

ELISNIK

PROIZVOĐAČ

DEUTZ-FAHR

**SIPMA**

BUDOWIANA 26  
20-469 LUBLIN  
POLAND

VISOKOTLAČNA PREŠA Z-224

UPUTSTVO ZA RUKOVANJE  
I ODRŽAVANJE

Godina proizvodnje :

Tvornički broj :

s uputstvima za rukovanje

4. Proizvođač rezervira pravo  
nisu uvijek unošene u upute

korištenju preše-sakupljača treba se obavezno upoznati na radu.

Letnu prešu zajedno sa opremom i garantnom kartom  
čenja — prema vrsti transporta.

sa pratećim dokumentima i koristiti uređaj u skladu  
i održavanje

uvodenja konstrukcijskih i tehnoloških izmjena, koje  
tva za rukovanje i održavanje.

šu-sakupljač koja se proizvodi po licenci firme »Fahr«  
dan- uređaj, čija je konstrukcija razrađena na osnovu  
ljno upoznavanje uputstava za rukovanje i održavanje  
e tamo nalaze, omogućiće Ti, da budeš dugo zadovoljen  
nejasnosti molimo da se obratiš svome isporučiocu

#### 1. NAMJENA

Visokotlačna preša — sakupljač Z-224 namjenjena je za sakupljanje, prešanje i vezivanje u bale sijena i slame nakon košenja kombajnom. Poslije vezivanja, bale sijena ili slame se ostavljaju na njivi. Ako se primjeni odgovarajuća oprema, bale se mogu neposredno utovarivati na prikolicu, koja se vuče pored preše ili iza nje. Preša radi sa traktorima Ursus C-355 i traktorima odgovarajuće snage.

#### 2. TEHNIČKI PODACI

Dužina uređaja	4,85 m
Širina uređaja	2,50 m
Visina uređaja	1,55 m
Težina oko	1440 kg
Širina sakupljača	1780 mm
Širina komore za prešanje	460 mm
Visina komore za prešanje	400 mm
Dužina bala	0,3 + 1,3 m
Broj udara klipa u minuti	90
Podavanje	puž + zgrtač
Površina ulaznog otvora	2295 cm <sup>2</sup>
Radni učinak	24 t/h
Snaga	40 KS
Obrotna brzina pogonskog vratila	540 obr./min.
Zaštitni elementi	6 komada
Posluga	vozač traktora
Dimenzije guma sa desne strane	7.00—12 Imp1.4PR
Dimenzije guma sa lijeve strane	10x15-6PR-AM4-1

Konop za vezivanje:

TIP - 320

#### SPECIJALNA OPREMA

Zadnje točilo bala
Zadnja ruda
Ravnalica
Izbacivač bala
Platforma za bočni utovar u prikolicu

#### Specijalne gume:

— kotač pri komori	11,5x15-6PR-AM4-I
— kotač pri sakupljaču	10x15-6PR-AM4-I

#### ZAHTIJEVANI PRITISAK U GUMAMA

7,00x12 Imp1.4PR =	1,75 bar (atn)
10x15-6 PR-AM4-I =	2,0 bar (atn)
11,5x15-6PR-AM4-I =	2,0 bar (atn)

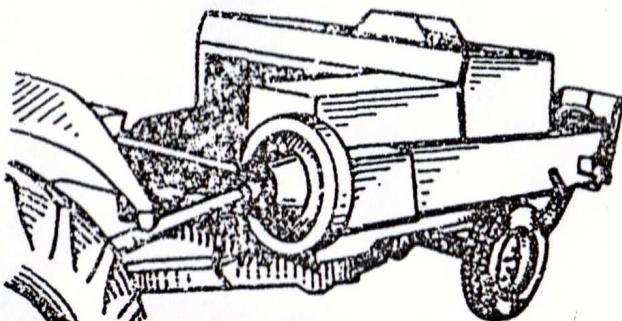
SERVISNA SLUŽBA :

ICE 40 10000 ZAGREB

335 166

#/218 878

## PREPORUKE O HIGIJENSKO-TEHNIČKOJ ZAŠTITI



Sl. 1

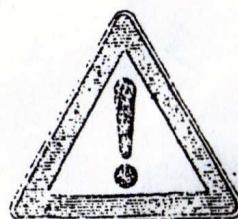
Prešom može rukovati samo školovano osoblje, koje je upoznato sa radom traktora i preše i pošto se upozna sa uputstvima za rukovanje i održavanje za ovu prešu. Za vrijeme rukovanja sve poslove treba obavljati sa najvećom pažnjom.

odešavanje, provjeravanje pojedinih mehanizama, podmazivanje ležišta, popravci, čišćenje stroja i ostale radnje oko održavanja uređaja treba obavljati tek pošto se uključi pogon na vratilo za prijem snage traktora i ugasi motor.

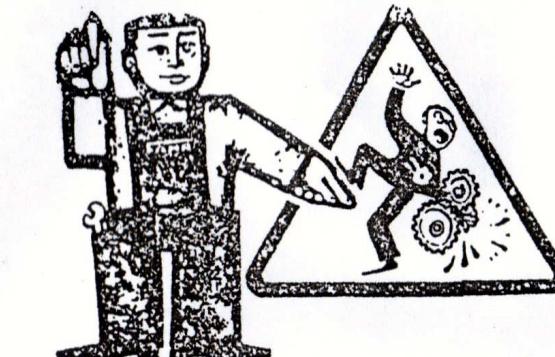
Vrijeme rada uređaja zasloni se uvijek trebaju postaviti i zatvoriti. Zaslon zglobovog vratila treda biti privezan lancem za rudu preše. Dok je uređaj u pokretu, branjeno je stajanje na njegovoj rudi ili na priključnom sklopu traktora.

ranu lica, a naročito djeca ne smiju se nalaziti blizu uređaja.

ad se uvlači konop, zaštitna poluga »S« (sl. 2 i 3) mora se bezuvjetno nalaziti u položaju »STOP«, ali još sigurnije je da se također isključi motor traktora.



Sl. 2



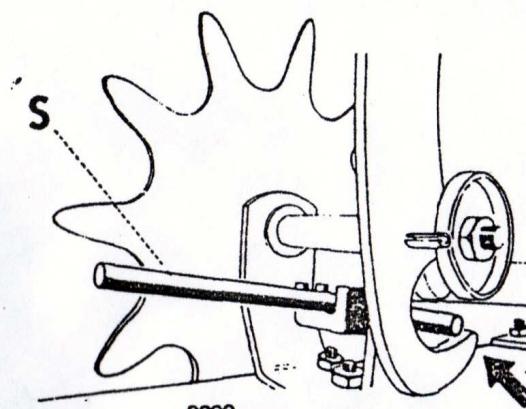
Sl. 3

### 4. SPAJANJE PREŠE SA TRAKTOROM

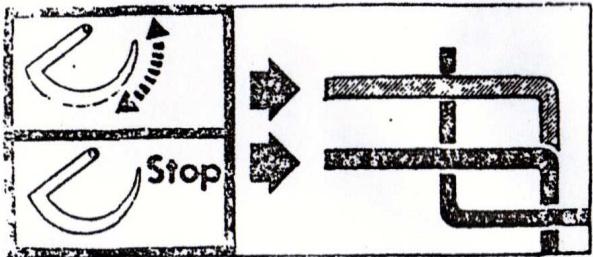
Visokotlačna preša-sakupljač Z-224 dobija pogon od vratila za prijem snage traktora, čija obrtna brzina mora iznositi 540 obr./min. Preša se pričvrsti za poteznicu traktora. Poteznici treba postaviti u srednji položaj. U sastav pogonskog sklopa ulazi zglobno teleskopsko vratilo 40 kGm — br. 5223-110-500 i sigurnosna spojница. Da bi se očuvala dugotrajnost zglobnog vratila treba:

#### ISKLJUČITI POGON VRATILA NA OŠTRIM ZAOKRETIMA!

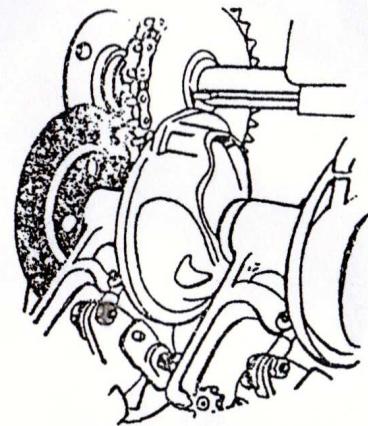
Sprezanje ovog vratila sa vratilom za prijem snage traktora je opisano u radnim uputstvima: »Radna uputstva — zglobno teleskopsko vratilo C740/0«. Zglobno vratilo treba obavezno spojiti sa vratilom za prijem snage i u slučaju prevoza uređaja. Pošto se preša odvoji od traktora, završetak zglobnog vratila treba navući na štift, koji se nalazi na kraju uške za kvačenje.



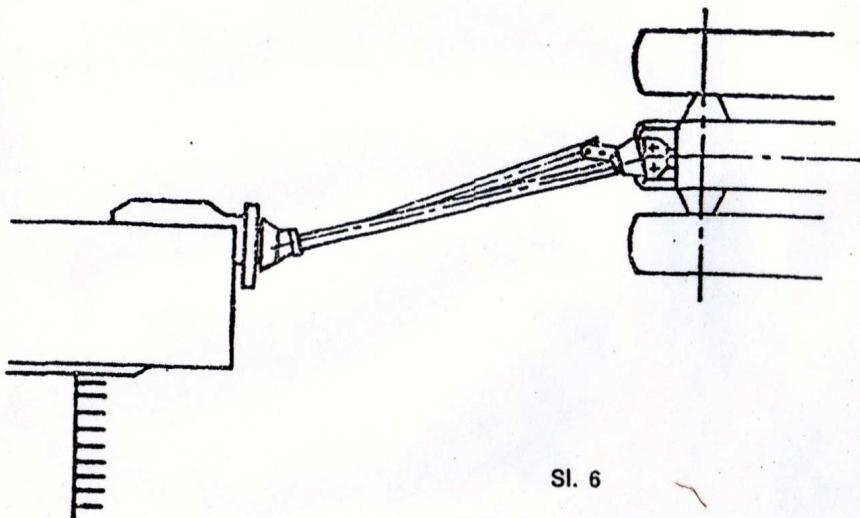
9200



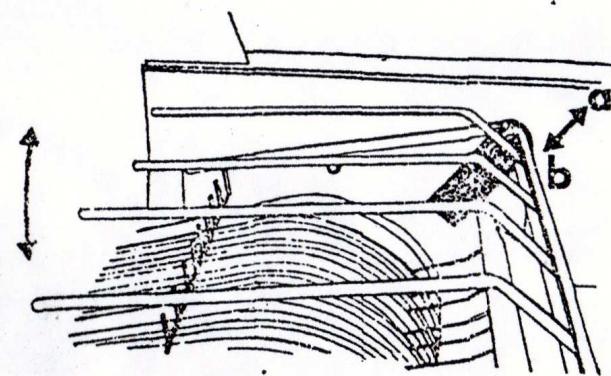
SI. 5



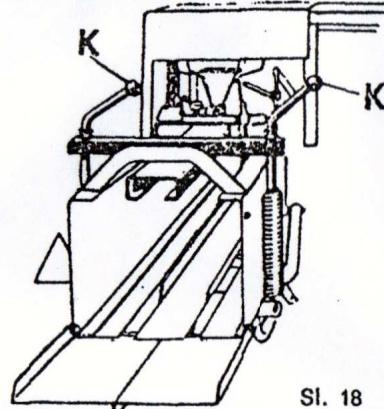
SI. 7



SI. 6



SI. 8

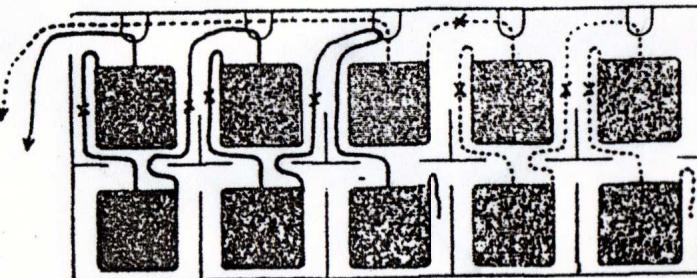


Sl. 18

nioci koji ih ograničavaju. Kada preša radi u teškim uslovima na kosama itd., može se skinuti polovina platforme. Tada će bale biti stavljenе sa strane. (Sl. 20).

## 6. UPUTSTVA ZA PRVO PUŠTANJE U RAD

1. Prvo treba ukloniti zaštitni lak sa kočione lamele vratila vezačice.
2. Pošto pri prvom puštanju u pogon boja na unutrašnjim površinama komore za prešanje izaziva snažno kočenje prešanih bala, u početnom periodu treba potpuno razlabaviti ručice K (Sl. 18).  
Točilo za bale, koje ulazi u sastav specijalne opreme, treba se upotrebljavati tek pošto se uređaj uhoda (ako je riječ o uticaju boje).
3. Oslonačni sklop, koji se nalazi iznad sakupljača odmjerava sabranu pokošenu masu i upućuje je pod pužni prenosnik. Oslonačni sklop može se postaviti u tri položaja (što zavisi od vrste sakupljene mase).

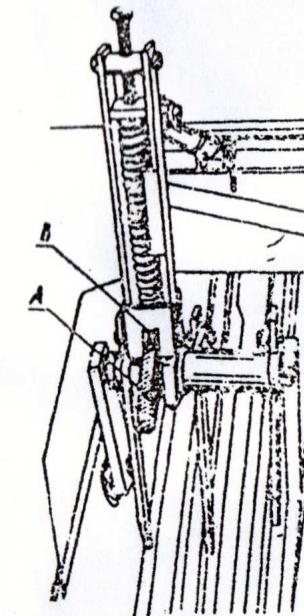


Sl. 14

- a) kada se preša uvenula trava i sijeno treba sklop spustiti niže (manji zazor).
- b) za slamu — treba podići (veći zazor).

