



Welkom bij Vicon

Balepack

RV1601 & RV1901



Deze training is een supplement bij de RV 1601&1901 ronde balenpers training



[Home](#) [Gebruikers functies](#) [Foutcodes](#) [veranderingen 2005](#)

[Autoform](#) [Dealer functies](#) [Elektronica](#) [Extra info hydrauliek](#)

[PIA-mode](#) [Service functies](#) [Hydrauliek](#)



Product Overzicht

MODEL	TYPE	DIAMETER	INVOER SYSTEEM
RV 1601-R	WT	80 - 160 cm	ROTOR
RV 1601-OC14	WT	80 - 160 cm	ROTOR/14 MESSEN
RV 1601-OC23	WT	80 - 160 cm	ROTOR/23 MESSEN
RV 1901-R	WR	80 - 185 cm	ROTOR
RV 1901-OC14	WR	80 - 185 cm	ROTOR/14 MESSEN
RV 1901-OC23	WR	80 - 185 cm	ROTOR/23 MESSEN



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Wikkelaar





Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Technische Specificaties

Transport lengte		645 cm
Transport breedte		298 cm
Transport hoogte		292 cm
Werk breedte	14 OC	210 cm
	23 OC	230 cm
Wikkelbare balenmaat		van 1,00 t/m 1,60 m
Gewicht		ca. 4800 kg
Standaard wielmaat		19.0/45-17
Tandem as met hydraulische remmen is standaard.		
Luchtrem is optioneel.		



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Componenten Balepack

Wikkelaar (BP160)

Pers (RV 1601/1901)

Open tandwiel satelliet

Extra folie
voorraad

Wikkelarm

Veiligheidarm

Folie
houder

Wikkeltafel



Foliemes

Tandem as



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



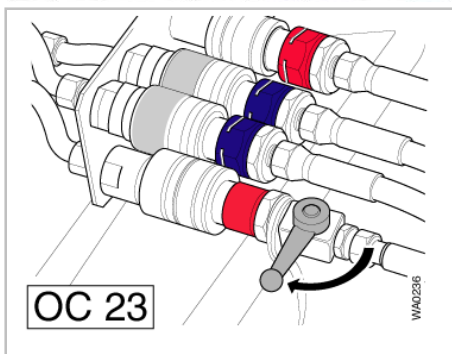
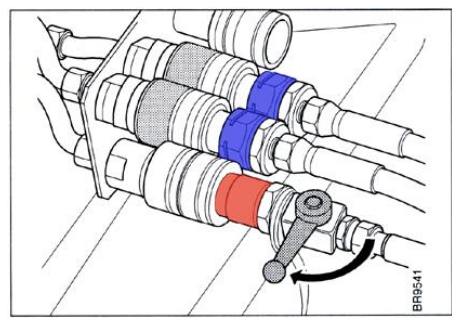
Trekker aansluiting

PTO 540 rpm



Electrishe aansluitingen:

- 3-polig 12 v aansluiting
- CAN-connector Autoform unit
- 7-polig 12 v aansluiting verlichting



Hydraulische aansluitingen:

Bediening pers en wikkelaar:

- Max 40 l/min en 170 bar
- 1 enkelwerkend met vrije retour (DIN 5675, SAE J1036, DN 16)

Invoer Rotor en OC14:

- 1 enkelwerkend met "float" positie

Invoer OC23:

