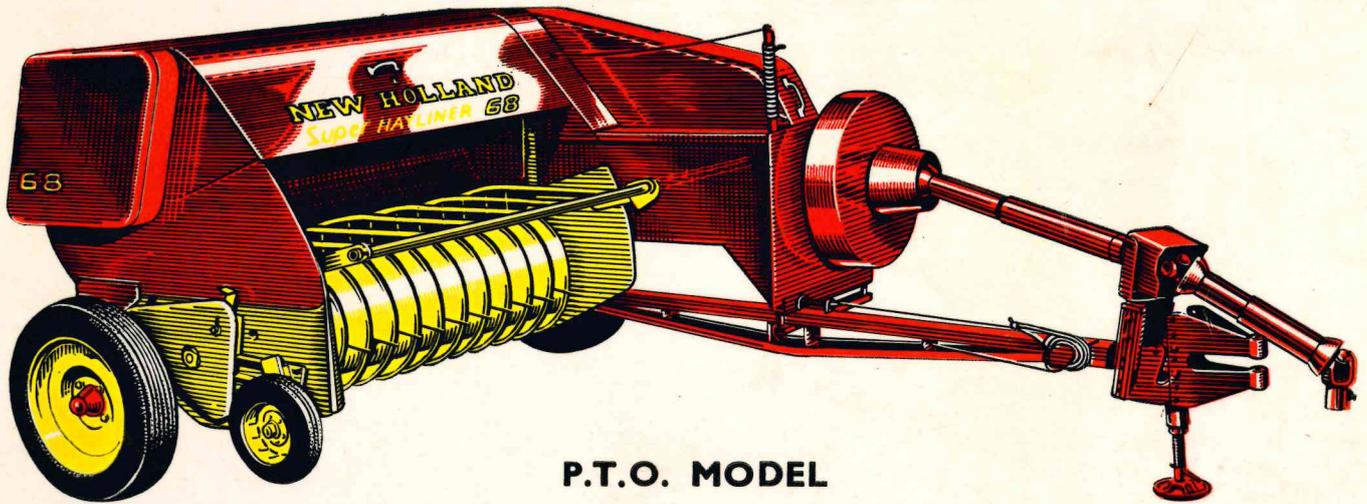


NH

NEW HOLLAND

SUPER

HAYLINER 68



P.T.O. MODEL

OPERATOR'S MANUAL

THE WORLD'S FINEST BALER

NH

HANDLEIDING VOOR DE

NH

NEW HOLLAND OPRAAPPERS

SUPER "68"

SUPER "68", VOOR AFTAKASAANDRIJVING

ALLEEN-IMPORTEUR

**van Driel &
van Dorsten**

HOOFDDORP-ZWIJNDRECHT-KAMPEN-GRONINGEN

Hoofddorp
Telefoon
(0 2503)
6241-6242

**MEER OOGST
MINDER KOSTEN**

ZWIJNDRECHT - Telefoon (0 1850)-26259
KAMPEN - Telefoon (05292)-3763
GRONINGEN - Telefoon (0 5900)-24014 - 44575

Handleiding voor de

NEW HOLLAND SUPER "68" OPRAAPPERS

voor aftakasaandrijving

Deze handleiding licht u in over de afstelling, bediening en het onderhoud van de New Holland opraappers SUPER "68" voor aftakasaandrijving.

Wij verzoeken u vriendelijk deze zorgvuldig te lezen om met uw machine vertrouwd te raken.

Wij zijn er van overtuigd, dat, bij een juiste afstelling en zorgvuldig onderhoud, de machine u uitstekende economische resultaten zal geven, en u volledig zal voldoen.

Houd dit boek bij de hand om het telkens, wanneer dit nodig is, te kunnen raadplegen.

Wij, als NEW-HOLLAND-importeur, hebben er ook belang bij, dat u met uw machine tevreden is.

Elke vraag, die u over uw pers wilt stellen, zullen wij met genoeg beantwoorden en onze staf, van deskundig opgeleide monteurs, staat altijd klaar om u te helpen.

Wend u tot ons of tot de New Holland-dealer voor de originele New Holland-onderdelen, u kunt er altijd op vertrouwen en het is beter voor uw machine.

Gebruik altijd touw van goede kwaliteit. Dit voorkomt moeilijkheden tijdens het binden.

In het algemeen verdient het aanbeveling touw van 150 meter lengte per kilogram te gebruiken.

De New Holland Machine Company streeft er voortdurend naar haar producten te verbeteren en behoudt zich daarom het recht voor, verbeteringen of veranderingen aan te brengen, zodra deze praktisch en ook uitvoerbaar blijken te zijn, evenwel zonder dat dit verplichtingen met zich medebrengt om veranderingen of toevoegingen aan te brengen aan machines, die vóór die tijd werden verkocht.

**G. W. VAN DRIEL & VAN DORSTEN N.V.
HOOFDDORP**

TECHNISCHE GEGEVENS

NEW HOLLAND SUPER '68', OPRAAPPERS

Totale lengte	baalafvoergoot omhoog	480 cm.
Totale lengte	baalafvoergoot omlaag	556 cm.
Totale breedte		249 cm.
Totale hoogte van de machine	voor aftakasaandrijving	132 cm.
Breedte van de opraaptrommel		142 cm.
Diameter van het vliegwiel		55,9 cm.
Snelheid van de perswagen	63-65 slagen per minuut	
Slag van de perswagen		66 cm.
Totaal gewicht van de machine	voor aftakasaandrijving	ca. 1090 kg.
Afmetingen van het perskanaal		35,5 x 45,7 cm.
Balen-lengte	regelbaar	van 30 tot 125 cm.
Wielen met luchtbanden	rechterwiel	5,00 x 15—4 lagen
	linkerwiel	6.40 x 15—6 lagen
Bandenspanning	rechterwiel	28 lbs. = 1,97 atm.
	linkerwiel	44 lbs. = 3,1 atm.
Wiellagers		conische rollagers

TECHNISCHE GEGEVENS

NEW HOLLAND SUPER '68', OPRAAPPERS

Totale lengte	baalafvoergoot omhoog	480 cm.
Totale lengte	baalafvoergoot omlaag	556 cm.
Totale breedte		249 cm.
Totale hoogte van de machine	voor aftakasaandrijving	132 cm.
Breedte van de opraaptrommel		142 cm.
Diameter van het vliegwiel		55,9 cm.
Snelheid van de perswagen	63-65 slagen per minuut	
Slag van de perswagen		66 cm.
Totaal gewicht van de machine	voor aftakasaandrijving	ca. 1090 kg.
Afmetingen van het perskanaal		35,5 x 45,7 cm.
Balen-lengte	regelbaar	van 30 tot 125 cm.
Wielen met luchtbanden	rechterwiel	5,00 x 15—4 lagen
	linkerwiel	6.40 x 15—6 lagen
Bandenspanning	rechterwiel	28 lbs. = 1,97 atm.
	linkerwiel	44 lbs. = 3,1 atm.
Wiellagers		conische rollagers

INHOUD:

Technische gegevens	2	Het afstellen van het mes en de perswand	13
Inhoud	3	Het afstellen van de perswagen	14
Vóór het in gebruik nemen van de pers	4	Vorm van de balen	14
Veiligheidsinrichtingen	5	Naalden	15
Veiligheidspal voor de naalden	5	Touwvinger	15
Veiligheidsbout voor het vliegwiel	5	Knoperrem	15
Veiligheidsbout voor de aandrijving van het knoopapparaat	5	Stand van het meetwiel	16
Slipkoppeling in de aandrijving van de opraaptrommel	5	Geleide-rolbaan voor de opraaptrommel ..	16
Smering	6—8	Loopwiel van de opraaptrommel	16
Bevestiging van de pers aan de trekker	9	Roller kettingen	16
Afstellen van de slipkoppeling	9	Afstelling van het knoopapparaat	17
Het in gebruik nemen van de pers:	9	Touwhouderschijf	17
Zwadlegging	9	Touwklem	17
De pers van touw voorzien	10	Knoperbekje	17
Gewicht van de balen	10	Mesarm	18
Lengte van de balen	10	Het verhelpen van moeilijkheden	20—23
Het knopen	11	Het onderhouden van de pers	24
Krik	11	Hoofd-tandwielkast	24
Bediening vanaf de trekker	11	Banden	24
Heffen van de opraaptrommel	11	Aftakasverbinding	24
Trekboom	11	Opraaptanden	24
Afstelling:		Opraaptrommel glijbaan	24
Windscherm	12	Het opslaan van de pers	25
Verende ophanging van de opraaptrommel op tijd stellen van de telescopische aanvoerbalk	12	Toebehoren	25
Aandrijfketting van de aanvoerbalk	12	Het bestellen van onderdelen	26
Op tijd stellen van de aandrijving van de naalden	13	Veiligheidsvoorzorgsmaatregelen	26
		Garantieregeling	27

OPRAAPPERS, SUPER '68'

VOOR HET IN GEBRUIK NEMEN VAN DE PERS:

- 1e. Lees deze handleiding zorgvuldig.
- 2e. Controleer alle moeren en bouten of ze goed vastgedraaid zijn.
- 3e. Controleer alle kettingen op de juiste afstelling en spanning.
- 4e. Controleer de bandenspanning.
- 5e. Smeer de pers zorgvuldig. In het algemeen genomen is smeren om de 1000 balen voldoende.



Afb. 1

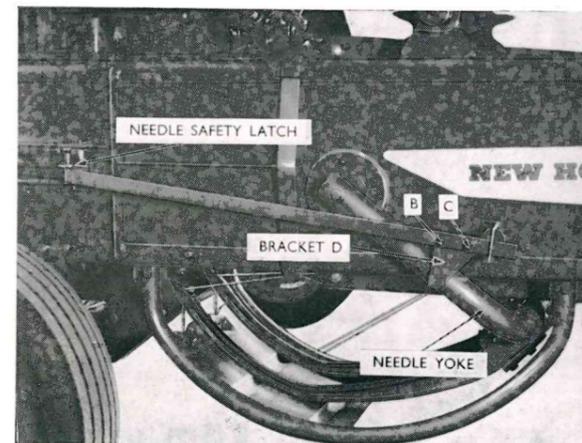
Neem de veiligheidsmaatregelen nauwkeurig in acht.

Tracht nooit een machine te smeren of te verstellen, wanneer deze in werking is.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSPUNTEN

VEILIGHEIDSPAL VOOR DE NAALDEN

De naalden worden tegen breken beschermd door een naaldveiligheidspal, die voor de perswaggen schuift, wanneer de naalden in het perskanaal gaan, zie afb. 2.



Afb. 2

Indien, om de één of andere reden, de naalden in het perskanaal zouden blijven terwijl de perswaggen met een nieuwe lading hooi of stro terugkeert, wordt de perswaggen door de veiligheidspal tegengehouden en breekt de veiligheidspal in de "in" stand en naast de perswaggen staat, verwijder deze dan door de naaldarm zover mogelijk naar achteren te duwen zoals getoond wordt op afb. 2.

WAARSCHUWING: Trek de veiligheidspal voor de naalden nooit met de hand uit het perskanaal, maar doe dit door de naaldarm in zijn oorspronkelijke ruststand terug te trekken.

Indien men niet op deze manier de pal uit het perskanaal haalt, kan dit breuk van naalden ten gevolge hebben.

Stel de veiligheidspal voor de naalden af door de moeren B en C afb. 2 los te draaien en steun D zover te bewegen tot deze de veiligheidspal voor de naalden volledig uit het perskanaal houdt, wanneer de naalden en de naaldarm in rustpositie staan, doch de pal direct in het perskanaal laat komen als de punten van de naalden het kanaal binnengaan.

Stel na deze instelling de knopers in werking en draai de pers zover rond tot één geheel bindproces heeft plaats gehad.

Nadat de naalden en de naaldarm in hun oorspronkelijke ruststand zijn teruggekeerd, overtuigt U er zich dan van, dat de veiligheidspal voor de naalden uit het perskanaal is getrokken, voordat de perswaggen kans krijgt tegen de pal te slaan.

Is dit niet het geval, dan zou de perswaggen tijdens het persen zich met een lading materiaal naar de achterkant van de machine bewegen, waardoor na het slaan van de perswaggen tegen de pal, de veiligheidspal in het vliegwiel zou breken.

VEILIGHEIDSBOUT IN HET VLEGWIEL

De veiligheidspal in het vliegwiel, zie afb. 5, beschermt de tandwielkast, de perswaggen en de aanverwante delen tegen breuk. Het is een speciale 5/16" x 2" bout, die bij de machine als reserve aanwezig is.

WAARSCHUWING: Gebruik nooit een andere bout dan deze speciale veiligheidspal voor het vliegwiel. Het gebruik van een andere bout kan ernstige breuk aan de pers veroorzaken.

VEILIGHEIDSBOUT VOOR DE AANDRIJVING VAN HET KNOOPAPPARAAT

De veiligheidspal voor de knoperaandrijving beschermt de knopers, de naaldarm en de bijbehorende delen tegen breuk. (zie afb. 8, knotter drive shear bolt!). De speciale New Holland veiligheidspal, onderdeelnummer 46521, mag uitsluitend een gebroken veiligheidspal vervangen. Gebruik nooit een ijzeren standaardbout. Wanneer deze bout breekt, ga dan de oorzaak van het breken na; verwijder daarna de boutresten en wanneer de aandrijfketting van de knoper niet is gebroken of over de tanden van het tandwiel is geschoten, draai dan het vliegwiel rechtsom totdat de gaten voor bevestiging van de bout in één lijn komen te staan en breng dan een nieuwe veiligheidspal aan. Verdere controle is niet nodig, tenzij de aandrijfketting van de knopers is gebroken of over de tanden van het tandwiel is geschoten. Indien dit het geval is of enige andere delen zijn gebroken, ga dan het gedeelte over het op tijd stellen van de aandrijving van de naalden na en controleer de naaldaandrijving weer volgens de gegeven instructies.

