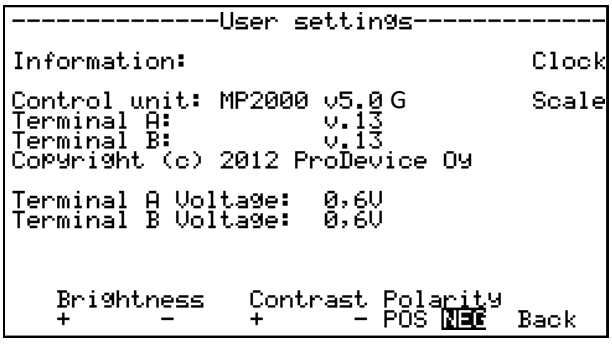
Hoofdmenu

Gebruikersinstellingen

Bedieningskast: Regel met informatie met de naam van het programma en de versie. **MP 2000 v5.0 G**

Helderheid van het display wijzigen
Door op de knoppen onder **Helderheid** in het display te drukken, kan de gewenste instelling met **+ of -** worden ingesteld

Contrast van het display wijzigen
Door op de knoppen onder **Contrast** in het display te drukken, kan de gewenste instelling met **+ of -** worden ingesteld



Menu: Gebruikersinstellingen 1

Achtergrond wijzigen
Kies tussen heldere letters op een donkere achtergrond of donkere letters op een heldere achtergrond. De achtergrond kan worden gewijzigd door op de knoppen onder **Polariteit**, **POS** of **NEG**, te drukken.

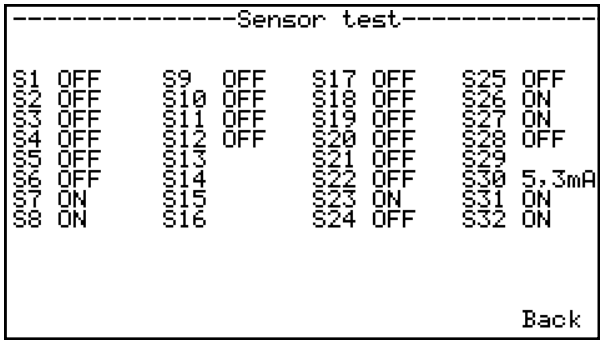
Kalibratie:
Voor het kalibreren van de weeginrichting voor de baal op de tafel, indien aanwezig. Kies de knop **Weeginrichting**. (Niet in gebruik)

Sensortest

Open het hoofdmenu, **Gebruikersinstellingen**

Druk op knop voor het openen van het menu **Sensortest.**

Er wordt een lijst met alle sensoren en de huidige status op het display getoond.



Sensortest

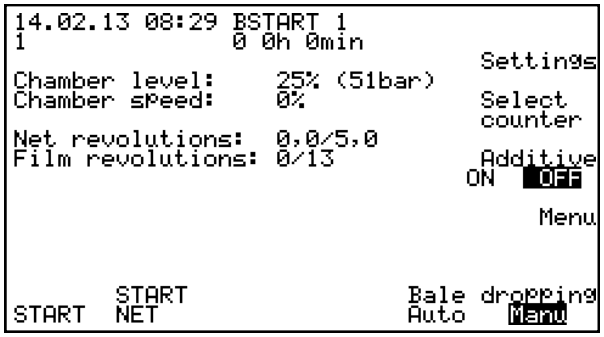
Sensortest, procedure:

Houd een stuk metaal (staal) voor de sensor, kijk tegelijkertijd naar de huidige sensorstatus op het display. De sensorstatus moet nu wisselen tussen AAN en UIT als het stuk metaal van en naar de sensor wordt bewogen. In dat geval is de sensor OK.
Als de status van de betreffende sensor niet verandert, heeft de sensor een storing of is er een kabel beschadigd.

Zie het overzicht met sensoren met de bijbehorende nummers in hoofdstuk 5.4.3

Startscherm

Druk tweemaal op de knop **Annuleren - terug** om naar het startscherm terug te gaan.



Startscherm

Tijd

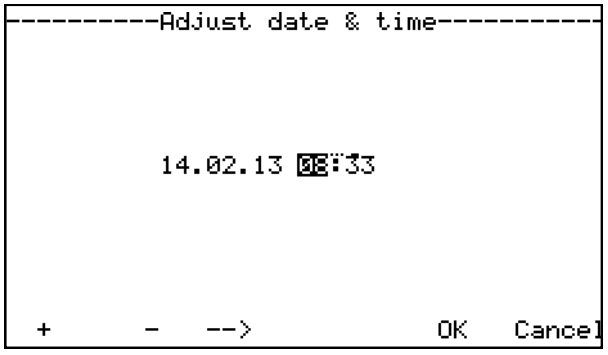
Open het menuscherm; **Gebruikersinstellingen**. Zie vorige pagina

Selecteer aan de rechterkant van het scherm **Klok** om het menu **Datum en tijd instellen** te openen.

Verplaats de cursor langs de lijn door op de knop onder de pijl in het display in te drukken. Verplaats de cursor naar de waarde die moet worden gewijzigd

Verhoog/verlaag de waarde, druk op **+** of **-**

Bevestig de nieuwe tijd door op **OK** te drukken



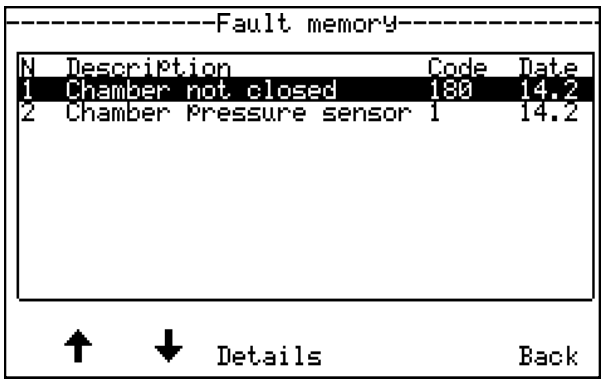
Menu, datum en tijd instellen

Storings-/foutmeldingen, geheugen

Druk op **Storingsgeheugen** in het hoofdmenu Gebruikersinstellingen om het menu **Storingsgeheugen** te openen.

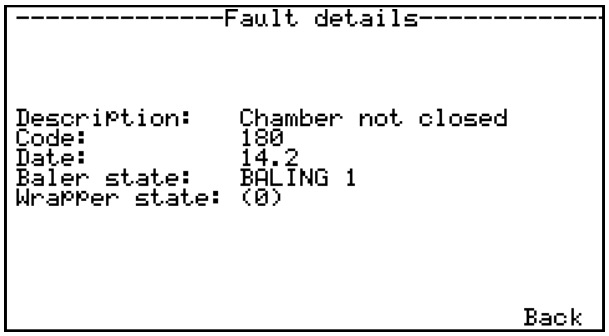
In dit menu worden continu de laatste 30 foutmeldingen opgeslagen.

Druk om door de foutmeldingen in het geheugen te bladeren op de knop onder de pijlen **omhoog** of **omlaag** in het display



OPMERKING: Gebruik dit menu als een informatiebron als u contact wilt opnemen met uw dealer of Orkel Compaction Ltd in geval van problemen.

Druk om de foutmelding uitgebreider te bekijken op de knop onder **Details**, die in het display wordt weergegeven.



Voorbeeld: Foutcode: 180

Dit geeft aan dat er een fout is opgetreden in **sensor S18.** Zie het aparte hoofdstuk 3.1.6 voor foutcodes

3.1.4- Waarden en instellingen in menu; instellingen

Tekst:	Beschrijving van parameterinstellingen:	Aanbevolen instelling - waarden:
Max. snelheid kamer	Snelheid van de kamer tijdens het vullen met materiaal.	**80 - 100%**
Invoersnelheid kamer	Snelheid kamer tijdens het invoeren en snijden van het net	**40 - 50%**
Snelheid kamer net	Wikkelsnelheid net	**80 - 100%**
Uitwerpsnelheid baal kamer	Snelheid van de kamer wanneer de baal uit de kamer wordt geworpen.	**40 - 50%**
Niveau kamer vol	Mate waarin de kamer gevuld moet zijn wanneer de elevator langzamer moet gaan draaien	**60 - 80%**
Max. druk kamer	Instelling van de maximumdruk in de kamer op het punt dat de elevator stopt en het net/de folie start.	**180 - 220 bar**
Vertraging stoppen elevator	Vertraging van het stoppen van de elevator nadat de kamer vol is	**0 s**
Vertraging invoer	Vertraging van de netinvoer	**0 s**
Tijd net invoeren	Tijd die nodig is tijdens het invoeren van het net voor het verankeren (mee laten nemen) van het net tussen kamer en baaloppervlak, van toepassing voor MP's die alleen met het netwikkelsysteem zijn uitgerust	**4 - 6 s**
Tijd folie invoeren	Tijd die nodig is tijdens het invoeren van het net (de folie) voor het verankeren (mee laten nemen) van het net (de folie) tussen kamer en baaloppervlak, van toepassing voor machines die kunnen wisselen tussen folie- en netwikkelen	**4 - 6 s**
Wikkelingen net	Aantal net-/foliewikkelingen om de baal in de kamer.	**3 - 6 r**
Vertraging invoerrollen gesloten	Doorgaan met het samendrukken van de invoerrollen in middelste positie.	**1**
Vertraging mes	Vertraging voor het net-/foliemes voordat dit gaat snijden.	**0,5**
Vertraging kamer open	Vertraging voor het openen van de kamer nadat het wikkelen van het net (de folie) is voltooid	**0**

3.1.4- Values and settings in menu; Settings

Tekst:	Beschrijving van parameterinstellingen:	Aanbevolen instelling - waarden:
Vertraging baal op tafel	Om de baal naar de tafel te laten gaan.	**1 s**
Wikkelingen folie	Aantal wikkelingen van de folie om de baal op de wikkeltafel	**14 (= 6 lagen)**
Eerste maal vrijgeven folie	Eerste maal openen van het foliemes	**1**
Tweede maal vrijgeven folie	Tweede maal openen van het foliemes	**4**
Derde maal vrijgeven folie	Derde maal openen van het foliemes	**6 (of 4)**
Tijd openen foliemes	Tijd die nodig is om van gesloten naar open te gaan.	**0,5 s**
Tijd sluiten foliemes	Tijd van het beginnen met sluiten tot het einde van het sluiten van het foliemes.	**1 - 2 s**
Netcontrole	Programma-instelling voor machines met alleen netwikkeling. (De machine stopt als het net breekt of de rol leeg is).	**AAN**
Foliecontrole	Programma-instelling voor machines met zowel net- als foliewikkeling in de kamer. (De machine stopt als de folie/het net breekt of de rol leeg is).	**AAN**
Nettype	Type net-/foliewikkelunit - voor alleen net- (net) of net-/ foliemodel (kunststof)	**KUNSTSTOF**
Gewicht meten	Niet in gebruik	
Vertraging tafel omlaag	Vertraging voor de tafel van de los-positie totdat deze weer omhoog gaat.	**1 - 2 s**
Vertraging baal roteren	Extra omwenteling voordat de rotatie start. (voor het stabiliseren)	**0 - 4**
Baalrotatietijd	Laat de baal op de tafel roteren tijdens het lossen	**0 - 5**
Invoerrollen roteren	Invoerrollen roteren tijdens het openen van de rollen	**Ja/nee**
Baaltransport	Zorgt voor extra olie naar de onderste transportband tijdens het verplaatsen naar de tafel	**Snel/normaal**

3.1.5– Storings- en foutmeldingen op het display. Versie: MP 2000 v4.6S en nieuwer.

Melding	ID	Sensor	Meldt
Baal op de tafel	10	S1	(niet in gebruik)
Baal niet naar de tafel verplaatst	11	S1	LOAD1
Tafel niet in middelste positie	30	S3	LOAD3, LOAD4, WRAPRAMP, LOAD5, WRAP1, WRAPSTART, WRAP2, WRAP3, WRAP4, WRAP5, WRAP6, WRAP7, BALEREADY1
Tafel niet naar het midden verplaatst	31	S3	LOAD2, DROP3
Wikkelarmen niet in startpositie	50	S5	OPEN1 OPEN2, OPEN3, LOAD1, LOAD2, LOAD3, LOAD5, WRAP1, WRAP6, WRAP7, BALEREADY1, DROP1, DROP2, DROP3, READY1
Geen wikkelpuls	51	S5	WRAPSTART WRAP2, WRAP3, WRAP4
Snelheid wikkelarmen te hoog	52	S5	WRAP3, WRAP4
Wikkelarm geblokkeerd	80	S8	(alle statussen waarbij V9 of V10 wordt gegeven)
Tafel beweegt niet naar laagste stand	90	S9	DROP1
Tafel beweegt niet naar de hoogste stand	100	S10	OPEN1, DROP3
Folie gescheurd of rol leeg	110	S11	WRAP3, WRAP4
Folie gescheurd of rol leeg	120	S12	WRAP3, WRAP4
Beide folies gescheurd of rollen leeg	111	S11, S12	WRAP3, WRAP4
Perskamer niet open	170	S17	LOAD1
Perskamer gaat niet open	171	S17	OPEN2
Kamer niet gesloten	180	S18	BALING1, BALEFULL1, NETFEED1, FEEDDELAY1, NETFEED2 NETFEED3, NET1, PLASTIC0, PLASTIC1, PLASTIC2, PLASTIC3, PLASTIC4, PLASTIC5, OPENDELAY1, LOAD4, WRAPRAMP, WRAP1, WRAPSTART, WRAP2, WRAP3, WRAP4, WRAP5, WRAP6, WRAP7
Perskamer gaat niet dicht	181	S18	LOAD3
Netmes gaat niet open	190	S19	NETFEED1, NETFEED2, NETFEED3
Invoerrol gaat niet open	191	S19	PLASTIC2
Netmes gaat niet dicht	201	S20	NET1
Invoerrol gaat niet dicht	204	S20	PLASTIC4
Net niet gescheurd	202	S20	BSTART01, BSTART05, BSTART10, BSTART15, BALING1, BALEFULL1
Storing bij knopen van net	203	S20	NETFEED3, PLASTIC3
Foliemes gaat niet dicht	220	S22	PLASTIC5
NoodSTOP	70	S7	(alles)
NoodSTOP	230	S23	(alles)
Druksensor kamer defect	1	S30	(tijdens persen)
Overdruk kamer	2	S30	(tijdens persen)
Te lage spanning bedieningskast	3	Bedienings kast	(alles)
Te lage spanning bedieningskast	4	Bedienings kast	(alles)
Te lage spanning terminalunit	5	terminal	(alles)
Te lage spanning terminalunit	6	terminal	(alles)
Defect in besturingskabel	7	Bedienings kast	(alles)
Defect in besturingskabel	8	Bedienings kast	(alles)

HOOFDSTUK 4 - BEDIENEN VAN DE MACHINE

4.1 BEDIENINGSMODUS

4.1.1 Belangrijkste onderdelen

4.2 INLOPEN

4.2.1 Inlopen, voorzorgsmaatregelen

4.2.2 Aftakas

4.3 TRANSPORT OVER DE WEG

4.3.1 Voorbereiden voor transport

4.3.2 Opstellen na transport

4.3.3 Waterpas stellen van de compactor

4.4 AANKOPPELEN VAN DE MACHINE

4.4.1 Trekker

4.4.2 Aftakastoerental

4.4.3 Elektrische aansluiting

4.4.4 Hydraulische aansluiting

4.4.5 Olietemperatuur

4.4.6 Controle van de werking voor het opstarten

4.5 NET/FOLIE - BINDEN - WIKKELAAR VOOR KUNSTSTOFFOLIE

4.5.1 Kunststoffolie/net binden in de kamer

4.5.2 Rem voor het net afstellen

4.5.3 Wikkeltafel voor kunststoffolie

4.5.4 Messen van de wikkelaar afstellen

4.5.5 Laden/plaatsen van een nieuwe rol kunststoffolie

4.6 AUTOMATISCHE WERKING - IN BEDRIJF

4.7 KUNSTSTOFFOLIE - VOORRAADMAGAZIJN

4.8 BEDIENINGSHENDELS - VENTIELEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM

4.9 INSTELLINGEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM

4.9.1 Ventielen van het hydraulisch systeem, werking en overzicht

4.9.2 Wikkelaar afstellen

4.9.3 Toerental van de kamer afstellen

4.9.4 Snelheid van de transportbanden afstellen

4.9.5 Rem voor kunststoffolie of net. Spanning en snelheid invoer.

4.9.6 Hoofdventielen

4.9.7 Kamerdruk instellen

4.1 DE COMPACTOR - BEDIENINGSMODUS

De machine werkt automatisch en wordt aangestuurd door de bedieningskast. De hoofdtaak van de gebruiker is ervoor te zorgen dat er genoeg materiaal in de invoerbunker is en dat de geproduceerde balen worden afgevoerd.

Bedieningsmodus:

Het materiaal wordt door een shovel of kraan of andere machine in de invoerbunker geladen. Als de compactor met een lage invoerbunker is uitgerust, dan kan het materiaal rechtstreeks in de opening van de invoerbunker worden gekiept. Het materiaal wordt vervolgens door een transportband in de kamer getransporteerd en daar tot een baal geperst. De hoeveelheid materiaal die in de kamer wordt gebracht, wordt geregeld door sensoren en door parameters die in bedieningskast zijn ingesteld en die de snelheid regelen.
Alle functies van het balen persen kunnen worden aangepast en geoptimaliseerd, afhankelijk van het materiaal dat wordt geperst. De bunker heeft een capaciteit van 7 kubieke meter los gestort materiaal. De invoerbunker is ook demonteerbaar, de elevator kan rechtstreeks door een transportband of een gelijksoortig apparaat worden gevuld.

Als de perscyclus voltooid is, wordt een net of folie van de HiT-unit om de baal in de kamer gewikkeld. Door dit te doen, blijft de vorm van de baal behouden als deze uit de kamer wordt gelost en naar de wikkeltafel wordt getransporteerd. Als de baal op de wikkeltafel wordt geladen, wordt de achterklep van de kamer op hetzelfde moment gesloten en wordt met een nieuwe baal begonnen.

De wikkelcyclus start automatisch als een baal op de tafel wordt waargenomen. Eventuele verliezen van het persproces worden door een transportband (onderste transportband) weer terug naar de elevator getransporteerd en terug in het proces gevoerd. Parameters zoals kamerdruk, hoeveelheid folie/net en aantal lagen kunststoffolie die op de wikkeltafel worden gewikkeld en nog meer zaken, kunnen allemaal in de bedieningskast worden ingesteld.

4.1.1 Compactor, belangrijkste onderdelen

Belangrijkste onderdelen van de compactor, vanaf links gezien.

Belangrijkste onderdelen:

1. Bunker
2. Elevator/invoer
3. Perskamer
4. Wikkeltafel
5. HiT-unit (Hi -tension)

4.2 INLOPEN

4.2.1- Inlopen, voorzorgsmaatregelen

Bij een nieuwe compactor moet met een inloopperiode rekening worden gehouden en mag de compactor gedurende de eerste 25 uren niet op volle capaciteit draaien. De gebruiker moet goed opletten en controleren of alle functies correct werken en letten op vreemde geluiden van de machine. De fijnafstemming van het hele proces moet doorgaan totdat de compactor de optimale capaciteit op basis van het te persen materiaal heeft bereikt.

OPMERKING: De speling van de glijlagers is heel klein als de machine nieuw is. Dit kan tot een verhoogde temperatuur van de lagers leiden. De glijlagers moeten tijdens de inloopperiode regelmatig worden gecontroleerd. Als de temperatuur in bepaalde lagers stijgt, activeer dan het smeerapparaat via de bedieningskast handmatig om de hoeveelheid vet naar de lagers te verhogen. Controleer: Elk lager, er moet een vetkraag te zien zijn. Controleer ook de overdrukklep van de vetspuit, er mag geen zichtbaar vet aanwezig zijn.

OPMERKING: De spanning van de elevatorband moet tijdens de eerste 1-3 bedrijfsuren worden gecontroleerd. Vanwege verfresten in de segmenten van de band, kan het zijn dat u de band moet spannen.

WAARSCHUWIN

Tijdens het controleren van de glijlagers en het handmatig smeren, moeten de trekkermotor of een andere krachtbron worden uitgeschakeld.

OPMERKING: Als er problemen zijn met het smeren van enkele lagers, verwijder dan de slang van het betreffende lager. Monteer vervolgens een speciale nippel om het lager handmatig te kunnen smeren. Plaats na het smeren van het lager de eerder verwijderde slang weer terug. Neem indien nodig contact op met Orkel Compaction Ltd.

De elevator en de sensor, die de hoeveelheid materiaal bepalen die in de kamer wordt ingevoerd, moeten eveneens worden gecontroleerd. Deze parameter kan handmatig worden ingesteld, zie hoofdstuk 3.1.4

OPMERKING: Voordat de compactor de fabriek verlaat, is er een uitgebreide kwaliteitscontrole uitgevoerd. Deze controle is echter niet met het materiaal uitgevoerd dat u verwerkt. De verwachting is dat er extra afstellingen moeten worden gedaan en dat instellingen moeten worden gewijzigd.

Controle van de kamerdruk. De compactor is bestand tegen hoge krachten en een grote capaciteit, maar de dichtheid van de baal moet niet te hoog worden ingesteld. Een te hoge instelling van de kamerdruk verkort de levensduur van de kamer.
Materialen, zie hoofdstuk: 3.1.4

OPMERKING: Voor verschillende materialen is een verschillende kamerdruk nodig!

BELANGRIJK: Orkel Compaction Ltd adviseert om tijdens de dagelijkse onderhoudsroutines de compactor visueel te controleren. Luister actief en stel opnieuw af zodra daar noodzaak voor is. Door dit te doen wordt gevolgschade aan de machine voorkomen. Als dit niet wordt uitgevoerd, kunnen er mechanische storingen ontstaan.

4.2.2- Aftakas

De aftakas die bij deze machine wordt geleverd, heeft een aparte gebruiksaanwijzing. Koppel en onderhoud de as zoals beschreven wordt in de gebruiksaanwijzing van de leverancier.