Vrhovi prstiju oslonačnog sklopa trebaju ležati na visini horizontalne ose pužnog prenosnika.

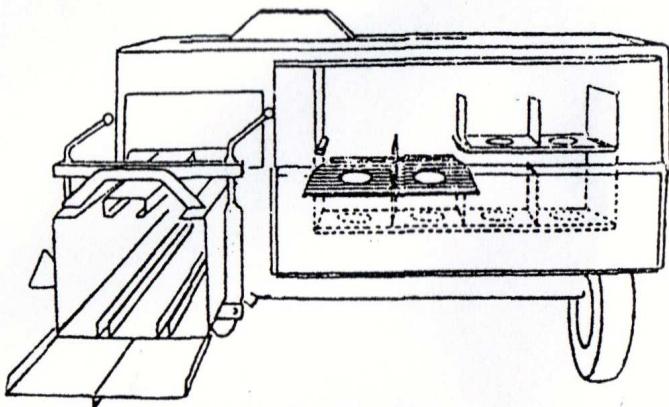
4. U automatskom mehanizmu zgrtača preše Z-224 treba, prije početka rada podmazati bregasti kotur A i rolu B (Sl. 9).



Sl. 9

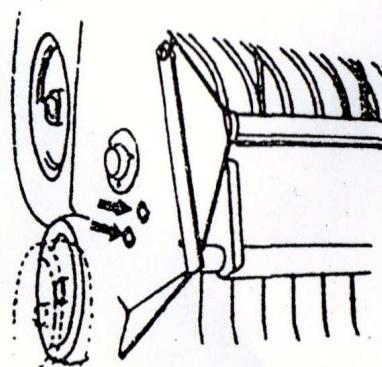
## 7. KORIŠĆENJE UREĐAJA

1. Svrishodna je primjena normalne radne brzine uređaja kada se skupljaju otkosi srednje veličine. Radnu brzinu treba tako podešiti da se preša ne bi gušila.  
Obrtna brzina vratila za prijem snage traktora mora da iznosi 540 obr./min. nezavisno od brzine kretanja. Smanjenje obrtne brzine dovodi do opasnog gođanjanja prešane mase u preši.
2. Uređaj treba redovno podmazivati. Treba također provjeravati da li su navrtke dobro pritegnute (naročito one u pogonskom sklopu).



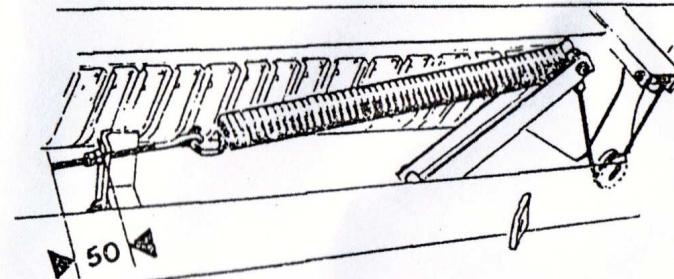
Sl. 15

3. Završeci prstiju sakupljača ne trebaju za vrijeme rada dodirivati zemlju, da se ne bi zagađivali sijeno ili slamu. Kopirni kotač sakupljača je već tvornički pravilno podešen. Regulacija rastojanja prstiju od zemlje obavlja se premještavanjem kopirnog kotača (odvijanje navrtki — Sl. 21). Pritisak kopirnog kotača na površinu njive regulira se pomoću povratne opruge (Sl. 22).
4. Razmak S među sječivima noževa (klipnog L i komore za prešanje M) treba iznositi 0,5 — 1,0 mm, što osigurava minimalnu vrijednost sile sječenja (Sl. 23). Noževi trebaju uvijek biti oštiri. Nož komore M može biti upotrebljen sa obje strane.
5. Glavni pogonski lanac se zateže zateznim kotačem (Sl. 24), koji se zateže protivprugom, što osigurava konstantnu vrijednost sile zatezanja. Da se zatezni



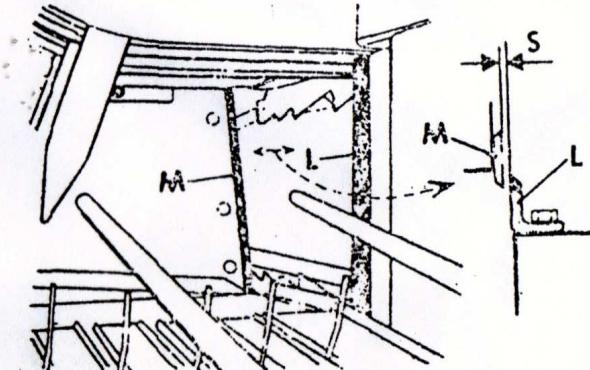
Sl. 21

kotač ne bi vratio u stari položaj, primjenjen je povratni element H — koji se nalazi na ramenu zateznog kotača. Ovaj element mora biti tako pritegnut da bi omogućio povratno kretanje (labavljenje lanca). U početnom periodu kori-

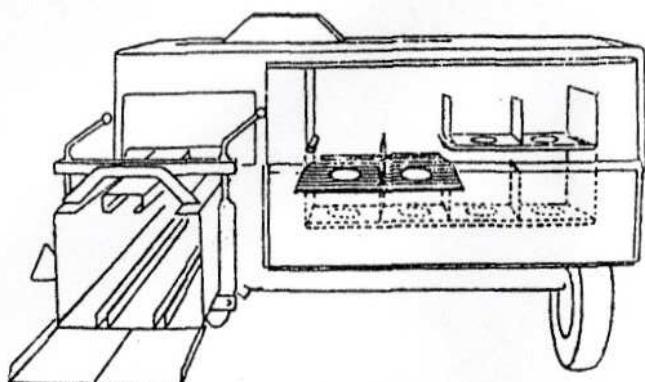


Sl. 22

- šćenja stroja, kada se lanac rasteže, položaj povratnog elementa mora biti provjeravan i ispravljan. To je potrebno da bi se izbjeglo preskakivanje lanca pri eventualnom obrtanju mehanizma stroja u obrnutom pravcu.
6. Da bi se zglobno vratilo zaštitilo od preopterećenja, primjenjena je sigurnosna spojnica. Ako se spojnica često kliže za vrijeme rada uređaja, treba smanjiti stupanj prešanja (malo odvrnuti ručice K — Sl. 18) i sporije voziti.
  7. Svakodnevno treba provjeravati sihroniziranost mehanizma pogonskog sklopa (čitaj slijedeće strane).
  8. Da bi se osigurao pravilan rad vezačica, treba nekoliko puta dnevno provjeravati položaj poluge za noževe (u skladu s točkom 14.5. ovih Uputstava).
  9. Po završetku rada treba iz komore za prešanje ukloniti balu. U protivnom slučaju ona može noću nabubriti i otežati idućeg dana puštanje stroja u rad.

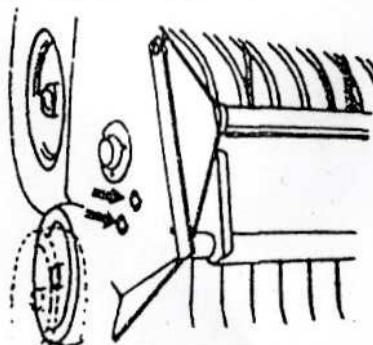


Sl. 23



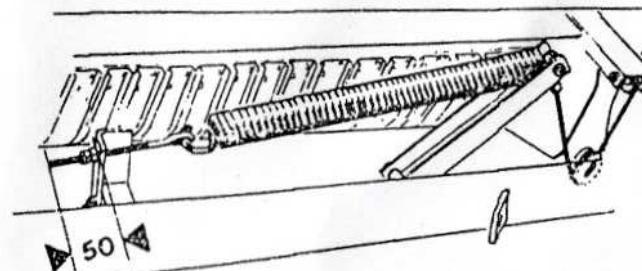
Sl. 15

3. Završeci prstiju sakupljača ne trebaju za vrijeme rada dodirivati zemlju, da se ne bi zagadivali sijeno ili slama. Kopirni kotač sakupljača je već tvornički pravilno podešen. Regulacija rastojanja prstiju od zemlje obavlja se premještavanjem kopirnog kotača (odvijanje navrtki — Sl. 21). Pritisak kopirnog kotača na površinu njive regulira se pomoću povratne opruge (Sl. 22).
4. Razmak S među sječivima noževa (klipnog L i komore za prešanje M) treba iznositi 0,5 — 1,0 mm, što osigurava minimalnu vrijednost sile sječenja (Sl. 23). Noževi trebaju uvijek biti ostri. Nož komore M može biti upotrebljen sa obje strane.
5. Glavni pogonski lanac se zateže zateznim kotačem (Sl. 24), koji se zateže protivprugom, što osigurava konstantnu vrijednost sile zatezanja. Da se zatezni



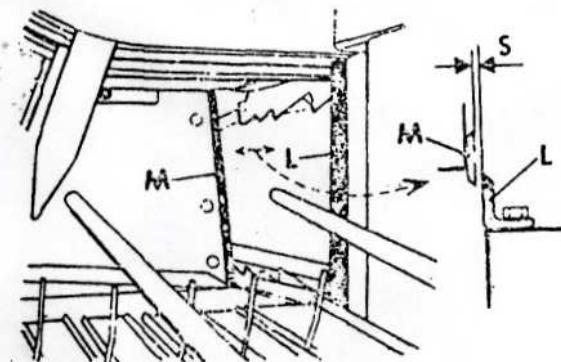
Sl. 21

kotač ne bi vratio u stari položaj, primjenjen je povratni elemenat R — koji se nalazi na ramenu zateznog kotača. Ovaj element mora biti tako pritegnut da bi omogućio povratno kretanje (labavljenje lanca). U početnom periodu kori-



Sl. 22

- šćenja stroja, kada se lanac rasteže, položaj povratnog elementa mora biti provjeravan i ispravljан. To je potrebno da bi se izbjeglo preskakivanje lanca pri eventualnom obrtanju mehanizma stroja u obrnutom pravcu.
6. Da bi se zglobno vratilo zaštitilo od preopterećenja, primjenjena je sigurnosna spojница. Ako se spojница često kliže za vrijeme rada uređaja, treba smanjiti stupanj prešanja (malo odvrnuti ručice K — Sl. 18) i sporije voziti.
  7. Svakodnevno treba provjeravati sihroniziranost mehanizma pogonskog sklopa (čitaj slijedeće strane).
  8. Da bi se osigurao pravilan rad vezaćica, treba nekoliko puta dnevno provjeravati položaj poluge za noževe (u skladu s točkom 14.5. ovih Uputstava).
  9. Po završetku rada treba iz komore za prešanje ukloniti balu. U protivnom slučaju ona može noću nabubriti i otežati idućeg dana puštanje stroja u rad.