SLIPKOPPELING IN DE AANDRIJVING VAN DE OPRAAPTROMMEL

De slipkoppeling in de aandrijving van de opraaptrommel is bedoeld om de opraaptrommel en de bijbehorende delen tegen breuk te beschermen en om een gelijkmatige toevoer van materiaal naar het aanvoersysteem te bewerkstelligen, zie afb. 8. Voor een goede pakkenvorm en voor een maximale capaciteit moet de slipkoppeling zo worden ingesteld, dat een gelijkmatige toevoer van het materiaal in de machine wordt verzekerd en de koppeling gaat slippen als de machine teveel materiaal krijgt toegevoerd of wanneer de tanden van de opraaptrommel een bepaalde tegenstand zouden ontmoeten.

Bepaalde tekenen van te grote toevoer zijn:

1. Het steeds in- en uitschuiven van de telescopische tandenbalk.
2. Onvoldoende materiaal in de linkerkant van de balen, zelfs indien de aanvoertanden juist op de telescopische tandenbalk zijn geplaatst.
3. Lage capaciteit.

Wanneer de slipkoppeling te vast is afgesteld, kan er teveel materiaal naar het aanvoersysteem worden gevoerd, waarna dit tekenen van te grote toevoer zal vertonen. Indien de opraaptrommel en het aanvoersysteem beide overbelast zijn en de telescopische tandenbalk voortdurend in- en uit elkaar schuift, zal het gevolg zijn: vermindering van capaciteit.

BELANGRIJK: Overtuig U ervan, wanneer de machine enige tijd niet heeft gewerkt, of de slipkoppeling goed functioneert. Deze moet eerst losgemaakt en daarna opnieuw afgesteld worden, voordat met het persen wordt begonnen. U kunt dit regelen met de bouten A afb. 8. Draai ze rechtsom om de slipkoppeling te spannen en linksom om deze losser te zetten.

SMERING

Bij de constructie van de New Holland SUPER "68" op-raappers is er op gelet de smering zo minimaal mogelijk te houden. Voldoende, regelmatige en zorgvuldige smering is echter de beste waarborg tegen storingen en reparaties en verhoogt de levensduur van de machine belangrijk. Onder normale omstandigheden moet de machine na elke 1000 geperste balen worden gesmeerd.

Een speciale vetspuit wordt bij elke SUPER "68" op-raappers geleverd en deze stelt U in staat de machine vlg en gemakkelijk te smeren. Hieronder volgt een lijst van de punten die moeten worden gesmeerd. De cijfers voor de omschrijving zijn in de bijpassende afbeeldingen te vinden en geven de plaats aan, waar zich de nippel bevindt.

Alle punten, behalve die waardoor een speciale opmerking is geplaatst, moeten worden gesmeerd, tot het vet uit de lagers wordt geperst, waarna dan het eruit geperste vet moet worden weggeveegd.

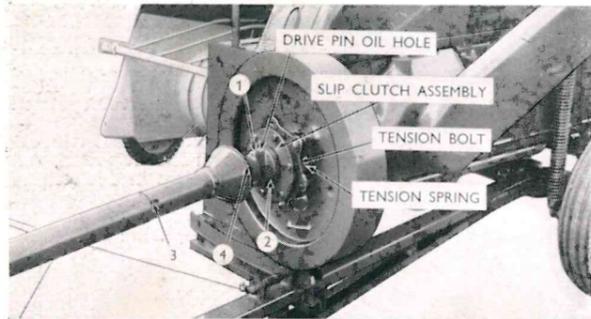
1—2. Afb. 3—Vrijlooppoppelingspennen.
Smeer matig met lichte olie.

3. Afb. 3—Telescopische as.

4. Afb. 3—Achterste kruiskoppeling.

5. Afb. 4—Middelste kruiskoppeling.

6. Afb. 4—Voorste kruiskoppeling.



Afb. 3

Smeer totdat met de vetspuit een lichte tegendruk kan worden waargenomen. Vooral niet met kracht smeren. 1 à 2 slagen met de vetspuit na iedere 2000 balen is voldoende.

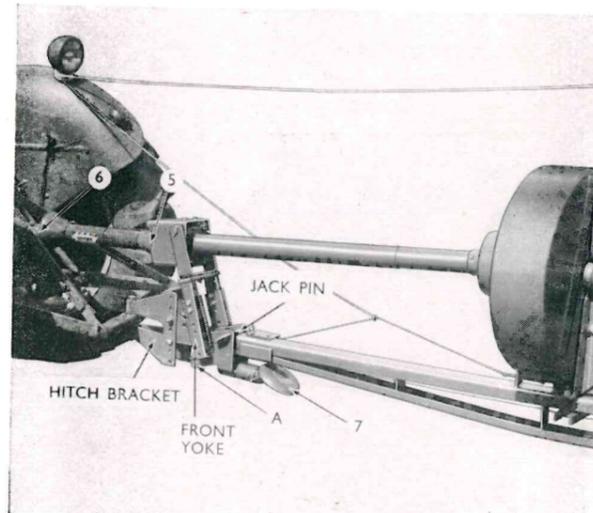
7. Afb. 4—Krik.

8. Afb. 5—Drijfstang.

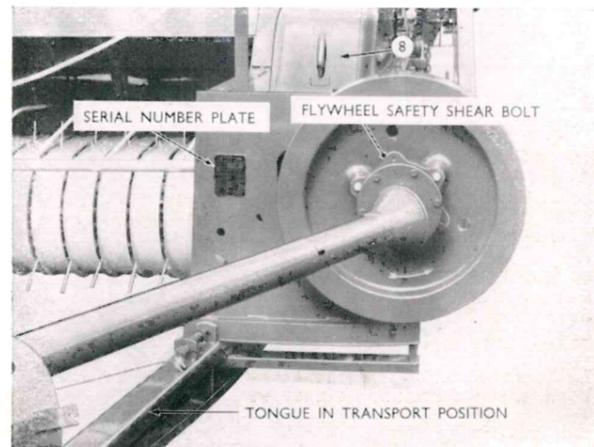
9. Afb. 6—Vliegwielas.
Smeer totdat met de vetspuit een lichte tegendruk kan worden waargenomen.

10. Afb. 6—Tandwielkast. Controleer het oliepeil om de 5000 balen, vul de kast tot de controleplug met een goede hypoïde oliesoort, S.A.E. 90.

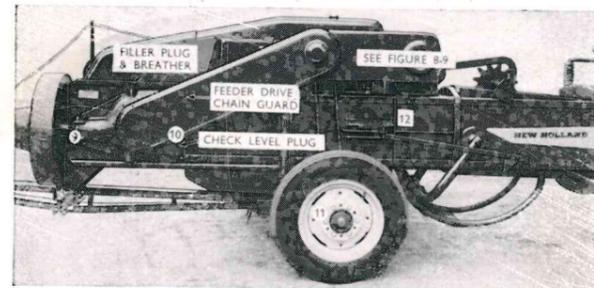
11. Afb. 6—Wielen. Smeer deze eenmaal per seizoen met kogellagervet.



Afb. 4



Afb. 5

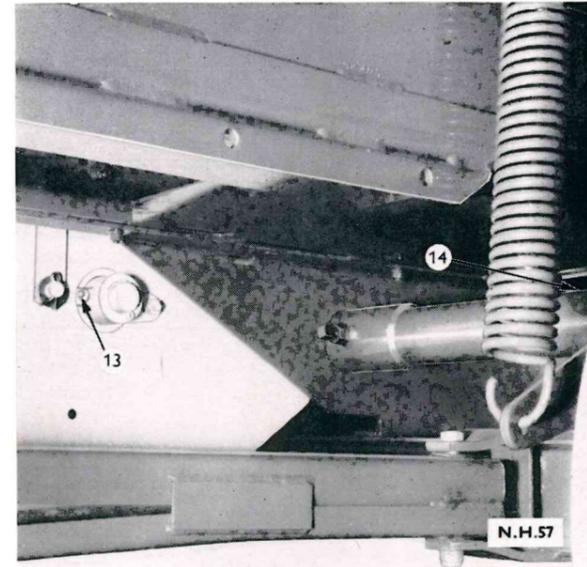


Afb. 6

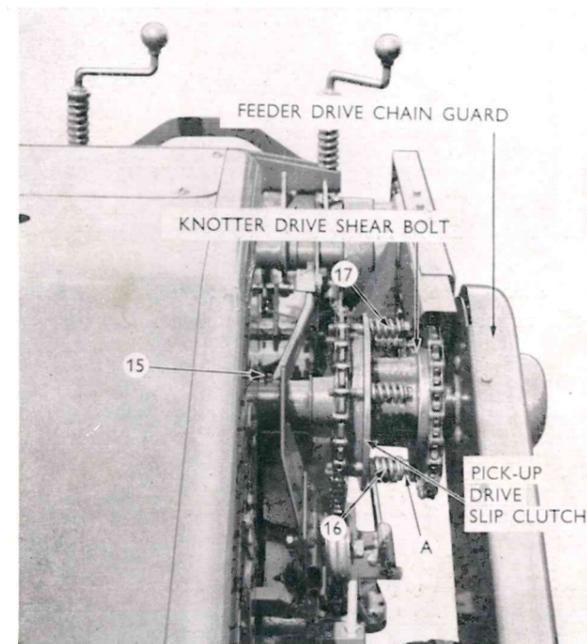
12. Afb. 6—Veiligheidspal voor de naalden.

13. Afb. 7—As opraaptrommel links.

14. Afb. 7—Aandrijvende as v. d. opraaptrommel.



Afb. 7



Afb. 8

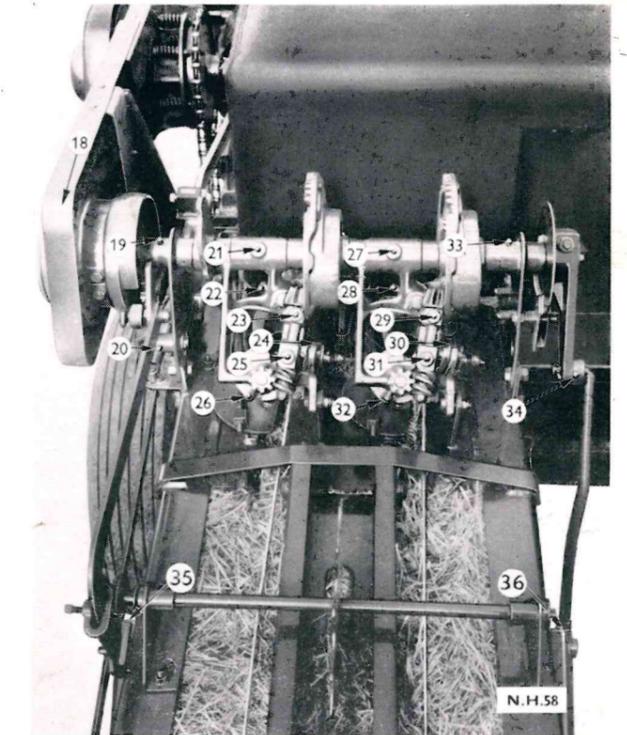
15. Afb. 8—Lagerhuis aanvoersysteem.

16—17 Ab. 8—Vrijlooppoppelingspennen van aandrijving opraaptrommel. Smeer matig met lichte olie.

18 tot en met 34. Afb. 9—Compleet knoopapparaat.

35. Afb. 9—Linker scharnierpunt v. d. naaldarm.

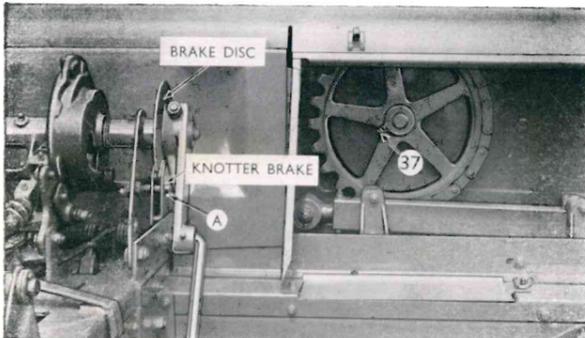
36. Afb. 9—Rechter scharnierpunt v. d. naaldarm.



Afb. 9

SMERING

37. Afb. 10—tandenbalk



Afb. 10

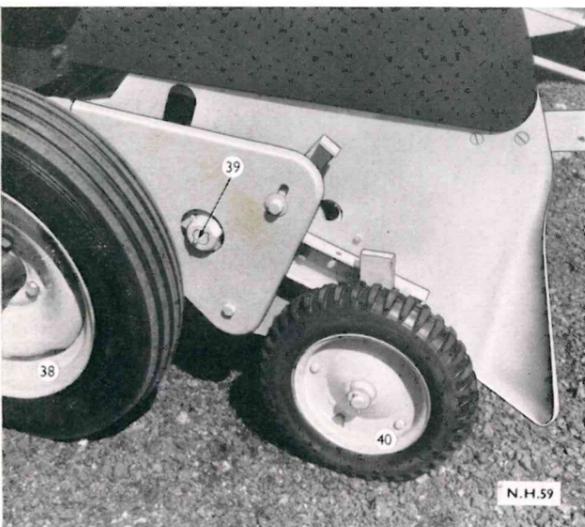
Houd de kast gevuld tot de contrôleplug. Gebruik voering ten alle tijde vrij van vet en olie. Zie afb. 10.

38. Afb. 11—Rechter wiel

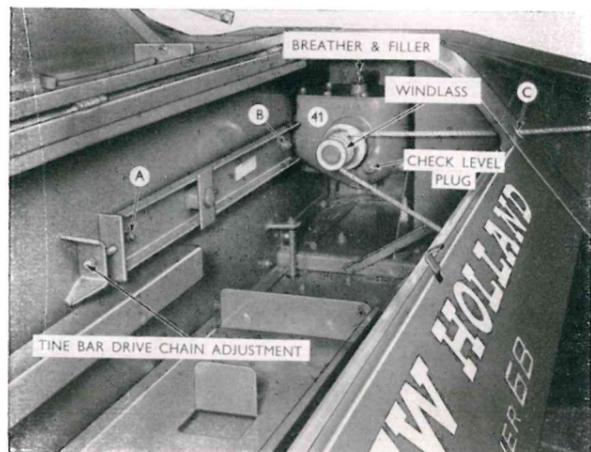
39. Afb. 11—As opraaptrommel, rechts

40. Afb. 11—Loopwiel opraaptrommel.

41. Afb. 12—Tandwielkast voor het aanvoersysteem. Houd de kast gevuld tot de contrôleplug. Gebruik S.A.E. 90 hypoïde olie.