OPMERKING: Zorg ervoor dat de aftakasverhouding in de bedieningskast ingesteld wordt op 1,00. Zie hoofdstuk 3.1.3.1 Geavanceerde instellingen

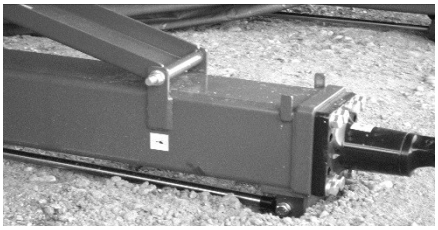
4.3 TRANSPORT OVER DE WEG

GEVAAR

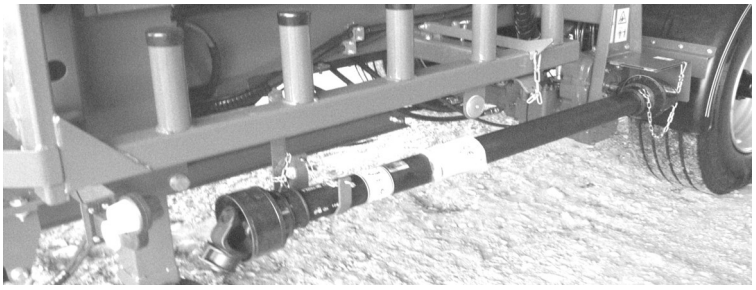
Deze machine is voor een maximale snelheid van 80 km/h over de weg gemaakt. Overschrijd de maximale snelheid niet! Zorg voordat u de weg opgaat dat alle kappen en losneembare delen van de compactor goed vastzitten en veilig zijn. De snelheid moet echter aangepast worden aan de toestand van de weg en de geldende maximale snelheden.

4.3.1- Voorbereiden voor transport

1. Draai de losinrichting (vork) achteruit tegen de wikkeltafel. Breng de wikkeltafel omhoog (bedieningskast), zodat de trekstang vrij kan bewegen. De trekstang moet met bedieningshendel nr. 3 volledig uitgeschoven worden, totdat de transportbeveiliging vergrendeld is. Zie hoofdstuk 4.3.2



2. Trek de spaninrichting voor de band naar achteren. (Rechter afbeelding)
3. Koppel de aftakas los van de trekker en zet de aftakas vast in de transportstand. Zie onderstaande afbeelding.
4. Demonteer de zijkappen tussen de invoertafel en de elevator. Plaats de zijkappen van de invoertafel op de invoertafel. Zet de kappen met de eerder gedemonteerde kappen op de invoertafel vast. Demonteer ook de trapleuning en zet de trap in de transportstand.
5. Breng de invoertafel met bedieningshendel nr. 6 omhoog in de transportstand. Zie hoofdstuk 4.8
6. Zet de invoertafel in de transportstand door de ventielen van de hefcilinders voor de invoertafel te sluiten. Hendel nr. 67 en 68 aan elke zijde. Zie hoofdstuk 4.9
7. Trek de vier hydraulische steunpoten helemaal in met bedieningshendels nr. 1, 2, 4 en 5. Zie hoofdstuk 4.8
8. Koppel de accukabel, de hydraulische koppelingen en de besturingskabel los. Zet alle kabels en hydraulische slangen vast om mogelijke transportschade te voorkomen.
9. Koppel de trekker aan de trekstang.
10. Sluit de kabel voor de verlichting en de slang voor de hydraulische rem aan op de trekker. Voer een remtest uit en controleer of de verlichting goed werkt voordat u wegrijdt.



Aftakas in transportstand

4.3.2- Opstellen na transport

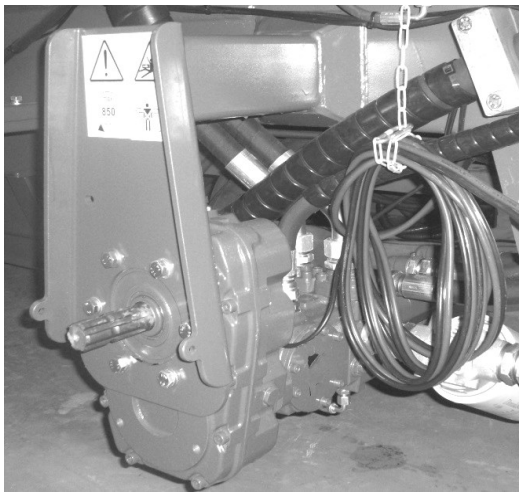
1. De compactor moet op een vlakke ondergrond worden opgesteld. Koppel de verlichtingskabel, de hydraulische slang voor de rem en de trekstang los.

2. De trekker moet aan de linkerzijde van de compactors onder een hoek van 90° ten opzichte van de lengteas van de compactor worden geparkeerd. In lijn met de ingaande as van de hydraulische tandwielkast.

3. Sluit de hydraulische slangen aan op de enkelwerkende aansluitingen van de trekker.

4. Stel de compactor waterpas, zie hoofdstuk 4.3.3

5. Trek aan de ring totdat de veiligheidspen loslaat. Houd de ring vast terwijl de trekstang met hydraulische hendel nr. 3 wordt verplaatst. Laat, na een verplaatsing van ongeveer 10 cm van de trekstang, de ring los. Ga vervolgens verder met het intrekken van de trekstang totdat deze volledig ingetrokken is.



Hydraulische pomp, ingaande as

6. Open de veiligheidsventielen van de hefcilinders voor de invoertafel. Breng de invoertafel omlaag tot de ideale werkhoogte. Gebruik hendel nr. 6. om de invoertafel te laten zaken. Zie hoofdstuk 4.8

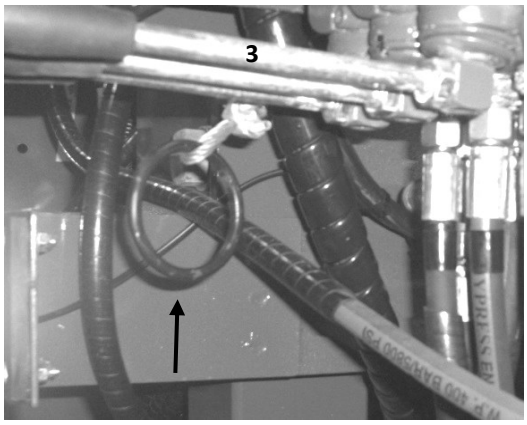
7. Monteer de zijschotten en kappen op de invoertafel.

8. **BELANGRIJK:** De vier hydraulische hoofdventielen moeten open staan. Zie hoofdstuk 4.8

9. Koppel de aftakas volgens de gebruiksaanwijzing van de leverancier aan. De bescherming van de aftakas moet intact zijn en aan beide uiteinden met kettingen worden vastgezet. Lees de gebruiksaanwijzing die bij de aftakas geleverd is.

10. Sluit de voedingskabel aan op de accu van de trekker. Zie hoofdstuk 4.4.3

11. Schakel de aftakas van de trekker in en laat de motor (trekker) stationair draaien. Verhoog het toerental van de aftakas tot deze 300 tpm draait. Laat hem draaien totdat de temperatuur van de hydrauliekolie de bedrijfstemperatuur heeft bereikt. Raadpleeg procedure i in hoofdstuk 4.4.5. Verhoog vervolgens het toerental van de aftakas tot 850 tpm



Veiligheidspen voor transport -

12. Stel de wikkeltafel met de bedieningskast in horizontale positie. Laat de losinrichting voor de balen zakken (vork)

BELANGRIJK:
- Controleer of de draairichting en het toerental van de aftakas correct is.
- Voordat de trekstang wordt bewogen, moet de veiligheidspen voor transport worden losgemaakt.
- Voer een grondige visuele inspectie uit om te controleren op eventuele transportschade voordat er wordt opgestart.
- Repareer alle beschadigde kappen etc. onmiddellijk voordat er met de machine wordt gewerkt.

GEVAAR **Test ook alle noodstopschakelaars om te zien of deze goed werken. Ze moeten allemaal goed werken.**

4.3.2- Opstellen na transport

4.3.3- Waterpas stellen van de compactor

1. Bedien de vier hydraulische steunpoten totdat de machine horizontaal waterpas staat. Zie hoofdstuk 4.8
2. Gebruik de waterpas (4 ea.) op het frame om te controleren of de compactor waterpas staat.

Waterpas

OPMERKING: De compactor kan tijdens het werk scheef gaan staan als deze niet op een stabiele ondergrond staat. Controleer de waterpas regelmatig en stel indien nodig bij.

4.4 AANKOPPELEN VAN DE MACHINE.

4.4.1- Trekker

De trekker moet aan de linkerzijde van de machine worden geplaatst. Zie paragraaf 4.3.2

4.4.2- Aftakastoerental

Voor de machine is een aftakastoerental nodig van 850 tpm. Zorg ervoor dat het toerental van de trekker hiermee overeenkomt.

OPMERKING: De werking van de machine is afhankelijk van een constant toerental.

4.4.3- Elektrische aansluiting

De machine is gemaakt om aangesloten te worden op een 12-volts gelijkspanningssysteem met een negatieve aarde. De elektronica is beveiligd tegen over-/onderspanning. De spanning moet stabiel zijn tussen 10,6 V en 16 V. Zorg ervoor dat het elektrisch systeem van de trekker in goede staat is.
Sluit de voedingskabel rechtstreeks aan op de accu van de trekker. De kabel is met een 40A-zekering (aan de kabel) beveiligd. De signaalkabel van de bedieningskast moet op de hiervoor bedoelde aansluiting onder de schakelkast worden aangesloten.

De bedieningskast is van magneten voorzien, zodat deze rechtstreeks op de machine kan worden geplaatst. Bij voorkeur aan de rechterzijde in de buurt van de wikkelzone.

De bedieningskast moet losgekoppeld worden en op een droge plaats worden opgeslagen. Houd de aansluitingen en stekkers altijd schoon en droog.

4.4.4- Hydraulische aansluiting

BELANGRIJK: ZORG ERVOOR DAT ALLE HYDRAULISCHE HOOFDVENTIELEN OPEN STAAN. (Ea. 4)

De hydraulische druk voor het bedienen van de vier hydraulische steunpoten, de trekstang en de hefcilinders van de invoertafel wordt door het systeem van de trekker geleverd. Al het andere hydraulische vermogen wordt door een geïntegreerde hydraulische pomp geleverd, die zich aan de linkerzijde van de machines bevindt.

4.4.5- Olietemperatuur

Er is een temperatuurindicator aan het oliereservoir bevestigd. Lees de olietemperatuur af; als de olietemperatuur te laag is, doe dan het volgende: Laat de trekker ongeveer 10 tot 25 minuten stationair draaien met 300 tpm per minuut op de aftakas, totdat de starttemperatuur is bereikt. Een sticker op het oliereservoir geeft het type olie aan waarmee de machine is voorzien.

Type T32 (minimale starttemp. ÷ 15 °C) Opwarmtijd 10 min. + één minuut per graad onder nul.
Type T46 (minimale starttemp. ÷ 3 °C) Opwarmtijd 10 min + één minuut per graad onder nul.

Verhoog het aftakastoerental naar 850 tpm zodra de olie de bedrijfstemperatuur heeft bereikt.

Temperatuurindicator

4.4.6- Controle van de werking voor het opstarten

De trekstang moet in de bedrijfspositie staan (in).

- Wikkeltafel, omhoog en omlaag bewegen. De tafel moet na controle in horizontale positie worden gezet.
- Sensoren van wikkeltafel. Omhoog, horizontaal en omlaag. (Sensortest in bedieningskast.)
- Wikkelarm, lage snelheid. Druk op ”langzaam”. Stel het toerental in op 10 tpm (basisinstelling) door ventiel nr. 69 af te stellen.
- Wikkelarm, hoge snelheid. Druk op ”snel”. Stel het toerental in op 25 tpm (basisinstelling) door ventiel nr. 51 af te stellen

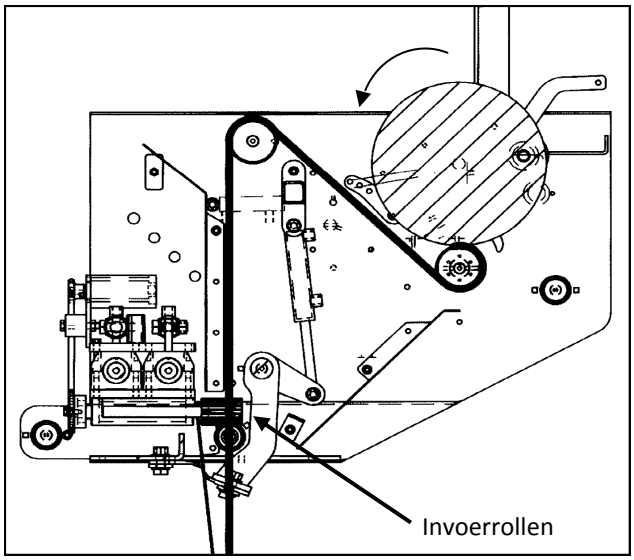
Het afstellen van de wikkelaar wordt beschreven in hoofdstuk 4.9.2

4.5 NET/FOLIE - BINDEN - WIKKELAAR VOOR KUNSTSTOFFOLIE

4.5.1- Kunststoffolie/net binden in de kamer

Het omwikkelen van de baal in de kamer met kunststoffolie of net wordt door de HiT-unit (High Tension) aan de bovenzijde van de machine uitgevoerd.

Geleid de folie zoals aangegeven in afbeelding 1 bij het plaatsen van een nieuwe rol. (vet aangegeven lijn)



Afbeelding 1.

Binden van een baal in de kamer, bedieningsmodus.

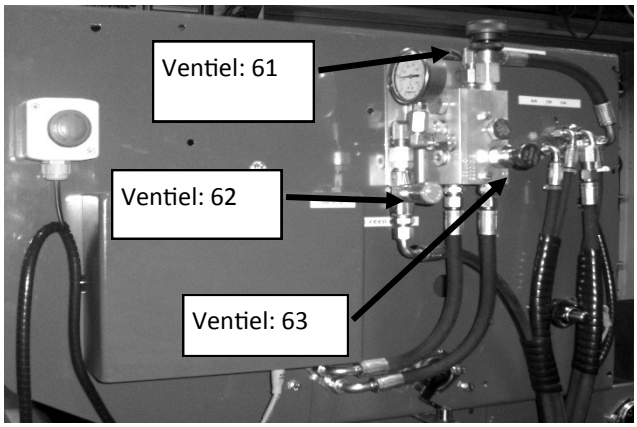
Na het vullen van de kamer en nadat de ingestelde kamerdruk is bereikt, gaat de invoermotor van de HiT-unit draaien en wordt de folie/het net de kamer ingevoerd. Als het eind koord lang genoeg is, trekt de baal aan de folie/het net en wordt deze aangetrokken. Tegelijkertijd stopt de invoermotor en bewegen de invoerarmen naar buiten. Door de vrijloop van de invoermotor kan de folie/het net zonder problemen de kamer in gaan.
De rem voor het net wordt vervolgens geactiveerd en de folie/het net wordt onder voorspanning gebracht. Dit zorgt voor het strak en gelijkmatig binden van de baal in de kamer. Na het wikkelen van het ingestelde aantal lagen folie/net om de baal, gaat de achterklep van de kamer open en wordt de baal gelost. De baal wordt vervolgens door middel van een transportketting naar de wikkeltafel overgebracht. Als de baal op de wikkeltafel komt te liggen, gaat de achterklep dicht en wordt met een nieuwe baal begonnen.

4.5.2- Rem voor het net afstellen,

61 Rem voor kunststoffolie

62 Snelheid van kunststoffolie

63 Net-/folierem, vrijgeven



4.5.3- Wikkeltafel voor kunststoffolie

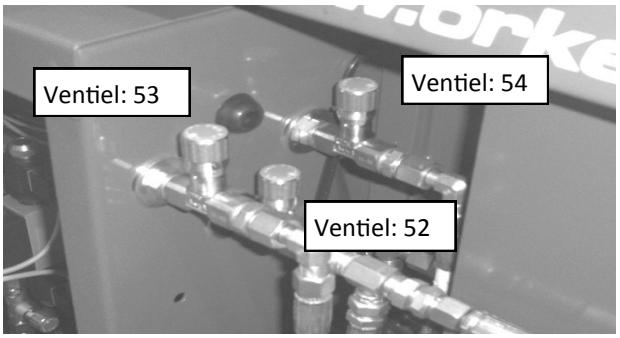
De wikkel-unit is met veiligheidsvoorzieningen uitgerust, die de wikkelcyclus onderbreken als de schakelaars (aan de bovenzijde) worden geactiveerd.

Als de beveiligingsschakelaar wordt geactiveerd, verschijnt er een melding op het display van de bedieningskast. Om verder te kunnen gaan, moet de foutmelding op de bedieningskast worden bevestigd en gecontroleerd.

Verwijder het object waardoor is gestopt. Plaats de veiligheidsvoorziening weer terug in positie. De machine moet opnieuw worden gestart door een opdracht via de bedieningskast, om verder te kunnen gaan met het onderbroken proces.

4.5.4- Messen van de wikkelaar afstellen

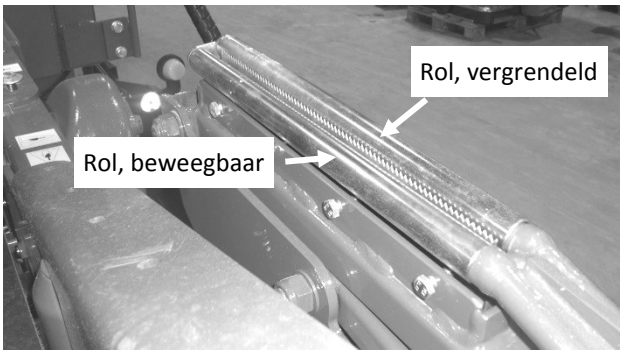
Snelheidsregeling
Gebruik ventiel 53 (rechts) en 54 (links) om de snelheid in te stellen.



De hoogte hoeft normaal niet te worden ingesteld.

Instellen van de hoogte:
De folie moet indien mogelijk wanneer deze moet worden doorgesneden het mes in het midden passeren.

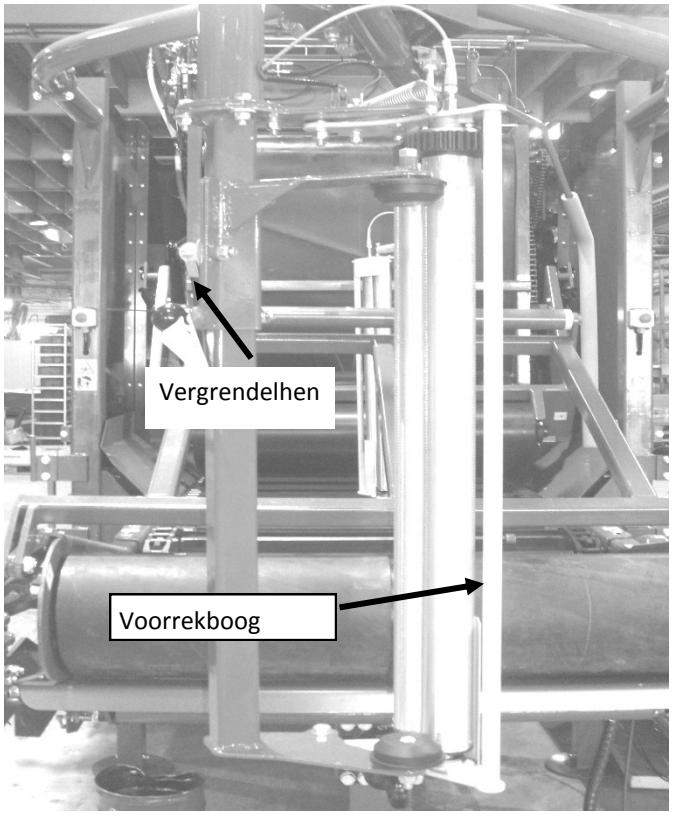
Arm met mes, rollen.
Arm met mes, positie rechtop:
Beide rollen moeten makkelijk kunnen draaien.



Arm met mes, snijpositie:
De buitenste rol op elke arm mag niet kunnen draaien/bewegen. Dit om de folie vast te houden als deze wordt gesneden.

Controleer of het mes is uitgelijnd tussen de twee rollen. Stel het mes indien nodig bij

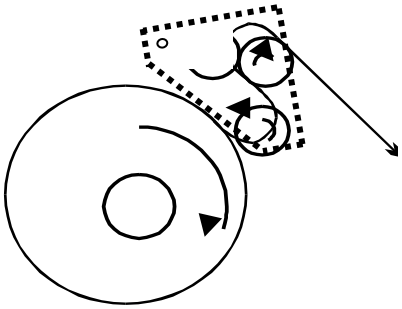
4.5.5- Laden/plaatsen van een nieuwe rol kunststoffolie



Kunststoffoliehouder en voorrekker

Laden van een nieuwe rol kunststoffolie

1. Pak de boog van de voorrek-unit en trek deze naar rechts.
2. Til de vergrendelhendel omhoog en duw de steun omhoog om de hendel tijdelijk te vergrendelen.
3. Vervang de lege rol door een nieuwe.
4. Centreer de rol op de houders en laat de steun zakken om deze vast te zetten. Vergrendel de hendel.
5. De kunststoffolie moet zoals in afbeelding 2 aangegeven door de machine lopen, pak vervolgens de boog en leg de voorrek-unit op de nieuwe rol folie.
6. Bind de twee uiteinden van de kunststoffolie samen (van de ene zijde naar de andere) en ga verder met wikkelen.