Sl. 23

## 8. UPUTSTVA O REGULIRANJU I ODRŽAVANJU

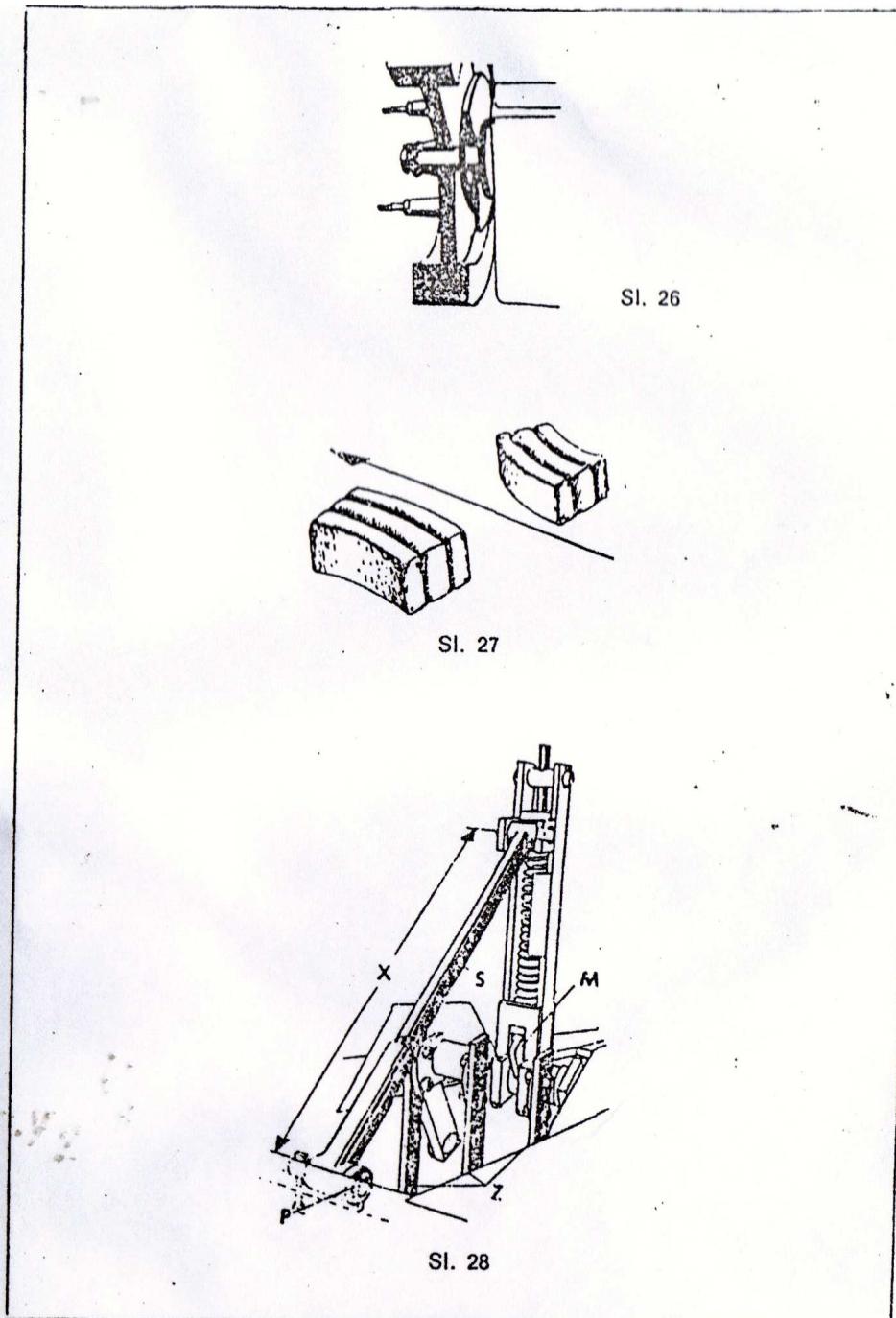
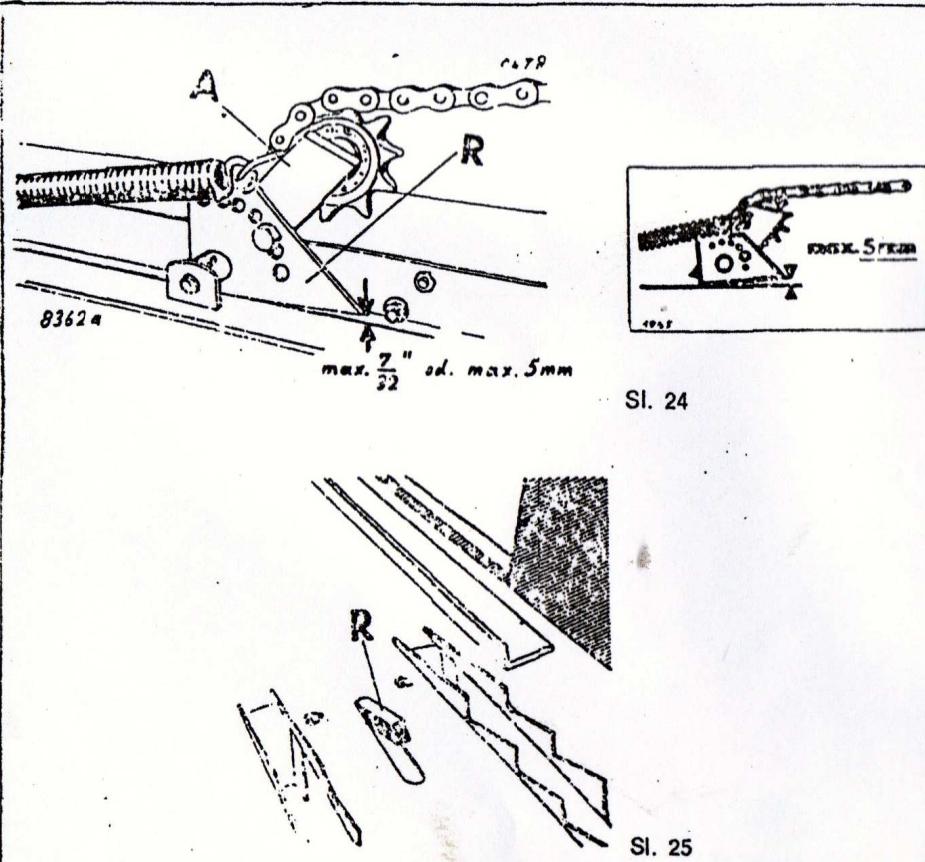
### 8.1. Držači R

Držači R (Sl. 25) koje pritiskuju opruge i koji služe za pridržavanje mase — moraju biti uvek pokretni. Za vrijeme radnog hoda klipa držači se kriju u otvorima da bi se ponovo pojavili u komori za prešanje kad se klip povuče. Kočenje držača izaziva pritisak slame na igle koje se mogu polomiti.

### 8.2. Podešavanje zgrtača

Da bi se dobile bale pravilnog oblika, bez obzira na uslove u kojim se obavlja prešanje, služi regulaciona ručica S koja se kontinuelno pokreće. Pored toga prsti Z zgrtača mogu se pritegnuti navrtkama u četiri različita položaja:

- a) ispuštanje bala ulijevo (Sl. 27) — regulacionu ručicu treba odvrnuti (povećati vrijednost x) ili treba spustiti prste Z (Sl. 28).
- b) ispuštanje bala udesno (Sl. 27) — regulacionu ručicu S treba zavrnuti (smanjiti vrijednost x) ili podići prste Z (Sl. 28).



Normalno rastojanje x između središta obrta za Z-224 iznosi 640 mm. Nakon podešavanja rastojanja x svornjak P treba blokirati da ne bi ispoa. Pored toga treba, obrćući kotačem zamašnjakom uređaja provjeriti da li postoji odgovarajući razmak između završetka klipa i prsta zgrtača.

Automatski mehanizam M u zgrtaču (Sl. 28) štiti prste zgrtača od preopterećenja. Ako dođe do preopterećenja ovaj mehanizam prouzrokuje pomjeranje prstiju zgrtača unazad, uz izraziti šum koji prati isključivanje. Ako vozač, čim čuje ovaj signal, odmah zaustavi uređaj ne isključujući pogon preše, tada će prsti sami ukloniti višak mase, vraćajući se automatski u prvobitni položaj. Pužni prenosnik se sam prilagodava svim uslovima sakupljanja i količinama prenošene mase. Pogonski lanac prenosnika se sam zateže.

## 9. INFORMACIJE O REGULIRANJU SKLOPOVA

Da bi se pravilno podesili radni skloovi za vrijeme popravka i ispitivanja treba provjeriti:

- a) pravilnost položaja klipa preše u odnosu na zgrtač,
- b) položaj spojnica vratila vezačice u odnosu na vratilo prenosnog mehanizma,
- c) položaj igala za vezivanje u odnosu na klip,
- d) položaj držača konopa u odnosu na igle.

Pošto položaj pojedinih radnih skloova uzajamno utiče na njihovo djelovanje, podešavanje treba obaviti u redoslijedu: a, b, c, d.

### 9.1. Podešavanje položaja klipa u odnosu na zgrtač

Obrćući kotačem zamašnjakom treba klip pomaći u položaj kao na crtežu.

Ako su prsti zgrtača usmjereni vertikalno dolje ( $C = 90^\circ$ ), tada dimenzija A treba imati 180 — 190 mm — počev od čeone površine klipa pa do zadnje ivice bočnog zida komore.

a) ponovo, namjestiti lanac glavnog pogonskog sklopa,  
b) promjeniti položaj lančanika na vratilu prenosa zgrtača (3 žlijeba u glavčini). Za vrijeme namještanja lanca treba zatezati njegov donji dio. Pošto se zategne lanac glavnog pogonskog sklopa, treba otkvačiti zateznicu i nekoliko puta okrenuti kotač zamašnjak i UVIJEK PROVJERITI da li dimenzija A ima 180 — 190 mm. Poslije popravka mehanizma mjenjačke kutije kupasti zupčanici trebaju se ponovo zazubiti tako, da bi pri uspravno usmjerjenim prstima zgrtača ( $C = 90^\circ$ ) dimenzija B iznosila 70 mm — mjereći počevši od zadnjeg zida komore zgrtača, pa do tačke koja se nalazi na zupčaniku.

Crtež, na kojem je pokazano podešavanje zupčanika, nalazi se i na uređaju.

### 9.2. Podešavanje položaja spojnica vratila vezačice u odnosu na vratilo prenosnog mehanizma

Kada se sklapaju vezačice, obadva zupčanika trebaju se tako uklopiti da bi Zub iznad žlijeba u kotaču vratila prenosa ulazio u prostor između zuba u kotaču bregastog kotura. Ovaj prostor je označen malim žlijebom.

### 9.3. Podešavanje igala

#### Podešavanje položaja igala u odnosu na komoru za prešanje

U položaju mirovanja završeci igala trebaju biti udaljeni 60 + 75 mm od donje površine dna komore. Njihov položaj se podešava zavrtanjem ili odvrtanjem spone balansne poluge igala.

### Podešavanje igala u odnosu na klip (Sl. 69) STR 29

Podešavanje mora biti tako obavljeno da bi se igle u žljebovima klipa pomicale uvis. Vrhovi igala moraju ulaziti u žljbove na udaljenost 60 + 80 mm (dimenzija E) iza vrhova (zuba) klipa.

Ako ovaj uvjet nije ispunjen, to znači da prethodna podešavanja nisu bila pravilno obavljena.

TREBA OBAVEZNO PROVJERITI I POPRAVITI SIHRONIZACIJU U OPISANOM REDOM SLIJEDEU.

Neophodno je da dimenzija E ima navedenu vrijednost, kako se igle ne bi polomile za vrijeme vezivanja bala.

#### Drugo podešavanje igala u odnosu na klip

Uključiti vezački sklop (obrćući zvijezdom sklopke), i zatim obrnuti kotač zamašnjak u pravcu strelice, tako da se igle nađu na visini dna komore i provjeriti veličinu E (Sl. 69). Ako položaj igala treba popraviti, tada treba skinuti lanac glavnog pogonskog sklopa i podesiti veličinu E.

Za vrijeme namještanja i zatezanja lanca treba paziti da se kotur spojnica vezačica S ne pomakne sa svog mesta na kome se nalazi nakon podešavanja (Sl. 70). Osiguranje spojne karike lanca treba uvlačiti u suprotnom pravcu od pravca kretanja lanaca na strani koja je okrenuta prema prenosnom mehanizmu, a zatim obrćući kotačem zamašnjakom u pravcu strelice ponovo provjeriti veličinu E i sihronizaciju ostalih skloova.

#### Podešavanje igala u odnosu na vezačicu

Igle trebaju biti tako namještene kako bi lako dodirivale kućište vezačice u točkama x i pomjerale se na udaljenosti oko 4 mm iznad hvatača (Sl. 66).

Udaljenost između igala i kotura može se povećati ako se razlabavi navrtka A i pritegne navrtka B — i obrnuto — udaljenost se može smanjiti ako se razlabavi navrtka B, a pritegne navrtka A (Sl. 67).

### Podešavanje držača konopa u odnosu na igle (Sl. 72) STR 22

Uključiti vezački sklop i zatim tako dugo okretati kotač zamašnjak u pravcu strelice, sve dok se vrh igle, u svom obratnom kretanju, ne nađe iznad stola vezačkog sklopa. Rastojanje između držača N i unutrašnje ivice igle treba da bude 3 — 5 mm (Sl. 72).

Držač N može se pomaknuti, pošto se odvrne navrtka P. Kad se navrtka podesi, istu treba osigurati da se ne odvrne, udarajući čekićem-tačkašem. U položaju mirovanja oštar završetak držača konopa treba se nalaziti na rastojanju oko 50 mm od suprotne ivice iglenog zazora u stolu vezačkog sklopa. Ovo rastojanje se podešava zavrtanjem ili odvrtanjem spone Z.

Da bi se izbjeglo suvišno zavrtanje obadva držača konopa N i prekoračenje mrtve točke, na dijelu upravljačkog vratila se nalazi regulaciona navrtka S. Rastojanje između ove navrtke i odbojnika T treba iznositi oko 1 mm u trenutku kada se upravljačka rolnja R nađe u najvišoj točki bregastog kotura koji pokreće vezačicu.

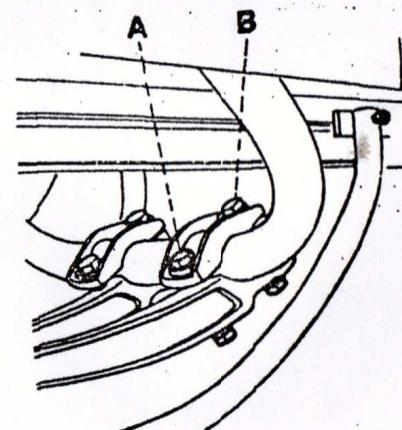
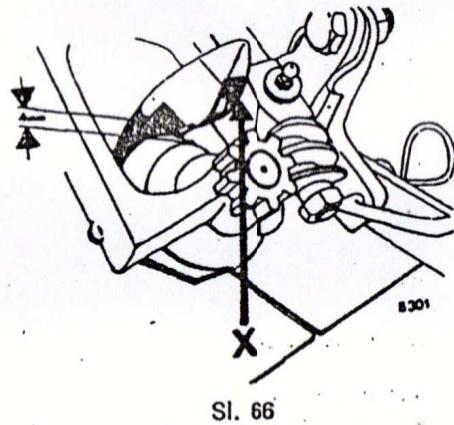
### 9.4. Podešavanje klipa i noževa (Sl. 65) STR 51

#### Podešavanje u uređaju

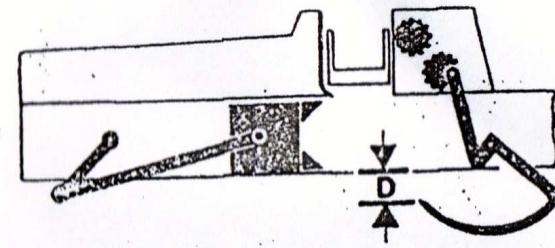
Vođičnu šinu A pričvrstiti paralelno dnu komore na rastojanju D = 196 mm. Klip preše sa odvrunutim nožem pomaći u prednji obratni položaj, a odvrunutu vođičnu šinu C pomaknuti paralelno tako, da bi se upravljački koturi J oslonili sa jedne strane na vođičnu šinu C, a sa druge — na zid komore. Prednje navrtke E snažno

pritegnuti. Zatim klip preše pomaći u zadnji obratni položaj i tu također podesiti vodilčnu šinu C. Sve navrtke E snažno pritegnuti. Prednji gornji kotur F u kosom žlijebu pričvrstiti uz gornju vođnicu G.