Afb. 11



Afb. 12

Smeer de kettingen met lichte olie of met een mengsel van 50% S.A.E. 10 motorolie en 50% gezuiverde petroleum.

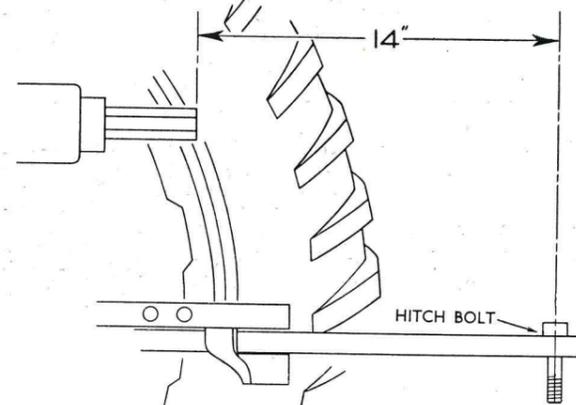
In buitengewoon stoffige omstandigheden kan het aanbevelenswaardig zijn de kettingen niet te smeren.

HET IN GEBRUIK NEMEN VAN DE OPRAAPPERS

HET BEVESTIGEN VAN DE OPRAAPPERS MET AFTAKASAANDRIJVING AAN DE TREKKER.

De SUPER "68" opraappers voor aftakasaandrijving is ontworpen om achter een trekker te gebruiken, die van een volgens de voorschriften van de A.S.A.E. gestandaardiseerde trekhaak is voorzien. Het is zeer belangrijk, dat het trekpunt precies zoals is aangegeven, wordt aangebracht, omdat een onjuiste plaatsing de kruiskoppelingen in de aftakasaandrijving aan onnodige belasting zou blootstellen, hetgeen een onjuiste werking van de pers of beschadiging van deze delen tot gevolg kan hebben.

Bevestig de pers aan de trekhaak van de trekker in lijn met de aftakas van de trekker, waarbij een afstand van 14" = 36 cm. tussen het einde van de aftakas en een verticale lijn vanaf het midden van de trekpen moet worden aangehouden (zie afb. 13). Breng, indien nodig, een los trekijzer aan op de bestaande trekhaak, om de juiste afstand tussen deze twee punten te verzekeren. Op sommige trekkers (niet volgens de A.S.A.E. gestandaardiseerd) zal het nodig zijn een verlengstuk aan te brengen. Gebruik een trekpen van de juiste dikte (3/4") om spel van de trekpen in het trekpunt uit te sluiten; monteer een moer of een splitpen op de trekpen om te voorkomen, dat de pen uit het trekpunt schiet.



Monteer de pers nooit aan een zwevende trekhaak. Zet een zwevende trekhaak altijd vast, voordat de pers aan de trekhaak wordt bevestigd.

Plaats de stelplaat op een zodanige hoogte aan de trek-inrichting van de pers, dat het raam van de pers zo goed als horizontaal ligt, wanneer de pers aan de trekker is bevestigd. Plaats de kruiskoppeling van de aandrijvende as op de aftakas van de trekker en breng de aftakasbescherming aan.

Opmerking: Het is nodig een verloopstuk aan te brengen op een aftakas, als deze een andere diameter heeft dan 1 3/8".

Verwijder de montagebouten van het draagjuk voor de aandrijvende as, dat is bevestigd aan het voorste eind van de trek-inrichting en beweeg het draagjuk zoveel omhoog of omlaag tot de aandrijvende as zo horizontaal mogelijk loopt.

Breng, alvorens met het persen te beginnen, de trekbal naar links in de werkstand. Laat een pers voor aftakas-aandrijving nooit met de trekbal in de transportstand werken. Het trekpunt moet recht onder de aandrijvende as liggen; als de trekkerwielen over het zwad lopen, verstel dan de spoorbreedte van de trekker om te zorgen, dat de wielen niet met de zwaden in aaraking komen.

Maak nooit zeer korte bochten, als de pers in werking is. Verminder het toerental van de aftakas tijdens het wenden om slijtage in de kruiskoppelingen van de aandrijvende as zo minimaal mogelijk te houden.

AFSTELLEN VAN DE SLIPKOPPELING.

Controleer of de schijven van de slipkoppeling niet vastgekleefd zijn door verf of vastgeroest zijn, voordat U met de pers gaat werken. Om de werking van de koppeling te controleren, kan men een torsiesleutel op de aandrijvende as plaatsen en het vliegwiel of de perswagen blokkeren. Indien de koppeling juist is afgesteld moet de koppeling slippen bij een druk van 100 lbs., uitgeoefend op de arm van de torsiesleutel op 61 cm. uit het midden van de aandrijvende as.

Wanneer het nodig is de koppeling af te stellen, moet iedere moer een weinig vaster worden gedraaid om de druk op de schijven gelijkmatig te verhogen.

WAARSCHUWING: Draai de moeren nooit vaster dan

tot een minimum lengte van de spanveren van 32 mm. Houd de koppelingsschijven vrij van vet en olie.

(Zie afb. 3). Smeer de vrijloopkoppelingsspen (afb. 3) met enige druppels lichte machine-olie, voordat U met het persen begint. Wanneer de pers in bedrijf is, moeten deze pennen dagelijks met twee of drie druppels olie worden gesmeerd.

HET WERKEN MET DE PERS

Nadat de pers goed is nagekeken en gesmeerd en op de juiste wijze aan de trekker is bevestigd, moet worden opgelet, dat alle personen en gereedschappen bij de machine vandaan zijn. Schakel vervolgens de pers voorzichtig in door het vliegwiel van de pers met de hand rond te draaien in de richting die door de pijl wordt aangegeven. Laat de pers enige tijd onbelast draaien en verhoog de snelheid langzamerhand tot de perswagen 70 slagen per minuut maakt.

BELANGRIJK: De pers is geschikt om met een maximum snelheid van 70 slagen per minuut te werken. Bij trekkers, die een zeer grote aftakassnelheid hebben, moet het gas zo worden afgesteld, dat een mogelijke beschadiging van de machine wordt voorkomen.

OPMERKING: In sommige gevallen kan men de beste resultaten verkrijgen, indien de perswagen minder dan 70 slagen per minuut maakt.

ZWADLEGGING

Een goed gelegd zwad is noodzakelijk om de machine op een grote capaciteit te laten werken en om balen te krijgen van gelijke afmeting en gewicht. Het zwad moet van normale breedte en zo gelijk mogelijk zijn. Tevens mag het zwad niet te groot zijn, zodat de pers het kan opnemen en het gemakkelijk kan verwerken.

MAAI, HARK EN PERS

ALTIJD IN DEZELFDE RICHTING.

DE PERS VAN TOUW VOORZIEN

Plaats vier kluwen touw in de touwdoos, zoals is aangegeven in afb. 14. Bind de kluwen C en D op dezelfde manier samen.

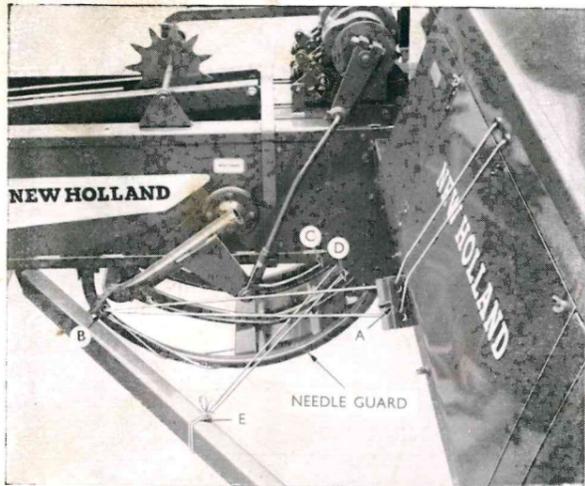
Steek het touw vanaf het midden van de touwkluwen B door de touwgeleider E, afb. 14, en vanaf het midden van de touwkluwen C door de touwgeleider F, afb. 14, in het deksel van de touwdoos. De touwen worden dan door de ogen en de touwspanner A, afb. 15, en door de touwgeleider B, afb. 15, gebracht en vervolgens ONDER de beschermplaat voor de naalden door zoals getoond wordt op afb. 15.

Wanneer het touw niet juist is aangebracht, kan het afbreken wanneer men gaat persen.



Afb. 14

Vervolgens moet één touw door de geleider onder de rechter naald en het andere touw door de geleider onder de linkernaald worden aangebracht en daarna respectievelijk door het oog van de rechter- en linkernaald, C en D, afb. 15 en zie ook afb. 2.



Afb. 15

De einden van het touw kunnen aan iedere geschikte plaats worden vastgebonden, zoals b.v. is aangegeven bij E, afb. 15, waar de touwen aan het raam zijn vastgebonden.

Het is aan te bevelen de knoper eerst in werking te stellen door de afslagarm (trip-arm) met de hand op te lichten (zie afb. 16). Wanneer de knopers ronddraaien zullen de naalden het touw in de touwklemmen brengen. Verwijder de touwresten, die op het raam bij E afb. 15, achterblijven.

GEWICHT VAN DE BALEN

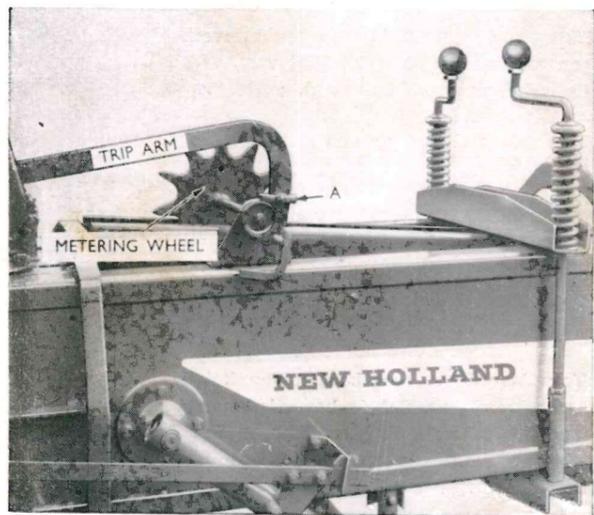
De vastheid van het materiaal in de baal en dientengevolge het gewicht van de balen, wordt geregeld door de grootte van de druk uitgeoefend op de spanrails door de spanveren, zie afb. 16. Door de handels rechtsom te draaien neemt de spanning toe en daardoor wordt het gewicht van de baal groter. Door de handels linksom te draaien neemt de spanning en daardoor het gewicht van de baal af. Praktische ervaring zal de gebruiker de juiste afstelling leren, die nodig is om het gewenste gewicht van de baal te verkrijgen in de omstandigheden waaronder wordt gewerkt.

WAARSCHUWING: Door te trachten te vast te persen, kunnen moeilijkheden bij het knopen ontstaan.

Wanneer men met een nieuwe pers begint te persen, moet de spanning voor de eerste balen worden teruggebracht, tot de verf aan de binnenkant van het perskanaal is verdwenen.

LENGTE VAN DE BALEN

De lengte van de balen wordt geregeld door het meetwiel, dat op het perskanaal achter het knoopparaat is gemonteerd (afb. 16). Als er geperst materiaal door het perskanaal gaat, draait daardoor het meetwiel; de afslagarm (triparm) wordt naar boven gebracht en het knoopparaat wordt automatisch in werking gebracht. De lengte van de baal kan worden vermeld van 30 cm. tot 125 cm. door eenvoudig de stelbeugel A (afb. 16) over de slagarm te schuiven. Hoe hoger de stelbeugel op de afslagarm wordt geplaatst, des te langer zal de baal zijn; hoe lager de stelbeugel wordt geplaatst, des te korter zal de baal zijn.



Afb. 16

HET KNOPEN

De knopers zijn in de fabriek afgesteld en behoeven weinig of geen verdere afstelling. Indien de knopers, als voor het eerst met persen wordt begonnen, enige balen niet goed knopen, verander dan **niet** aan de afstelling. Laat de knopers een tijdje indraaien, zodat de wrijving van het touw over de onderdelen van de knoper alle ruwheid, veroorzaakt door verf enz. kan verwijderen.

De ervaring heeft geleerd, dat een groot percentage van de moeilijkheden ontstaan tijdens het knopen, hetgeen het resultaat is van het persen onder overmatige spanning.

Controleer daarom, vóórdat wordt begonnen met het verstellen van de knopers, of een te grote spanning niet de oorzaak is van de moeilijkheden met het knopen.

Aanbevolen wordt tevens de stand van de naalden en de touwvingers te controleren en hef een te grote verticale speling tussen de bovenkant van de perswagen en de bovenkant van het perskanaal op, vóórdat aan de afstelling van de knoper iets wordt veranderd.

Tracht niet de lengte of de vastheid van de balen te regelen met de spanning van het touw, of door de knoperven te verstellen.

Is het zo, dat de moeilijkheden met het knopen niet te wijten zijn aan de ruwheid van de knoper of van het perskanaal, maar eerder aan een verkeerde afstelling, bestudeer dan eerst het gedeelte over de afstelling van de knopers zorgvuldig, voordat wordt getracht de moeilijkheid te vernemen.

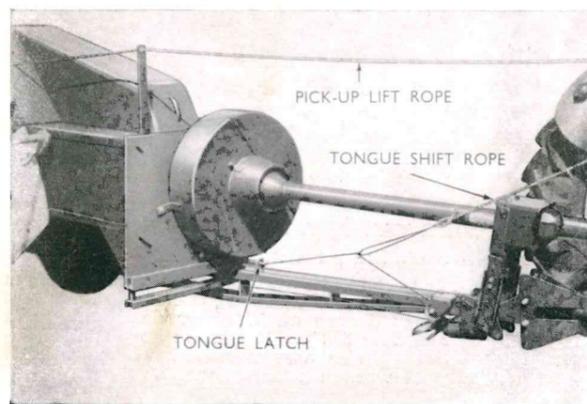
KRIK

Om de krik in staande positie te plaatsen, moet de krikpen worden verwijderd. Draai daarna de krik in verticale stand en monteer de krikpen bij punt A, afb. 4.