Afbeelding 2 Kunststoffolie in voorrekker

4.6 AUTOMATISCHE WERKING

BELANGRIJK: Zorg ervoor dat de vier hydraulische hoofdventielen open staan. Als op een of andere manier vergeten wordt deze ventielen te openen, bestaat er een grote kans op ernstige schade aan de hydromotoren. Zie hoofdstuk 4.9.1

Door op de startknop van bedieningskast te drukken, gebeurt het volgende:

De hydromotor voor het roteren van de kamer gaat draaien, de motor van de elevator en de onderste transportband gaan draaien. Het materiaal wordt de kamer ingevoerd; dit wordt geregeld door een sensor in de elevator.

Als de ingestelde waarde voor een volle kamer is bereikt, wordt de snelheid van de elevator verlaagd om de ingevoerde hoeveelheid naar de kamer te verlagen. De baal wordt nu geperst tot een ingestelde waarde van de kamerdruk is bereikt.

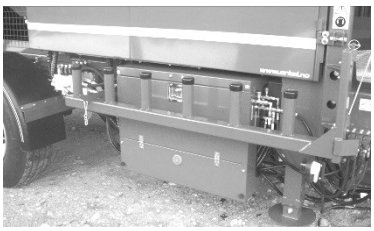
Het mes voor het net gaat open en de netmotor voert net/folie in in de kamer. Een ingesteld aantal lagen folie/net wordt om de baal gewikkeld en de folie/het net wordt vervolgens met het mes doorgesneden.

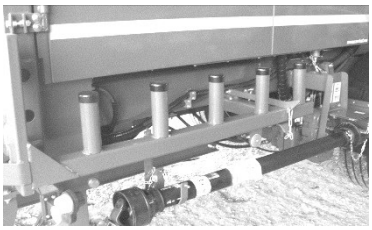
De achterklep van de kamer gaat open en de baal wordt naar de wikkeltafel getransporteerd. Er wordt een wikkelsensor geactiveerd en de wikkeltafel beweegt naar een horizontale positie; vervolgens wordt een andere sensor geactiveerd en wordt de achterklep gesloten. Er wordt vervolgens aan een nieuwe baal begonnen.

Tegelijkertijd begint de wikkelcyclus. De snelheid van de wikkelarmen is tijdens de eerste omwenteling lager, totdat het de arm met het mes de folie vrijgeeft. De snelheid van de wikkelarm wordt vervolgens verhoogd naar “snel” totdat een ingesteld aantal lagen om de baal is gewikkeld.

Het aantal lagen om de baal op de wikkeltafel is afhankelijk van het materiaal dat wordt geperst en of de baal zal worden opgeslagen of getransporteerd. Lees de gebruiksaanwijzing van de leverancier van de rol folie.

4.7 KUNSTSTOFFOLIE - VOORRAADMAGAZIJN

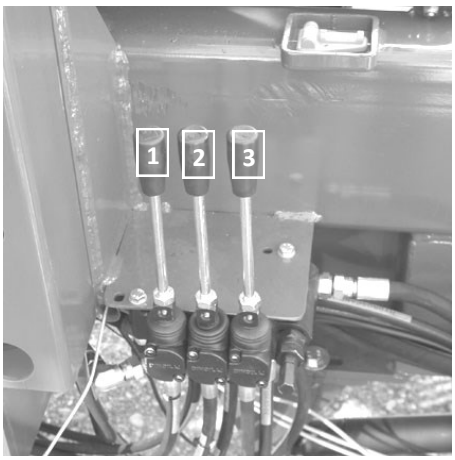




Er is een voorraadmagazijn met een capaciteit van 11 rollen aan beide zijden van de compactor gemonteerd.

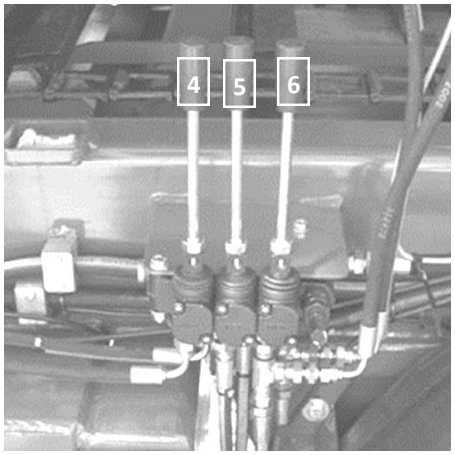
4.8 BEDIENINGSHENDELS - VENTIELEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM

De compactor is aan de rechterzijde voorzien van een aantal bedieningshendels. Deze hendels worden gebruikt voor het waterpas stellen van de machine, het in- en uitrekken van de trekstang en voor het laten zakken of heffen van de invoertafel. (transportstand)



Bedieningshendels, vóór.

1. Hydraulische steunpoot linksvoor
2. Hydraulische steunpoot rechtsvoor
3. In-/uittrekken trekstang



Bedieningshendels, achter.

4. Hydraulische steunpoot linksachter
5. Hydraulische steunpoot rechtsachter
6. Invoertafel, heffen/zakken

4.9 INSTELLINGEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM

WAARSCHUWING

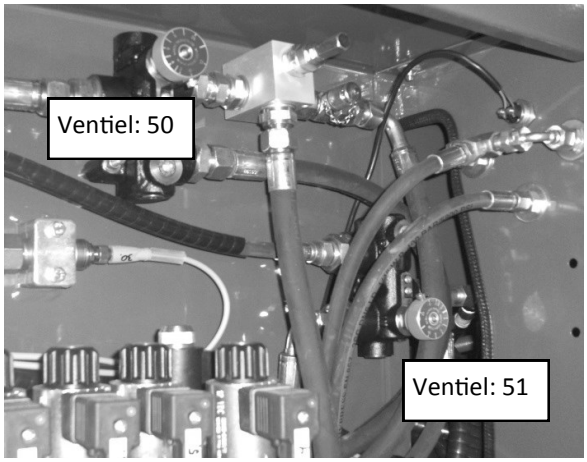
Het hydraulisch systeem van de machine staat constant onder druk. Controleer slangen en fittingen op eventuele schade. Vervang beschadigde delen onmiddellijk. Tijdens het afstellen van de hydraulische ventielen van de machine is het verboden om in het werkbereik van de wikkelarmen aanwezig te zijn. Wees voorzichtig tijdens het afstellen van de ventielen, omdat de snelheid van de functies snel kan veranderen. Zorg dat u bekend bent met alle functies van de machine.

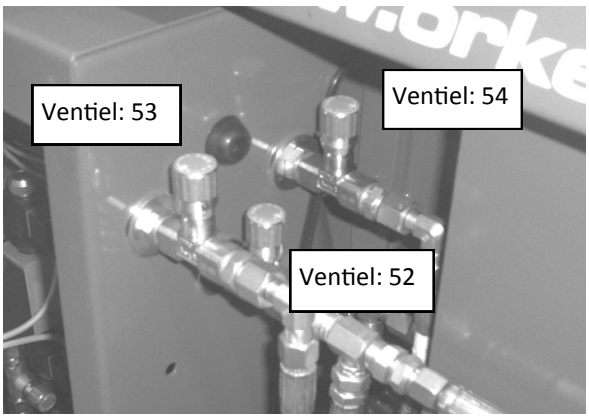
De basisinstellingen van de machine zijn tijdens een testprocedure in de fabriek gedaan. Voordat aanpassingen aan de machine worden gemaakt en onderzoeken worden uitgevoerd, moet de hydrauliekolie de normale bedrijfstemperatuur hebben bereikt.
Als de olie te koud is, kan het zijn dat de drukschakelaars worden geactiveerd en sneller reageren dan gewenst.
Zie hoofdstuk 6 Specificaties voor welke typen olie worden aanbevolen.

In de beschrijving hoe de ventielen in hoofdstuk 4.9.2 moeten worden afgesteld, worden de ventielen aangegeven met nummers. Zie het overzicht in hoofdstuk 4.9.1

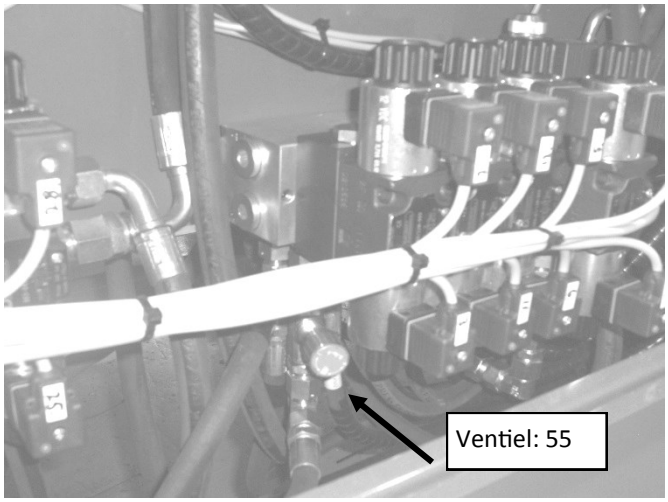
4.9.1 VENTIELEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM, WERKING EN OVERZICHT

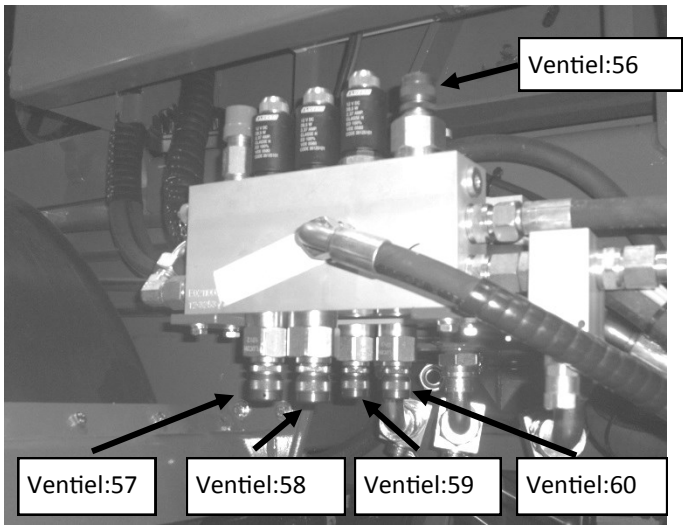
Nummers van hydraulische ventielen en bedieningshendels

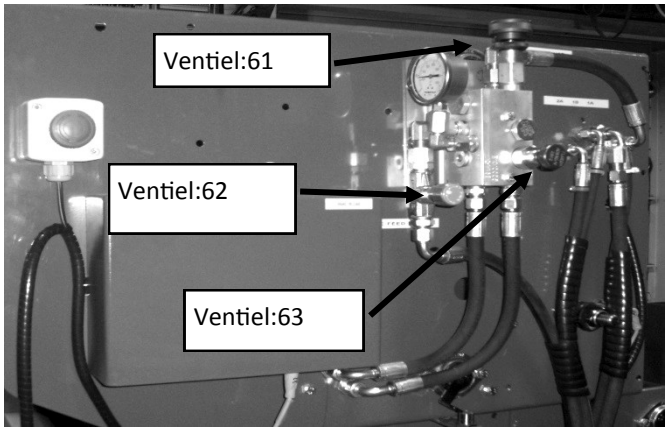




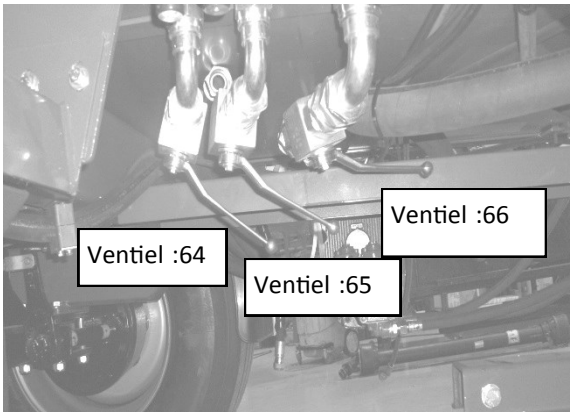
4.9.1 VENTIELEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM, WERKING EN OVERZICHT

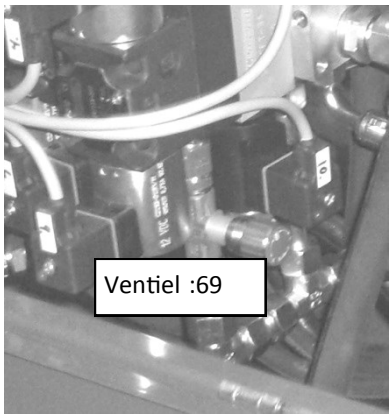


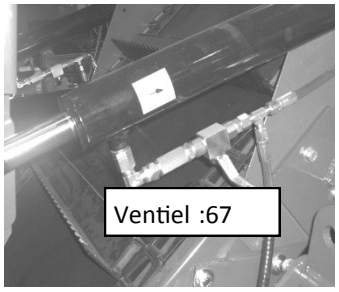


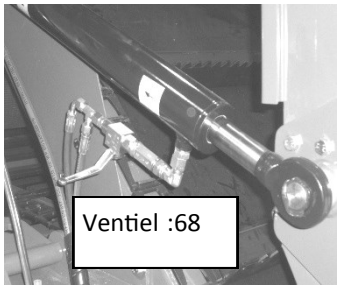


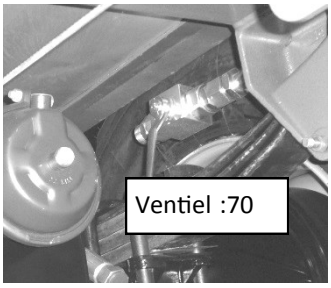
4.9.1 VENTIELEN VAN HET HYDRAULISCH SYSTEEM, WERKING EN OVERZICHT











Ventielnummer:		**Plaats:**
50	Hoofdverdeelventiel	In stalen kast
51	Wikkelarm, hoge snelheid	In stalen kast
52	Wikkeltafel, kantelsnelheid	Buiten stalen kast, vóór
53	Foliemes wikkelaar, rechterzijde, snelheid	Buiten stalen kast, vóór
54	Foliemes wikkelaar, linkerzijde, snelheid	Buiten stalen kast, vóór
55	Achterklep kamer, openingssnelheid	In stalen kast
56	Invoertafel, snelheid	Ventielblok, buiten kast, achter
57	Onderste transportband, hoge snelheid	Ventielblok, buiten kast, achter
58	Onderste transportband, lage snelheid	Ventielblok, buiten kast, achter
59	Elevator, lage snelheid	Ventielblok, buiten kast, achter
60	Elevator, hoge snelheid	Ventielblok, buiten kast, achter
61	Netrem	Bovenzijde, op HiT-unit
62	Netinvoer, snelheid	Bovenzijde, op HiT-unit
63	Netrem, deactivering	Bovenzijde, op HiT-unit
64	Hoofdventiel	Onder frame, rechterzijde
65	Hoofdventiel	Onder frame, rechterzijde
66	Hoofdventiel	Onder frame, rechterzijde
67	Invoertafel, veiligheidsventiel transport	Cilinder, rechterzijde
68	Invoertafel, veiligheidsventiel transport	Cilinder, linkerzijde
69	Wikkelarm, lage snelheid	In stalen kast, op ventielblok
70	Hoofdventiel	Onder frame, bij wiel aan rechterzijde.

BELANGRIJK

Algemene regel bij alle hydraulische afstellingen: Begin altijd het afstellen met het sluiten van het ventiel. Open dit geleidelijk totdat de gewenste snelheid is bereikt. De olie moet ook op de juiste bedrijfstemperatuur zijn.

BASIS: Door het ventiel rechtsom te draaien, wordt de oliestroom verlaagd en dus ook de snelheid. Het tegenovergestelde gebeurt als het ventiel linksom wordt gedraaid. **De uitzondering is de snelheid van de invoertafel (ventiel 56). Door dit ventiel rechtsom te draaien, zal de snelheid hoger worden.**

4.9.2 Wikkelaar afstellen

Wikkelarm, afstellen hoge snelheid

Ventiel 50 regelt de totale oliestroom naar de wikkelaar. Als het ventiel rechtsom wordt gedraaid, wordt het totale olievolume verlaagd en zullen alle bewegingen van wikkel-unit langzamer zijn.

Ventiel 51 regelt de hoeveelheid olie naar de wikkelarm. Als het ventiel rechtsom wordt gedraaid, wordt de snelheid van de arm lager. **Wikkelarm, maximaal toelaatbaar toerental is 25 tpm**

AFSTELLEN VAN DE WIKKELAAR:

Sluit ventiel nr. 50, open het vervolgens 3/4 omwenteling (basisinstelling). Sluit ventiel nr. 51 volledig, open het vervolgens geleidelijk totdat de juiste snelheid van de arm wordt bereikt. Maximaal 25 tpm. Stel de snelheid van de band af met ventiel 50, zodat deze overeenstemt met het draaien van de arm en het overlappen van de lagen folie.

Wikkelarm, afstellen lage snelheid

Nadat de hoge snelheid goed is afgesteld, moet de lage snelheid worden afgesteld. Dit kan door ventiel nr. 69 te verdraaien en de lage snelheid op maximaal 10 tpm in te stellen.

OPMERKING: De lage snelheid moet juist worden afgesteld om ervoor te zorgen dat het foliemes goed werkt. De snelheid zal hoger worden als de olie warm is. Observeer de wikkelarm aandachtig en stel de lage snelheid nogmaals bij als dat nodig is.

Arm met mes, instelling

De hef- en daalsnelheid van de armen moet juist worden afgesteld. Als de snelheid te hoog is, wordt de folie kapot getrokken in plaats van gecontroleerd doorgesneden. De snelheid van de armen met mes wordt afgesteld door het verdraaien van ventiel nr. 53 (rechter arm), en ventiel nr. 54 (linker arm). De snelheid wordt verlaagd door deze ventielen rechtsom te draaien.
OPMERKING: Beide zijden moeten gelijk worden afgesteld, de armen moeten een vloeiende beweging maken en niet slaan.

Basisinstelling: Sluit het ventiel, open het vervolgens 1/2 omwenteling.

Kantelsnelheid wikkeltafel

Door het instellen van kantelsnelheid van de wikkelaar, wordt de valsnelheid van de balen gewijzigd. Door ventiel nr. 52 rechtsom te raaien, wordt de valsnelheid verlaagd. Om de kans op ongewenst lossen van een baal te voorkomen, moet de valsnelheid niet te hoog worden afgesteld.

Basisinstelling: Sluit het ventiel, open het vervolgens 3/4 omwenteling.

4.9.3- Toerental van de kamer afstellen
Achterklep kamer, openingssnelheid.

Door het instellen van ventiel nr. 55, kan de snelheid worden veranderd. De snelheid moet zo hoog mogelijk worden afgesteld, zonder dat de achterklep gaat slaan.
Basisinstelling Ventiel 55: Sluit het ventiel, draai het vervolgens 1/2 omwenteling linksom.

4.9.4– Snelheid van de transportbanden afstellen
Invoertafel, kettingband
Door het afstellen van ventiel nr. 56 wordt de snelheid van de band van de invoertafel ingesteld.
Opmerking: Door het ventiel rechtsom te draaien, wordt de snelheid verhoogd. Dit is tegenovergesteld aan de rest!!
Basisinstelling: Ventiel 56: Sluit het door het linksom te draaien. Draai vervolgens 1/8 - 1/4 omwenteling rechtsom.

Onderste transportband, kettingband
De snelheid van de onderste transportband wordt afgesteld door het instellen van de ventiel nr. 57 (hoge snelheid) en nr. 58 (lage snelheid).
Basisinstelling: Ventiel 57. Sluit het ventiel, draai het vervolgens 2 omwentelingen linksom.
Ventiel 58. Open het ventiel, draai het vervolgens 1 omwenteling rechtsom.

Elevator, transportband
De snelheid van de transportband van de elevator wordt afgesteld door te draaien aan ventiel nr. 59 (hoge snelheid) en nr. 60 (lage snelheid)
Basisinstelling: Ventiel 59. Sluit het ventiel door het rechtsom te draaien en draai het vervolgens 1 omwenteling linksom.
Ventiel 60. Sluit het ventiel door het rechtsom te draaien en draai het vervolgens 1 omwenteling linksom.

4.9.5- Rem voor kunststoffolie of net. Spanning en snelheid invoer.
Rem voor kunststoffolie of net
Er moet iets voorspanning op de folie staan, voordat deze om de baal wordt gewikkeld. Stel de rem af door aan ventiel nr. 61 te draaien. Door de knop rechtsom te draaien, wordt de spanning groter.

Basisinstelling: Verhoog de druk en lees ondertussen de manometer af. Als de folie kapot wordt getrokken, verlaag dan de druk met 10%.
OPMERKING: Als de olie koud is, kan de druk hoger zijn dan toen deze werd afgesteld. De folie kan dan kapot worden getrokken. Stel de rem voor het net af wanneer de olie koud is, als zich dit probleem voordoet.
Kunststoffolie- of netinvoersnelheid.
Stel de invoersnelheid in door aan ventiel nr. 62. te draaien. de snelheid wordt lager als het ventiel rechtsom wordt gedraaid.
Basisinstelling: Ventiel 62. Sluit het ventiel door dit rechtsom te draaien, draai het vervolgens 3/4 omwenteling linksom.
Rem voor kunststoffolie of net vrijgeven.
Door ventiel nr. 63 te sluiten, kan de rem voor het net worden vrijgegeven. Deze handeling wordt bij het plaatsen van een nieuwe rol folie of net in de HiT-unit uitgevoerd.

Basisinstelling: Ventiel 63. Gesloten.

4.9.6- Hoofdventielen

De machine is met vier hoofdventielen uitgerust. Ventielnummer: 64, 65, 66 en 70.
Deze ventielen moeten alleen worden gesloten als er reparatiewerkzaamheden aan het systeem worden uitgevoerd of als er lekkage is opgetreden. Laat de ventielen altijd open staan. Er kan ernstige schade aan de hydromotoren ontstaan als de ventielen tijdens het opstarten gesloten blijven.

4.9.7- Kamerdruk instellen

Het instellen van de waarde voor de kamerdruk gebeurt met de bedieningskast. Tijdens het opstarten draait de band van de elevator op hoge snelheid. Als het niveau voor een volle kamer (ingestelde waarde) wordt bereikt, wordt voor een hogere dichtheid van de baal de snelheid van de elevator verlaagd. Als de waarde van de kamerdruk wordt bereikt, dan is de baal gereed voor het omwikkelen met folie of een net.