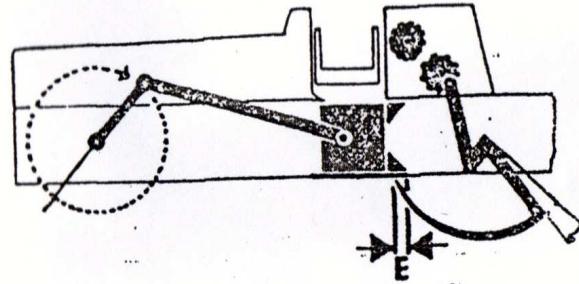
Nož klipa pričvrstiti paralelno nožu kanala na rastojanju 0,5 — 1,0 mm.



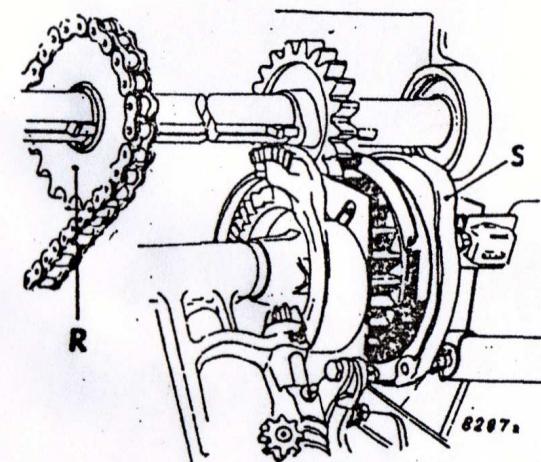
SI. 67



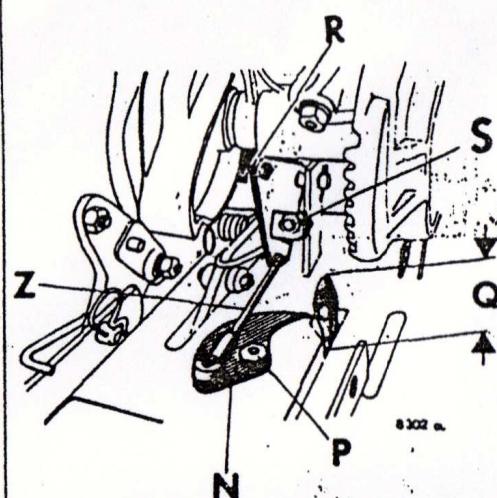
SI. 68



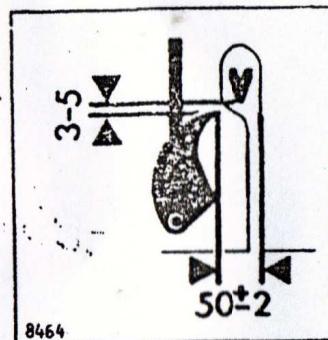
SI. 69



SI. 70



Sl. 71



Sl. 72

## 10. TABELA PODMAZIVANJA SKLOPOVA

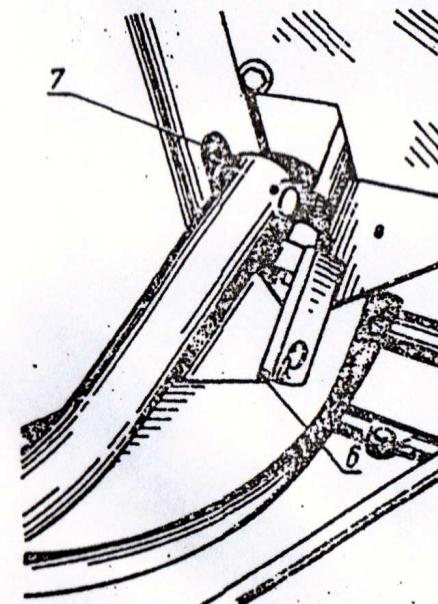
Red. br.	Mjesto podmazivanja	Broj mj. za podmaz.	Mazivo	Učestalost podmazivanja
1	2	3	4	5
1.	Zglobno vratilo	8	ulje za klizna ležišta	Svakodnevno
2.	Upravljačka ručica zgrtača	2	"	svakih 7 dana
3.	Ležište zgrtača	7	"	"
4.	Spojnica vratila vezačice	1	"	Svakodnevno
5.	Vezačice	14	"	"
6.	Spona igle	2	"	"
7.	Balansna poluga igala	2	"	svakih 7 dana
8.	Podmetači kotura vezačica	2	ulje ili mast	svakih 7 dana
9.	Ležište klipnog zavornja	4	ulje za klizna ležišta	"
10.	Zateznica lanca glavnog pogona	1	"	"
11.	Zglobno vratilo pogona sakupljača	2	"	"

1	2	2	4	5
12.	Ležište poluge za reguliranje dužine balš	1	"	"
13.	Puž sa pogonom	3	"	"
14.	Ležišta voznih kotača	1	"	jedan put godišnje
15.	Glavni prenos	3	x/	Provjeravati 1 put godišnje

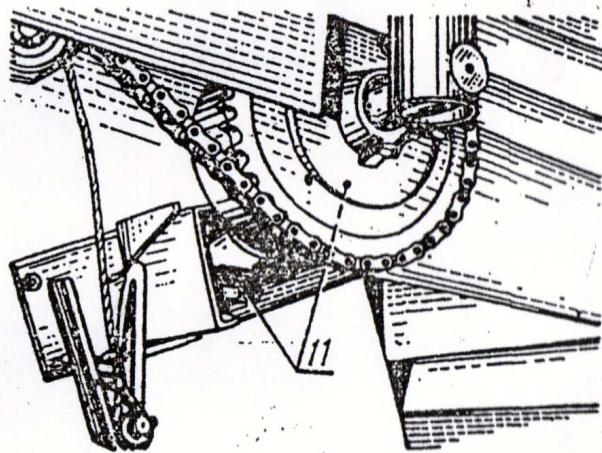
x/ Doljevati samo ulje Hipol 15 F

Visina punjenja do kontrolnog zavrtnja.

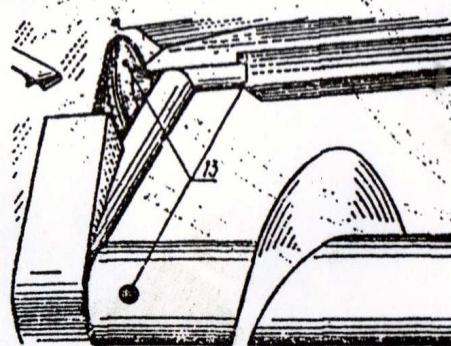
Pojedina mesta za podmazivanje su pokazana na slikama 52, 53, 54, 55, 56, 57.



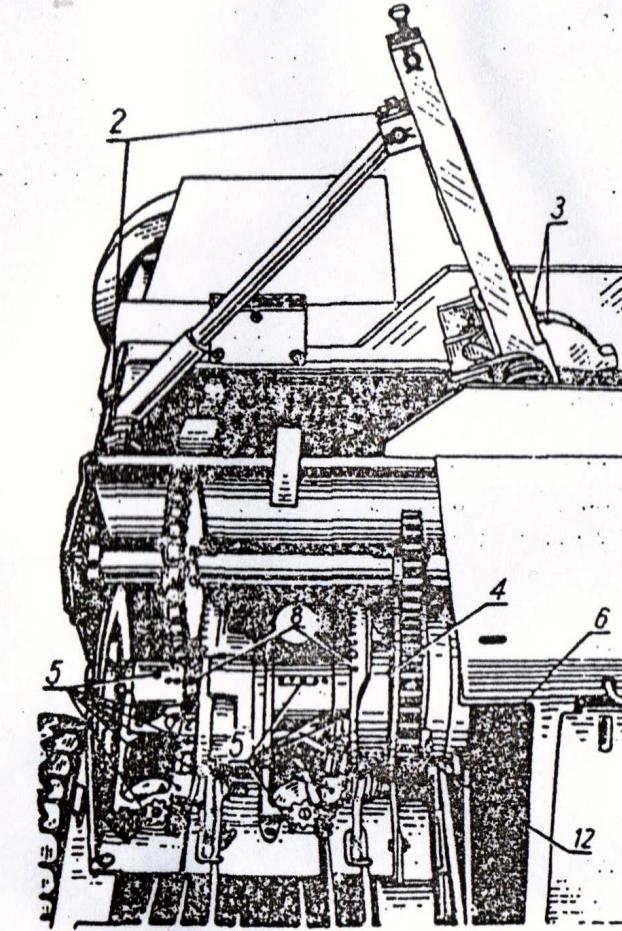
Sl. 54



Sl. 55



Sl. 56



Sl. 57

## 11. INFORMACIJE O PODEŠAVANJU SPOJNICA

### 11.1 Spojnica zglobnog vratila

Sigurnosna spojnica zglobnog vratila je tako podešena, da ima obrtni momenat veličine 900 Nm (90 kGm).

Nakon dužeg prekida u radu stroja, npr. zimi, treba razlabaviti 6 navrtki, koje pritiskuju kotur; spojnicu treba nekoliko puta okrenuti i zatim ponovo navrtke zavrnuti, dovodeći ih točno u prethodni položaj i osigurati protiv-navrtkama (Sl. 62).

### 11.2. Spojnica kotača zamašnjaka u preši (Sl. 63)

Propisni klizni momenat spojnice kotača zamašnjaka, veličine 2000 — 220 kGm dostiže se kad se tanjuraste opruge C dovedu u plosnat položaj zavrtanjem navrtke A.

Oštećene klizače spojnica treba promijeniti. U slučaju kasnije zamjene klizača spojnica B, treba novi klizač »isklizati« (oko 5—6 puta po 10 sekundi) pri veličini obrtnog momenta 400—500 Nm, da bi se potpuno uhodala površina klizača. Zatim treba šesterostranu navrtku A razlabaviti, očistiti žljebove klizača, ponovo navrtku pritegnuti i osigurati od odvrtanja; na taj način spojница je ponovo spremnaza rad.

Ako uređaj duže vremena ne radi, npr. zimi, prije nego što se ponovo pusti u pogon treba spojnicu isključiti, tj. razdvojiti tarne koture. To se postiže na taj način, što se pomoću poluge uzajamnim trzajima odvaja kotač zamašnjak od kotura za sprezanje na nekoliko mesta na obodu. Ova radnja ne zahtijeva rasklapanja spojnica.

#### 11.3. Spojnica sakupljača

Da bi se izbjeglo oštećenje sakupljača u nekorisnim uvjetima rada, ugrađena je sigurnosna tarne spojnice. Spojnica je podešena na momenat  $450 \pm 50$  Nm ( $45 \pm 5$  kGm). Pri zamjeni klizača spojnicu treba »isklizati« oko 10 puta po 5 sekundi pri obrtnom momentu oko 150 Nm (15 kGm) i oko 55 obr./min.

#### 11.4. Automatski sklop u zgrtaču

Moment koji izaziva otklon vila zgrtača se podešava pomoću zavrtnja sa šestostranom glavom. Ovaj moment ima vrijednost  $750 \pm 150$  Nm /  $75 \pm 12$  kGm/.

#### 11.5. Osiguranje igala

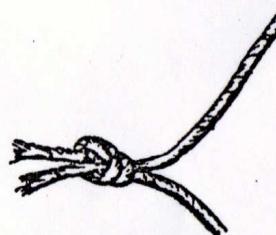
Da bi se igle osigurale od lomljenja, u sponi balansne poluge je primijenjen sježeni zavrtanj M6x45-8.8.

Pošto se sasjeće zavrtanj, treba ukloniti uzrok kvara, podesiti igle i dati novi zavrtanj, čija klasa izdržljivosti iznosi 8.8.

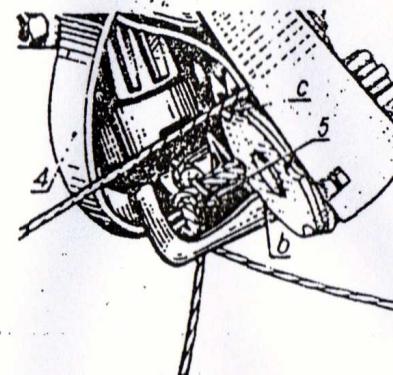
#### 11.6. Podešavanje kočnice vratila vezačica

Kočnica vratila vezačkog sklopa B je pravilno podešena tada, kada su opruge F stegnute toliko da imaju dužinu  $L = 23 - 24$  mm.