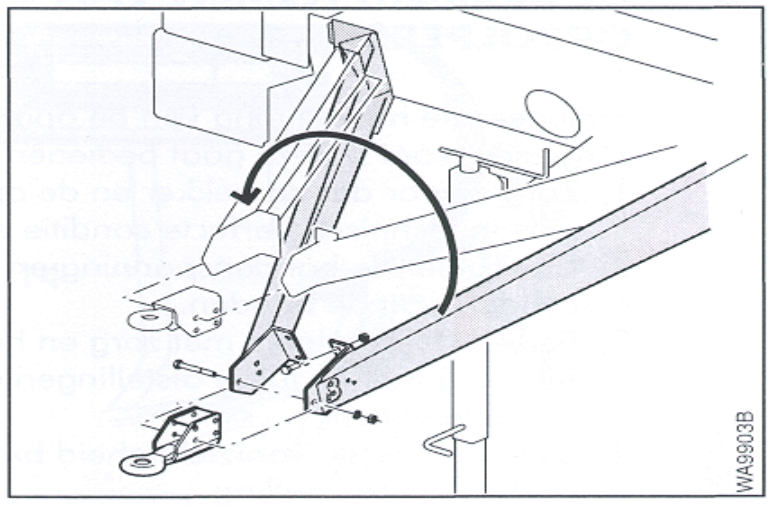
- 1 dubbelwerkend met "float" positie



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Trekboom verstelling

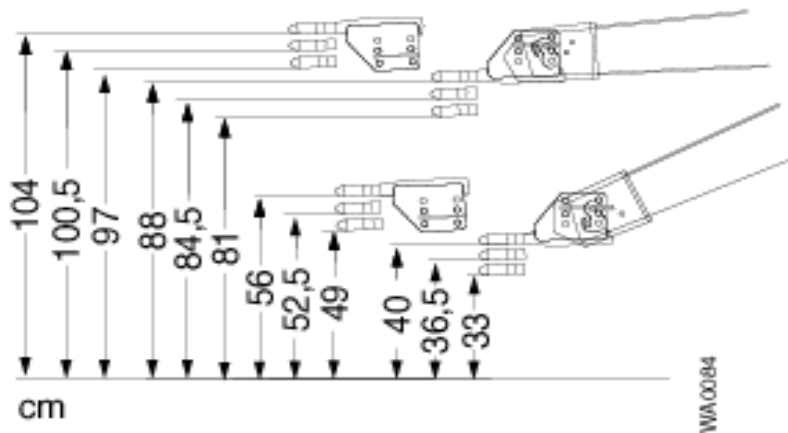


WA9903B

Hoge of lage aanspanning van de trekboom

Twee mogelijkheden om de pers aan te spannen; 5 cm hoogte verschil

(OC 23 machines 1 mogelijkheid)



WA0084

6 opties voor de bevestiging van het trekoog aan de trekboom

Gecombineerd zijn er 24 verschillende posities mogelijk



Autoform

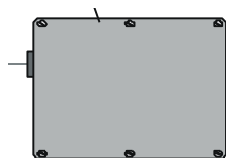


Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Autoform

Het elektrische systeem van de Balepack bestaat uit 3 hoofd componenten:



A Machinekast op de pers
(machine box baler, linkse kant)

B Machinekast op de wikkelaar
(machine box wrapper, rechterkant)

C Bedieningskast in de trekker
(control box Autoform)





Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	

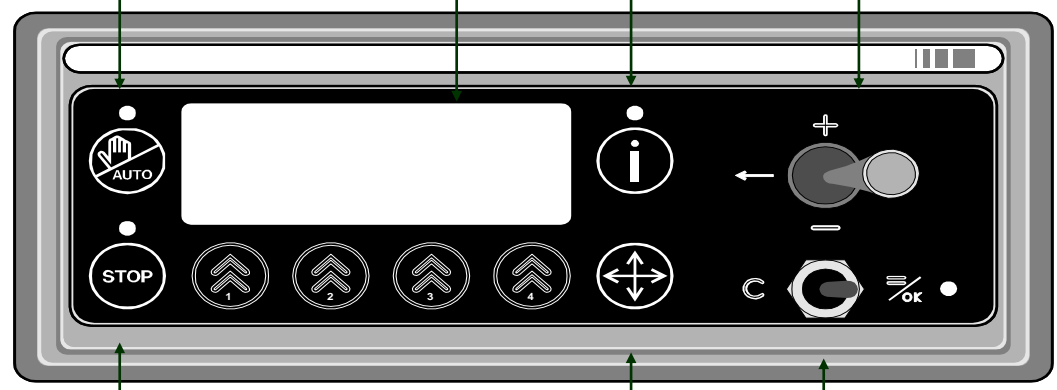


Autoform



Modus of bedieningstoets

Manueel / Auto Display Info toets Joystick



Stop-toets

Display-toetsen
1 to 4

Funcctie-toets

schakelaar
ON / OFF

Wip schakelaar

Clear /
Reset

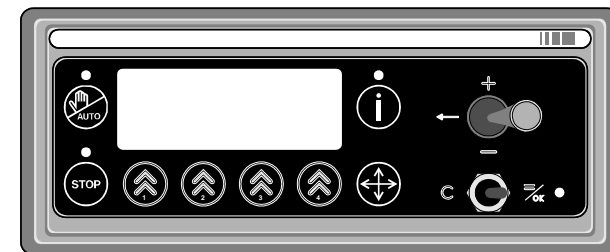
Invoer OK /
Bevestigen



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Toetsfunctie



De wipschakelaar naar rechts betekent bevestigen (OK)
Deze wordt gebruikt om een onderdeel van het programma te starten of om een ingevoerd gegeven te bevestigen