Parameters die in de bedieningskast moeten worden ingesteld, zijn:

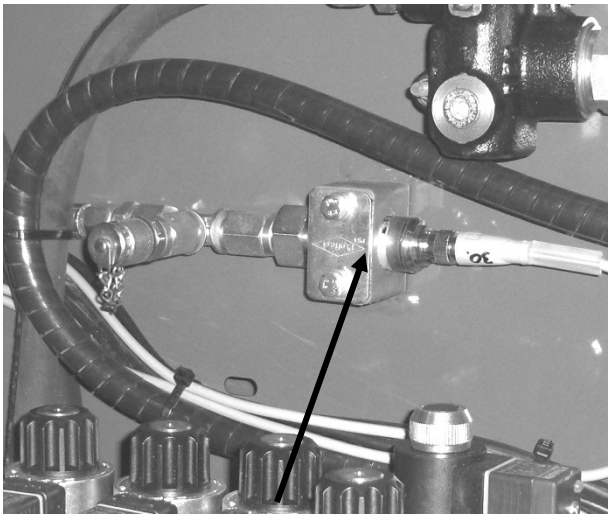
Volledig geperste baal:	100 - 240 bar
Overschakelen op lage snelheid van de elevatorband:	0 - 100% bij ingestelde druk

Voorbeeld:

Materiaal:	Houtsnippers
Kamerdruk:	200 bar
Niveau kamer vol:	80%

Als de sensor een kamerdruk waarneemt van 160 bar (80% van 200 bar), gaat de snelheid van de elevatorband omlaag naar “lage snelheid”. De snelheid blijft laag totdat de kamerdruk 200 bar bereikt.

BELANGRIJK: DE KAMERDRUK MAG NOOIT HOGER WORDEN DAN 240 BAR.



Kamersensor, oliedruk, rechterzijde van kast

HOOFDSTUK 5 - REPARATIE EN ONDERHOUD

5.1 Onderhoud door de gebruiker, controle en afstellingen

5.1.1 Elektrisch systeem
5.1.2 Wielen
5.1.3 Kettingen
5.1.4 Wikkelaar
5.1.5 Kamer
1 Voorste kamerband afstellen
2 Achterste kamerband afstellen
3 Spanning van de kamerband
4 Kamerband aanbrengen, vervangen
5 Glijlager, rollen
5.1.6 Hydraulisch systeem
5.1.7 Invoerbunker - elevator - onderste transportband
5.1.8 Band van wikkeltafel
5.1.9 Frame - hoofdbouten
5.1.10 Brede folie - net binden

5.2 Smeren

5.2.1 Smeersysteem
5.2.2 Bijvullen
5.2.3 Problemen oplossen
5.2.4 Smeerschema
5.2.5 Goedgekeurde/aanbevolen typen vet en olie

5.3 Reinigen en stallen

5.3.1 Hogedrukreiniger
5.3.2 Stallen

5.4 Elektriciteit - bedradingsschema

5.4.1 Zekeringen
5.4.2 Bedradingsschema
5.4.3 Overzicht van sensoren

5.5 Hydraulisch schema

5.6 Lassen en slijpen

5.6.1 Voorzorgsmaatregelen voor lassen

5.7 Servicehistorie

5.7.1 Schema - service en onderhoud

5.1 ONDERHOUD DOOR DE GEBRUIKER, controle en afstellingen

WAARSCHUWING

Het controleren van alle functies moet met grote voorzichtigheid worden uitgevoerd als de machine draait. Bij het controleren op slijtage moet de machine uitgeschakeld worden en moet de aftakas worden losgekoppeld.

BELANGRIJK: Het controleren, het uitvoeren van eenvoudige reparaties en het afstellen zoals in dit boek vermeld, mag alleen door getrainde gebruikers worden uitgevoerd die een cursus over het onderhoud hebben afgerond. Alle andere grotere reparaties moeten door ervaren monteurs worden uitgevoerd.

Opmerking: De machine moet goed worden gereinigd voordat er onderhoudswerkzaamheden worden uitgevoerd. Hierdoor wordt het controleren en het uitvoeren van onderhoud eenvoudiger en kunnen onderdelen niet bevuild raken als ze worden gedemonteerd.

5.1.1- Elektrisch systeem

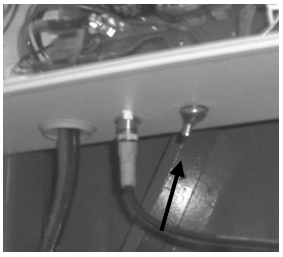
Visuele controle van de kabelmantels. Let erop of ze niet beschadigd zijn of over scherpe randen van de machine lopen. Controleer het huis van de elektrische kast. Er mag geen schade aan het huis van de kast zijn en de rubber afdichting moet in orde zijn. Zie hoofdstuk 5.8.2 Elektrisch schema voor meer informatie.

Controleer of alle elektrische verbindingen in goede staat zijn en goed zijn bevestigd.
Controleer of de rijverlichting en andere verlichtingsuitrusting goed werkt.
Controleer of alle noodstopschakelaars goed werken.

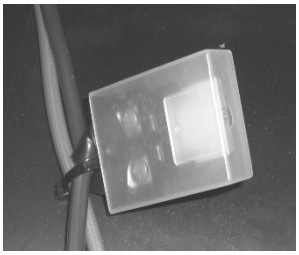
Zekeringen

Er zijn drie afzonderlijke zekeringen en één zekeringenkastje in het elektrisch systeem.

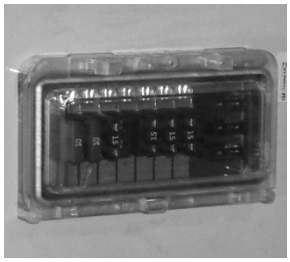
Hoofdzekering, direct aan de voedingskabel. 40 A
Zekering voor verlichting, in kast. Zekeringhouder in rubber 15 A
Zekeringenkastje, vóór de kast. Inhoud zie hoofdstuk: 5.8



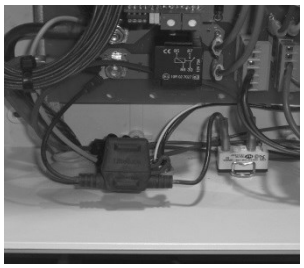
Lichtschakelaar op kast



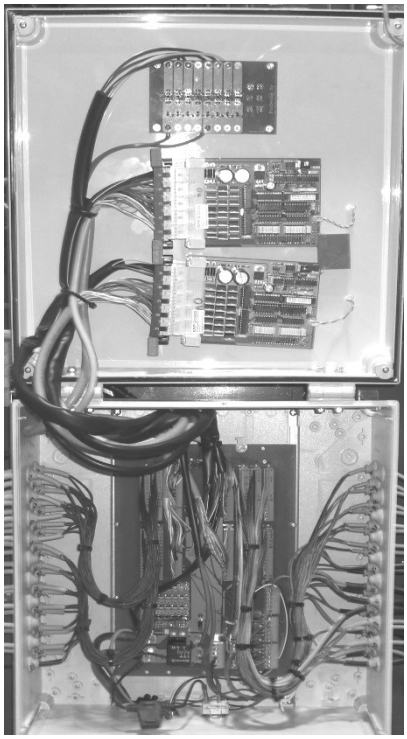
Hoofdzekering, 40 A



Zekeringenkastje



Zekering voor verlichting, 15 A



Elektrische kast

5.1.2- Wielen

Controleer de staat van de banden, ze moeten een voldoende diep profiel hebben en er mogen geen scheuren in zitten.
Controleer de bandenspanning en het aanhaalmoment van de wielmoeren voordat naar een nieuwe locatie wordt gereden. Zie specificaties in hoofdstuk: 6.5 en 6.6

5.1.3- Kettingen

De spanning van de kettingen moet worden gecontroleerd en de kettingen moeten van voldoende smeerolie voorzien zijn. Let op abnormale slijtage van tandwielen en kettingen. Vervang indien nodig versleten onderdelen.

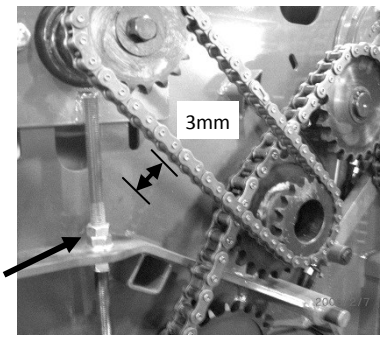
Neem meteen contact op met uw lokale leverancier van Orkel Compaction AS als u twijfelt over het vervangen van onderdelen.

Controleren:

Kettingspanner A:

Basisinstelling: Draai de bout aan totdat de ketting 3 mm speling heeft. Zie afbeelding rechts.

Afstellen:
Draai de bouten los waarmee de steun vastzit. Stel de spanning van de ketting af door de moer op de bout te verdraaien. Draai de bouten waarmee de steun vastzit aan wanneer de spanning van de ketting goed is.



Kettingspanner A

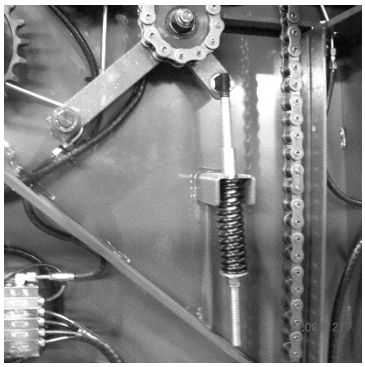
Controleren:

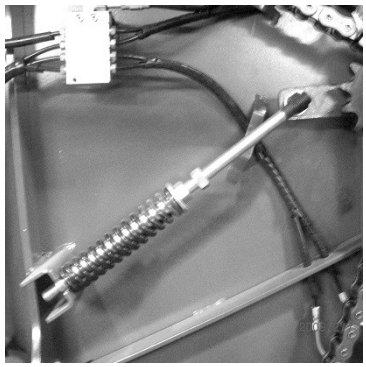
Kettingspanner B en C:

De lengte van de veer moet tussen 130 - 140 mm liggen.

Afstellen:

Verhoog de spanning van de ketting door de moer op de bout aan te draaien.
(Rechter afbeelding)


Kettingspanner B


Kettingspanner C

5.1.4- Wikkelaar

Controleer of alle noodstopschakelaars goed werken. Controleer de staat van het mes en de uitlijning met de rollen.

5.1.5- Perskamer

Veiligheidsventiel hefcilinders achterklep

GEVAAR

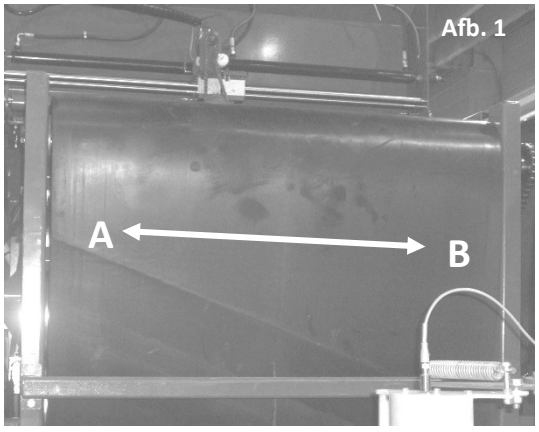
Alle reparatie- en onderhoudswerkzaamheden in de kamer worden als zeer gevaarlijk aangegeven. Denk eraan om de hefcilinders van de achterklep vast te zetten, door de veiligheidsventielen aan beide zijden te sluiten.
De machine moet worden uitgeschakeld en de aftakas moet worden losgekoppeld.

Kamer - rollen - lagers - banden

De perskamer moet regelmatig worden gecontroleerd.
Voordat hij wordt gecontroleerd, moet de kamer goed worden gereinigd, bij voorkeur met een hogedrukreiniger. Controleer of de banden van de kamer goed sporen, stel indien nodig bij.
Let op slijtage van de zijwanden van de kamer en controleer de conditie van de rollen en rubber banden. De mate van slijtage varieert afhankelijk van het materiaal dat wordt geperst.

Vervang beschadigde rollen en banden als deze erg versleten zijn. Als er grote slijtage aan de zijwanden van de kamer is, kan overwogen worden om er slijtplaten op te lassen. Neem contact op met Orkel Compaction Ltd als dat nodig is.

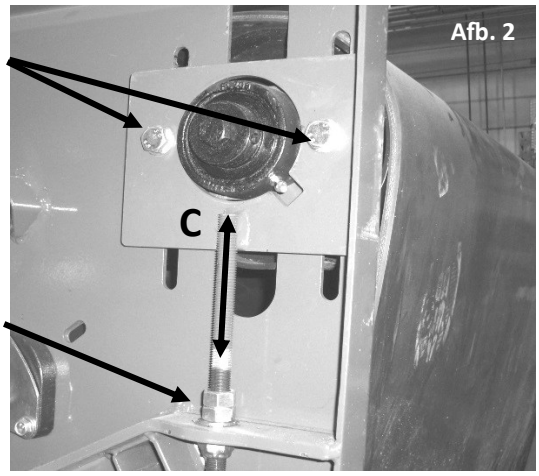
5.1.5.1 Voorste kamerband afstellen:



Het afstellen van het spoor van de band gebeurt aan de rechterzijde van de kamer, de bovenste rol aan de voorzijde. Zie afbeelding 2.

De band moet in het goede spoor lopen en niet de zijwanden van de kamer raken.

Als het spoor van de band in richting **B** in afbeelding 1 gaat, moet afstand C in afbeelding 2 worden vergroot.



Als het spoor van de band tegen **A** in afbeelding 1 loopt, moet afstand C in afbeelding 2 worden verkleind.

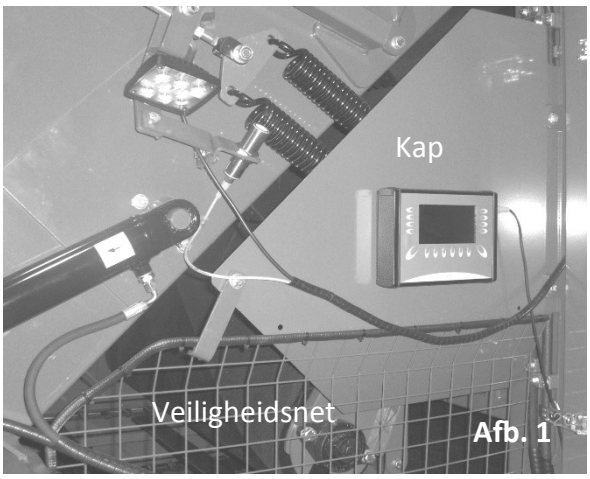
Draai de bevestigingsbouten een klein beetje los, zodat de steun iets kan bewegen. Draai de contramoer los en stel afstand C in door de stelmoer te verdraaien.

Draai de contramoer en de bevestigingsbouten van de steun vast, wanneer de band het juiste spoor volgt.

5.1.5.2 Achterste kamerband afstellen:

het afstellen van de achterste kamerband wordt bij voorkeur vanaf de rechterzijde van de machine gedaan.

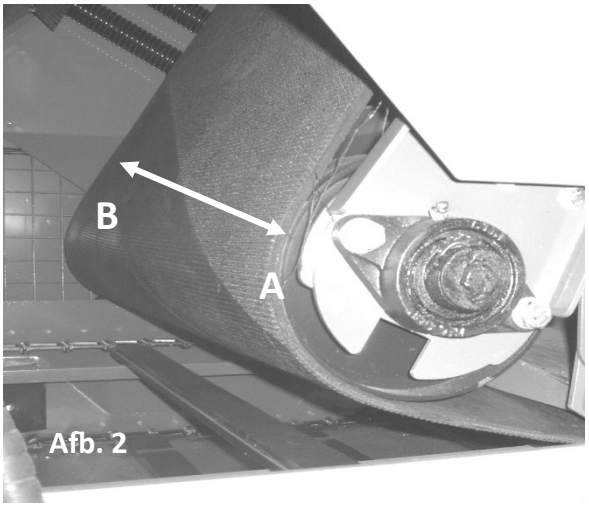
Demonteer de kap en het veiligheidsnet (afbeelding 1) om toegang te krijgen tot de afstelsteun en bouten die in afbeelding 4 worden getoond.



De achterste kamerband kan op twee plaatsen worden afgesteld. Door het lagerpunt van de spanrol in afbeelding 3 te veranderen, of door het lagerpunt van de kamerrol in afbeelding 1 op de volgende pagina te veranderen. Of een combinatie van deze twee instellingen.

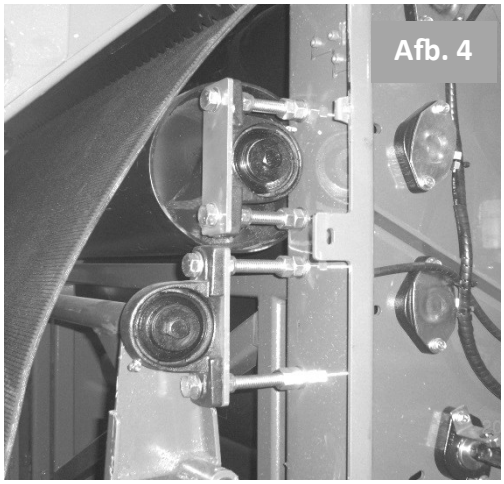
Achterste spanrol (afbeelding 2)

Het afstellen van het spoor van de band gebeurt door afstand **C** van lagerpunt **D** in afbeelding 3 van de rollen aan te passen

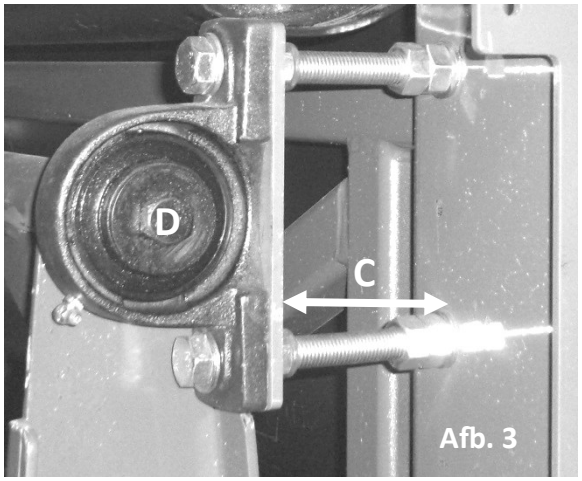


Door het vergroten van afstand **C**, zal het spoor van de band richting **B** in afbeelding 2 gaan. Bij het verkleinen van afstand **C,** zal het spoor van de band richting **A** gaan.

Als het spoor van de band nog steeds naar een van de zijkanten gaat, moet dezelfde handeling worden uitgevoerd bij de lagers aan de linkerzijde, maar dan **tegenovergesteld**. Bij het verkleinen van afstand **C**, zal het spoor van de band richting **B** gaan.



Afstellen van de steunen, achterste band van de kamer

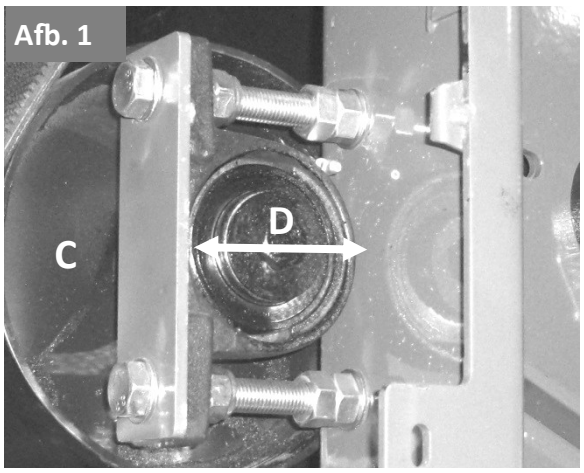


Lagerpunt (D), spanrol

5.1.5.2 Achterste kamerband afstellen:

Afstellen van de kamerrol, C (afbeelding 1)

Het afstellen van het spoor van de band gebeurt door afstand **D** van rol **C** aan te passen. Bij voorkeur bij de steun aan de rechterzijde.

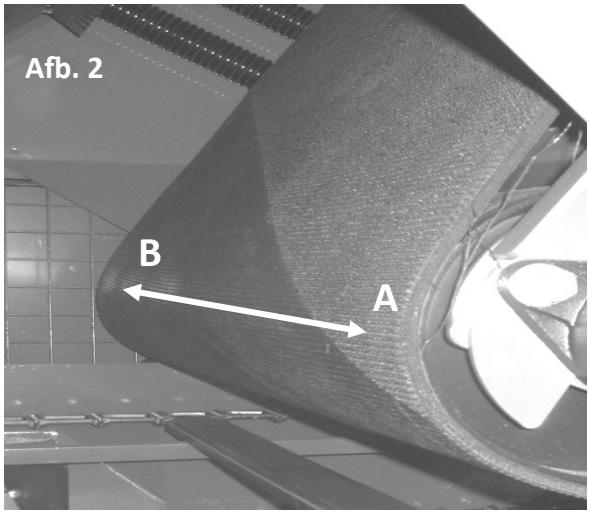


Afstellen steun bovenste rol

Door het vergroten van afstand **D** zal de band richting **A** (afbeelding 2) in de kamer gaan. Bij het verkleinen van de afstand, zal de band richting **B** (afbeelding 2) in de kamer gaan.

Als het spoor van de band nog steeds naar een van de zijkanten gaat, moet dezelfde handeling worden uitgevoerd aan de linkerzijde, maar dan tegenovergesteld.

Bij het vergroten van afstand **D** (afbeelding 1), zal het spoor van de band richting **B** in afbeelding 2 gaan.