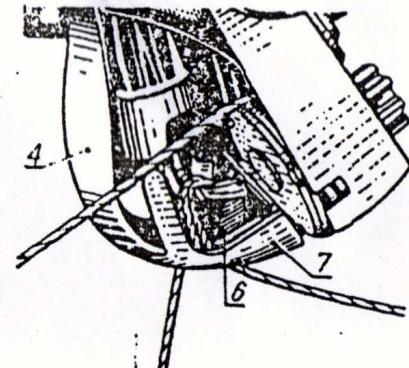
### 12. METODE UKLANJANJA GREŠAKA PRI VEZIVANJU



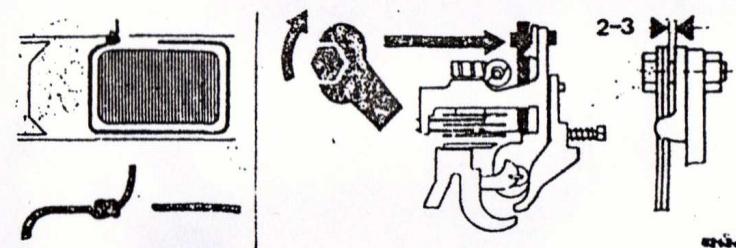
Sl. 44



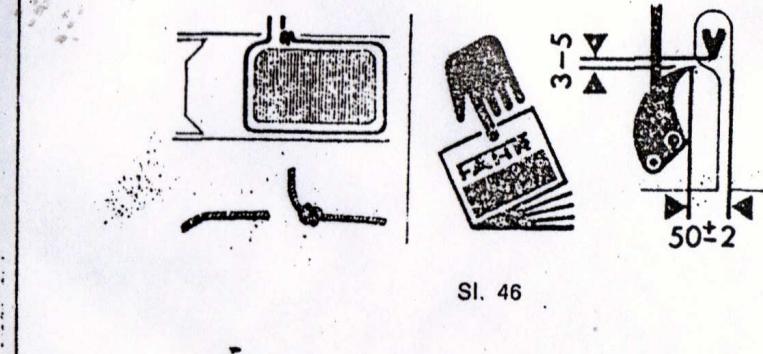
Sl. 33



Sl. 34

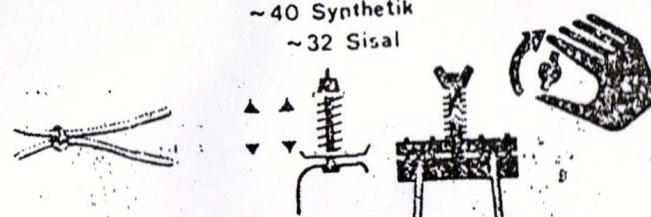


Sl. 45



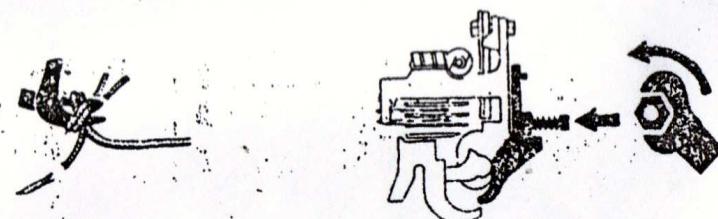
Sl. 46

~ 40 Synthetik  
~ 32 Sisal



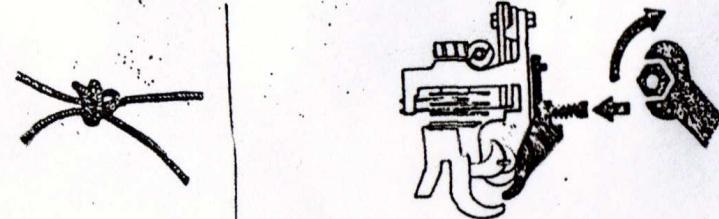
Sl. 47

Opis neispravnosti (greška u vezanju)	Uzrok	Metoda uklanjanja neispravnosti
Konop nije obuhvatio čitavu balu, čvor se nalazi samo na prednjem dijelu kanapa (na strani klipa)	Nedovoljno stiskanje hvača konopa	Zategnuti oprugu pprtiskivača zavrćući (0,5 — 1 obrt.) navrtku na šestostranom glavom (Sl. 45) 27



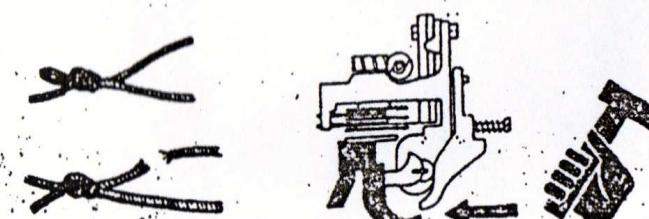
Sl. 48

Konop obuhvača čitavu balu, čvor se nalazi samo na zadnjem kraju konopa sa strane komore za prešanje	Držač nije uhvatio konop ili nije pravilno uveden u vezičicu	Provjeriti položaj držača konopa. Rastojanje između držača i igle treba biti 3—5 mm. Razmak od vrha držača do druge ivice iglenog zazora u stolu vezičkog sklopa (Sl. 46) treba biti $50 \pm 2$ mm.
--	--	---



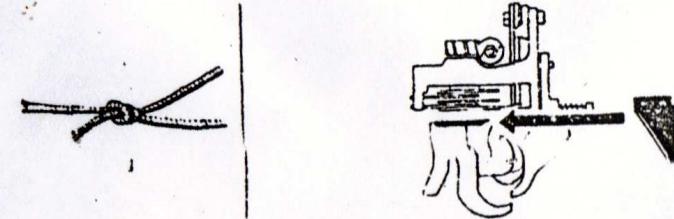
Sl. 49

Opis neispravnosti (greška u vezanju)	Uzrok	Metoda uklanjanja neispravnosti
Pojedinačni čvor se nalazi na jednom kraju konopa, drugi kraj konopa je samo provučen	Konop je malo zategnut; konop je previsoko doveđen i ne drži se dobro na vrhu prsta vezičice; držač ne dovodi konop dovoljno daleko do prsta vezičice	Treba podesiti zateznici konopa zavrčući leptirastu navrtku (1—2 obrta) — Sl. 47. <b>Pažnja!</b> konop mora uvijek prolaziti između dva vodična elementa i zateznice konopa; Provjeriti položaj držača konopa i event. popraviti ga. Sl. 46.



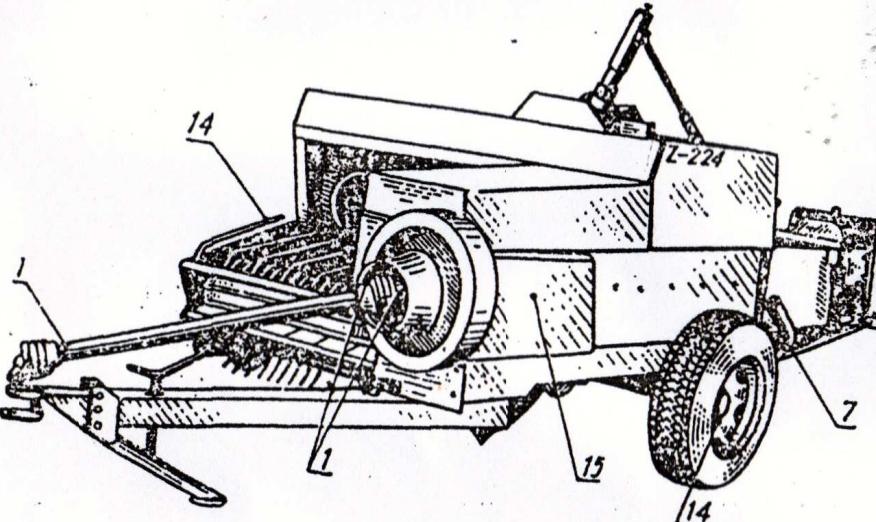
Sl. 50

Čvor ostaje na prstu vezičice, konop se kida	Pritisna opruga pritiskivača je prepregnuta; pločaste opruge su prepregnute. Polužni čvor ne privlači čvor	Navrtku na zavrtnju pritiskivača malo razlabaviti (0,5 — 1 obrt). Pločaste opruge razlabaviti (0,5 — 1 obrt) — Sl. 48). Polužni nož postaviti kao na sl. 50.
--	--	--



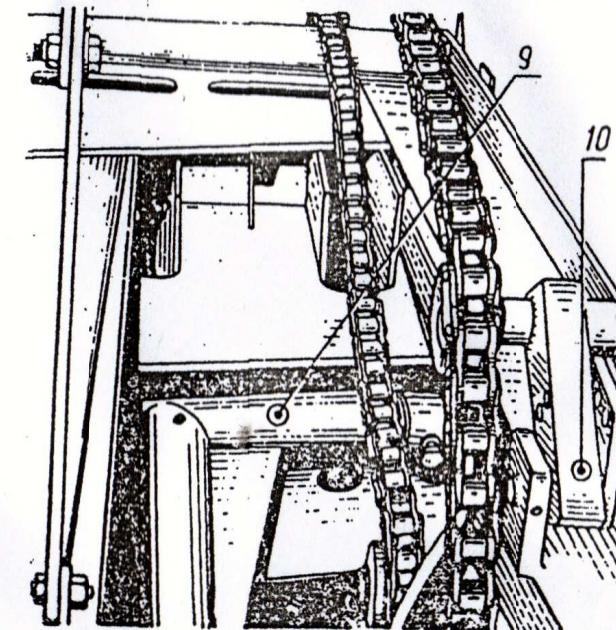
Sl. 51

Opis neispravnosti (greška u vezanju)	Uzrok	Metoda uklanjanja neispravnosti
Čvor je labavo vezan	Opruga pritiskivača je nedovoljno zategnuta	Navrtku — zateznici pri-tisne opruge na pritiski-vaču' malo pritegnuti (0,5 — 1 obrt.) — Sl. 49). <i>ZD</i>



Sl. 52

Kraj konopa ostaje u čvoru te postaje petlja	Korak poluge je premali	Polužni nož tako podešiti. Polužni nož tako podešiti, da bi rastojanje od njegove ivice (koja hvata) do kraja prsta vezačice pri maksimalnom otklonu bilo 8 — 12 mm (Sl. 40 i 50).
Konop je raspoređen ili prekinut odmah iza čvora	Ivica polužnog noža pri zahvatanju čvora previše pritiskuje na prst vezačice  Hrapava površina polužnog noža na vođici konopa	Ivica polužnog noža pri zahvatanju čvora previše pritiskuje na prst vezačice  Nož podešiti obratiti pažnju da se prst vezačice može slobodno okretati. Ivica za zahvaćanje noža mora se lako klizati po grebenu prsta.  Izgladiti površinu vođnice konopa.



Sl. 53

Opis neispravnosti (greška u vezanju)	Uzrok	Metoda uklanjanja neispravnosti
Završeci konopa su nejednakе dužine i raspredeni.  Bale su malo sabijene	Tupo sječivo noža  Bale su malo sabijene	Promjeniti ili naoštirti nož  Zatezne opruge koje reguliraju stupanj prešanja, zategnuti

### 13. UZROCI NEISPRVNOSTI PREŠE I NJIHOVO UKLANJANJE

Igra za vezivanje ije slomljena	Tvrdi predmeti u žlijebu igle	Ukloniti taj predmet i očistiti žlijeb klipa.
---------------------------------	-------------------------------	---

Opis neispravnosti (greška u vezanju)	Uzrok	Metoda uklanjanja neispravnosti
	Nepravilan položaj igle. Pohabana spojница vezaćog sklopa. Igle su nepravilno podešene. Žljebovi u klipu (na prelazu igala) su napunjeni otpacima.	Ponovo podešiti gle. Promijeniti spojnicu. Ponovo podešiti pogon i galu. Naročito pri prešanju mase sa kratkim stabljikama djelomično osušenog slijena treba redovno provjeravati i u slučaju potrebe čistiti žljebove u klipu.
Nepotrebno ubiranje mase sa njive	Bubanj sakupljača previšoko stoji. Više opruga u sakupljaču je pôlomljeno ili oštećeno. Prevelika brzina kretanja.	Opustiti bubanj u odnosu na površinu zemlje. Promijeniti polomljene i oštećene opruge. Kretati se sporije ne smanjujući obrtnu brzinu vratila za prijem snage motora.
Bale su rasčupane	Tupi noževi klipa i komore za prešanje. Nepravilan položaj noža.	Naoštiti noževe i eventualno okrenuti nož u komori. Podesiti vodične šine i nož klipa. Zazor noža 0,5 — 1,0 mm.
Neregularna dužina bala	Korak uključnika se kliže. Nepravilno unošenje mase.  Ručica uključnika je pohabana. Pogonski kotačići su razlabavljeni.	Podesiti krak.  Obratiti pažnju na ravnomjerno unošenje mase (ravnomjerna visina otkosa). Promijeniti pohabane dijelove. Zavrnuti šesterustranu navrtku.
	Previše mase na hod klipa	Povećati obrtnu brzinu vratila za prijem snage, sakupljati manje otkosa ili samnjiti brzinu kretanja.

### Korisničke pamtlj.

Samo primjena odgovarajućeg konopa, pravilno korištenje i održavanje vezačica osiguraće pouzdano djelovanje tog sklopa.

#### 14.1. Princip rada vezačica

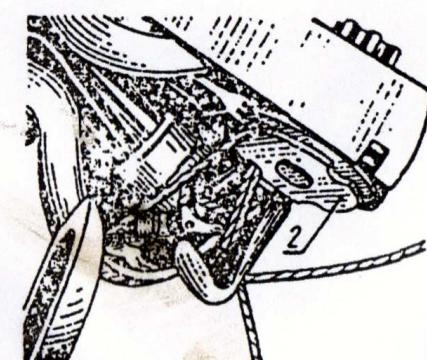
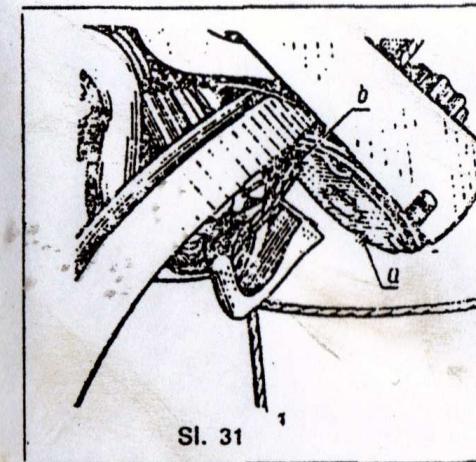
Na Sl. 29 i 30 pokazane su pojedine faze rada vezačica, I, u glavnim crtama, putuju konopa.

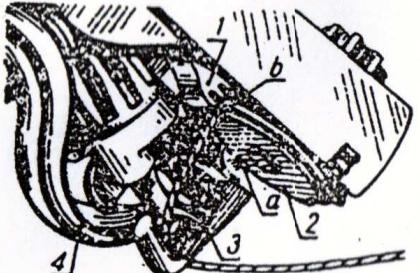
Na Sl. 29. kraj konopa i njegov ostatak su pritisnuti u žljebu pritiskivačem 1 i hvatačem 2. Odalje se konop proteže iznad žljeba b i čeljusti 3 prsta vezačice i prolazi kroz vođnicu ramena 4 i dalje iznad vrha igle i zateznice konopa do kutije s klupčadi. Konop obuhvaća bale sa tri strane.

Poslije puštanja u rad (Sl. 30) igla vodi konop, koji obavlja četvrtu stranu već prešane bale i ide dalje iznad sklopljene čeljusti prsta 3 do otvorenog žljeba hvatača 2.