Deze wipschakelaar naar links heeft een “delete” (verwijder) functie (C)
Verwijderen van de error codes (fout codes) van het scherm
Resetten van waardes



Selectie van automatische- of handbediening;
Maakt het mogelijk om tussen “operation” and “stop” modus te kiezen en binding automatisch of handmatig te laten verlopen



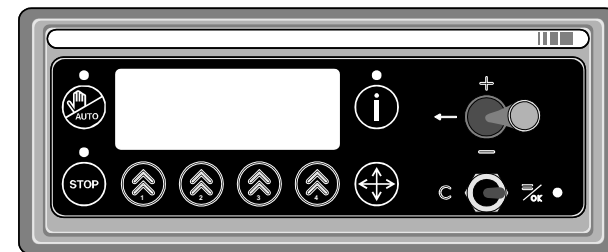
Home Gebruikers functies Foutcodes veranderingen 2005

Autoform Dealer functies Elektronica Extra info hydrauliek

PIA-mode Service functies Hydrauliek



Toetsfunctie



Info toets

Laat 8 dagtellers zien mbv van Joystick om totaal gewikkelde balen uit te lezen op betreffende dagteller.



Stop toets

Met deze toets kan elke machine functie gestopt worden.



Display toetsen 1, 2, 3 en 4

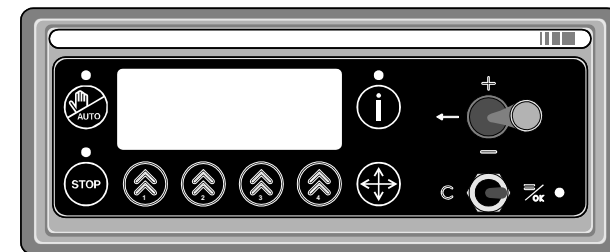
De functie van de toetsen hangt af van de symbolen (boven de toets) in het scherm



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Toetsfunctie



Functie toets

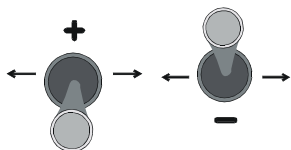
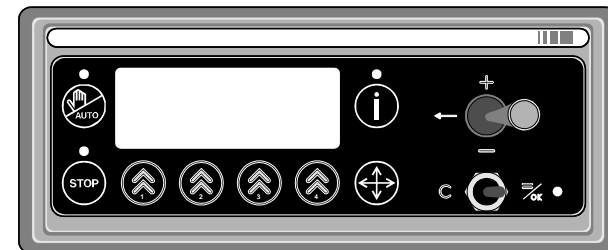
In combinatie met de  toets, wordt de PIA-mode (Process Independent Activation) geactiveerd. In Stop modus zijn de gebruikers functies toegankelijk.



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Toetsfunctie



Joystick „+“ / omhoog en „-“ / omlaag

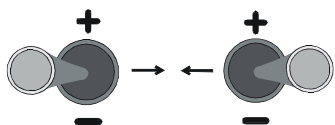
PIA-mode:

Verticaal door de processen te stappen

Programeer mode:

de functie „+“ zal de waarde vermeerderen

de functie „-“ zal de waarde verminderen



Joystick naar links / naar rechts

PIA-mode:

Mogelijk om horizontaal door de processen te stappen

Programeer mode:

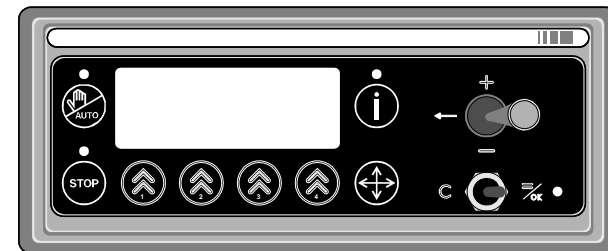
door de schermen of variabelen te stappen



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Autoform Opstarten



Activeren van de bedieningskast



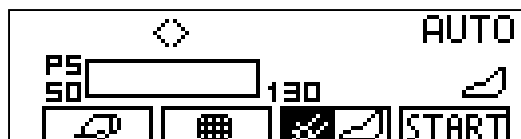
Laden



Verbindingsfout / kortsluiting van een analoge sensor van de pers



Toegankelijk in het Stop-menu



Stop mode:
 (na het aanzetten van de spanning en laden)
 De Balepack is in de veilige/stop positie

Process mode:

AUTO:
 De binding verloopt geheel automatisch
 (=default stand)

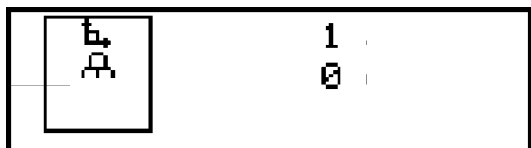
Manual (Handbediend):
 De binding wordt geactiveerd met de Start-
 button door gebruiker.