BEDIENING VANAF DE TREKKER

Deze nieuwe mogelijkheden hebben tot taak de SUPER Hayliner "68" vanaf de meest geschikte plaats te bedienen, n.l. vanaf de trekkerzitting. De nieuwe mogelijkheden zijn:

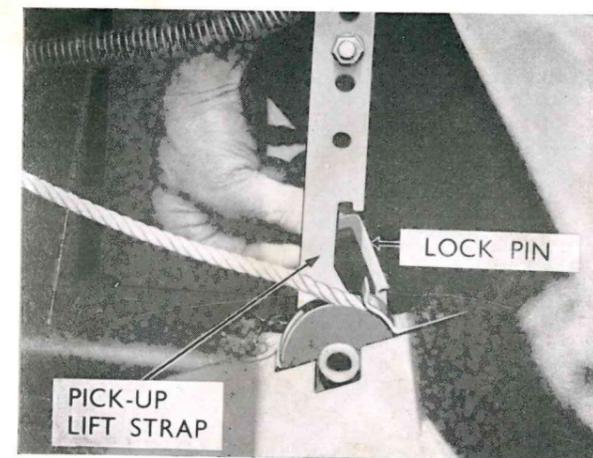
1. opraaptrommel met koordbediening voor hoogteregeling van de opraaptrommel ten opzichte van de grond.
2. trekboom met koordbediening voor transport en werkstand.



Afb. 17

BEDIENING OPRAAPTROMMEL

De bediening van de opraaptrommel geschiedt door een koord, dat aan de ophaalarm van de opraaptrommel is bevestigd en 3 1/2 slag om een draaiende as is gelegd. Het



Afb. 18

andere eind van het koord wordt binnen het bereik van de trekker-chauffeur aan de trekker bevestigd. Tijdens het werk kan de opraaptrommel eenvoudig omhoog worden gebracht door aan het koord te trekken. Eén ruk aan het koord doet dit om de draaiende as klemmen en de machine levert de benodigde kracht om de opraaptrommel omhoog te brengen.

Als U aan het koord trekt tot de opraaptrommel helemaal omhoog is en het koord dan plotseling laat vieren zal de opraaptrommel in de hoge stand worden verankerd. Indien U aan het koord trekt en het dan geleidelijk aan laat schieten zal de pal losschieten en de opraaptrommel kan dan naar beneden gaan.

Om te voorkomen dat de opraaptrommel tijdens het transport neervalt, plaatse men de bijgeleverde pen (lock pin) tussen de pal voor de opraaptrommel (pick up lift strap) zie afb. 18. Het is zeer belangrijk dat alle delen, waarmee het touw in aanraking komt schoon en vrij van roest zijn. **Daar waar het touw 3 1/2 slag om de as is geslagen moet het goed geolied zijn.**

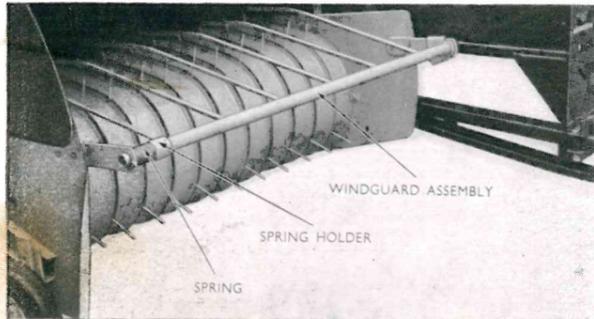
TREKBOOM MET TOUWBEDIENING VOOR TRANSPORT EN WERKSTAND

Het touw van de trekboom bedient gelijktijdig de koppeling van de trekboom en de koppeling van het rechter wiel. Hierdoor kan de trekboom eenvoudig van stand worden veranderd door met de trekker even vóór- of achteruit te rijden. De trekboom kan als volgt van werkstand in transportstand worden gebracht:

1. Trek aan het bedieningskoord (de pal van de trekboom wordt ontkoppeld en het rechter wiel wordt geblokkeerd).
2. Rijd de trekker achteruit tot de trekboom naar de andere uiterste stand is gezwenkt.
3. Laat het koord los. De trekboom kan als volgt van transportstand in werkstand worden gebracht — aan het koord trekken en met de trekker vooruit rijden —

WINDSCHERM

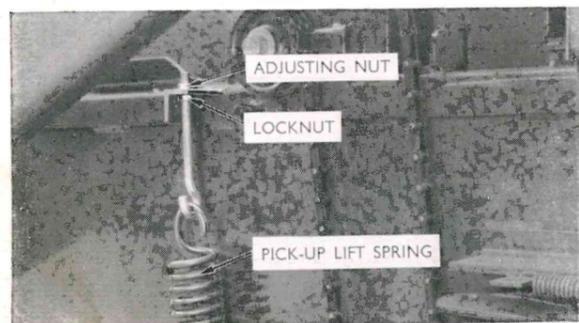
Het windscherm is bedoeld om het opgeraapte product op de tanden van de opraaptrommel te houden, waardoor een voortdurende en regelmatige toevoer van het product naar het aanvoersysteem wordt verkregen. De veer (spring afb. 19) houdt het opgeraapte product voortdurend onder druk van het windscherm. Om de druk te verhogen of te verlagen, moet de splitpen, die de veerhouder (spring holder) tegenhoudt, worden uitgenomen, waarna de veerhouder in de verlangde richting wordt gedraaid. Daarna moet de splitpen door een gleuf van de veerhouder en door het gat in de bevestigingsbuis van de geleidestangen worden gestoken.



Afb. 19

VERENDE OPHANGING VAN DE OPRAAPTROMMEL

De veer voor de opraaptrommel, afb. 20 draagt het meeste gewicht van de opraaptrommel, waardoor deze "zwevend" over de grond gaat. De veer moet met behulp van de moeren, te zien op afb. 20, zo worden afgesteld, dat er ongeveer 4 tot 6 kg. gewicht op het loopwiel rust.



Afb. 20

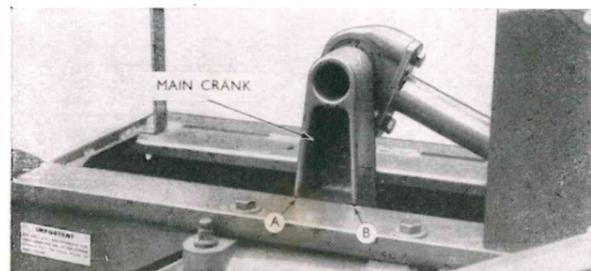
HET OP TIJD STELLEN VAN DE TELESCOPISCHE AANVOERBALK

De telescopische aanvoerbalk moet „op tijd” worden gesteld met de beweging van de perswagen. Dit is nodig om een gelijke aanvoer in het perskanaal te waarborgen en om te verhinderen, dat de perswagen tegen de aanvoertanden slaat. Merkstrepen op de SUPER 68 pers voor het op tijd stellen maken het zeer gemakkelijk de juiste tijdsafstelling van de aanvoerbalk na te gaan. Ga als volgt te werk: Draai het vliegwiel in de richting zoals door de pijl op het vliegwiel wordt aangegeven (afb. 3) tot de kruk juist verticaal naar boven staat, zoals is aangegeven op afb. 21. Deze stand wordt aangegeven door twee merkstrepen, die in het perskanaal bij de punten A en B, afb. 21, zijn geslagen.

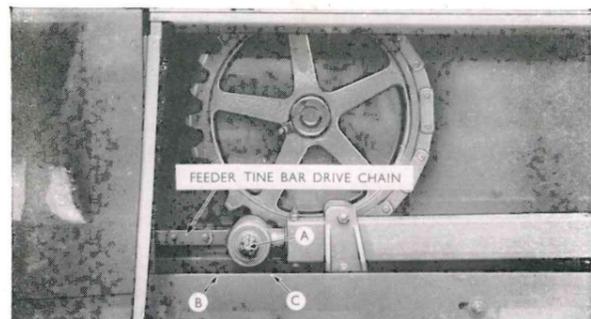
In dit stadium moet de aandrijfas van de aanvoerbalk, punt A, afb. 21, tussen de twee aangegeven merkstrepen B en C op de achterzijde van het aanvoerkanaal liggen. Als de aandrijfas van de aanvoerbalk niet tussen de aangegeven merkstrepen ligt, zie afb. 21, is de aanvoerbalk van tijd af en moet deze opnieuw op tijd worden gesteld.

Ga dan als volgt te werk om de aanvoerbalk juist op tijd te stellen:

1. Verwijder het scherm van de aandrijfketting voor het aanvoersysteem (= feeder drive chain guard), afb. 6.
2. Verwijder de aandrijfketting.
3. Draai het vliegwiel, zoals door de pijl wordt aangegeven, tot de kruk in verticale stand staat, aangegeven in afb. 6.
4. Beweeg de aanvoerbalk naar de stand, aangegeven in afb. 22.
5. Monteer de aandrijfketting, waarbij de bovenste ketting zo strak mogelijk over de tandwielen moet worden gelegd en stel de kettingspanner af.
6. Draai vervolgens het vliegwiel rond tot de kruk één volle omwenteling heeft gemaakt en controleer dan de tijdsafstelling opnieuw.
7. Monteer het kettingscherm.
8. **OPMERKING: Controleer altijd de tijdsafstelling van de naaldaandrijving na de tijdsafstelling van de aanvoerbalk!**



Afb. 21



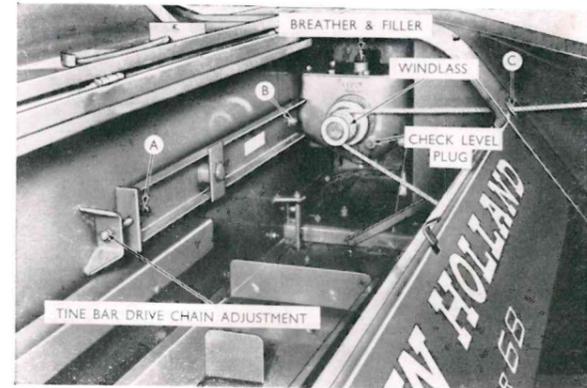
Afb. 22

AANDRIJVING VAN DE AANVOERBALK

De aandrijfketting van de aanvoerbalk (= tine bar drive chain) afb. 22 moet steeds strak worden gehouden. Om deze na te stellen, dient U de moeren A en B afb. 23, los te draaien en stel daarna af. Wanneer de ketting juist is afgesteld, kan deze $5/8'' = 16$ mm. in het midden tussen de tandwielen op en neer worden bewogen, waarbij een kracht moet worden gebruikt van ± 45 kg.

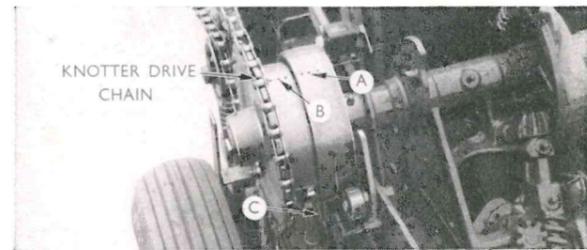
BELANGRIJK: Als de aandrijfketting van de aanvoerbalk niet juist is afgesteld, kan breuk in de tandwielkast optreden.

OPMERKING: Bediening van de opraaptrommel kunt U naar verkiezing verkrijgen.



HET OP TIJD STELLEN VAN DE AANDRIJVING VAN DE NAALDEN

De naalden treden, als zij precies "op tijd" staan met de perswagen, juist het perskanaal binnen, wanneer de punten van de naaldbeschermers aan de voorzijde van de perswagen de punten van de naalden 9-16 mm zijn gepasseerd. Dit kan zeer gemakkelijk gecontroleerd worden door middel van de merkstrepen, die op SUPER 68 pers zijn aangebracht.



Afb. 24

Om dit te controleren, moet het vliegwiel zover worden gedraaid in de richting zoals door de pijl wordt aangegeven, tot de kruk in verticale stand is, als aangegeven in afb. 21. Let er op dat de koppelpal van de knoper rust zie C afb. 24. Tegelijkertijd moeten de merkstrepen bij A en B afb. 24 binnen een afstand van 13 mm tegenover elkaar staan. Indien om de een of andere reden, de naalden „op tijd” moeten worden gesteld, ga dan als volgt te werk:

1. Verwijder de aandrijfketting van de knoper. (Zie afb. 24).
2. Draai het vliegwiel linksom, tot de kruk verticaal tussen de merkstrepen A en B, afb. 21, aan de bovenkant van het perskanaal staat.
3. Controleer of de koppelpal van de knoper tegen de eindstop van de knoper rust en verwijder de speling in de knoperkoppeling door de stang van de naaldarm, op het punt waar hij is bevestigd aan de knoperarm, omhoog te trekken.

4. Draai het tandwiel van de knoperkoppeling tot de instelmerken op dit tandwiel en op de koppelschijf van de knoper precies tegenover elkaar staan, zoals aangetoond is in afb. 24 bij A en B.

5. Monteer de aandrijfketting van de knoper, breng de de kettingspanners in hun juiste stand en maak de aandrijfketting zorgvuldig vast, waarbij de instelmerken op het tandwiel van de knoperkoppeling en op de knoperschijf van de knoper precies tegenover elkaar moeten worden gehouden.

6. Breng de knoperkoppeling in werking en draai de knopers een gehele omwenteling om te constateren of de naalden de gleuven in de perswagen op het juiste moment binnenkomen.

HOUD DE AANDRIJFKETING VAN DE KNOPER TEGEN ALLE TIJDE STRAK OM DE JUISTE INSTELLING VAN DE NAALDEN TE HANDHAVEN!