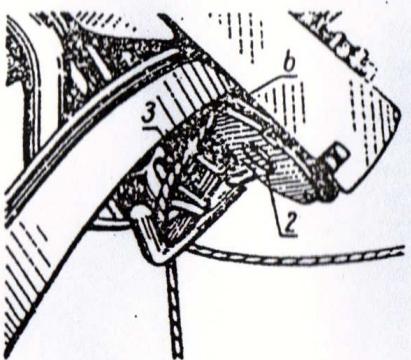
Opis Sl. 31.: U trenutku kada igla i klip stignu u tzv. mrvu točku, obadva kraj konopa se zategnu u žljebu hvatača. Ostatak konopa, koji se nađe u žljebu, oslabda se uslijed okretanja hvatača. Kada se obadva konopa zategnu u žljebu počinje se okretati prst vezačice i tako zavezuje petlju.

Opis Sl. 32: Pošto izvrši obrt za  $180^{\circ}$  rotacija čeljusti prsta vezačice nailazi na brojni mehanizam kučišta vezačice. To izaziva otvaranje čeljusti prsta vezačice. međuvremenu vezačica se tako daleko okreće, da nakon obrta za oko  $270^{\circ}$  prsta vezačice, obadva konopa uklještena u hvataču 2 zauzimaju pravilan položaj i sigurno se uvlače između čeljusti i prsta vezačice.

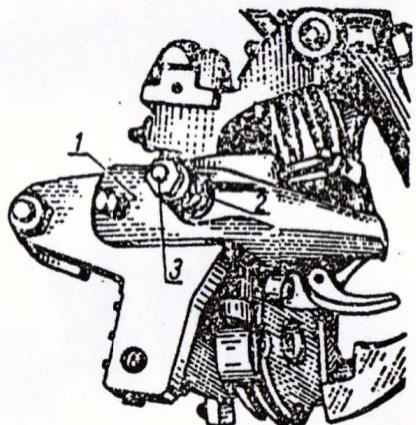




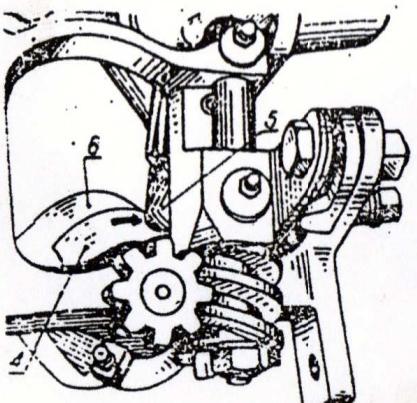
Sl. 29



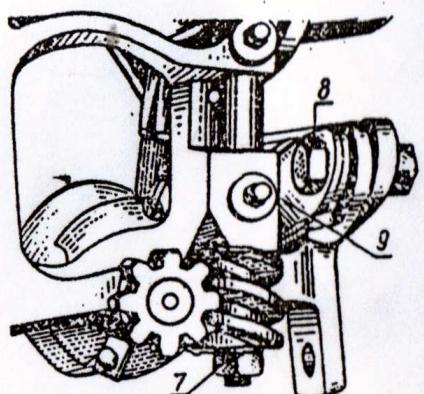
Sl. 30



Sl. 35



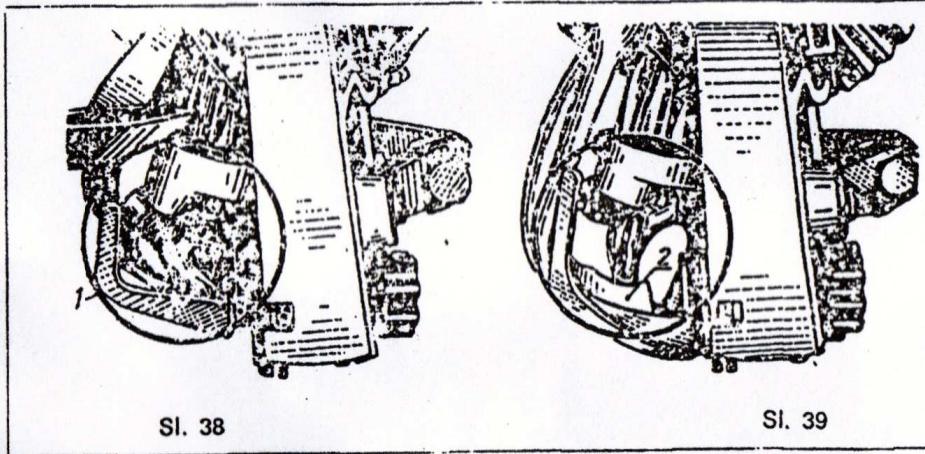
Sl. 36



Sl. 37

Opis Sl. 33: Poslije obrta od oko  $340^\circ$  prsta vezačice pregašni mehanizam prestaje da djeluje. Čeljust prsta vezačice se zatvara jer je pritisnuć opterećen oprugom i obadva konopa tamo ostaju. Poslije obrta od  $360^\circ$  prst vezačice se ponovo nalazi u položaju mirovanja. Hvatač je također završio svoje okretanje od  $90^\circ$ . Sada se otvoren žlijeb nalazi između zadnje polovine čistača i zadnjeg nosa držača konopa. Obadvije ivice osiguravaju dobro vođenje konopa. Opruga polovine čistača čisti žlijeb, a od otpadaka konopa, ako sami ne ispadnu. Konop, koji je uklješten u žlijebu b, igla u svom povratnom kretanju prenosi u žlijeb c. Sada se nagnje naprijed polužni nož 4 i presjeca svojim sjećivom 5 obadva konopa koji su uklješteni u čeljusti prsta vezačice i u hvataču.

Opis Sl. 34: Obuhvatnica 6 polužnog noža 4 zahvaća petlju koja se sormirala oko kraja prsta vezačice i prenosi kroz krajeve konopa zaklještene u čeljusti i prst vezačice zavezujući na taj način čvor. U toku daljeg obrtanja polužnog noža čvor je skidan sa prsta vezačice, a uklješteni krajevi se izvlače iz čeljusti i sa prstom vezačice. U međuvrmenu igla se dalje povukla. Za sada ona je postavila konop na krak 7 polužnog noža 4 nagnutog naprijed, da bi se izbjeglo zahvaćanje konopa od petlje i kraja prsta vezačice. Tek pošto se zavri vezivanje, polužni nož se povlači, konop se skida sa kraka 7 i klizi na vođnicu konopa (polužni nož). Vođnica konopa na polužnom nožu je takvog oblika, da konop pada točno na čeljust prsta vezačice. Igla se povlači u donji obrtni položaj (mrtva točka) i počinje slijedeći hod klipa.



Sl. 38

Sl. 39

#### 14.2. Pritisnivač konopa (Sl. 35)

Pritisnivač 1 se stavlja u pokret pomoću pritise opruge 2 koja se podešava na vrtkom 3. U slučaju da pritisnivač isuviše snažno pritisnuće, čvor ostaje zakvačen na prstu vezačice i konop se kida. Prelabavo podešavanje pritisnivača prouzrokuje vezivanje labavih čvorova.

#### 14.3. Hvatač konopa (Sl. 36 i 37)

Žlijeb elementa 4 mora se nalaziti između zadnjeg nosa pritisnivača konopa 5 i zadnje polovine čistača 6, kako bi se konop mogao točno namjestiti. Da bi se provjerila pravilnost položaja žlijeba, moraju biti izvedena bar dva ciklusa vezivanja. Obadvije vođične ivice zadnjih noseva pritisnivača konopa moraju tada ulaziti u žlijeb u dubinu 1 — 2 mm. Da bi se hvatač podesio, odvrće se navrtka 7 na punom vratilu. Slabim udarom u čelo vratila oslobađa se puž. Optimalan položaj

puža dobija se odgovarajućim pritezanjem navrte. Međutim puž se može pritezati samo kad u držaču nema konopa. Podešavanje sile pritiska konopa u hvataču obavlja se pomoću šesterostrane navrte 8, koja zateže pritiskivač pomoću pločaste opruge 9 (Sl. 37). U budućnosti će pločasta opruga biti zamijenjena krutom polugom, čiji pritisak će biti reguliran pomoću uvrtnе opruge namještene na navrtki M8. Navrta će biti osigurana protivnavrtkom. Pritiskivač treba samo toliko da pritiskuje konop, da se ovaj ne bi izvukao iz pritiskivača za vrijeme vezivanja. Ako se isuvlače snažno uklješti, konop se raspređa. Silu uklještavanja (pritiska) konopa treba podešavati proporcionalno težini ili rastućoj gustini mase balata. Vrsta i vlastnost prešane mase zahtijevaju različita podešavanja, koje u slučaju potrebe treba podešiti u radnim uslovima.

#### 14.4. Polužni nož (Sl. 38, STR. 35)

Polužni nož obavlja tri zadatka:

- presijeca konop između hvatača i prsta vezačice,
- skida petlju, odnosno gotovi čvor,
- vodi konop.

#### 14.5. Kontrola rada (Sl. 38, 39, 40, 41, 42, 43)

Polužni nož 1 (Sl. 38) treba biti tako podešen, da bi se prst vezačice mogao slobodno okretati. Dio noža koji obuhvaća i skida konop 2 (obuhvatnica) — Sl. 39) mora lako dodirivati »poledinu« vezačice. Korak polužnog noža mora osigurati potuzdano skidanje čvora sa prsta vezačice.

Obuhvatnica se treba u obratnoj točki nalaziti 8—12 mm od vrha prsta vezačice.

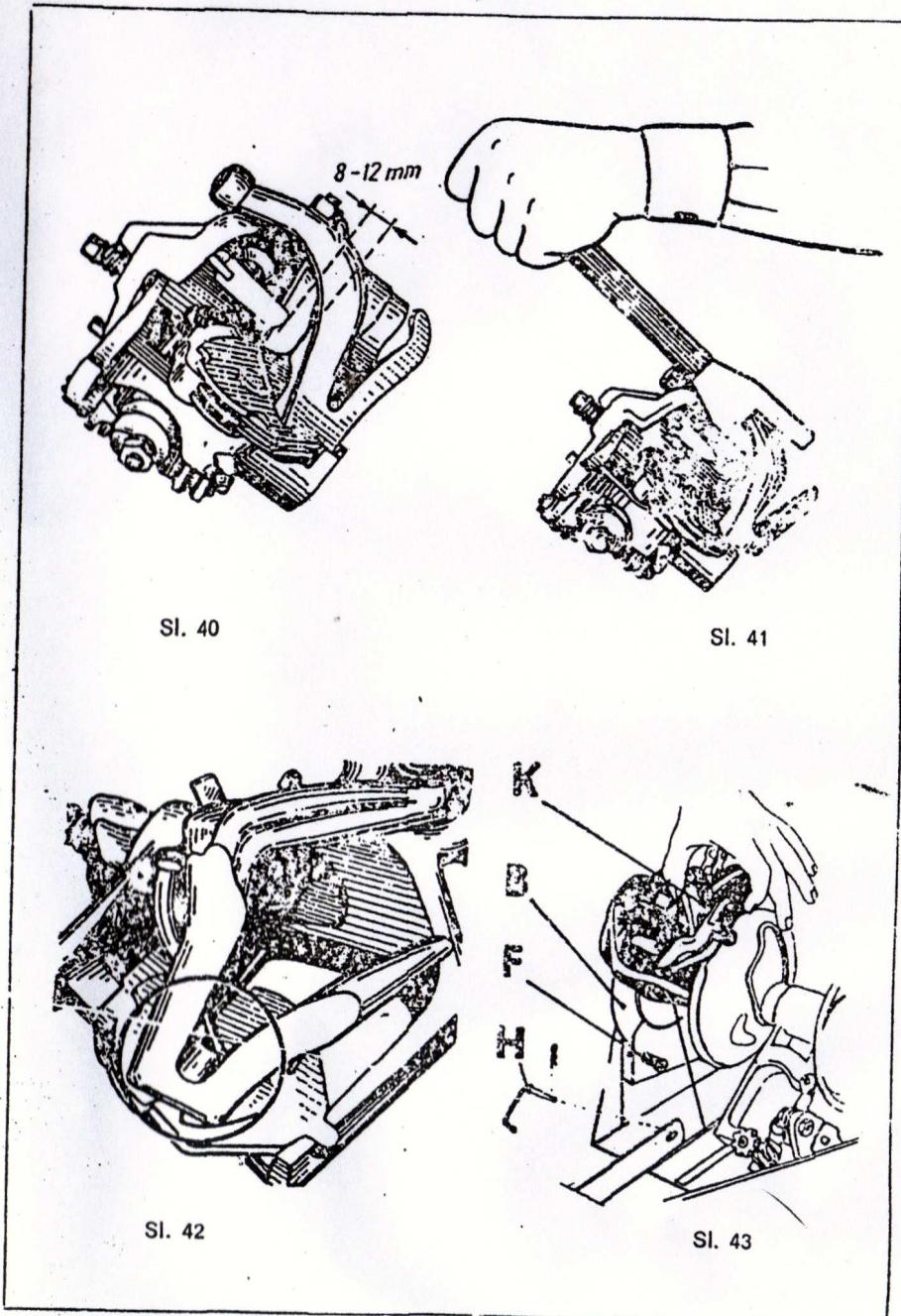
Da bi se to sve provjerilo treba uključiti pogon vezačica, obaviti jedno vezivanje ručno i utvrditi najveći razmak prema Sl. 40:

Da bi se polužni nož podešio, treba odvratiti zavornje sa opružnom čivijom, oslobiti vezačicu od stola vezačkog sklopa i nagnuti u vis kučište vezačice.

Tek tada, udarajući čekićem ili upotrebljavajući specijalan ključ (Sl. 41) može se podešiti polužni nož. S obzirom da vodi konop, polužni nož mora imati sve ivice zaokrugljene i glatké površine, a naročito na onim mjestima koje obuhvaća krug na Sl. 7. Samo nož kao dio koji se mijenja, pričvršćen je za polužni nož dvjema navljkama sa šesterostranim glavama. Treba naročito обратити pažnju na sječivo noža. Ako se konop presijeca neravnomjerno, ili se raspređa, treba nož naoštiti (prosječno nakon svakih 50 sati rada).