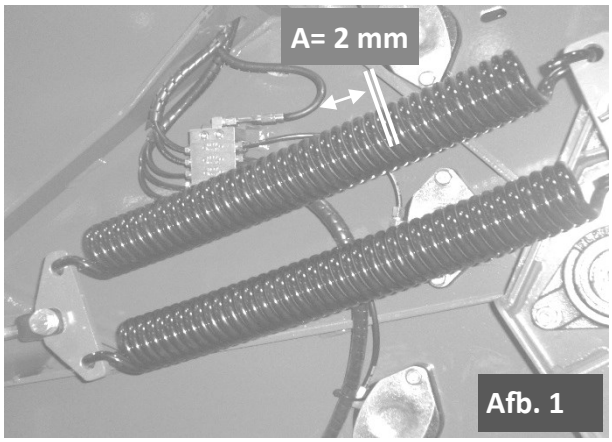
5.1.5.3 Spanning van de band afstellen:

De spanning op de banden wordt beïnvloed door de kracht van de dubbele veren aan beide zijden. Zie afbeelding 1

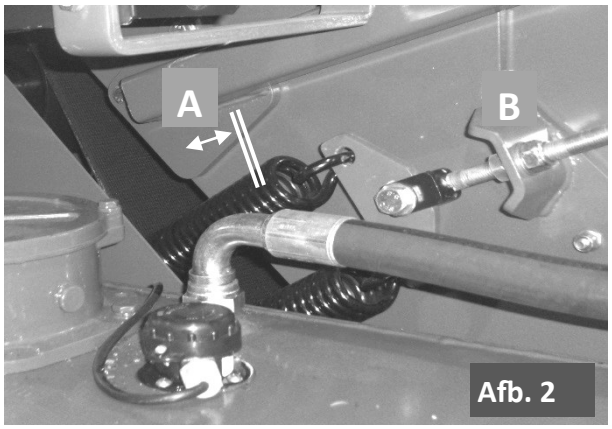
Basisinstelling:

Verdraai moer **B** (afbeelding 2) tot er een speling **A** van **2 mm** tussen de rollen is. Zie afbeelding 1.

OPMERKING: Bij het persen van zeer licht en droog materiaal, zoals hooi en houtsnippers, heeft de baal soms problemen met het gaan draaien. Als zich een dergelijk probleem voordoet, moet de speling kleiner worden gemaakt. A = 0 - 1 mm.



Bandspanner, vóór. Rechterzijde.



Bandspanner, achter. Linkerzijde.

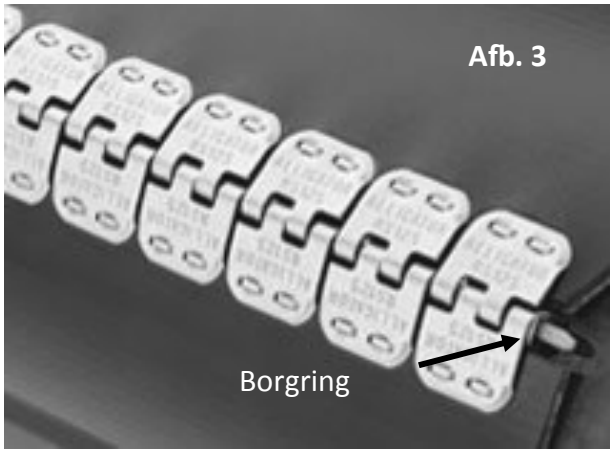
5.1.5.4 Kamerbanden vervangen:

Reinig de kamer zoals beschreven wordt in hoofdstuk 5.1.5.

Vergeet niet de hefcilinders van de achterklep vast te zetten voordat u de kamer binnengaat.

Verwijder de beschadigde band met een mes en snijd de band overdwars door. Plaats de nieuwe band en duw de borgpen in, om de band te voltooien. Zet de borgpen vast door aan elke zijde twee sluitringen te plaatsen. Zie afbeelding 3.

Controleer het spoor van de band in de kamer en stel indien nodig bij, zoals hiervoor in dit hoofdstuk beschreven.



5.1.5.5 Glijlager, rollen

BELANGRIJK: De glijlagers moeten na iedere 5000 geproduceerde balen of na 1000 bedrijfsuren worden gecontroleerd. Hetgeen het eerste verstreken is.

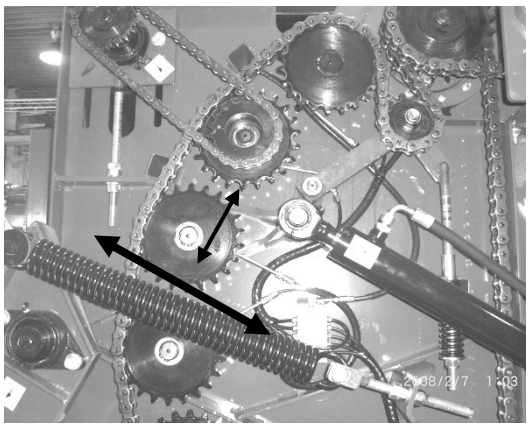
Opmerking: De machine is met glijlagers uitgerust die een verschillende lengte of diameter hebben. Controleer of u het juiste type ontvangen hebt, voordat u met demonteren begint.

BELANGRIJK: De over de lagers verdeelde belasting zal niet gelijkmatig zijn, zodat de slijtage niet gelijkmatig over het lager verdeeld zal zijn. Reinig het lager voorafgaand aan de inspectie grondig, om de juiste indruk te krijgen van de ernst van de slijtage.

Controleren:

Een snelle controle voor de mate van slijtage (speling) kan worden uitgevoerd met een staaf en een meetklok. Als er geen grote slijtage wordt geconstateerd, is er geen noodzaak om de lagers verder te demonteren.

De belasting op de lagers wordt aangegeven met **pijlen** in de rechter afbeelding.



Belasting - glijlagers.

Toegestane slijtage:

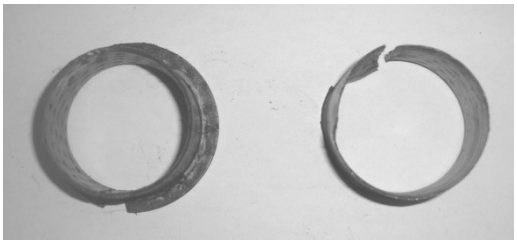
Klein type 40:
Nieuw lager: Binnendiameter 40 mm, buitendiameter 44 mm
Defect lager: Binnendiameter ≥ 42,2 mm. Meet de diameter op meerdere plaatsen, om een goede indruk te krijgen van de mate waarin het lager ovaal is geworden.

Groot type 50:
Nieuw lager: Binnendiameter 50 mm, buitendiameter 55 mm
Defect lager: Binnendiameter ≥ 52,7 mm. Meet de diameter op meerdere plaatsen, om een goede indruk te krijgen van de mate waarin het lager ovaal is geworden.

De materiaaldikte van lagers mag onder geen beding **≤ 0,2 mm zijn. Indien dit wel het geval is, is het lager defect en moet het onmiddellijk worden vervangen.**

Dit om ernstige schade aan de assen van de rollen te voorkomen met als gevolg een mechanische storing.

OPMERKING: Een goed gebruik is de lagers te vervangen voordat ze de maximale mate van slijtage bereiken.



Afbeelding 1, glijlager

Voorbeeld in afbeelding 1. Nieuw lager (links) en versleten defect lager

5.1.6- Hydraulisch systeem

Hydrauliekolie

Het olieniveau wordt bewaakt door de bedieningskast. Een alarm met de melding “olieniveau - laag" wordt op de bedieningskast weergegeven. Controleer het olieniveau regelmatig door het peilglas van het oliereservoir te bekijken. Vul indien nodig bij.

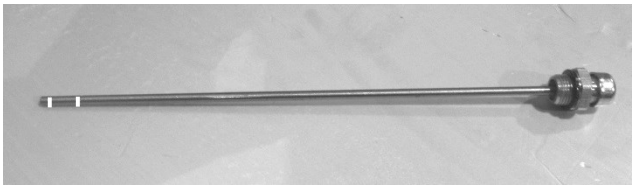
Controleer de staat van de olie minimaal eenmaal per jaar. Vervang de olie minimaal om de drie jaar. Zie specificaties in hoofdstuk 5.2.6. **Oliefilter:** 3 stuks, moeten minimaal eenmaal per jaar worden vervangen.

Hydraulische slangen en aansluitingen

Controleer het hydraulisch systeem op eventuele lekkage en controleer of er geen slangen tegen scherpe randen van de machine schuren.
OPMERKING: De hydraulische slangen hebben een beperkte levensduur. We adviseren de hydraulische slangen iedere 6 jaar te vervangen.

Hydraulische pomp, tandwielkast

Controleer de ingaande as en de spiebanen en lagers van de as. Controleer de bevestigingsbouten van de tandwielkast; haal deze indien nodig opnieuw aan.

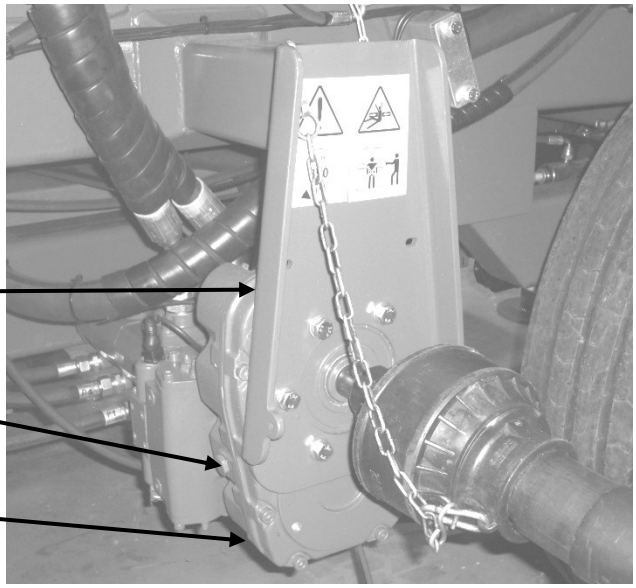


Peilstok, max. en min. niveau

Controleer het olieniveau in de tandwielkast door de peilstok los te schroeven.

Het niveau moet tussen max. en min. liggen. Vul indien nodig bij.

De olie in de tandwielkast moet minimaal eenmaal per jaar worden ververst of wanneer nodig. Zie goedgekeurde smeermiddelen in hoofdstuk 5.2.6

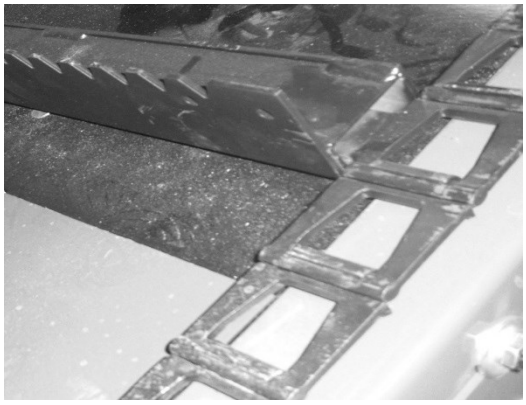


Tandwielkast en hydraulische pomp

Opmerking: Bij het verversen van de tandwielkastolie moet ook de magneetstop worden gereinigd. Inspecteer de hoeveelheid metaalsplinters op de stop. Als er veel splinters aanwezig zijn, dan duidt dit op grote slijtage in de tandwielkast.

5.1.7- Invoertafel - elevator - onderste transportband

Transportbanden en meenemers

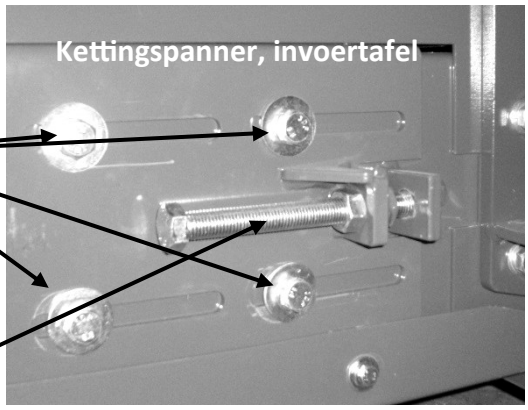


Band van de invoertafel, onderste transportband en elevatorband.

Deze banden zijn van het kettingtype met opgelaste meenemers. Controleer de spanning van de band en controleer op ongelijkmatige slijtage vanwege het scheef lopen van de banden.

Afstellen van kettingbanden:

Dezelfde procedure is van toepassing op alle drie banden. Span de bandspanner totdat alle speling verdwenen is. Span gelijkmatig aan beide zijden en controleer of de band in het midden loopt.



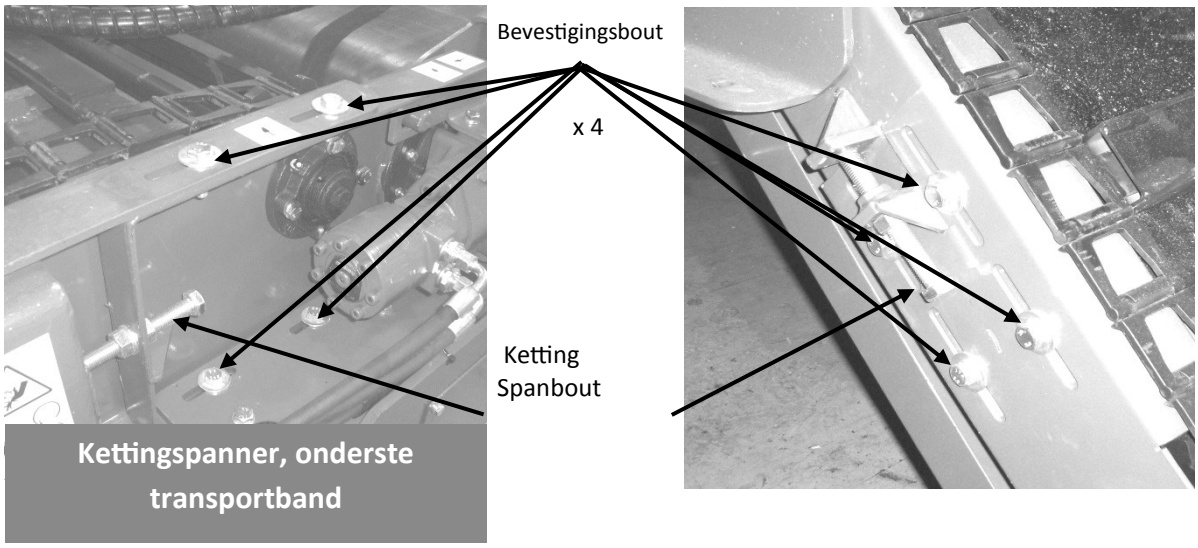
Als de slijtage van de segmenten te groot is om de band goed te spannen, kan één segment worden verwijderd.

Procedure:

Maak de vier bouten los waarmee de steun bevestigd is.

Draai de contramoer los en draai de bout van de kettingspanner aan totdat de juiste spanning van de band is bereikt. Stel beide zijden gelijk af.

Draai de contramoer en de bevestigingsbouten van de steun vast.



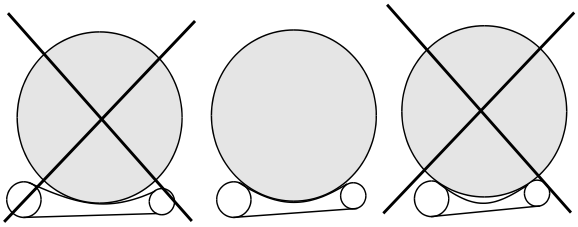
Rol - lagers

De rollen in invoertafel, elevator en onderste transportband mogen niet vervormd of gescheurd zijn. Controleer de lagerspeling als de band niet gespannen is. Vervang versleten kogellagers en rollen.

5.1.8- Band van wikkeltafel:

De lengte van de band van de wikkeltafel moet worden afgesteld zoals aangegeven in afbeelding 1.

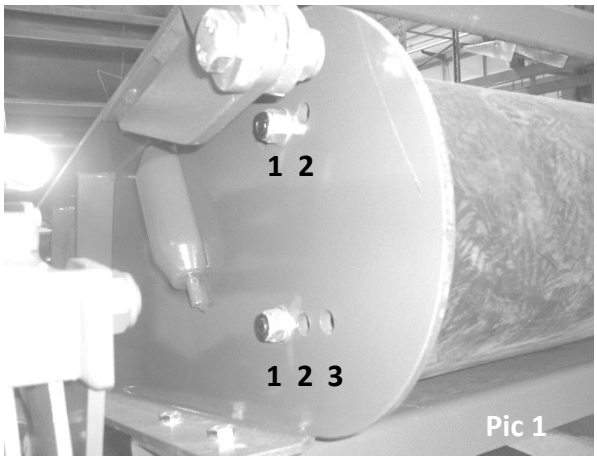
Afbeelding 1



Correcte lengte van de band van de wikkeltafel

Afstellen van de band van de wikkeltafel.

De spanning van de band kan worden aangepast door de rol te verplaatsen. Er zijn vijf verschillende punten voor het bevestigen van de steun voor de rol.
Draai de bovenste bout los, zodat het lagerhuis iets kan bewegen. Demonteer de onderste bout en trek de rol naar achteren, plaats de bout in een geschikt gat. Beide zijden moeten op dezelfde positie worden gemonteerd.



Als de band niet goed spoort, probeer dan de plaats (zijde) van de band aan te passen.

5.1.9- Frame - hoofdcomponenten, bevestigingspunten

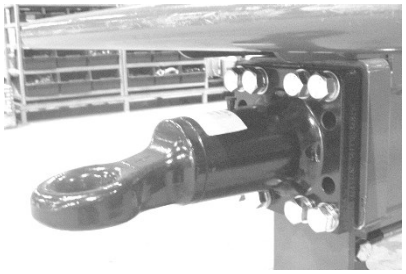
Frame

Controleer de lassen op scheuren of vervorming.

Hoofdcomponenten, bevestigingspunten

Controleer alle belangrijke verbindingen en zet ze indien nodig vast.

Besteed extra aandacht aan de bevestigingsbouten van de trekstang en het trekoog. (574 Nm)



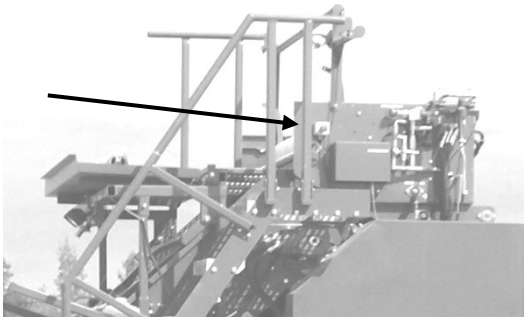
Bevestigingsbouten, trekstang en trekoog

BELANGRIJK: HET FRAME IS GEDEELTELIJK HOL EN BEVAT HYDRAULIEKOLIE. HET FRAME FUNGEERT ALS OLIERESERVOIR EN KOELER.

Al het lassen en boren en andere werkzaamheden aan het frame, moeten met grote zorgvuldigheid worden uitgevoerd. Neem contact op met uw lokale dealer of Orkel Compaction Ltd.

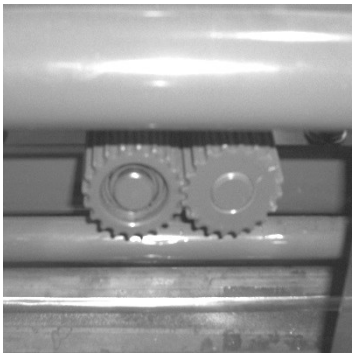
5.1.10– Brede folie - net binden

De HiT-unit met folie of net bevindt zich bovenop de kamer. (**HiT** - **Hi**gh **T**ension)

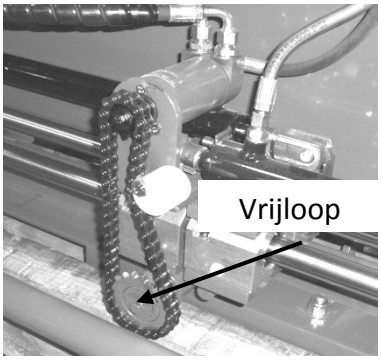


Controleren:

1. Reinig de sledes voor de rollen folie/net en smeer ze.
2. Controleer de spanning en staat van de ketting. Stel de spanning af door de bout los te draaien en het nylon excentrische deel te verdraaien en zo de ketting te spannen. Zet de bout weer vast.
3. Controleer alle bewegende delen en lagers van de HiT-unit.
4. Controleer de staat van de hydraulische slangen en koppelingen. Inspecteer de unit op eventuele lekkages
5. Controleer de werking van de vrijloop (invoerrollen).



Invoerrollen



Invoermotor

5.2 SMEREN

5.2.1- Smeersysteem, Beka Max EP 1

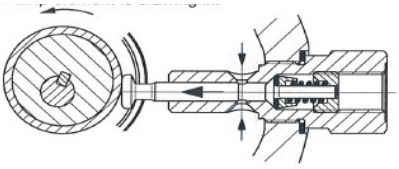
De compactor is met een volledig automatisch smeersysteem uitgerust. Het smeert de glijlagers (vet) en kettingen (olie).

Smeren met olie, werking:

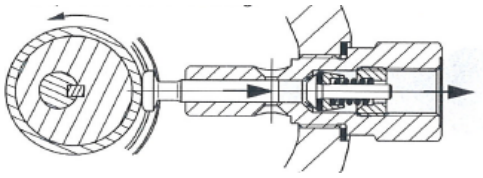
Een enkelwerkende zuigerpomp wordt door de hydraulische druk aangedreven. De pomp smeert de kettingen met olie via borstels die op strategische punten zijn geplaatst. Elke keer dat de achterklep van de kamer opengaat, wordt de zuiger bewogen en doseert een vaste hoeveelheid olie op de kettingen.

Smeren met vet, werking:

Een elektromotor (continu draaiend) drijft een excentriek aan. Het excentriek drijft twee enkelwerkende zuigers aan. Deze zuigers drukken een vaste hoeveelheid vet door een overdrukventiel en vervolgens naar een hoofdverdeelstuk. Het hoofdverdeelstuk levert vervolgens vet aan onderverdeelstukken, die bij elk lager de juiste hoeveelheid vet doseren. **OPMERKING:** Niet dezelfde hoeveelheid vet naar alle lagers!