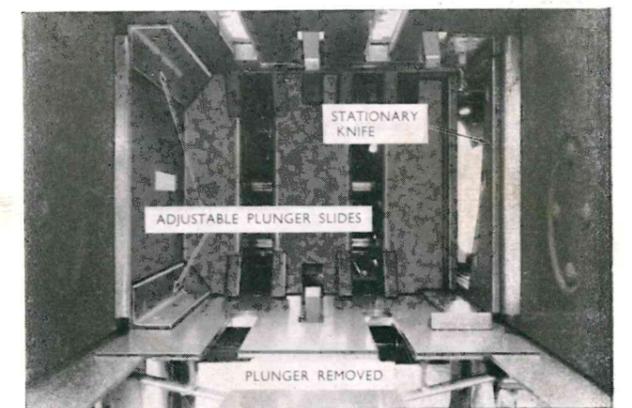
AFSTELLEN VAN HET MES EN DE PERSWAGEN

De messen moeten zo worden afgesteld, dat er ongeveer 0,8 mm speling is bij punt A, afb. 25, tussen het op de perswagen gemonteerde en het vaste mes, dat in het perskanaal is gemonteerd. (Deze afstand van 0,8 mm komt ongeveer overeen met de nageldikte van de wijsvinger).



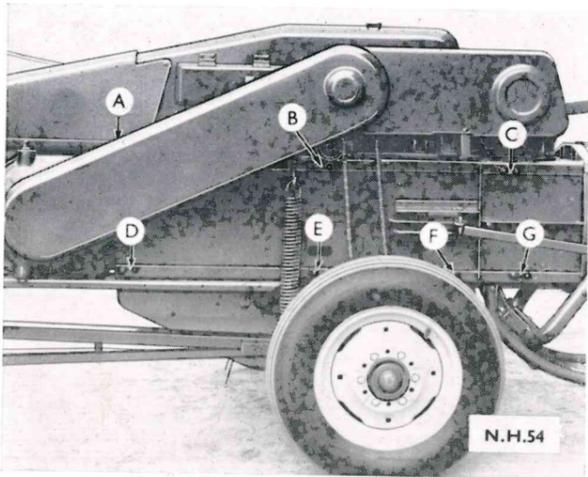
Afb. 25

Aan de linker binnenzijde van het perskanaal is een hoekijzer aangebracht zowel bovenaan als onderaan, waartussen de perswagen zich beweegt. Voor het afstellen van de messen wordt de gehele perswagen, met inbegrip van het mes, naar of van het mes bewogen, door middel van het nastellen van deze perswagengeleiders.



Afb. 26

Deze afstelling is gemakkelijk uit te voeren met behulp van de zes stel afstelbouten A.B.C.D.E. en G en de stel-

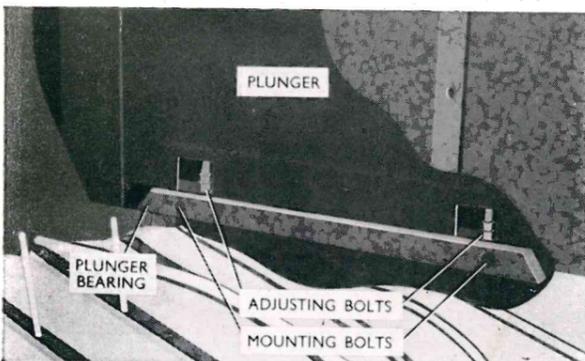


Afb. 27

schroeven A.B.C.D.E.F. en G afb. 27. Een bout van elk stel wordt gebruikt om de geleider van de perswagen af te trekken, terwijl de andere wordt gebruikt om de geleider naar de perswagen te duwen. Door middel van verdraaiing van deze twee bouten is het mogelijk de geleiders zeer nauwkeurig in hun juiste stand te brengen en te voorkomen dat de geleiders daarna een andere stand aannemen.

HET VERTICAAL AFSTELLEN VAN DE PERSWAGEN

Het is belangrijk dat de verticale speling tussen de bovenkant van de perswagen en de bovenkant van het perskanaal tot een maximum wordt beperkt. Een te grote speling kan tot moeilijkheden tijdens het knopen leiden, omdat dan materiaal met het touw naar de knopers kan worden gebracht. Een te grote verticale speling van de perswagen kan worden opgeheven door de montagebouten (mounting bolts) afb. 28, los te draaien en daarna de vier afstelmoeren (= adjustment bolts) aan te draaien tot de verticale speling bij de bovenkant van de perswagen ongeveer 1,6 mm is. De afstelmoeren en montagebouten van de perswagen zijn gemakkelijk via gaten in de zijkant en bodem van het perskanaal bereikbaar.



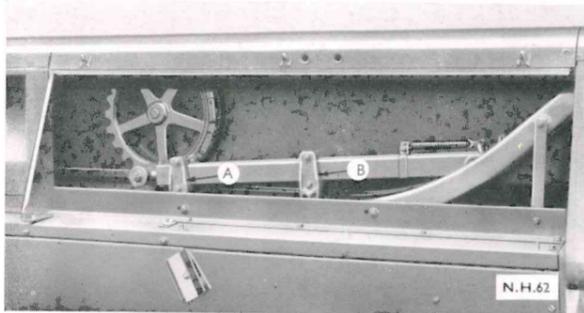
Afb. 28

VORM VAN DE BALEN

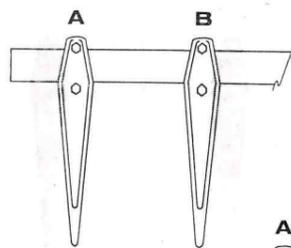
De tanden zijn in de fabriek in een zodanige stand op de aanvoerbalk geplaatst, dat er onder de meeste omstandigheden gelijke balen zullen worden gevormd.

Indien zich omstandigheden voordoen, waarbij teveel materiaal aan de rechterkant van de baal wordt gebracht, kan dit worden verbeterd door de linkertand, zie A afb. 29, zo ver mogelijk naar links te verplaatsen (controleer echter, dat de linkertand niet tegen de bovenzijde van de aanvoeropening in het perskanaal slaat) en de middentand, zie B afb. 29, een weinig naar rechts te verstellen. Verplaats de middentand B afb. 30, telkens $\pm 2,5$ cm en probeer de machine na elke instelling, om vast te stellen welke afstelling de meest gelijke baal voortbrengt onder die bepaalde omstandigheden van product en het weer.

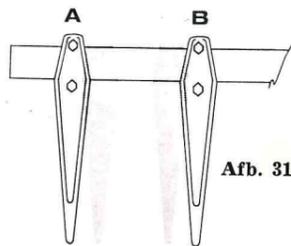
Onder bepaalde omstandigheden, of wanneer teveel materiaal aan de linkerkant van de baal wordt gebracht, kunnen bevredigende resultaten worden verkregen door de bovenvermelde werkwijze andersom te doen. Het nemen van een proef zal de beste stand van de aanvoertanden voor het verkrijgen van de meest gelijke balen, uitwijzen. (Zie afb. 31).



Afb. 29



Afb. 30



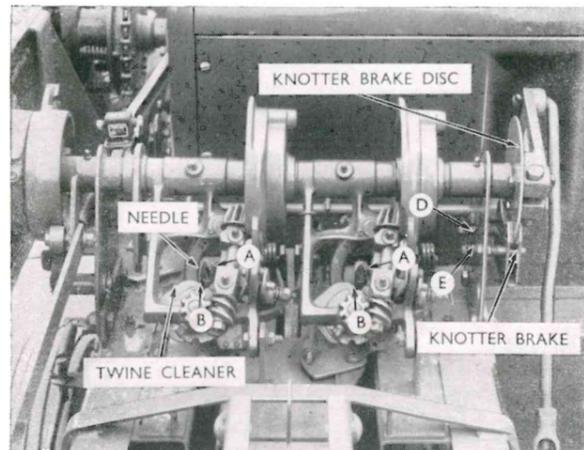
Afb. 31

Draai de pers, na het afstellen van de aanvoertanden, één keer geheel rond, opdat U kunt controleren, dat de tanden nergens tegenaan slaan.

DE NAALDEN

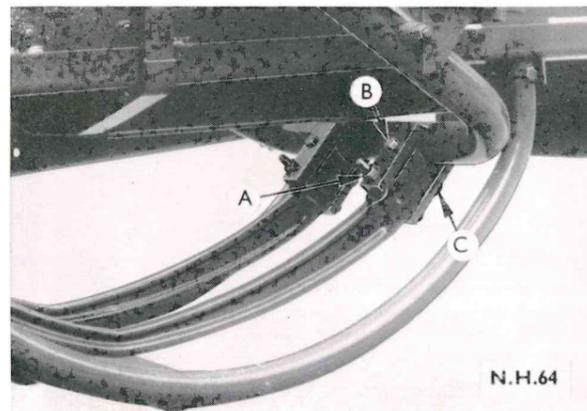
De naalden moeten zo worden afgesteld, dat zij, wanneer zij het touw naar de knoper brengen, zacht tegen het knoperraam (knotter frame) wrijven bij punt A figuur 32, terwijl de ruimte tussen de naald en de touwhouderschijf 3 mm moet zijn bij B, figuur 32.

BELANGRIJK: Overtuig U ervan dat de touwhouderschijf voorzien is van touw, voordat U de naalden uitprobeert.



Afb. 32

De afstelling van de naalden tot die stand, waarbij de naalden zacht tegen de knoperramen wrijven, geschiedt door de moer A figuur 33 los te draaien en de naald daarna zijdelings over de naaldarm te verschuiven tot zij in de juiste stand staat, waarna de moer en de bouten weer worden vastgedraaid. De speling tussen de naald en de touwhouderschijf NEEMT TOE door bout C los



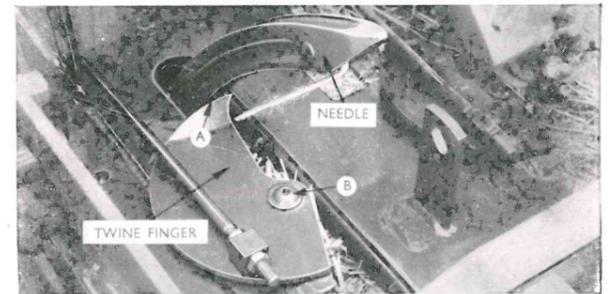
Afb. 33

te maken en bout B VASTER TE DRAAIEN. Deze speling neemt af door bout B los te maken en bout C vaster te draaien. Figuur 33. De stand van de naald wordt vastgesteld door de speling tussen de naaldarm en het perskanaal, wanneer de naalden in het perskanaal staan. De naalden zijn juist afgesteld wanneer de speling niet minder dan 3 mm en niet meer dan 12 mm is.

TOUWVINGER

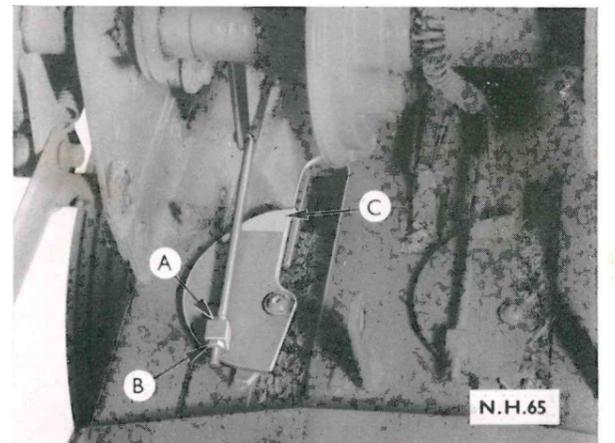
Om de touwvingers juist af te stellen, moet men het volgende doen:

1. Breng de knoopapparaten in werking en draai deze rond tot de punt van de touwvinger juist de binnenkant van de naald passeert, zie figuur 34, en beweeg de touwvinger naar voren of naar achteren, tot dat er 0,8 mm speling is bij punt A, figuur 34, tussen de top van de touwvinger en de naald.
2. Draai de knopers rond, tot dat zij in hun oorspronkelijke ruststand zijn. Stel de moeren A en B, figuur 35, zó af, dat de top van de touwvinger, punt C, gelijk is met de rand van de naaldgleuf aan de bovenzijde van het perskanaal.



Afb. 34

OPMERKING: De afstelling van de naald en de touwvinger moeten altijd in de bovenomschreven volgorde worden uitgevoerd !



Afb. 35

DE KNOPERREM (= Knotter brake)

De knoperrem, figuur 32, is ontworpen om te voorkomen, dat de knopers uit hun ruststand raken gedurende de tijd, die verloopt tussen het afslaan van de koppeling en de aandrijving van de knopers. De van veren voorziene remvoeringen kunnen worden afgesteld op punten D en E, figuur 32, tot het moment, waarop zij hun functie naar voren verrichten. Indien de veren te strak zijn afgesteld, zal dit onnodig breken van de veiligheidsbout van de knoperaandrijving veroorzaken.

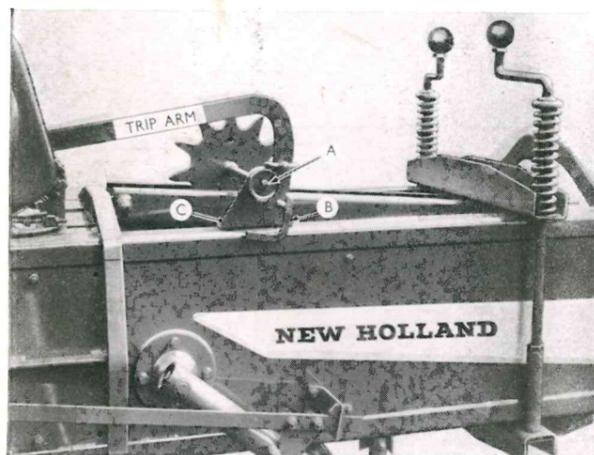
BELANGRIJK: houd deze rem altijd vrij van olie.

Wanneer er vet of olie op de rem komt of wanneer hij te los komt te staan, zal dit onnodig breken van de veiligheidsbout van het vliegwiel kunnen veroorzaken, omdat de knopers dan langzaam kunnen verdraaien, waardoor de veiligheidspal in het perskanaal schiet, op het moment, dat dit niet mag gebeuren.