#### 15. ODRŽAVANJE UREDAJA U ZIMSKOM PERIODU

- Prešu treba dobro očistiti izvana i iznutra.
- Podmazati sklopove prema tabelli za podmazivanje sklopova.
- Komoru za prešanje, koja se sjaji od trenja mase pri prešanju, treba zaštititi od rde (namazati mašću — ne bojiti).
- Dijelove vezačice, koji se sjaje očistiti i namazati.
- Oštećena bojana mjesta preše obojiti antikorozivnom bojom.
- Uredaj smjestiti u zaslonjenoj prostoriji na podupiračima (gume kotača ne trebaju dodirivati pod).



## 16. SPECIJALNA OPREMA (Opis namjene)

### 16.1. Točilo bala (zadnje)

Pomoću zadnjeg točila bale se neposredno prenose na prikolicu (zadnja ruđa preše treba biti montirana). Točilo se pričvršćuje uz komoru za prešanje pomoću dvije ploče i može tako stajati na uređaju, kako u slučaju upotrebe limenog točila, tako i za vrijeme vožnje — u transportnom položaju (Sl. 58).

Točilo se može pomjerati uspravno pomoću lanca i klinaste spojke (Sl. 70). Visina podavanja bala treba da iznosi 2,30 — 2,80 m. Treba obratiti pažnju da točilo slobodno visi na lancu, koji ne treba da se naslanja na prednji dio prikolice. U protivnom slučaju, može doći do oštećenja prikolice ili samog točila prilikom vožnje na zaokretima. U transportnom položaju točilo se prenosi na prednji dio preše i pričvršćuje pomoću spone („pantografa“) — Sl. 69. U tom položaju lanac treba objesiti na bočnom klinu spone.

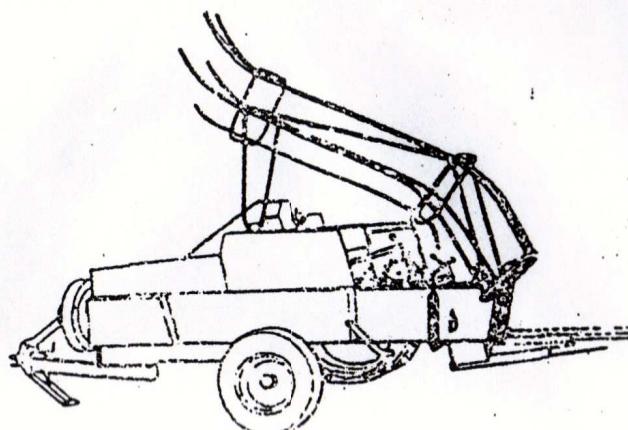
Za vrijeme prešanja sa montiranim točilom treba smanjiti stupanj prešanja bala razlabavljajući opruge. Bale se tada dodatno prešaju balama koje se nalaze na točilu.

### 16.2. Zadnja ruda (Sl. 60)

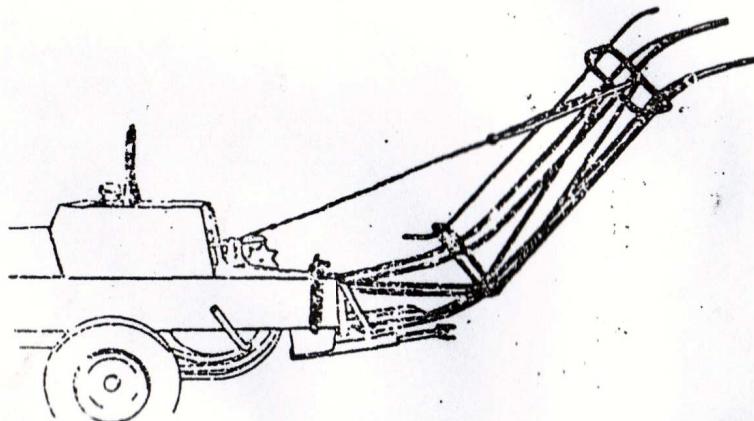
Zadnja ruda, koja služi za kvačenje prikolica, pričvršćena je pod komorom za prešanje. Ruda je opremljena cjevastim nastavkom, koji se izvlači koso naprijed. Njezina dužina može se podešavati, pa je pogodan za sve vrste prikolica.

### 16.3. Ravnalica (Sl. 61)

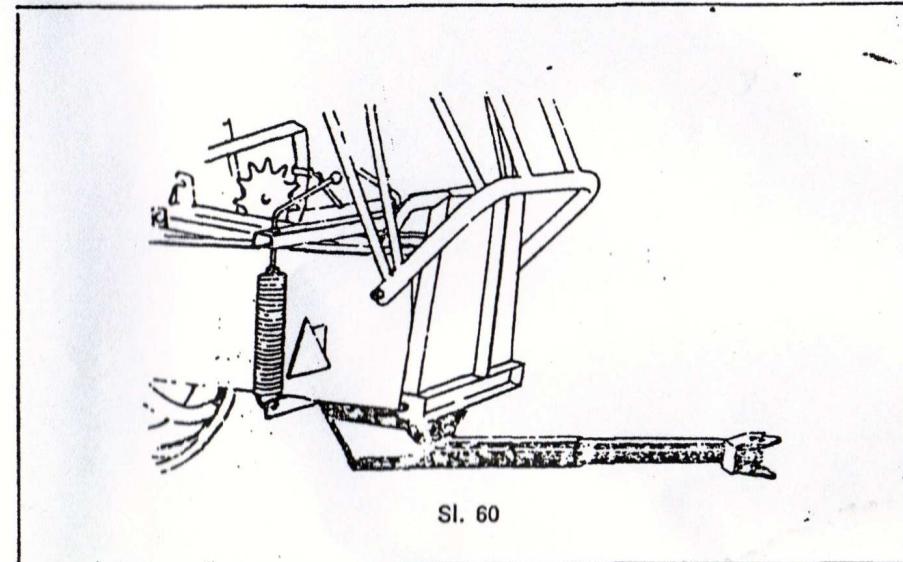
Ovaj sklop poboljšava kvalitet rada sakupljača, pa se preporučuje njegova primjena pri sakupljanju mase sa kratkim stabljkama. On je pričvršćen pomoću dva zavrtjna ispod držača prsta, tako da je pokretan i prilagođava se sam deblijini sakupljanog sloja.



Sl. 58



Sl. 59

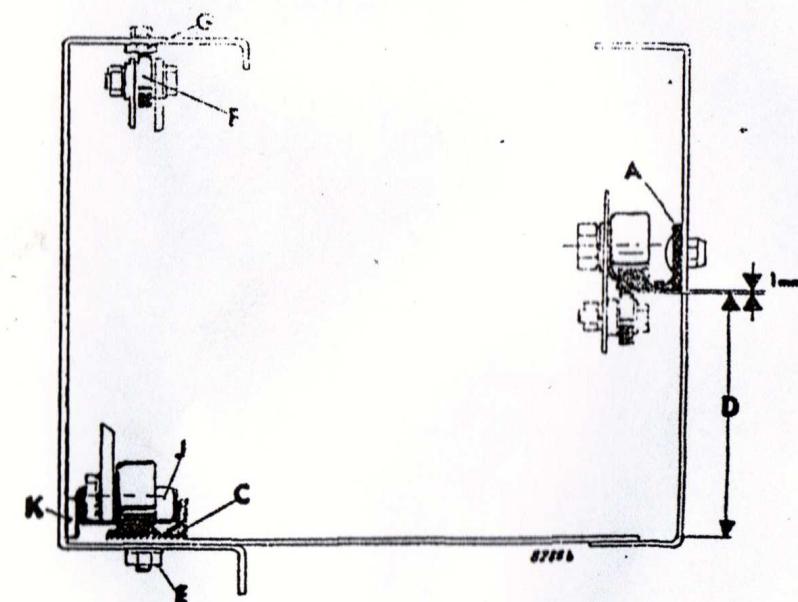
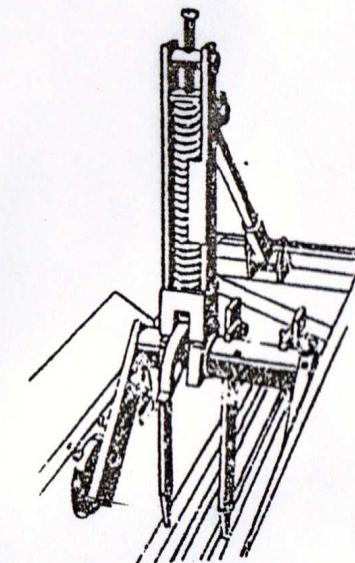
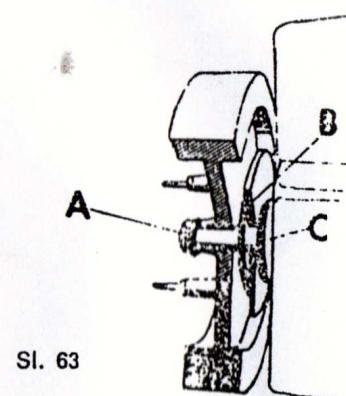
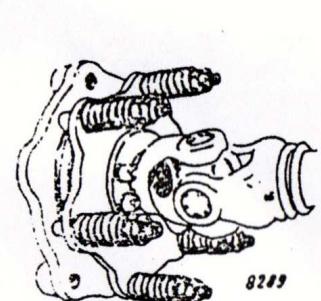
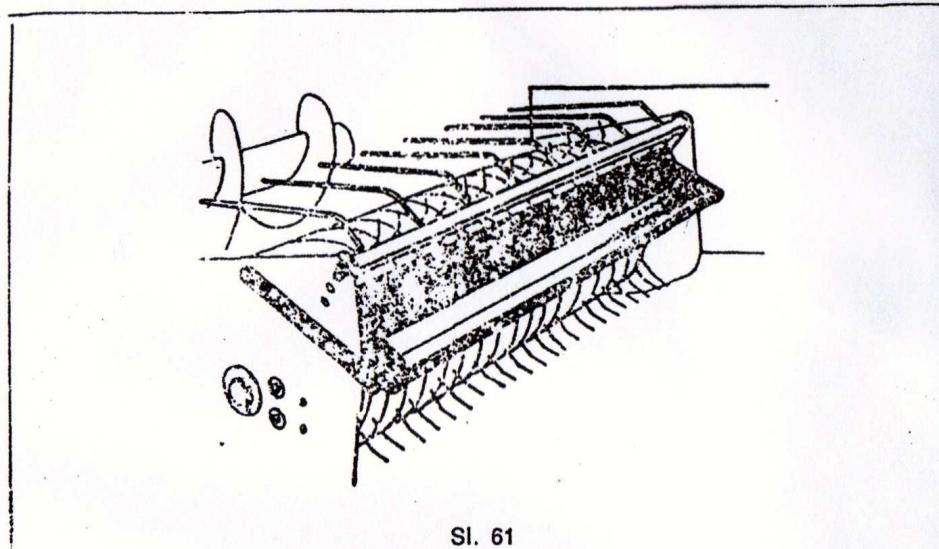


Sl. 60

#### 16.4. Specijalne gume

U slučaju teških zemljишnih uslova preporučuje se primjena slijedećih guma:

- kotač pri komori za prešanje 11,5x15-6PR-AM4-I
- kotač sa strane sakupljača 10x15-6PR-AM4-I



Pomoću ovog uređaja bale su neposredno utovarivane na prikolice koje se kreću pored preše. Na prikolicama se tada (dok se kreću) ne smije nitko nalaziti. Platforma, se pričvršćuje za zadnji dio komore za prešanje pomoću zavrtanja M12-8.8 sa navrtkama. Opterećenje platforme prenosi se preko cjevastog oporca koji je montiran između šarke donjeg i gornjeg dijela platforme i podupirača koji je smješten u osovinu preše pored desnog kotača. Platforma se stabilizira pomoću zatezana čelične žice. Ovu žicu treba montirati tako da pada do gornje točke u kojoj je pričvršćen cjevasti oporac kroz desni gornji ugao preše (specijalna vođnica) do kvačila donjeg prednjeg dijela komore za prešanje. Prethodno ipak, treba montirati u preši (u prednji dio komore zgrtača i paralelno sakupljaču) cijev za pojačanje konstrukcije.

Gornji dio platforme mora se sklapati za vrijeme transportiranja (popuštanja žice). Zabranjuje se prevoženje preše na vozilima sa montiranom bočnom platformom. Visina podavanja bala iznosi 3,5 m.

#### 16.6. Sakupljač bala — paletizator

Sakupljač je namijenjen za slaganje bala u skupine po 16 — 20 komada, kako bi se lakše mogle izvesti sa njive (manje kretanja vučnih vozila na njivi) i tako mogli ubrzati poljski radovi. Sakupljač se kvači za donji dio komore za prešanje i tako zakvačen može se prevoziti zajedno sa prešom.

OPREMA PREŠE Z-224

Red. br.	Iznadređeni standard	Naziv	Komada
1.	E 088-008187-0.751	Karike za spajanje	1
2.	PN-64/S-01067	Ručna mazalica STN	1
3.	PN-71/M-65955	Ključ natikač RWK-a 17x19-Zn	1
4.	PN-71/M-64990	Ključ natikač RW Sd B 19x22 Zn	1
5.	PN-71/M-65041	Ključ RW16-6 Zn	1
6.	PN-71/M-65010	Plosnat ključ RW1d 13x17D-Zn	1
7.	S 088-000895-0.276	Plosnat ključ 10x13	1
8.	S 088-008187-0.416	Karika D-10B-1	1
9.	S 088-008187-0.421	Karika E-10B-1	1
10.	S 089-006070-2.272	Katalog dijelova	1
11.	S 089-006070-2.273	Radna uputstva	1
12.	S 089-006054-0.126	Torba od sintetike 200x250	1
13.	PN-74/M.82101	Navrtka M6x45-8.8-II-Zn	5

#### DIKELOVI PREDVIDENI ZA MONTIRANJE

1-2023-100-530.00

0740/00.00.300/A

PN-63/M.56120

Stilonski konop  
(2 komada)

- Brojač bala — montirati pri pogonu igala. Područje montaže pokazuju pritegnuti i predviđeni za to zavrtnji
- Kompl. lanac montirati za ušku zaslona zglobnog vratila
- Loptasta ručica B40-M10 — 2 komada; montirati na zavrtnju podešavanja stupnja prešanja
- Privezati za polugu koja podiže sakupljač — 1 kom.
- Privezati za zavoranj blokade rude — 1 kom.