Pompelement, zuigfase

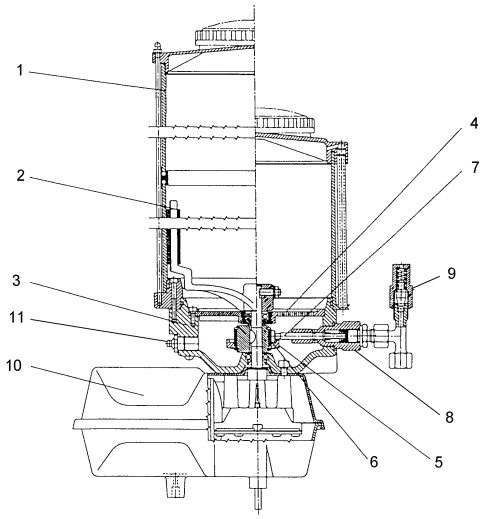


Pompelement, persfase

Het vetsmeersysteem is een progressief systeem. Het werkt met typen vet van het type NLGI kl. 2. Zie aanbevolen smeermiddelen in hoofdstuk 5.2.6. Een progressief smeersysteem betekent dat alle lagers één voor één worden gesmeerd. Door dit progressieve systeem is het smeersysteem eenvoudig te controleren met behulp van een overdrukventiel. (nr. 9, afbeelding 1) Als een smeerleiding naar een lager verstopt is, zal de druk oplopen (280 bar) en verschijnt zichtbaar vet bij het overdrukventiel. Controleer het overdrukventiel regelmatig. Als er zichtbaar vet aanwezig is, dan is een leiding van het verdeelstuk verstopt. Een ander probleem kan zijn dat de leiding kapot is, maar dan is er geen vet zichtbaar bij het overdrukventiel.

Beka Max-smeersysteem

1. Reservoir, transparant
2. Roerwerk/schraper
3. Zuigzijde pomp
4. Zeef
5. Excentrische nok
6. Drukring
7. Zuiger
8. Terugslagklep
9. Overdrukventiel
10. Motor (12 V DC)
11. Vulnippel, mannelijk deel



Afbeelding 1

OPMERKING: De glijlagers van de kamerrollen komen onder enorme druk en krachten als de machine in bedrijf is. Het is van groot belang dat het smeersysteem goed werkt.
BELANGRIJK: Gebruik de compactor niet als het smeersysteem niet goed werkt.

5.2.2 Smeermiddelen bijvullen.

Zorg ervoor dat het niveau van de smeermiddelen altijd tussen maximum en minimum van de reservoirs zit. (Olie en vet) Controleer het niveau iedere dag, voordat er wordt opgestart.

Bijvullen van het vetreservoir:

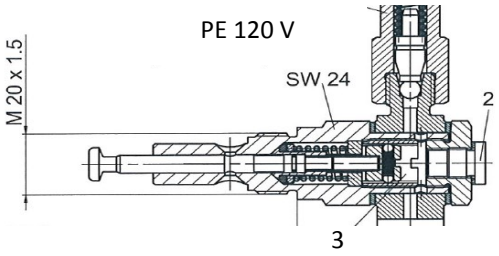
Het vetsmeersysteem is gevoelig voor vervuiling van buitenaf, zoals stof en vuildeeltjes. Maak het deksel niet los en vul bij via de vulnippel (nr. 11 afbeelding 1) als er bijgevuld wordt met vet.

OPMERKING: Houd het reservoir, de vulnippel en de pomp altijd schoon.
OPMERKING: We adviseren het vet in grotere containers aan te schaffen. Vaten van 20 liter/16 kg in combinatie met persluchtapparatuur of elektrisch aangedreven apparatuur voor het bijvullen. Een standaard vetspuit met patronen van 0,5 liter kan ook worden gebruikt.
Een vetspuit voor patronen met een speciale nippel kan als optie worden besteld. Onderdeelnummer: 58086

Afstellen van de hoeveelheid vet:

Het vetsmeersysteem is ingesteld op een maximale dosering van 0,29 cm^3/omw. Eén van de pompen is echter instelbaar. (PE120V) Verwijder de stop (2) om toegang tot de stelschroef (3) te krijgen. Door de schroef rechtsom te draaien, wordt de hoeveelheid kleiner. Een 1/2 omwenteling van de stelschroef vermindert de gedoseerde hoeveelheid vet met 0,013 cm^3. Overleg hierover met Orkel Compaction als dat nodig mocht zijn.

Ontluchten van het vetsmeersysteem:



Als het niveau in het reservoir te laag is, kan het nodig zijn om het systeem na het bijvullen te ontluchten.

1. Maak de kunststof leiding onder het overdrukventiel van de pomp los.
2. Activeer de **smeerapparaatfunctie** in de bedieningskast, totdat er een constant vloeiende stroom vet uit de uitlaat komt.
3. Sluit de kunststof leiding weer in de oorspronkelijke positie.
4. Activeer de smeerapparaatfunctie normaals in de bedieningskast. (De pomp draait zolang de knop in de bedieningskast ingedrukt wordt)

Onderhoud en controle:

Alle onderdelen van het BEKA - Max-systeem zijn onderhoudsvrij. Wij adviseren echter de pomp en de leidingen van tijd tot tijd met een hogedrukreiniger uitwendig te reinigen. Spuit niet rechtstreeks op elektrische contacten.

OPMERKING: Nieuwe machine: Tijdens de eerste weken dat de machine wordt gebruikt, moet het systeem vaak worden gecontroleerd. Controleer er een zichtbare vetkraag bij alle smeerpunten aanwezig is. Dit geeft aan dat alle lagers worden gesmeerd.
Houd ook het vetverbruik in de gaten. Let op eventuele veranderingen in het dagelijkse vetverbruik; dit kan op eventuele problemen duiden.

Smeren. Met de hand te smeren punten

De compactor heeft een aantal speerpunten die handmatig moeten worden gesmeerd. Deze punten moeten minimaal iedere **20 bedrijfsuren** worden gesmeerd. Zie het overzicht in hoofdstuk 5.4.4

Langere tijd stallen:

Als vet van **NLGI-klasse 2 met EP-additieven** (extra druk) wordt gebruikt, is er geen noodzaak voor het nemen van speciale voorzorgsmaatregelen tijdens het langere tijd stallen of in de winter stallen. Voer een complete smeerbeurt voor de machine uit voordat deze wordt gestald. Als een type vet wordt gebruikt dat voldoet aan de normen voor het smeren maar dat geen corrosiewerende eigenschappen heeft, moet het systeem met corrosiewerende olie worden gevuld. Normale motorolie is daarvoor voldoende.

Het vetsmeersysteem met olie vullen (conserveren).

Deze handeling kan eenvoudig worden uitgevoerd met een lege vetspuit die met motorolie is gevuld. Verwijder de zuiger en de veer uit de spuit. Plaats een lege vetpatroon, houd de vetspuit verticaal en vul de spuit. Koppel de spuit aan de inlaat van het hoofdverdeelstuk en maak de spuit leeg in het systeem. (1/2 liter)

5.2.3 Problemen oplossen - vetsmeersysteem

Probleem	Oorzaak	Oplossing
Pomp werkt niet	Zekering defect	Vervang de zekering
	Kabel van de bedieningskast naar de pomp is defect	Vervang de elektrische kabel
		Vervang de motor van de pomp
	Problemen met de motor van de pump	OPMERKING: Juiste montage van motor
Pomp werkt maar levert geen vet	Luchtbel in pomp	Ontlucht de pomp
	Niveau in reservoir is te laag	Vul het reservoir bij
	Pompelement bouwt geen druk op (geen luchtbel)	Vervang het pompelement
Geen vetkraag bij alle smeerpunten	Pomp werkt niet	Zie pomp werkt niet hierboven.
	Verstopping ergens in het systeem	Kijk of er vet bij het overdrukventiel aanwezig is
Geen vetkraag bij meerdere lagers	Een primaire slang tussen het hoofdverdeelstuk en het onderverdeelstuk is kapot	Vervang de slangen
	Lekkage in fittingen	Draai de fittingen aan of vervang ze
Geen vetkraag bij één lager	De slang die naar dit lager gaat, is defect.	Vervang de slang
	Lekkage in de fitting	Draai de fittingen aan of vervang ze
Lager pomptoerental	Hoge druk in het systeem	Controleer het complete systeem, bedien het smeerapparaat
	Lage omgevingstemperatuur	handmatig om het systeem 1 of 2 maal te smeren. Start vervolgens nogmaals op
Vet bij overdrukventiel	Systeemdruk te hoog	Controleer het systeem
	Hoofdverdeelstuk verstopt	Vervang het verdeelstuk
	Systeem verstopt	Repareer het verstopte lager (huis)
	Overdrukventiel defect	Vervang het ventiel

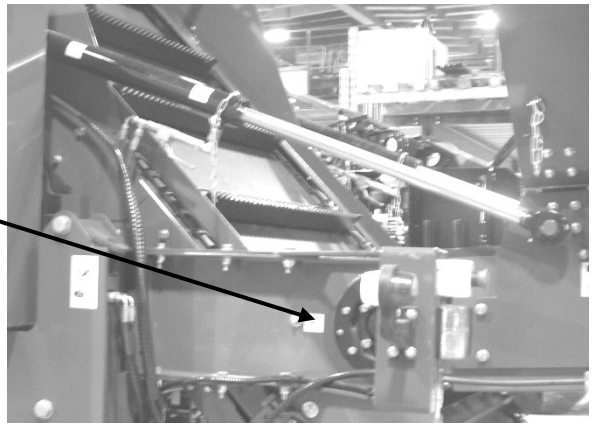
5.2.4- Handmatig te smeren punten

De machine heeft meerdere smeerpunten. Het smeerinterval voor elk punt wordt vermeld in de tabel: **Smeeroverzicht,** hoofdstuk 5.2.4.1. Zie specificaties voor aanbevolen smeermiddelen.

Invoertafel
Steun aandrijfrollen
2 stuks aan elke zijde

Vetnippel nr.: 1, 2, 3 en 4

Stickers op de machine geven de smeerpunten aan.



Invoertafel, vóór

Invoertafel
Steun achterste rol
1 aan elke zijde

Vetnippel nr.: 5 en 6

Basisplaat, invoertafel
1 aan elke zijde

Vetnippel nr.: 7 en 8

Invoertafel, achter

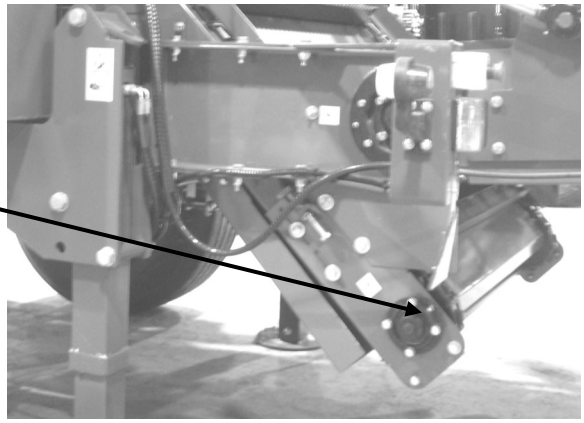
Cilinder invoertafel
2 stuks aan elke zijde

Vetnippel nr.: 9, 10, 11, en 12

Cilinder, invoertafel

Elevator
Steun onderste rol
1 aan elke zijde

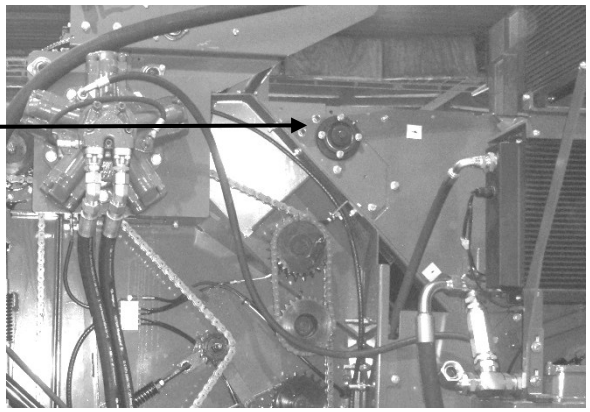
Vetnippel nr.: 13 en 14



Elevator, onder

Elevator
Steun aandrijfrol (boven)
1 aan elke zijde

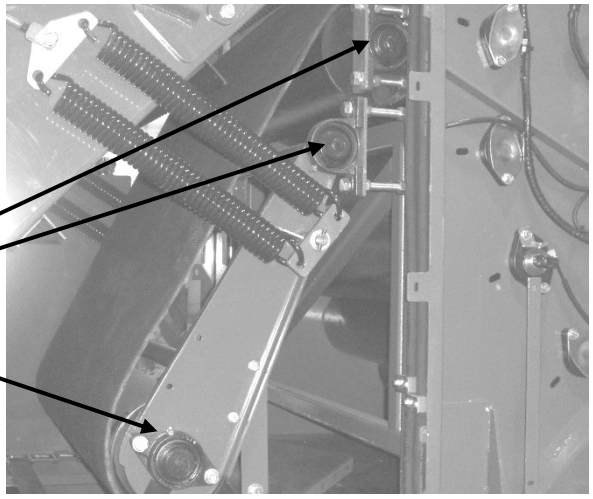
Vetnippel nr.: 15 en 16



Elevator, boven

Spanner, achter
3 stuks aan elke zijde.

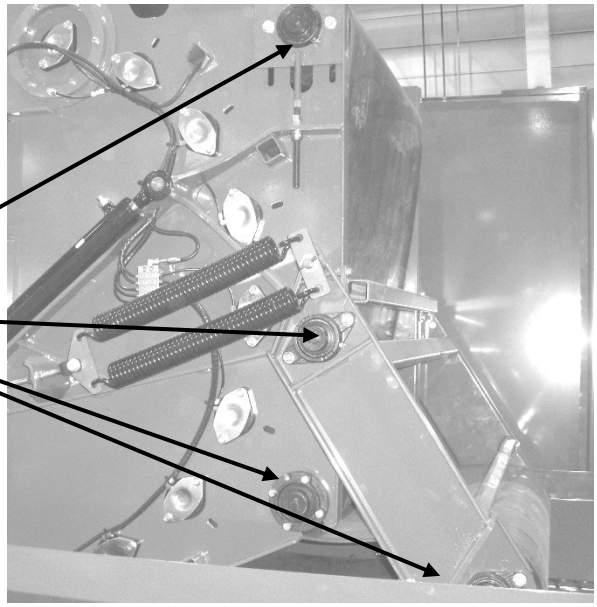
Vetnippel nr.: 17, 18, 19, 20, 21 en 22



Spanner, achter

Kamer vóór en rollen
4 stuks aan elke zijde

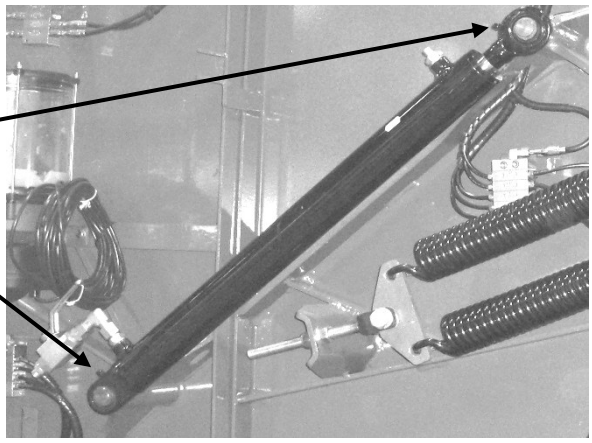
Vetnippel nr.: 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29 en 30



Kamer vóór en rollen

Hefcilinders achterklep kamer
2 stuks aan elke zijde

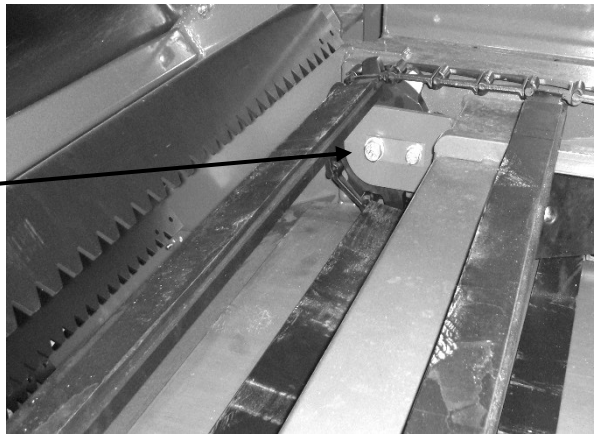
Vetnippel nr.: 31, 32, 33 en 34



Hefcilinder achterklep kamer

Achterste steun, onderste transportband
1 aan elke zijde.

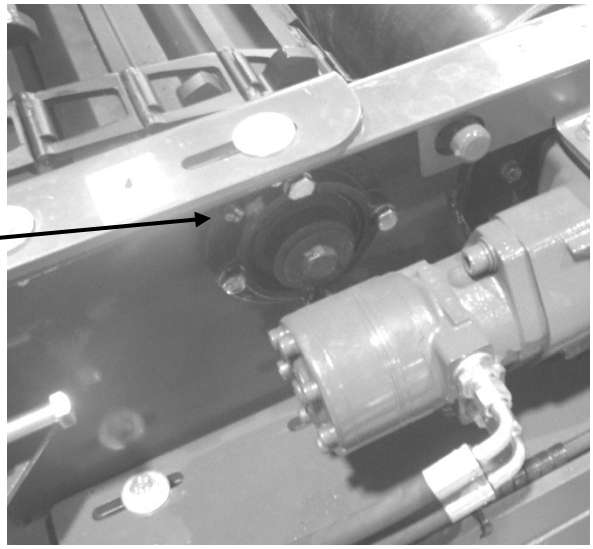
Vetnippel nr.: 35 en 36



Achterste steun, onderste transportband

Steun aandrijfrol, onderste transportband
1 aan elke zijde

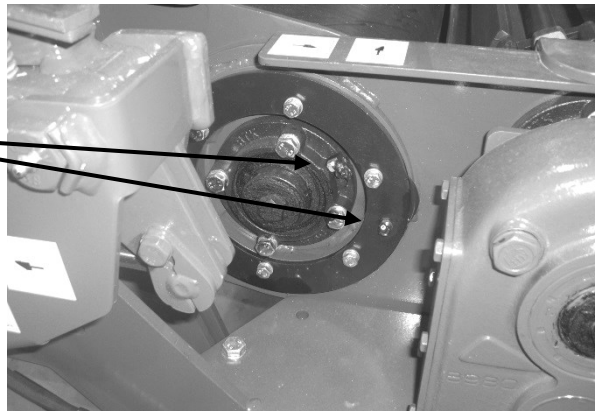
Vetnippel nr.: 37 en 38



Steun aandrijfrol, onderste transportband

Aandrijfrol, wikkeltafel
2 stuks aan elke zijde

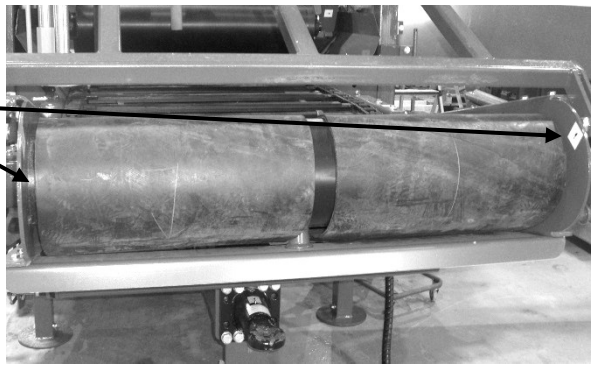
Vetnippel nr.: 39, 40, 41 en 42



Steun aandrijfrol, wikkeltafel

Voorste ondersteuningsrol, wikkeltafel
1 aan elke zijde

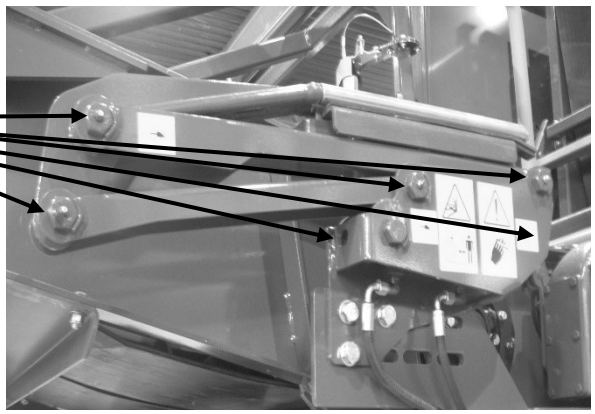
Vetnippel nr.: 43 en 44



Voorste ondersteuningsrol, wikkeltafel

Armen met mes, wikkelaar
6 stuks aan elke zijde

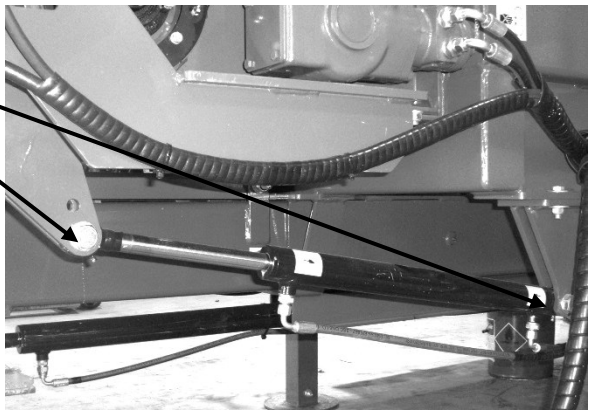
Vetnippel nr.:
45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56 en 57



Armen met mes

Cilinder, wikkeltafel
2 stuks aan elke zijde

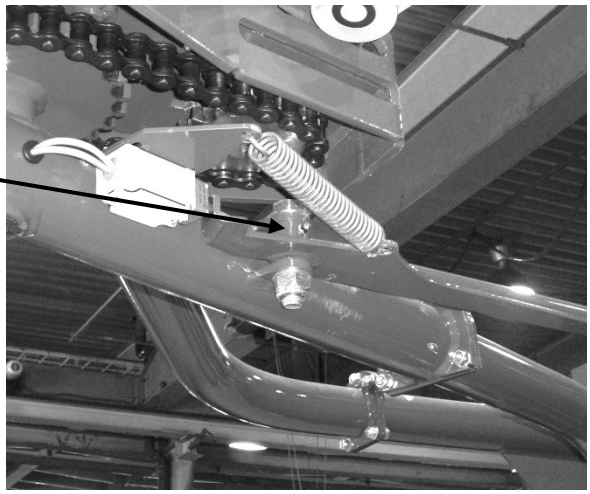
Vetnippel nr.: 58, 59, 60 en 61



Cilinder, wikkeltafel

Noodstop arm, wikkelaar
1 aan elke zijde.