STAND VAN HET MEETWIEL

Het meetwiel moet zo worden geplaatst, dat wanneer de afslagarm (= trip arm) naar zijn uiterste stand wordt bewogen door de kam op de koppelingsschijf van de knoper, er 3,2 mm speling is tussen de afslagarm en de geribde rol, zoals aangegeven is in afb. 36 punt A. Dit geeft voldoende ruimte om de afslagarm, na iedere rondgang van de knoper in zijn ruststand te plaatsen, waardoor balen van dezelfde lengte zullen worden gevormd. Om dit te verkrijgen:

1. Sla de knoper af.
2. Draai de knoper rond tot de nok van de afslagarm die deze afslagarm in zijn achterste stand heeft gebracht.
3. Maak de bouten B en C los, afb. 36.
4. Beweeg de steun van het meetwiel tot de juiste speling bij A is verkregen en draai de moeren weer vast.
5. Verplaats de rechter steun van het meetwiel om te zorgen, dat de as van het meetwiel volkomen loodrecht op het perskanaal ligt.



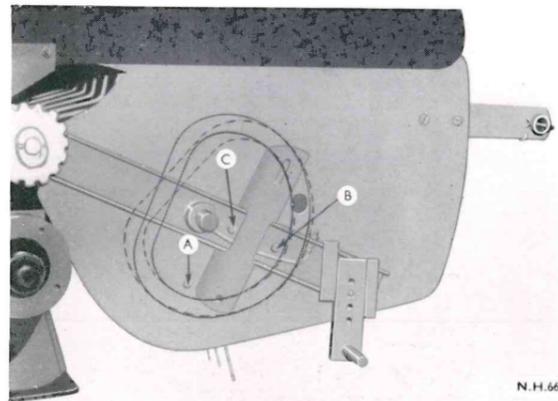
Afb. 36

GELEIDE-ROLBAAN voor de opraaptrommel

De geleide-rolbaan voor de opraaptrommel is aan de binnenkant van de rechter eindplaat van de opraaptrommel met bouten bevestigd, zoals aangegeven is door stippe lijnen in afb. 37, en is verstelbaar. De geleide-rolbaan wordt door de fabriek in een zodanige stand gezet, dat deze onder de meeste omstandigheden de meest juiste is. Wanneer er echter een belemmering in de toevoer optreedt, als gevolg van het feit, dat de opraaptanden het product tussen de geleiders van de opraaptrommel naar beneden trekken, moet deze geleiderolbaan worden verdraaid.

1. Verwijder de beschermplaat (= chain guard) van de kettinaandrijving van de opraaptrommel, afb. 11 en eveneens de ketting en kettingspanners.

2. Verwijder de bouten A, B en C afb. 37 (deze kunnen gemakkelijk worden verwijderd door ook het tandwiel voor de aandrijving van de opraaptrommel te verwijderen).
3. Draai de geleide-rolbaan rechtsom, totdat de serie gaten in de rolbaan tegenover een 2e serie montagegaten liggen.
4. Monteer bouten A, B en C afb. 37.

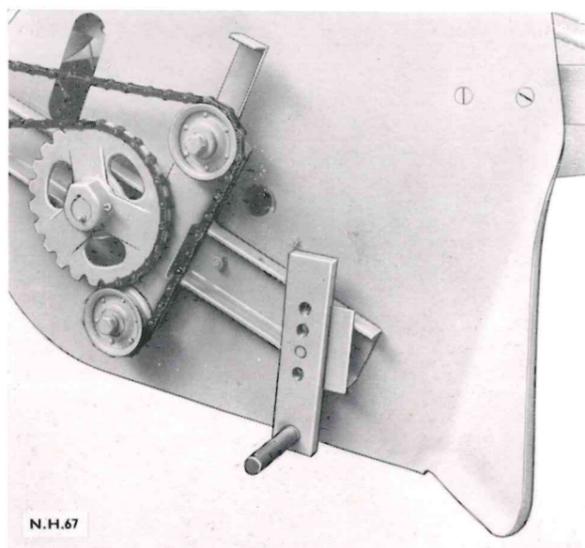


Afb. 37

5. Monteer de ketting, kettingspanners en beschermplaat van de aandrijving van de opraaptrommel.

LOOPWIEL VAN DE OPRAAPTROMMEL

De bevestigingsarm van het loopwiel voor de opraaptrommel (pick-up wheel bracket) is verstelbaar, zie afb. 38. Onder normale omstandigheden dient de bevestigingsarm zo te worden ingesteld, dat de tanden van de opraaptrommel 2,5 cm. boven het grondoppervlak blijven.



Afb. 38

KETTINGWIELTJES

Controleer alle kettingswielletjes regelmatig voor een juiste afstelling. Houd alle kettingen strak gespannen maar niet te strak, daar zij anders op de kettingspanners en tandwielen inwerken.

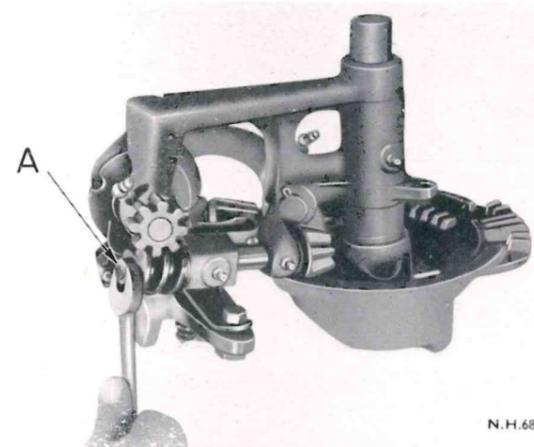
HET AFSTELLEN VAN DE KNOPER

TOUWHOUDERSCHIJF

De afstelling van de touwhouderschijf wordt bepaald door de stand van de inkeping in de schijf ten opzichte van de touwklem, zie A, afb. 40. De bovenkant van de inkeping moet gelijk zijn met de onderkant van de touwklem, **wanneer er touw in de schijf zit.**

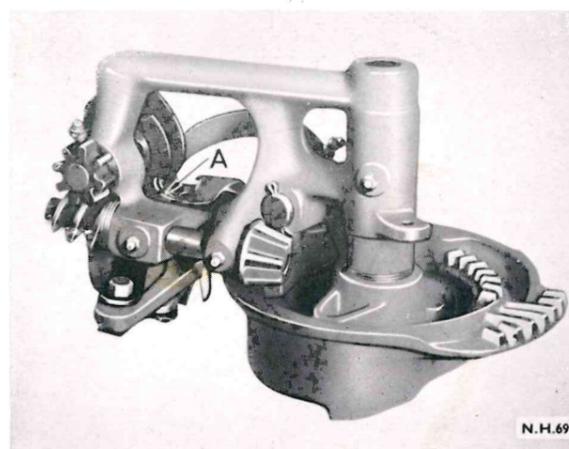
Wanneer de touwhouderschijf te ver is gedraaid, zal het touw niet in de touwhouderschijf worden gebracht.

Om de schijf in de juiste stand te brengen, dient men moer "A" verschillende slagen losser te draaien, zoals wordt getoond in afb. 39. Tik tegen het einde van de as



Afb. 39

waar de moer zit en draai de schijf tot de inkeping in de stand komt, zoals afb. 40 laat zien. Tik, nadat de touwhouderschijf in de juiste stand is gebracht, tegen het eind van de as waarop het rondsel zit om deze in zijn oorspronkelijke stand terug te plaatsen.



Afb. 40

Draai het wormwiel zover, tot het tegen de opvulringen aanligt en draai daarna de borgmoer goed vast.

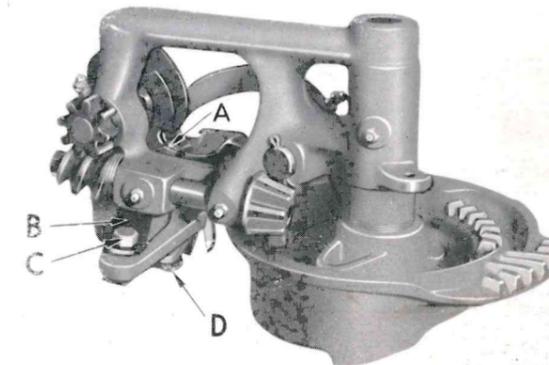
TOUWKLEM

De touwklem "A" afb. 47 is een dubbele plaat, die het touw in de touwhouderschijf houdt. De touwklem wordt in de juiste stand gehouden door een platte veer "B" met verstelbare spanschroef "C". De spanveer van de touwklem oefent hierop druk uit, die op zijn beurt het touw in de touwhouderschijf onder spanning houdt.

De spanveer moet worden afgesteld overeenkomstig het gewicht en de vastheid van de balen, die worden geperst. Indien er bindmoeilijkheden ontstaan, doordat de baal in gewicht is toegenomen, moet de spanschroef op de spanveer van de touwklem dienovereenkomstig worden afgesteld.

KNOPERBEKJE

De juiste afstelling van het knoperbekje is zeer belangrijk, omdat hierop de knopen worden gevormd. Als door een of andere oorzaak het scharnierende deel van het knoperbekje is verbogen, is het mogelijk, dat dit de beide einden touw niet kan grijpen.



Afb. 41

De achterkant van het scharnierende deel moet recht zijn en niet gebogen. Op ruwe kanten en oneffenheden aan enig deel van het knoperbekje zullen de knopen blijven hangen.

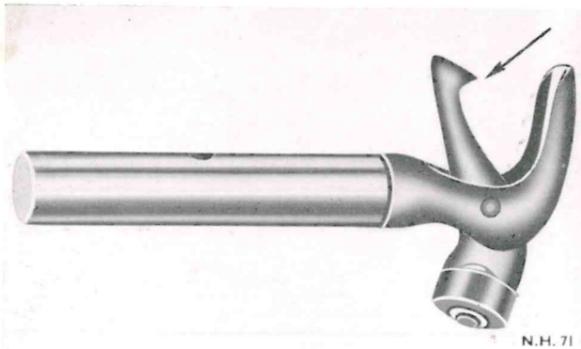
Al deze ruwe kanten moeten met een vijl worden verwijderd en daarna grondig met schuurlijnen worden gepolijst.

De knopen kunnen op het knoperbekje blijven hangen door te grote druk tegen de geleider van het knoperbekje. Als dit het geval is, moet deze druk worden verminderd door de stelschroef "D" afb. 41 iets los te draaien.

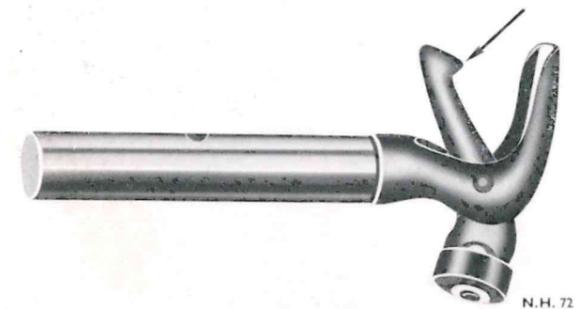
Als de knoop, nadat hij is gemaakt, los gaat of zo los is gelegd, dat hij kan worden opengetrokken, is het mogelijk, dat het knoperbekje niet stevig genoeg wordt aangedrukt om de einden van het touw tussen onderen bovenlip vast te houden, totdat de afstrijker van de mesarm de lussen over de einden van het touw heeft getrokken.

Deze moeilijkheid wordt veroorzaakt door de scherpe punt aan het scharnierende deel van het knoperbekje (afb. 42).

Om dit te herstellen, dient men de scherpe punt iets af te vijlen, totdat het bekje is afgerond, zoals aangetoond wordt in afb. 43. Hierdoor zal het bekje het touw beter vasthouden.

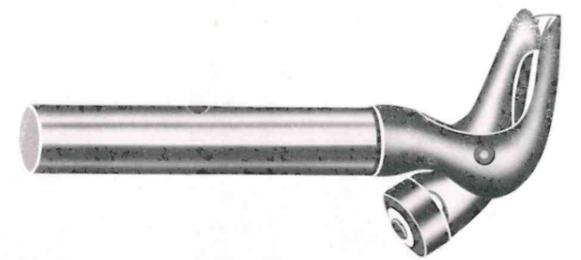


Afb. 42



Afb. 43

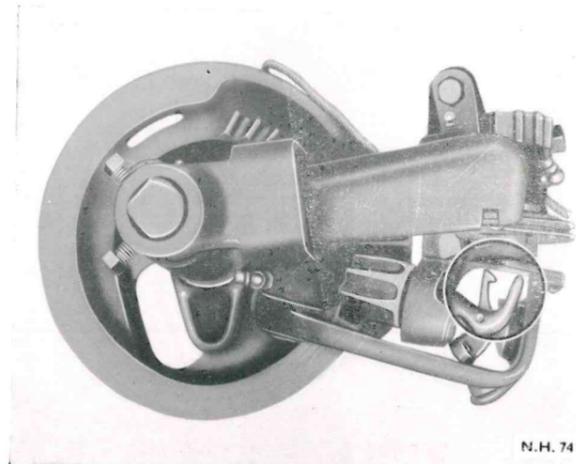
Afb. 44 toont een gesloten knoperbekje met een juiste ruimte tussen de beide delen daarvan. Een knoperbekje van dit model zal de einden van het touw stevig vasthouden, terwijl de lus straks over de uiteinden van het touw zal worden getrokken, waardoor een goede knoop wordt gevormd.



Afb. 44

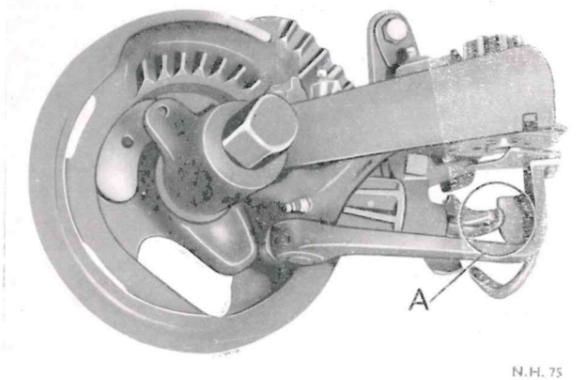
MESARM

De mesarm moet zo worden afgesteld, dat het knoperbekje rond kan draaien zonder enig deel van de mesarm te raken, zoals aangetoond is in afb. 45.