Proizvođač stalno radi na poboljšanju kvalitete svojih proizvoda i zašto rezervira sebi pravo da uvodi izvjesne izmjene i poboljšanja za koje smatra da su korisne

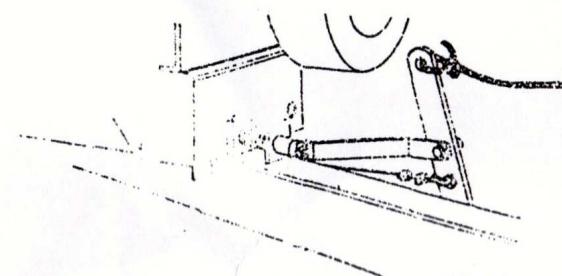
Proizvođač se međutim ne obavezuje da ovo pravo proširi i na strojeve i uređaje koje je prije uvođenja izmjena isporučio.

### 5.1. Premještanje rude

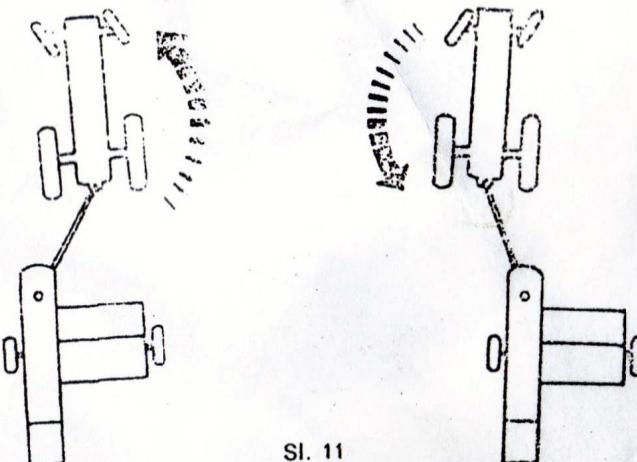
Ruda se postavlja iz transportnog u radni položaj na taj način, što se ona prvo oslobada (pomoću užeta — sl. 10), a zatim se kotači traktora skrenu ulijevo (vidi sl. 11) i traktor pode naprijed dok se sigurnosni svoranj ne uvuče u radni otvor kućišta preše.

Prilikom oslobođanja rude pomoću užeta istovremeno nastaje blokiranje desnog kotača stroja, (preko sistema poluga, užeta i mehanizma za blokiranje), što olakšava premještanje rude.

Kod postavljanja rude iz radnog položaja u transportni je prednji kotač traktora usmjeriti udesno (Sl. 12), osloboditi rudu također pomoću spomenutog užeta (desni kotač će se automatski blokirati) i voziti u nazad dok se sigurnosni svoranj ne uvuče u transportni otvor kućišta preše.



Sl. 10

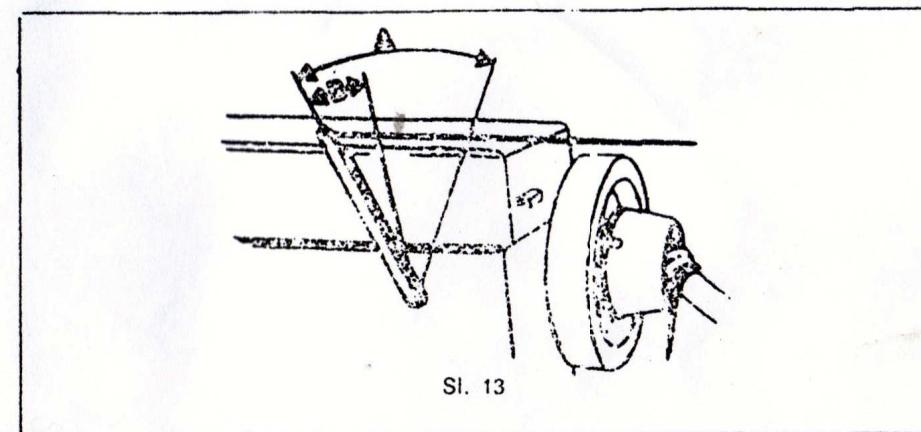


Sl. 11

Sl. 12

Sakupljač se podiže na potrebnu visinu na taj način, što se nekoliko puta pokrene pod istim kutom »A« poluga — vukući za uže (Sl. 13).

Medutim, ako se sakupljač želi spustiti, treba nekoliko puta pokrenuti polugu, ali pod malim kutom »B«.



Sl. 13

### 5.3. Priprema za rad vezačkog sklopa preše

Vezački sklop preše Z-224 je sposoban za vezivanje bala samo ako se primjenjuje slijedeći konop okruglog presjeka:

— konop od sisala tip Tex 5000 — Tex 6700 prema novim oznakama (ili prema staroj oznaci — Nm 0,15 — 0,22);

— polipropilenski konop Tex 2600 — Tex 3300 minimalne izdržljivosti 100 — 110 kg.

Navedene vrste konopa imaju izdržljivost i debljinu dovoljnu da osiguraju pravilan rad vezačkog sklopa preše Z-224.

Proizvođač preše naročito preporučuje upotrebu polipropilenskog konopa Tex 2600

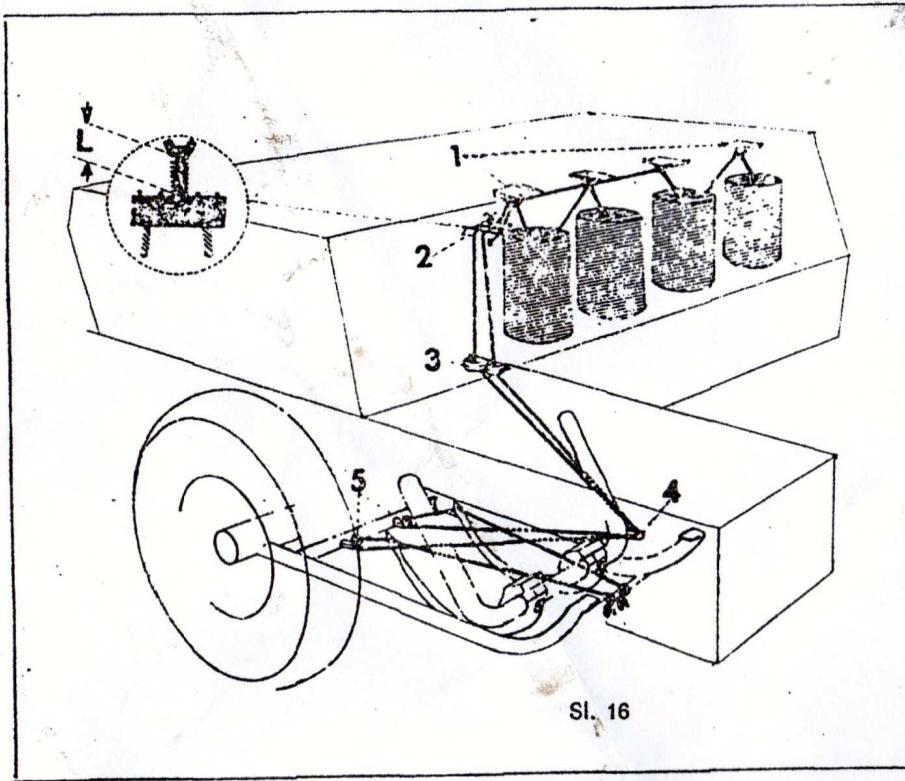
— Tex 3300. Primjena konopa, koji ne preporučuje proizvođač, uvek prouzrokuje oštećenja vezačkog sklopa. Ako se upotrebjava konop od sisala, treba svakodnevno čistiti pritiskivač vezačkog sklopa.

U kutiji za konop preše Z-224 ima mesta za 10 klupka konopa. Kada se pune klupcima donje komore kutije, treba izvaditi pregrade (Sl. 15).

Na Sl. 14. je pokazano kako treba međusobno povezati pojedina klupka, a na Sl. 16. se vidi kako treba uvlačiti konop u igle. Pri uzajamnom povezivanju klupčadi unutrašnji kraj konopa mora biti izvlačen iz otvora sa te strane klupčeta na kojoj ne postaju čvorovi za vrijeme izvlačenja.

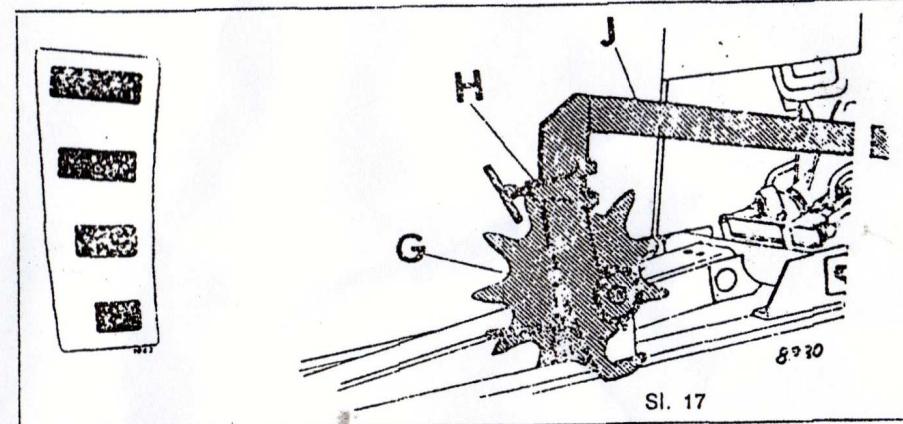
Pošto se klupcad međusobno poveže i koplji uveče u igle, treba konop (iglama) u vezačicu. Ta radnja se obavlja na slijedeći način:

1. Zyjezdasti kotur G (sl. 12) treba okretati sve dok se rame šklopke J ne pomakne u gornji položaj — što izaziva uključivanje pogona vezačkog sklopa.
2. Treba okretati ručno kotač zamašnjak (u pravcu strelice) da bi se konop iglama uveo u vezačicu. Kada konop bude stegnut između kotura hvatača i pritiskivača u obje vezačice, treba nastaviti sa obrtanjem kotača sve dok vezački sklop ne obavi puni radni ciklus (kada se igle i šklopke vraćaju u početni položaj). Oštene komade konopa sa pojedinim zavezanim čvorovima treba skinuti sa prsta vezačice. Stupanj zategnutosti konopa podešava se tipkom 2 (Sl. 11). Konop treba biti tako zategnut, da se ne bi zavezivale petlje pri povratnom hodu igala.



#### 5.4. Podešavanje dužine bala

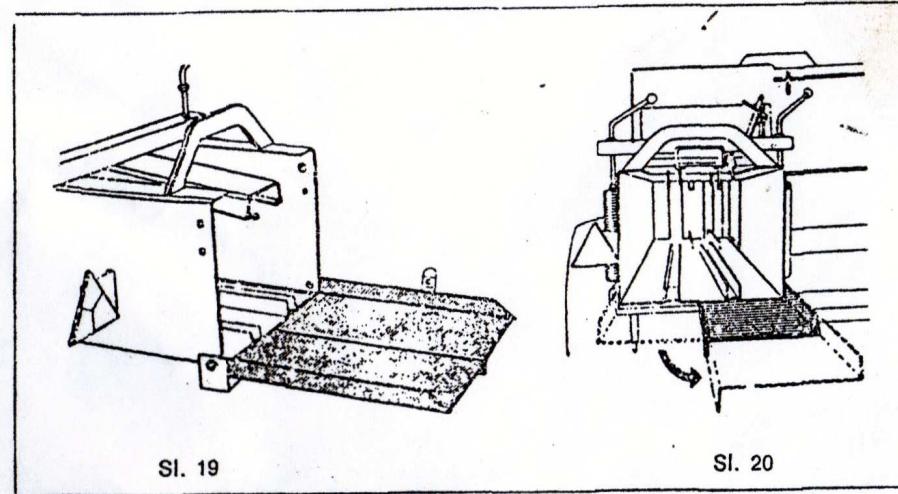
Dužina bala se regulira kontinuelno pomoću pokretnog metalnog ograničivača H na ramenu J u području ok oko 0,3 do 1,3 m. (Sl. 17). Kada se ograničivač H pomakne uvis — raste dužina bala. Ba bi bale imale istu dužinu, ograničivač treba nakon pomicanja — snažno blokirati pomoću pritežne navrtke, kako se ne bi pomjerao.



#### 5.5. Podešavanje stupnja prešanja bala

Ukoliko raste otpor trenja u komori za prešanje, utoliko više se zbjija prešani materijal i raste stupanj prešanja. Njegova veličina se kontinuelno podešava ručicama K (Sl. 18). Pri obrtanju ručica udesno raste stupanj prešanja. Nakon dužih prekida u radu uređaja na početku treba razlabaviti ručice. Pošto preša ispreša prve bale, treba ručice ponovo pritegnuti.

Ukoliko se za vrijeme prešanja mijenja vlažnost materijala — potrebno je izvršiti ispravke u podešavanju. Previsoki stupanj prešanja može dovesti do narušavanja normalnog rada stroja.



#### 5.6. Limeno točilo za bale

Ovo točilo služi za stavljanje bala na njivi (Sl. 19). Ovakav način rada uređaja omogućava da se dobijaju maksimalni radni učinci, jer se ne pojavljuju nikakvi či-