Vetnippel nr.: 62 en 63

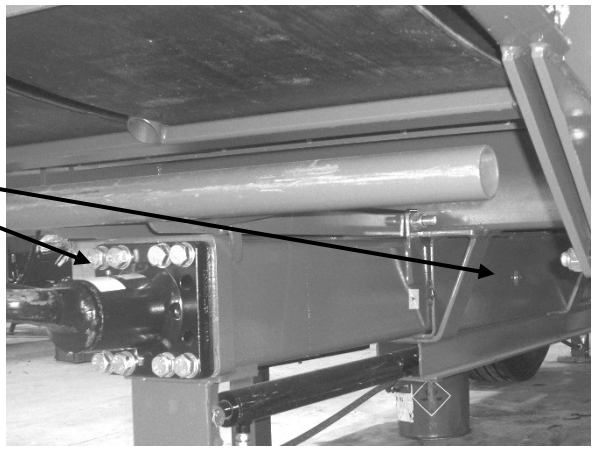


Noodstop arm, wikkelaar

Trekstang en trekoog

1 aan elke zijde van de
trekstang en 1 aan het trekoog

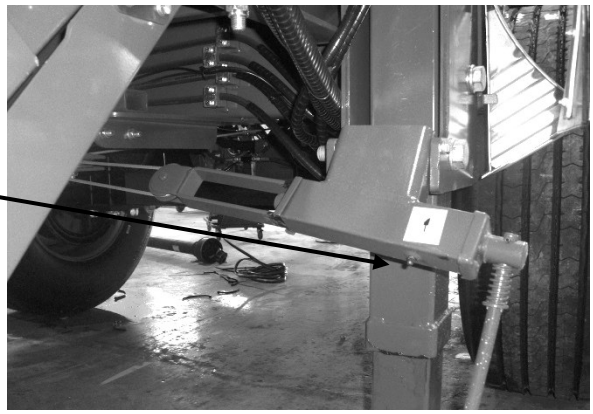
Vetnippel nr.: 64.65 en 66



Trekstang en trekoog

Handrem
1

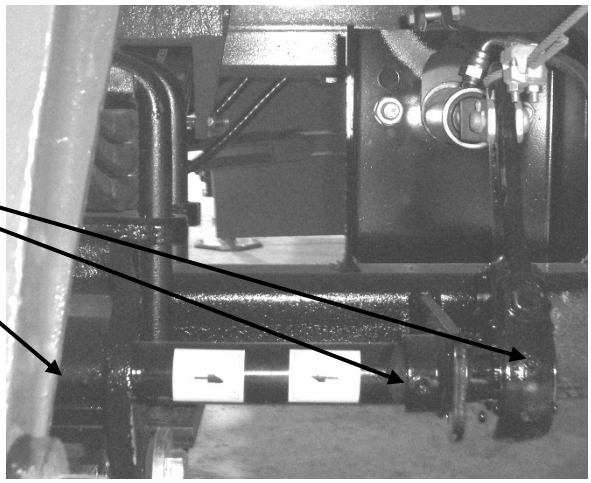
Vetnippel nr.: 67



Handrem

Steun remas
3 stuks aan elke zijde.

Vetnippel nr.:
68, 69, 70, 71, 72 en 73



Steun remas

5.2.4.1 Smeerschema

Smeren met vet: Gebruik alleen vet van **NLGI-klasse 2** met extra beschermende (**EP-**) additieven.

Aanbevolen type: Shell GADUS S3 V220C 2, Statoil Greaseway CAH 92 of gelijkwaardig

Hoeveelheid: Het aantal slagen van de vetspuit bij benadering. (totdat vet zichtbaar wordt)

Vetnippelnummer:	Smeerpunt:	Hoeveelheid:	Bedrijfsuren:	Opmerking:
1, 2, 3, 4	Invoertafel	4	50	Aandrijfrol
5, 6	Invoertafel	4	50	Ondersteuningsrol
7, 8	Basisplaat	2	250	
9, 10, 11, 12	Cilinder invoertafel	2	50	
13, 14	Elevator	6	50	Ondersteuningsrol
15, 16	Elevator	6	50	Aandrijfrol
17, 18, 19, 20, 21, 22	Bandspanner, kamer	2	50	Achterste band
23, 24, 25, 26, 27, 28, 29,	Bandspanner, kamer	2	50	Voorste band
31, 32, 33, 34	Cilinder kamer	2	50	
35, 36	Onderste transportband	6	50	Lagerpunt
37, 38	Aandrijfrol, onderste	6	50	Lagerpunt
39, 40, 41, 42	Aandrijfrol, wikkeltafel	4	50	Lagerpunt
43, 44	Voorste rol, wikkeltafel	2	50	Achter rand van
45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 56, 57	Arm met mes	3	50	Twee stuks onder steun
58, 59, 60, 61	Cilinder, wikkeltafel	2	50	
62, 63	Noodstop, wikkelaar	2	250	Beveiligingsboog
64, 65	Trekstang	6	x	Controleren voor transport
66	Trekoog	2	X	Controleren voor transport
67	Handrem	2	X	Controleren voor transport
68, 69, 70, 71, 72, 73	Steun remas	2	x	Controleren voor transport

BELANGRIJK:
Voer altijd een volledige smeerbeurt van de machine uit als deze met een hogedrukreiniger is gereinigd!

5.2.5 Bedrijfstemperatuur

ISO-VG-systeem (International Standardization Organization - viscositeit)

De ISO-norm 3448 verdeelt industriële olie onder in meerdere ISO-VG-classificaties. De norm geeft aan welke viscositeit de olie zou moeten hebben bij 40 °C. Hoe lager de ISO-aanduiding is, hoe dunner de olie wordt.

OPMERKING:
Deze machine is gemaakt om te werken in temperaturen tussen - 15 °C tot maximaal + 50 °C.

5.2.6 Goedgekeurde smeermiddelen

Hydraulisch systeem:

Gebruik hydrauliekolie met ISO VG-classificatie 32 bij het werken onder temperaturen tussen ÷15 °C en 30 °C

Aanbevolen type:
Shell Tellus 32
Statoil HydraWay HVXA 32
UNO X Rando HD 32

Als alternatief kan hydrauliekolie met ISO VG-classificatie 46 worden gebruikt bij het werken onder hogere omgevingstemperaturen. Tussen ÷10 °C en maximaal + 50 °C

Aanbevolen type:
Shell Tellus 46
Statoil HydraWay HVXA 46:
UNO X Rando HD 46

Smeersysteem:

Olie, smeermiddelen: Gebruik normale motorolie, SAE 10W - 30 /40 of SAE 15W - 40 voor het smeren van de kettingen

Aanbevolen type:
Shell Helix HX5
Statoil ClassicWay
Havoline Premium 15W - 40

Vet, smeermiddelen: Gebruik vet van NLGI-klasse 2, met extra beschermende (EP) additieven.

Aanbevolen type:
Shell GADUS S3 V220C 2
Statoil Greaseway CAH 92
UNO X Multifak EP 2

Tandwielkast van hydraulische pomp en tandwielkast van hydromotoren

Aanbevolen type: Gebruik versnellingsbakolie, Shell Omala S2 G 220

5.3 REINIGEN EN STALLEN

5.3.1- Hogedrukreiniger.

De machine kan bij voorkeur met een hogedrukreiniger worden gereinigd. Maar richt de straal niet rechtstreeks op kogellagers en elektrische verbindingen.

5.3.2- Stallen.

Als de machine langere tijd wordt opgeslagen, moet de machine goed worden gereinigd en moet een volledige smeerbeurt worden uitgevoerd. Dit om corrosie te voorkomen en om te voorkomen dat resten van het te persen materiaal in de perskamer hard worden

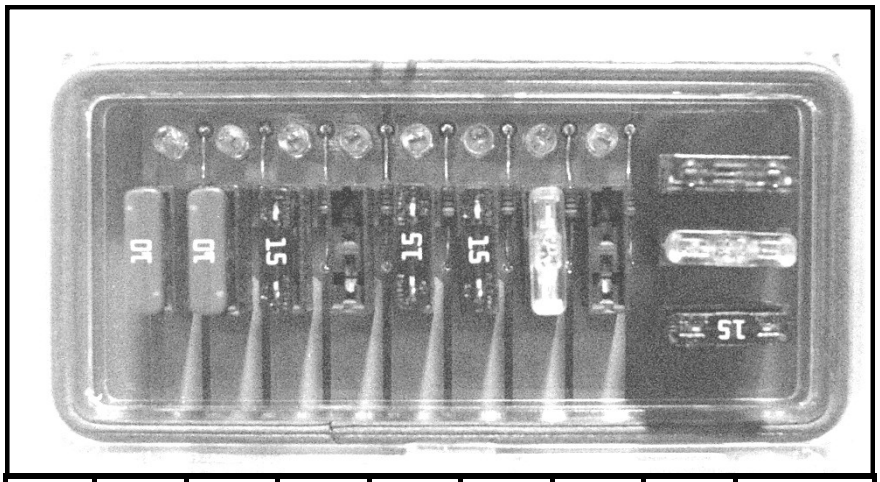
Sla de bedieningskast altijd op op een warme, droge plaats.

Schade aan de lak of schuurplekken moeten worden bijgewerkt, om corrosie aan het frame en de kamer te voorkomen.

5.4 ELEKTRISCH SYSTEEM

5.4.1- Zekeringen

Er bevindt zich een hoofdzekering (40 A) aan de voedingskabel vanaf de trekker/power-pack.
Een zekering voor de verlichting (15 A) bevindt zich in een rubber zekeringhouder, in de elektrische kast.



								9 Reserve
1 10 A	2 10 A	3 5 A	4 Vrij	5 15 A	6 15 A	7 25 A	8 Vrij	10 Reserve
								11 Reserve

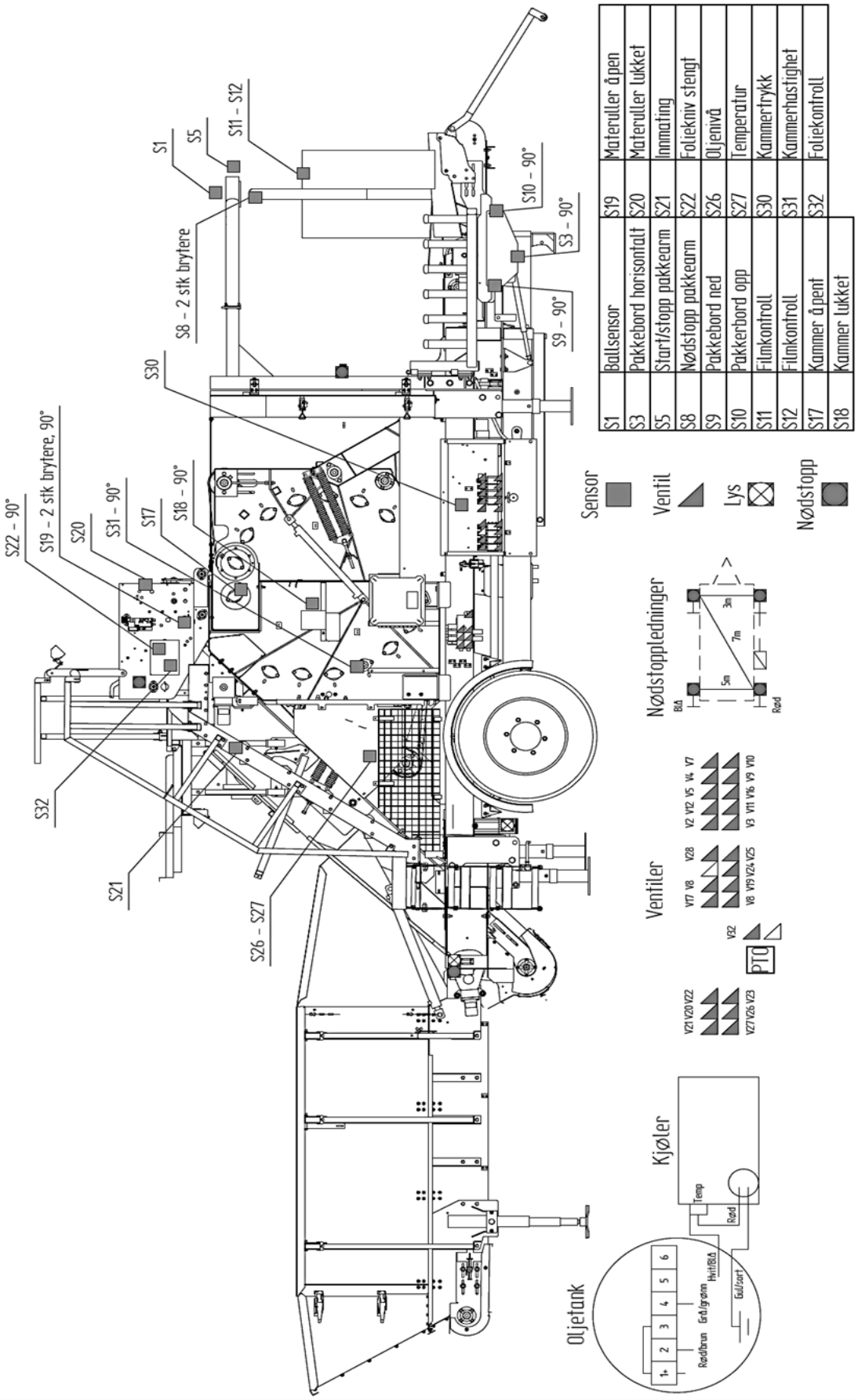
Zekeringenkastje, voorzijde elektrische kast

Zekeringhouder, nummer:

1. Aansluitblokje A en B (printplaat)	10 A
2. Sensoren	10 A
3. Smeersysteem	5 A
4. Vrij	5 A (reserve)
5. Hydraulische besturing V1 - V16	15 A
6. Hydraulische besturing V17 - V32	15 A
7. Ventilator, oliekoeler	25 A
8. Vrij	
9, 10 en 11.	10 A, 15 A en 20 A (reserve)

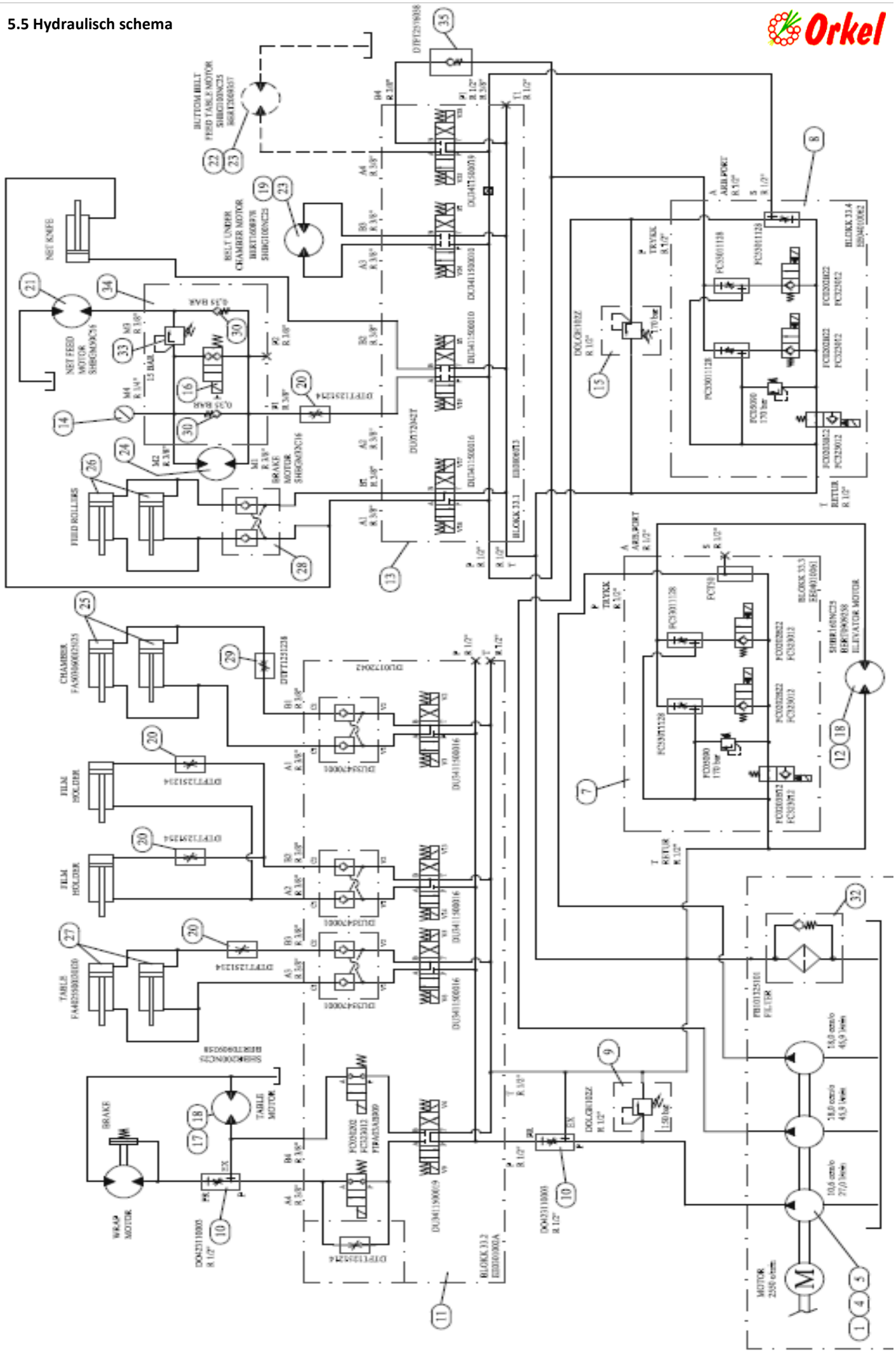
5.4.2- Elektrisch schema

5.4.3- Overzicht van sensoren

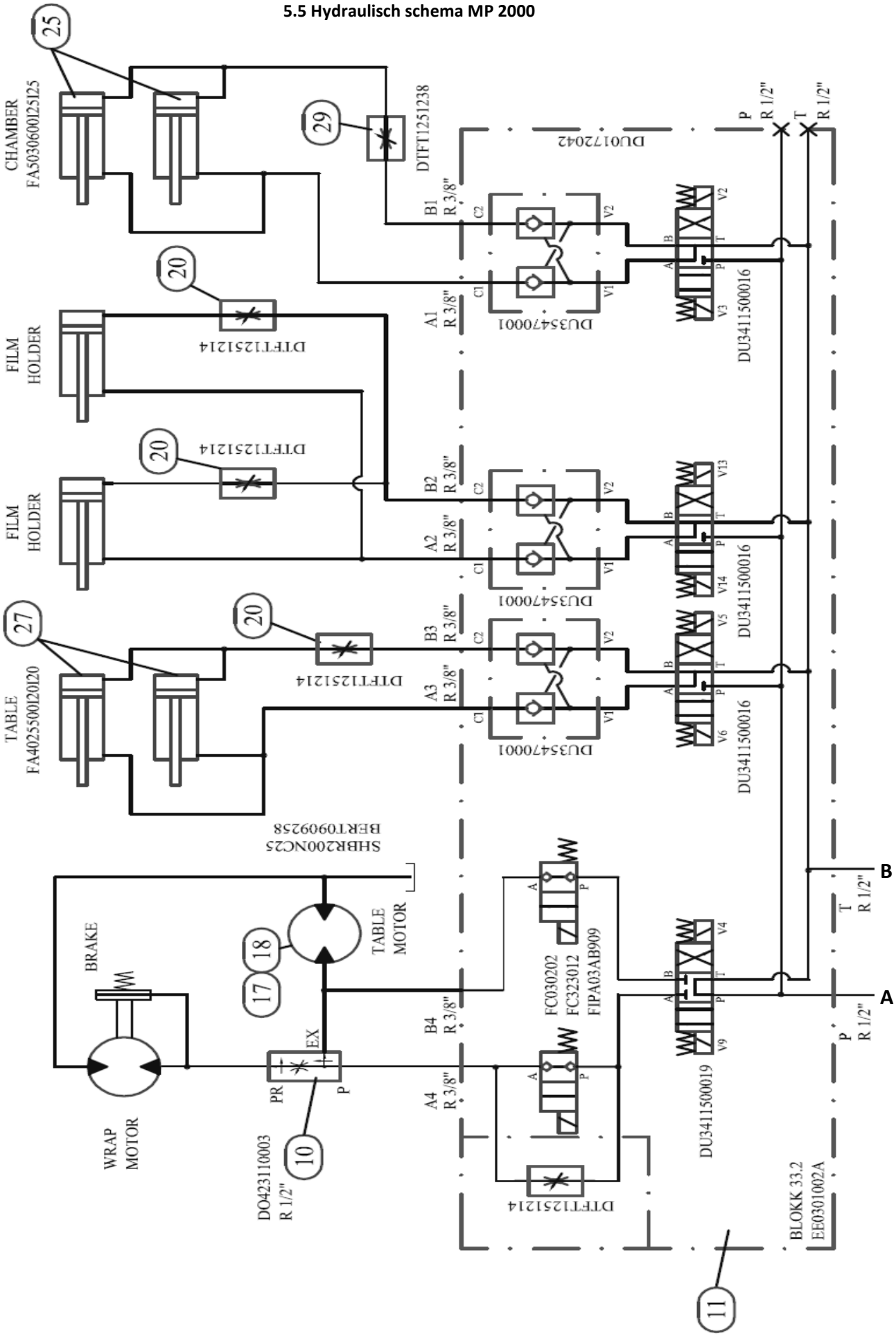


S1	Ballsensor	S19	Materuller åpen
S3	Pakkebord horisontalt	S20	Materuller lukket
S5	Start/stopp pakkearm	S21	Innmating
S8	Nødstopp pakkearm	S22	Foliekniv stengt
S9	Pakkebord ned	S26	Oljenivå
S10	Pakkerbord opp	S27	Temperatur
S11	Filmkontroll	S30	Kammertrykk
S12	Filmkontroll	S31	Kammerhastighet
S17	Kammer åpent	S32	Foliekontroll
S18	Kammer lukket		