Afb. 45

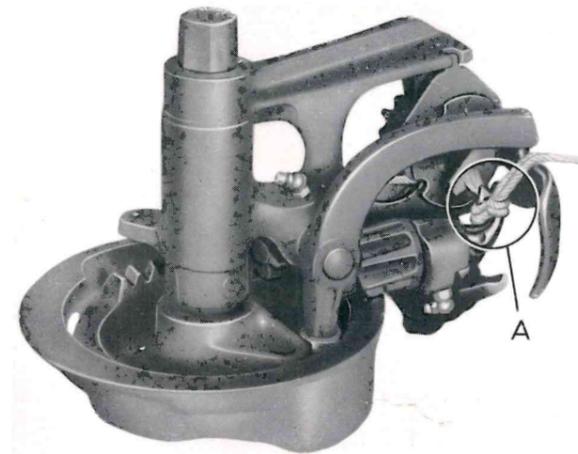
De halvemaaanvormige afstrijder van de mesarm moet tegen het achtereind van het knoperbekje schuren als de mesarm omlaag gaat, zoals is te zien bij punt A in afb. 46. Deze flens zal, als hij in deze stand staat, de lus van het knoperbekje trekken, terwijl dit knoperbekje de twee einden vasthoudt en er zal een goede knoop worden gevormd.



Afb. 46

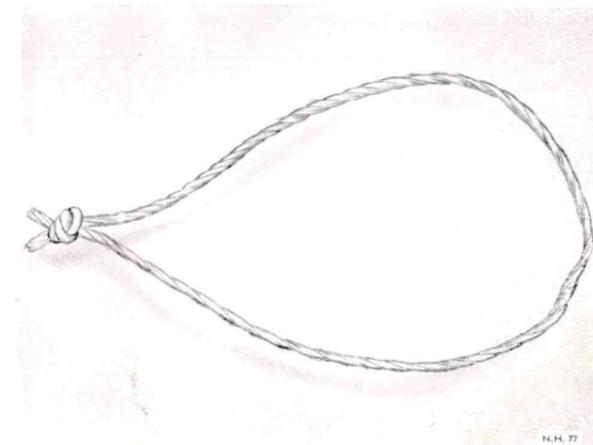
Als de halvemaaanvormige afstrijder niet tegen het achtereinde van het knoperbekje schuurt, zal hij het touw niet raken, zoals afb. 47 laat zien en dan zal de knoop, als gevolg hiervan, niet van het knoperbekje worden afgetrokken.

De knopen kunnen ook aan het knoperbekje blijven hangen, als de mesarm onvoldoende wordt opgelicht. De afstrijder van de mesarm mag, indien deze goed is afgesteld, niet minder dan 10 mm. en niet meer dan 12,8 mm. van het uiteinde van het knoperbekje liggen, wanneer de mesarm in zijn verste stand is.



Afb. 47

Om te bepalen of afstelling van de mesarm nodig is, moet het knoopapparaat worden ingeschakeld. Draai het vliegwiel met de hand zover tot de knoper een volledige slag heeft gemaakt. Men diene er bij het beoordelen van de werking van de mesarm op te letten of één van de bovengenoemde verkeerde afstellingen van de mesarm aanwezig zijn.



Afb. 48

Indien enige twijfel hieromtrent bestaat of verkeerde afstellingen worden geconstateerd, verwijder dan de montagebout van de knoper en draai het knoopapparaat uit zijn normale stand. Hierdoor kan de afstelling van de mesarm nauwkeuriger worden gecontroleerd.

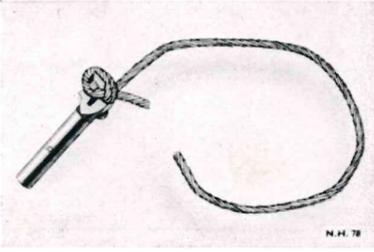
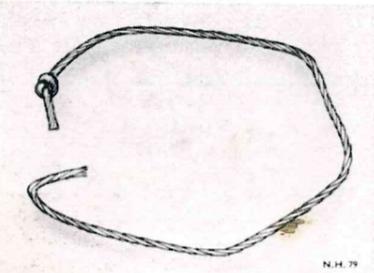
Als blijkt, dat een kleine afstelling van de mesarm nodig is, kan het mogelijk zijn de mesarm te buigen met een hamer of hefboom, zonder enig onderdeel van de knoper te verwijderen.

Afb. 48 toont het type knoop, dat door een juist afgestelde knoper zal worden gevormd.

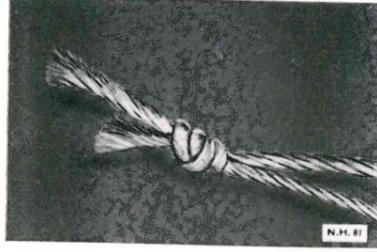
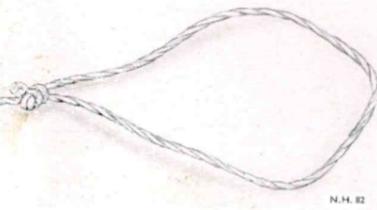
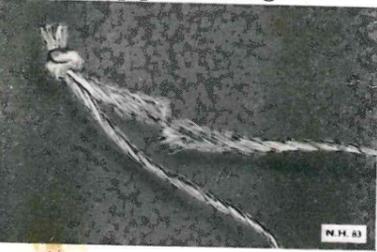
HET VERHELPEN VAN MOEILIKHEDEN

SAMENVATTING VAN DE MOEILIKHEDEN MET HET KNOPEN EN DE MAATREGELEN, DIE GENOMEN MOETEN WORDEN OM DEZE OP TE HEFFEN.

Enkele moeilijkheden met het knopen, die mogelijk kunnen worden voorkomen en de maatregelen, die genomen dienen te worden om deze weer op te heffen, worden tot in bijzonderheden op de volgende bladzijden opgesomd.

STORING	MOGELIJKE OORZAAK	HOE TE VERHELPEN
<p>1. De knopen blijven op het knoperbekje hangen.</p>  <p>N.H. 78 Afb. 49</p>	<p>1. Te veel spanning op de geleider van het knoperbekje. Ruw knoperbekje.</p> <p>De geleider van het knoperbekje klemt op de stelschroef.</p> <p>De afstrijker van de mesarm raakt de achterkant van het knoperbekje niet.</p> <p>De mesarm komt niet genoeg omhoog.</p>	<p>1. Draai de stelschroef voor de geleider van het knoperbekje losser.</p> <p>Polijst alle ruwe randen met schuurlinnen en een fijne vijl.</p> <p>Vijl de randen in het langgerekte gat in de geleider van het knoperbekje glad.</p> <p>Buig de afstrijker van de mesarm zodanig, dat deze het knoperbekje iets raakt.</p> <p>Vergroot de heffing van de mesarm door deze te buigen.</p>
<p>2. De knoop is slechts aan één uiteinde van het touw gebonden. (Einde touwhouderklem).</p>  <p>N.H. 79 Afb. 50</p> <p>De knoop is slechts aan één einde van het touw gebonden. (Naald einde).</p>	<p>2. De touwvingers staan te ver van de naaldgleuf. Te veel speling tussen de touwvingers en de naalden.</p> <p>Te veel speling tussen de bovenkant van de perswagen en het perskanaal.</p> <p>De tegenhouders voor het materiaal komen niet in het perskanaal.</p> <p>De touwhouderschijf staat niet op tijd.</p> <p>Het scharnierende deel van het knoperbekje gaat niet ver genoeg open.</p> <p>Het scharnierende deel van het knoperbekje is verbogen.</p> <p>Slechte uitgesleten geleiders van de touwvingers.</p> <p>Niet genoeg spanning op de touwhouderklem.</p>	<p>2. Stel de touwvinger af (zie blz. 16/17). Controleer de hefboom van de touwvingers op mogelijke verbuigingen of gebroken lassen. Controleer de montagebout om er zeker van te zijn, dat deze vast zit.</p> <p>Stel de lagers van de perswagen af of vervang deze door nieuwe.</p> <p>Haal hooi en vuil tussen de veren van de tegenhouders vandaan en vervang deze, als ze gebroken zijn.</p> <p>Stel de touwhouderschijf vroeger of later af, zodat de beide einden van het touw door het knoperbekje worden gegrepen (zie blz. 18).</p> <p>De rol van het knoperbekje heeft een groef uitgesleten in het raam van de knoper. Vervang het raam of vul de groef door te lassen op.</p> <p>Maak het scharnierende deel recht of vervang het knoperbekje. Vervang deze.</p> <p>Verhoog de spaning van de touwhouderklem door de stelbout ± 1 kwart slag aan te draaien.</p>
<p>3. Het touw is afgesneden of gebroken, maar er is geen enkel bewijs van een knoop aanwezig.</p>  <p>N.H. 80 Afb. 51</p>	<p>3. De spanveer op de touwklem laat niet genoeg touw door de klem glijden om een knoop te vormen.</p> <p>Ruwe kanten aan de touwklem of de touwhouderschijf.</p> <p>Spanveer van het touw te los, waardoor het touw uit de touwhouderschijf kan glijden, als het knoperbekje draait.</p>	<p>3. Draai de stelschroef van de touwklem losser. Verwijder stof en kaf onder de platte veer van de touwklem.</p> <p>Verwijder alle mogelijke scherpe kanten op de touwklem en de touwhouderschijf.</p> <p>Verhoog de veerspanning van de touwklem.</p>

HET VERHELPEN VAN MOEILIKHEDEN

STORING	MOGELIJKE OORZAAK	HOE TE VERHELPEN
<p>4. Het ene einde van het touw is langer dan het andere, of er zit een lus in het ene uiteinde van het touw.</p>  <p>N.H. 81 Afb. 52</p>	<p>4. Bot mesje.</p> <p>Onvoldoende spanning op de touwklem.</p> <p>De mesarm wordt onvoldoende opgelicht.</p>	<p>4. Slijp het mes op de mesarm.</p> <p>Verhoog de veerspanning van de touwklem.</p> <p>Vergroot de heffing van de mesarm (zie blz. 20).</p>
 <p>N.H. 82 Afb. 53</p>	<p>Het gewicht van de balen is te gering.</p>	<p>Verhoog het gewicht door de spanveren op het perskanaal vaster te zetten.</p>
<p>5. Het touw is ruim 1 cm. achter de knoop gerafeld of gebroken.</p>  <p>N.H. 83 Afb. 54</p>	<p>5. Onvoldoende ruimte tussen de achterkant van het knoperbekje en de binnenkant van de mesarm.</p>	<p>5. Verbuig de mesarm, zodat het knoperbekje vrij kan draaien. Echter als de mesarm omhoog komt, moet de afstrijker het knoperbekje raken.</p>
<p>6. De touwhouderschijf staat niet op tijd.</p>	<p>6. De pen 11840 van de rondsel van de touwhouderschijf is gebroken.</p> <p>De as in de touwhouderschijf draait in de naaf.</p> <p>De afstelbare worm van de knoper slipt op de as.</p>	<p>6. Vervang deze pen door een nieuwe.</p> <p>Vervang de gehele touwhouder-schijf.</p> <p>Borgmoer niet vast genoeg.</p>

HET VERHELPEN VAN MOEILIKHEDEN

STORING	MOGELIJKE OORZAAK	HOE TE VERHELPEN
De veiligheidsbouten van het vliegwiel breken.	Er wordt te zwaar geperst.	Balenspanning verminderen.
	De moer van de veiligheidsbout was los.	Maak de moer van de veiligheidsbout steeds goed vast.
	De naalden zijn niet goed op tijd afgesteld.	Stel de naaldaandrijving op tijd af.
	De veiligheidspal voor de naalden is niet goed afgesteld.	Deze moet op de juiste wijze worden afgesteld, zoals aangegeven is op blz. 12.
	Botte messen.	Slijp de messen.
	Te veel ruimte tussen de messen.	Stel de messen opnieuw af.
	De slipkoppeling voor de aandrijving van de opraaptrommel werkt niet.	Controleer of deze koppeling soms vastgeraakt is en stel deze daarna af.
Het koppelingstandwiel van de knoper is versleten.	Vervang dit door een ander.	
	Versleten of onjuist afgestelde knoperremmen.	Maak de remmen schoon en stel deze opnieuw af. Vervang de versleten remvoeringen.
	De opraaptrommel is te hoog van de grond.	Breng het loopwiel van de opraaptrommel omhoog.
	Te veel opraaptanden verborgen of gebroken.	Vernieuw de gebroken en verbogen opraaptanden.
Rijsnelheid te groot.	Snelheid verminderen.	
	De slipkoppeling voor de opraaptrommel slijt steeds.	Stel deze opnieuw af (zie blz. 13).
	Vuile knoper.	Reinig de knopers.
De veiligheidsbouten voor de aandrijving van het knoopapparaat breken.	Onjuiste afstelling van de knoperremmen.	Stel de remmen opnieuw af.
	Te veel eindspeling in het knoopapparaat.	Neem de eindspeling in het knoopapparaat weg.
Verkeerd gevormde balen. 1. Te veel materiaal aan de linkerkant van de baal.	De middenaanvoertand is te ver naar rechts op de aanvoerbalk geplaatst.	Plaats de middenaantand zover naar links, tot dat er een goed gevormde baal wordt verkregen.
	Onregelmatige aanvoer van zware propfen materiaal.	Zorg voor een gelijkmatiger aanvoer.
	De linker aanvoertand is te ver naar links op de aanvoerbalk geplaatst.	Plaats de linkeraanvoertand naar rechts.

HET VERHELPEN VAN MOEILIKHEDEN

STORING	MOGELIJKE OORZAAK	HOE TE VERHELPEN
2. Te veel materiaal aan de rechterkant van de baal.	Te grote aanvoer van materiaal (speciaal van halfgedroogd materiaal).	Voer het materiaal langzamer aan. Stel de slipkoppeling in de aandrijving van de opraaptrommel opnieuw af.
	Gebroken aanvoertanden.	Vernieuw deze.
Slordige balen.	Te grote of te kleine zwaden.	Maak gelijke en middelgrote zwaden.
	De slipkoppeling van de opraaptrommel staat te vast.	Stel deze op de juiste wijze af.
	De aanvoertanden zijn niet goed afgesteld.	Plaats de linker tand naar links en de middentand naar rechts.
De opraaptanden slaan steeds tegen de grond.	Botte messen.	Slijp messen.
	Onjuiste afstand tussen de messen.	Stel de rails voor de perswagen opnieuw af.
Naaldbreuk.	Onvoldoende spanning op de veer voor de opraaptrommel.	Span de veer van de opraaptrommel.
	Onjuiste afstelling van het loopwiel van de opraaptrommel.	Plaats de bevestigingsarm van het wiel van de opraaptrommel omlaag.
Onregelmatige lengte van de balen.	Harde voorwerpen in de naaldgleuven.	Verwijder het voorwerp en reinig de gleuven.
	Verkeerde afstelling van de naald.	Stel de naalden opnieuw af.
De opraaptanden voeren het materiaal niet naar het aanvoerapparaat.	Versleten koppelingstandwiel van de knoper en een verkeerde afstelling van de veiligheidspal voor de naalden.	Vervang dit koppelingstandwiel.
	De naalden zijn niet op de juiste wijze afgesteld, en de veiligheidspal functioneert niet.	Stel de veiligheidspal voor de naalden opnieuw af.
De opraaptanden trekken zich niet op de juiste wijze uit het materiaal terug.	Stel de naaldaandrijving op tijd en maak de veiligheidspal weer beweegbaar.	
	Het meetwiel is onjuist afgesteld.	Stel dit af (zie Figuur 33).
Gebogen en gebroken tanden.	Onregelmatige toevoer.	Zorg voor gelijkmatige toevoer.
	Afsiagarm geheel uitgesleten.	Vervang de versleten delen.
De geleide-rolbaan voor de opraaptrommel opnieuw af (zie hiervoor blz. 17).	Gebogen en gebroken tanden.	Vervang de beschadigde tanden door nieuwe.
	De tanden trekken zich niet op de juiste wijze uit het materiaal terug.	Stel de geleide-rolbaan voor de opraaptrommel opnieuw af (zie hiervoor blz. 17).

HET ONDERHOUD VAN DE PERS

HOOFD-TANDWIELKAST

Gebruik S.A.E. 90 hypoïde smeeroïle. Houd de tandwielkast gevuld tot de controleplug voor het oliepeil. Verders de olie van de tandwielkast aan het begin van elk persseizoen.

Zorg er voor, dat de montagebouten van de tandwielkast goed vast blijven zitten.

Indien er één of andere moeilijkheid met de tandwielkast ontstaat, raadplege men een erkende New Holland handelaar.

De gebruikers worden ervoor gewaarschuwd niet te proberen de tandwielkast te repareren of af te stellen.

BANDEN

Houd de banden goed op spanning. Pomp de 6.40 x 15" band op tot een druk van 44 pond = 3.1 atmosfeer en de 5.00 x 15" band tot een druk van 28 pond = 1.97 atmosfeer.

Controleer de bandenspanning minstens éénmaal per week, wanneer de pers in gebruik is.

AFTAKASVERBINDING

Olie de vrijlooppkoppelingsspennen dagelijks met twee of drie druppels lichte machine-olie.

Demonteer aan het begin van elk persseizoen, de slipkoppeling en de vrijlooppkoppeling en veeg het vet van de voorkant van de vrijlooppkoppeling en van de platen van beide koppelingen.

Houd de aftakasverbinding goed gesmeerd, zodat de beide assen goed uit en in elkaar kunnen schuiven.

Smeer de kruiskoppelingen van de aftakasverbinding tweemaal per week zorgvuldig, door middel van één of twee slagen met de vetspuit.

Waarschuwing. Overdreven smering van deze kruiskoppeling kan de vetpakkingen beschadigen.

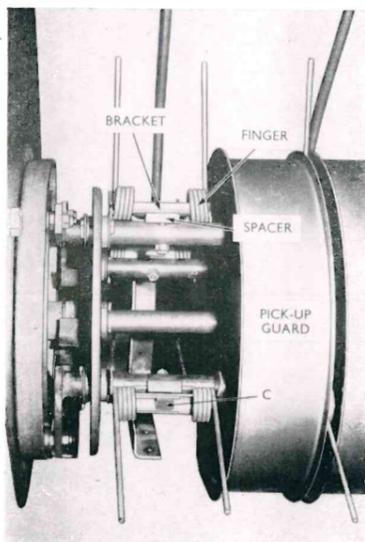
OPRAAPTANDEN

Afb. 55 laat drie afbeeldingen zien van de bevestiging van de opraaftanden aan de buis van de opraaftrommel. Deze opraaftanden kunnen onderling op de volgende manier worden vervangen:

1. Verwijder de 4 bouten van de geleideplaat en neem de plaat weg, zoals afgebeeld bij Afb. 55.
2. Verwijder bout C van de opraaftand.
3. Verwijder de opraaftand, de steun en het opvulstuk.
4. Monteer de steun en het opvulstuk als aangegeven in Afb. 55, met de nieuwe opraaftand.
5. Monteer deze delen gezamenlijk met bout C.

GELEIDEROL VAN DE OPRAAPTROMMEL

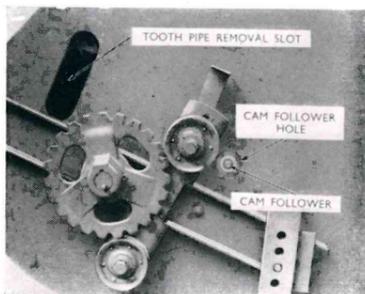
Er is een gat in de rechter eindplaat van de opraaftrommel aangebracht, zodat de geleide-rol (= cam follower) gemakkelijk is te bereiken. Om de rol te vervangen draait men de opraaftrommel zover rond tot de geleide-rol gemakkelijk te bereiken is via de opening in de eindplaat van de opraaftrommel, als aangegeven is in Afb. 57. De geleide-rol kan dan gemakkelijk worden verwijderd en via deze opening door een nieuwe worden vervangen.



Afb. 55

Waarschuwing:

Controleer altijd, of de geleide-rol de buis van de opraaftrommel, in de draairichting van de opraaftrommel verwisselt. Als de geleide-rol voorop gaat van de tandbuis van de opraaftrommel, kan er ernstige schade ontstaan.



Afb. 56

TANDBUIS VAN DE OPRAAPTROMMEL

De tandbuis van de opraaftrommel kan worden verwijderd door een gat in de eindplaat van de opraaftrommel zoals getoond wordt in Afb. 57. Ten einde deze tandbuis van de opraaftrommel te vervangen verwijder men alle opraaftanden van tandbuis. Verwijder tevens het lager voor de geleiderollen, breng de tandbuis in één lijn met de gleuf in de eindplaat. Verwijder de tandbuis en monteer de nieuwe buis.

Waarschuwing: Indien men de geleide-rol van de opraaftrommel verwisselt controleer men altijd of de geleide-rol de buis van de opraaftrommel in de draairichting van de opraaftrommel duwt. Als de geleide-rol voorop gaat van de tandbuis van de opraaftrommel, kan er ernstige schade ontstaan.

HET OPBERGEN VAN DE PERS

1. Aan het einde van het persseizoen moet het materiaal uit het perskanaal worden verwijderd en het perskanaal en de knopers licht worden ingevet om roesten te voorkomen.
2. Verwijder de rolkettingen van de machine en reinig ze grondig door ze in petroleum onder te dompelen. Smeer ze, voor het opbergen, met zware olie in. Reinig de kettingen weer en doe er een laagje olie op, voordat men ze weer gaat gebruiken.
3. Plaats de pers op blokken om de druk op de banden op te heffen, waardoor de levensduur van de banden wordt verhoogd.
4. Bescherm de pers tegen weersinvloeden.

5. Het is raadzaam de pers aan het einde van elk seizoen te laten controleren, ten einde de machine in een goede staat te hebben als het persseizoen weer begint.

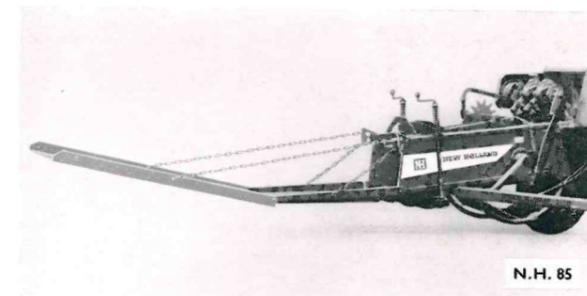
Tevens moeten dan versleten kettingen, tandwielen, lagers, houten glijlagers, etc. door nieuwe worden vervangen en andere noodzakelijke afstellingen worden uitgevoerd.

Opmerking: Uw New Holland importeur of erkend handelaar zal gaarne Uw machine tegen een geringe vergoeding controleren. Een regelmatige controle zal de onderhoudskosten tot een minimum beperken en tevens het optreden van storingen zo veel mogelijk kunnen voorkomen.

TOEBEHOREN



Pasklare hoes, gemaakt van zwaar waterdicht linnen. Deze beschermt Uw machine, waarin Uw geld is belegd.



Afvoergootverlenging schuift de balen rechtstreeks op de wagen. De trekhaak voor de wagen is direct aan het perskanaal bevestigd.

HET BESTELLEN VAN ONDERDELEN

Indien men de pers voor het opbergen gereed maakt, controleer hem dan in zijn geheel op onderdelen, die versleten zijn of vervangen moeten worden.

Gebruik het onderdelenboek, dat van dienst kan zijn bij het maken van een lijst van die onderdelen, die moeten worden vernieuwd.

De onderdelen dienen dadelijk te worden besteld en te worden gemonteerd vóór het volgende persseizoen aanvangt.

Indien onderdelen worden besteld, moet men altijd de New Holland importeur of handelaar het model en het fabrieksnummer van de pers opgeven, alsmede het onderdeelnummer, (en nauwkeurige beschrijving van elk onderdeel en het gewenste aantal.

De plaat, waarop het model en het fabrieksnummer van de pers zijn aangegeven, bevindt zich aan de voorkant van het perskanaal naast het vliegwiël.

Gebruik alleen originele New Holland onderdelen.

Ten einde goede resultaten te verkrijgen is het raadzaam Uw New Holland pers door de New Holland importeur of erkend handelaar te laten controleren.

Opmerking A. Een extra stel snijmessen is een goede belegging. Botte messen kunnen dan worden geslepen, terwijl het extra stel wordt gebruikt.

VEILIGHEIDSVORZORGSMAATREGELEN

De meeste ongelukken met landbouwwerktuigen kunnen worden voorkomen, door een paar eenvoudige veiligheids-voorzorgsmaatregelen in acht te nemen.

1. Reinig, smeer of stel nooit een in werking zijnde pers af.
2. Schakel de koppeling niet in, voordat U zich ervan overtuigd heeft, dat iedereen bij de machine vandaan is en er ook geen gereedschappen meer op de machine liggen.
3. Werk niet bij de machine in loshangende kleren, die door één of ander bewegend deel kunnen worden gegrepen.
4. Probeer geen losse plukken hooi van één of ander deel van de machine te halen, wanneer deze in werking is.
5. Laat niemand op de pers meerijden.

TE CONTROLEREN ONDERDELEN DIE MOGELIJK MOETEN WORDEN VERNIEUWD.

1. Controleer de snijmessen. (Zie Opmerking A).
2. Controleer de houten glijlagers van de perswagen.
3. Controleer alle V-snaren, kettingen en tandwielen op slijtage.
4. Controleer de trek-beugel op te grote slijtage.
5. Controleer alle lagers op slijtage.
6. Controleer de perswagen en de drijfstang.
7. Controleer het gehele knoopapparaat en let op extra slijtage bij elk draaipunt. Let in het bijzonder op de rollen van het gehele knoopapparaat, op de knoperbekje, op de geleider van het knoperbekje, op de aandrijving van de touwvingers, etc.
8. Let op gebroken of verbogen tanden van de opraaptrommel.
9. Overtuig U ervan, dat de geleiderrollen in de rolbaan van de opraaptrommel zich in goede staat bevinden.

GARANTIE

De machines van de New Holland Machine Company worden door de importeur of de erkende wederverkoper verkocht onder de volgende standaard garantie van de fabrikant EN GEEN ANDERE:

New Holland garandeert, dat zijn machines en onderdelen vrij zijn van materiaal- of constructiefouten. Indien na onderzoek door de fabriek blijkt, dat van een constructie- of materiaalfout sprake is, dan worden de onderdelen gratis geleverd, af fabriek. Vracht- en andere kosten, waaronder eventueel ook montagekosten, worden in rekening gebracht.

De speciale garantie, die hierbij wordt gegeven, is bindend en sluit alle andere aanspraken op garanties uitdrukkelijk, vanzelfsprekend en wettelijk uit. De fabriek geeft geen garantie voor banden, leidingen, ontstekingsapparaten, magneten en carburateurs of andere handelonderdelen, die niet door haar zijn gefabriceerd, daar deze onder de garantie van de respectievelijke fabrikanten van deze onderdelen vallen.

Geen enkele garantie wordt gegeven voor gebruikte, tweedehands, gewijzigde of gerevideerde machines.

De aansprakelijkheid van de fabriek met betrekking tot de fabricage, verkoop of gebruik van elk van haar producten is uitdrukkelijk beperkt tot de reparatie of vervanging van defecte onderdelen, zoals hierboven omschreven. Als direct gevolg hiervan aanvaardt de fabriek in het bijzonder geen enkele aansprakelijkheid voor beschadigingen, van welke aard dan ook.

NEW HOLLAND MACHINE COMPANY

BELANGRIJK:
OVERTUIG U ERVAN DAT UW GARANTIEKAART IS INGEVULD EN
OMGAAND IS TERUGGEZONDEN.



Hoofddorp
Telefoon
(0 2503)
6241-6242

MEER OOGST
MINDER KOSTEN

ZWIJNDRECHT - Telefoon (0 1850)-26259
KAMPEN - Telefoon (05292)-3763
GRONINGEN - Telefoon (0 5900)-24014 - 44575