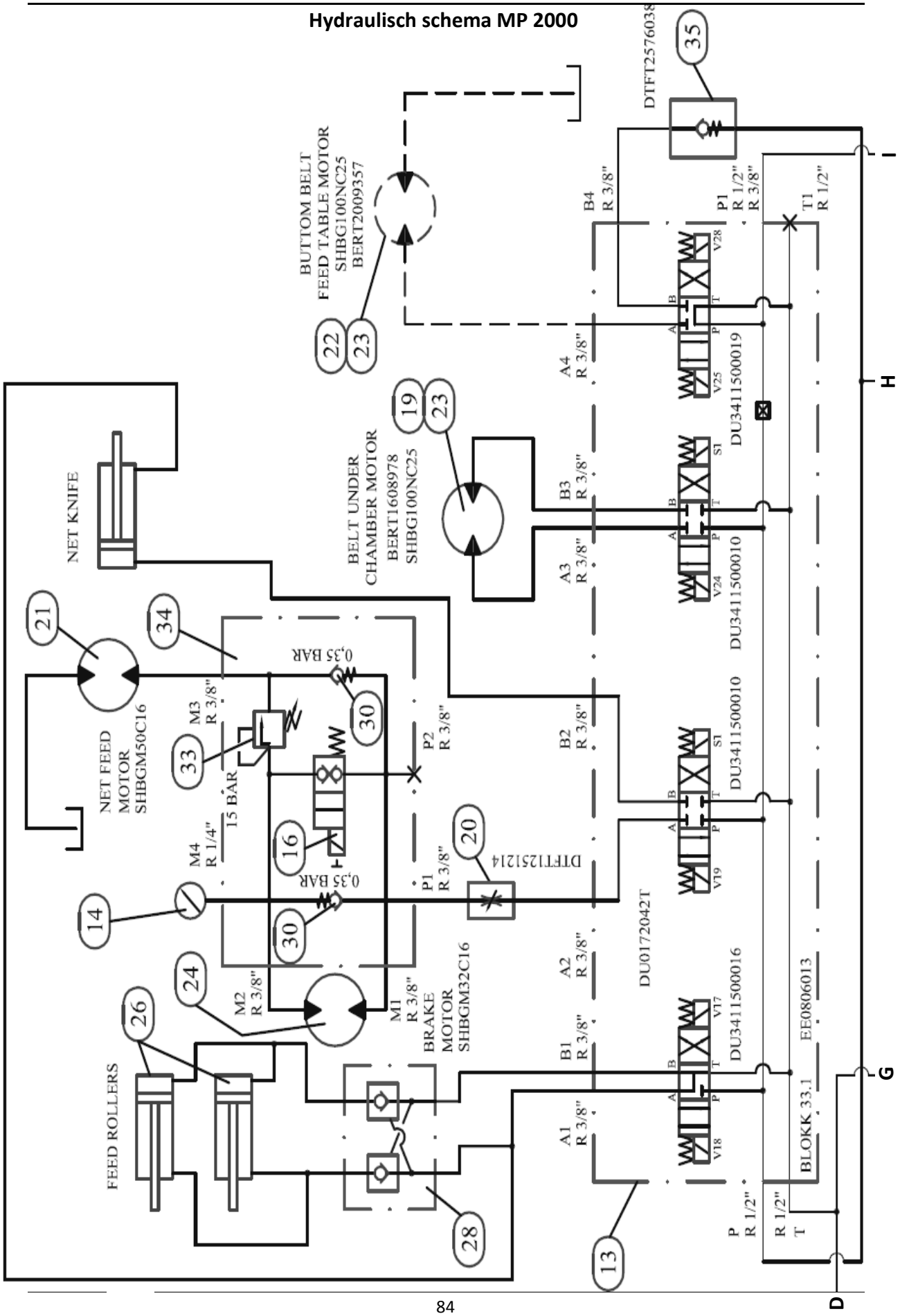
5.5 Hydraulisch schema

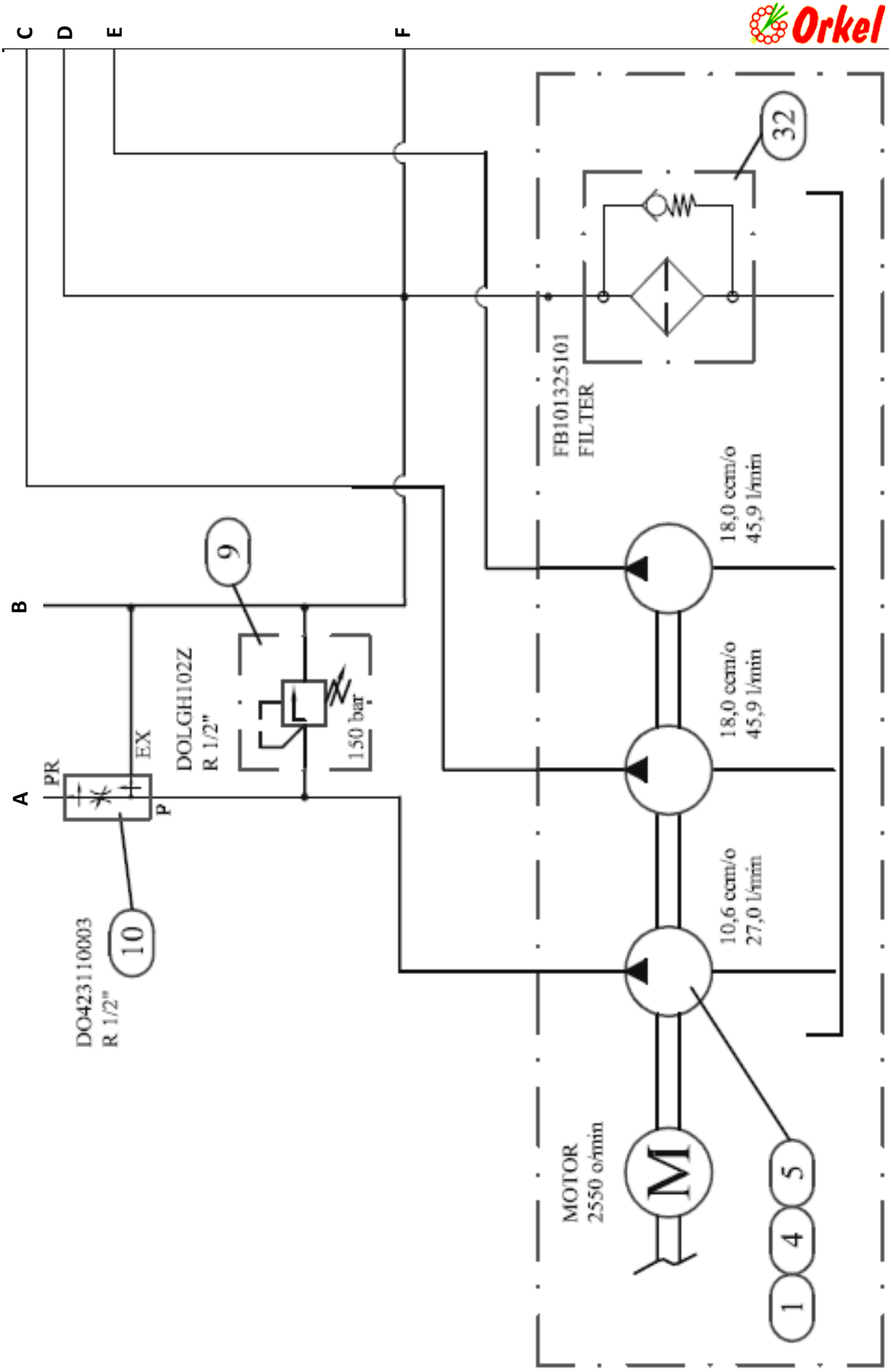


5.5 Hydraulisch schema MP 2000



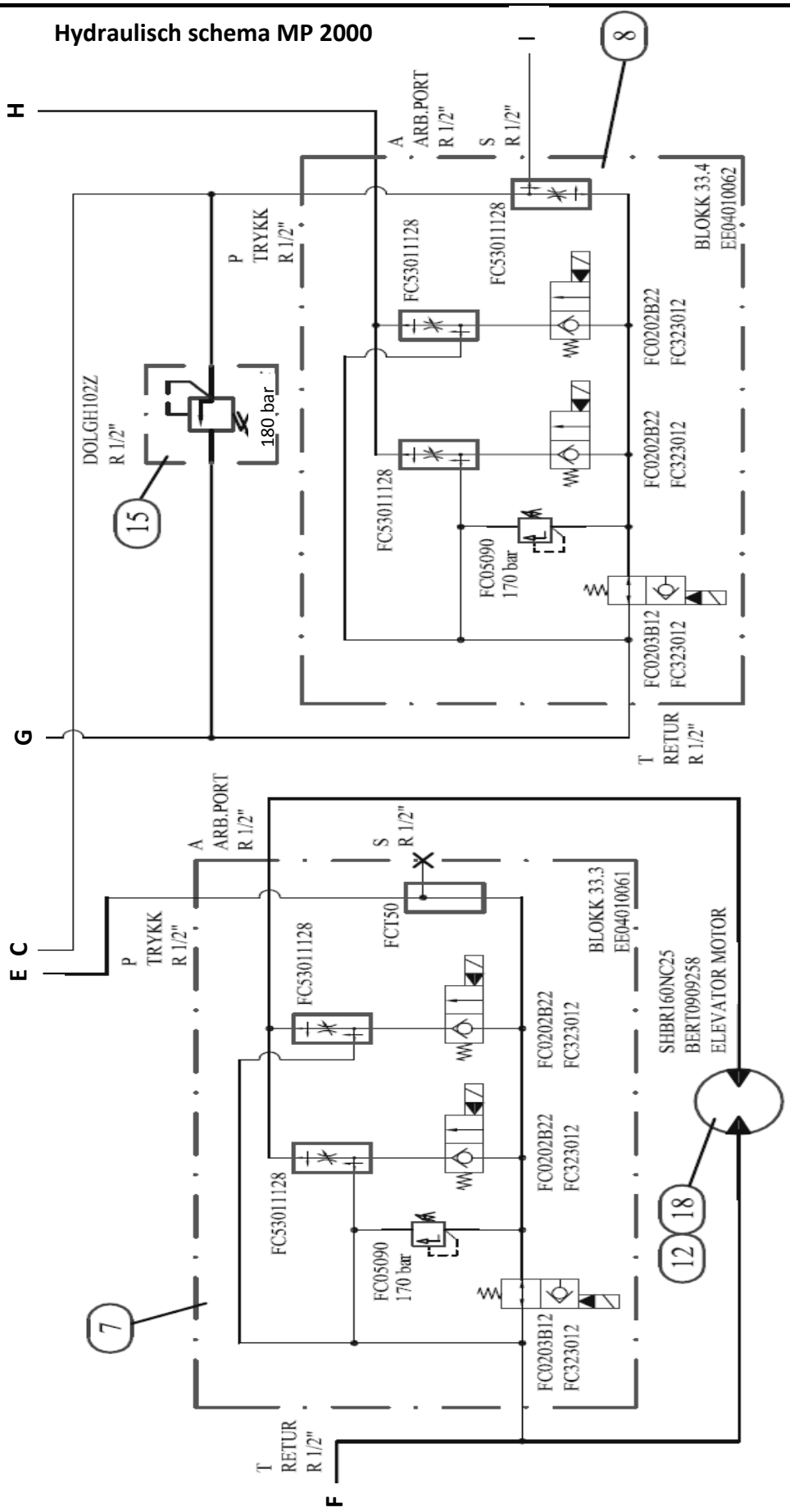
Hydraulisch schema MP 2000





Hydraulisch schema MP 2000

Hydraulisch schema MP 2000



5.5 Hydraulisch schema, naam en item

Itemnr:	Naam:	Itemnr:	Naam:
1	Drievoudige pomp	18	Hydraulische tandwielkast 3.1: 1
4	Koppelflens 90° 1/2” x 30	19	Hydraulische tandwielkast 8.4: 1
5	Koppelflens 3/4” x 40	20	Smoorventiel 1/4”
7	Blok 33.3	21	G. Rotor
8	Blok 33.4	22	Hydraulische tandwielkast 16.4: 1
9	Overdrukventiel. 1/2” 150 bar	23	G. Rotor
10	Verdeelst.	24	G. Rotor
11	Blok 33.2	25	Cilinder 50 x 30 x 600
12	G. Rol Br	26	Cilinder 32 x 20 x 150
13	Blok 33.1	27	Cilinder 40 x 25 x 500
14	Manometer 0 - 100 bar R1/4”	28	Terugslagklep 3/8”
15	Overdrukventiel. 1/2” 180 bar	29	Smoorventiel
16	Magneetklep	30	Terugslagklep 60 l/h 0,35 bar
16A	Spoel 12 V	32	Retourfilter
16B	DIN-stekker 12/24 V	33	Overdrukventiel klep 50 l/min 70 bar
17	G. Rotor	34	Blok
		35	Terugslagklep 3/8” 40 l/min 0,35 bar

5.6 LASSEN - ZAGEN/SNIJDEN - SLIJPEN

5.6.1- Voorzorgsmaatregelen voor het lassen

Voordat laswerkzaamheden aan de machine kunnen worden uitgevoerd, moet de bedieningskast en kabel worden losgekoppeld. Plaats de aardklem voor het lassen zo dicht mogelijk bij de plek waar moet worden gelast. Let op te grote hitte-ontwikkeling, koel het gedeelte.

5.6.2- Voorzorgsmaatregelen voor zagen/snijden, boren en slijpen.

Het frame wordt gedeeltelijk gebruikt als reservoir en koeling voor de hydrauliekolie. Let op bij het uitvoeren van reparaties of bij het aanbrengen van verbeteringen aan het frame. Overleg a.u.b. met Orkel Compaction Ltd **voordat** er wordt gezaagd.

OPMERKING: Breng nadat gelast en geslepen is aan de machine verf aan om corrosie te voorkomen.

Gebruik altijd persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals veiligheidsbrillen, handschoenen en geschikte kleding.

Zorg ervoor dat er een brandblusser binnen handbereik is, als er met hitte producerend gereedschap wordt gewerkt.

5.7 SERVICEHISTORIE

Noteer alle onderhoudsgegevens in het onderstaande schema, voor een overzicht van de belangrijkste reparaties en het onderhoud.

Jaar/datum:	Onderhoud of belangrijke reparatie	Uitgevoerd door:
13.4.1	*Vervangen van rol nr. 16*	*Orkel Compaction Ltd* *Stempel (bedrijf) en handtekening (monteur)*

5.8 DAGELIJKS ONDERHOUD - CHECKLIST:

Nr.:	Controlepunten voor het opstarten:
1	Controleer of alle vier hoofdventielen open staan.
2	Controleer het olieniveau in de container, het kettingsmeersysteem en het niveau van het vet in het reservoir van het automatische vetsmeersysteem.
3	Controleer het overdrukventiel op zichtbaar vet. Als vet op het ventiel zichtbaar is, kan dat duiden op een verstopping in het systeem. Repareer het
4	Controleer de spanning van de kettingen en transportbanden.
5	Let op eventuele lekkages in het hydraulisch systeem.
6	Controleer of de compactor waterpas staat.
7	Controleer of de olietemperatuur voldoet aan de eisen van de opstartprocedure. Hoofdstuk 4.4.5
Nr.:	**Controlepunten als de machine in bedrijf is:**
1	Observeer alle bewegingen en functies van de machine.
2	Controleer of de kamerbanden goed sporen. Stel indien nodig bij.
3	Controleer of de pomp van het automatische smeerapparaat draait. Vaak
4	Houd de kettingen in de gaten, kijk of er olie op aanwezig is. Droge kettingen? Controleer het systeem.
5	Controleer de staat van de kamerrollen, of er zich materiaal ophoopt. Let op de rollen en banden.
6	Voorkom dat de elevator overvuld raakt met als gevolg dat er zich veel materiaal ophoopt in de ruimte onder de elevator.

HOOFDSTUK 6 - SPECIFICATIES

6.1 ELEKTRISCH SYSTEEM

6.2 AFTAKAS

6.3 SMEERSYSTEEM

6.4 HYDRAULISCH SYSTEEM

6.5 WIELEN EN BANDEN

6.6 BANDENSPANNING

6.7 AANHAALMOMENT

6.8 CAPACITEIT

6.9 AFMETINGEN EN GEWICHT

6.1 ELEKTRISCH SYSTEEM

Spanning:	12 DC Minimaal 10,6 volt - maximaal 16,0 volt
Aansluiting voedingskabel:	Rechtstreeks op accu van trekker of power-pack.
Zekering:	40 A aan kabel
Sensoren:	Type: Diameter 18 mm Inductieve, ultrasone en druksensor

6.2 AFTAKAS

Type:	Categorie: 6
Koppel:	2300 Nm

6.3 BEKA - MAX-SMEERSYSTEEM

Smeersysteem:

Bedrijfsspanning:	10 - 30 V
Maximale stroomafname:	6,0 A
Stroomafname bij max. druk:	2,2 A
Stroomafname van signaallamp:	0,4 A
Zekering:	5,0 A
Tpm:	15 tpm
Pompopbrengst per omwenteling:	Pomp 1 (vaste hoeveelheid) 0,17 cm^3; pomp 2 (variabel) 0,04 - 0,12 cm^3
Pompopbrengst per minuut:	4,3 cm^3/ minuut
Maximale druk:	280 bar
Bedrijfstemperatuur:	÷35 °C tot + 75 °C
Beschermingsklasse van kast	IP 65
Type vet:	EP 2 NLGI-2
Inhoud van reservoir:	4,0 l

Oliesmering:

Olietype:	Motorolie SAE 10W - 30, 15W - 40
Olieverbruik:	6 ml per baal op de tafel. 0,3 l/uur. Bij het persen van 50 balen/uur
Inhoud van container:	4,2 l

6.4 HYDRAULISCH SYSTEEM

Maximale werkdruk:	240 bar

6.5 WIELEN EN BANDEN

Band:	385/65 R 22.5
Velg:	7,5 x 22,5

6.6 BANDENSPANNING

Wiel:	6,5 bar / 650 kPa / 90 lb. /in^2 (psi)

6.7 AANHAALMOMENT

Wielmoeren:	350 Nm
Bouten van trekstang en trekoog:	385 Nm
Huis van glijlager:	47 Nm

6.8 CAPACITEIT

Aantal balen/uur:	20 - 60

6.9 AFMETINGEN EN GEWICHT

Nettogewicht:	7800 kg
Totaal toegestaan gewicht:	10000 kg
Hoogte:	3760 mm (transportstand) 4200 mm (in bedrijf)
Lengte:	8000 mm (transportstand) 10000 mm (in bedrijf)
Breedte:	2500 mm
Kamergrootte:	Breedte 1200 mm x diameter 1150 mm
Inhoud van baal:	1,25 m^3
Inhoud van invoertafel:	7 m^3
Benodigd vermogen:	120 pk / 90 kW

HOOFDSTUK 7 - EXTRA OPTIES

7.1 OPTIES

7.1.1 Invoertafel LB (lage uitvoering)
7.1.2 Vetspuit
7.1.3 Luchtreinigingssysteem
7.1.4 Gewone band
7.1.5 Afschermkleden, elevator - invoertafel
7.1.6 Beschermkap– hekwerk rond wikkelzone
7.1.7 Power-pack
7.1.8 Interne hydrauliek, (in combinatie met power-pack)
7.1.9 Veiligheidsventiel, trekstang
7.1.10 Extra capaciteit koelsysteem

7.2. EXTRA

7.2.1 Reparatiehandleiding
7.2.2 Pakket reserveonderdelen

HOOFDSTUK 8 - CONTACTINFORMATIE

8.1 ORKEL AS - HOOFDKANTOOR

Orkel AS
Johan Gjønnes veg 25
N– 7320 FANNREM
NOORWEGEN

Telefoon:	+ 47 7248 8000	Maandag - vrijdag: 08:00 - 16:00
Telefax:	+ 47 7248 8011	
E-mail:	orkel@orkel.no	
Homepage:	www.orkel.no	

8.1.1- Verkoop

Telefoon:	+ 47 7248 8054	Maandag - vrijdag: 08:00 - 16:00
Telefax:	+ 47 7248 8011	
E-mail:	formarked@orkel.no jarl@orkel.no	
Homepage:	www.orkel.no	

8.1.2- Technische dienst

Telefoon:	+ 47 7248 8000	Maandag - vrijdag: 08:00 - 16:00
Technische ondersteuning:	+ 47 7248 8039	Maandag - vrijdag: 08:00 - 16:00
	+ 47 7248 8062	Maandag - vrijdag: 08:00 - 16:00
	+47 991 08 965	Vrijdag - maandag: 16:00 - 08:00
Telefax:	+ 47 7248 8011	
E-mail:	teknisk@orkel.no leif@orkel.no anders@orkel.no	
Homepage:	www.orkel.no	

HOOFDSTUK 9 - NOTITIES