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



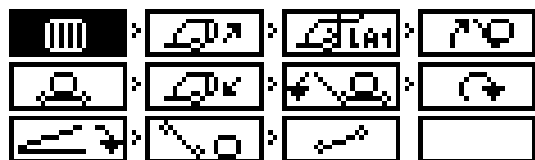
Toegankelijk in het Stop-menu



Job-mode:

De Info toets geeft dit menu.

In dit geval kunnen 8 dagtellers gebruikt worden.



PIA-mode:

(Process Independent Activation)

Mode om elke stap apart te doen.

Met de PIA-mode kunnen de sensors getest worden.



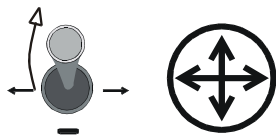
Voorbeelden van foutcodes of waarschuwingstekens



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



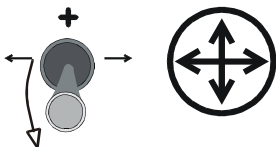
Toegankelijk in het Stop-menu



Dealer functies
Joystick +/-omhoog en Functie toets



Displays zoals Dealer functies geven toegang tot parameters die op dealer niveau ingesteld kunnen worden.



Service functies
Joystick -/omlaag en Functie toets



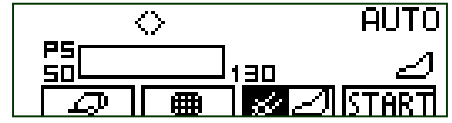
De Service functie geeft toegang tot de parameters die op service niveau ingesteld worden (beveiligd door PIN)



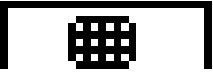
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Display toets standaard mode



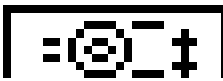
Display toets 1
Pers of Wikkelaar menu



Display toets 2
Touw of Net binden



Display toets 3
Messen of Pick-up



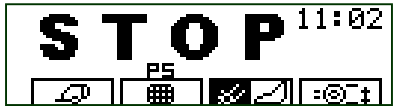
Display toets 4
Baaldiameter of 'start binding' in start positie



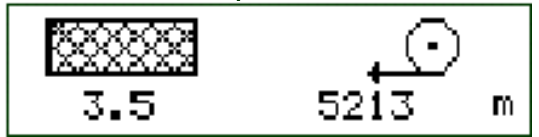
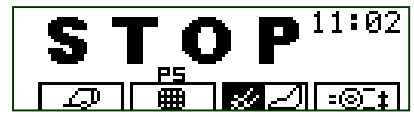
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Autoform Pers menu



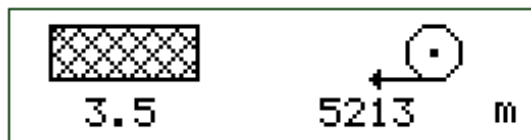
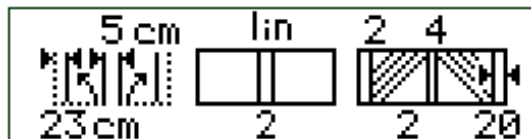
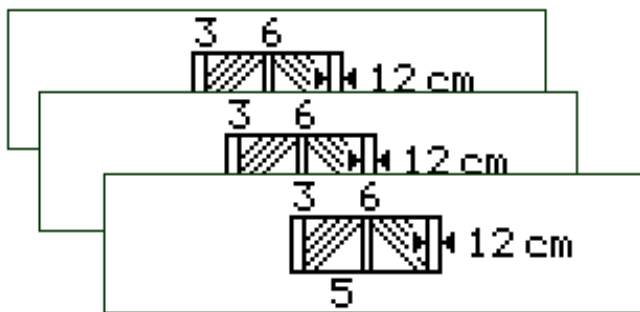
Display toets 1:
 Wissel van Pers naar Wikkelaar menu
 Ga door met pers menu



Display toets 2:
 Bind opties „+“ / „-“ (Joystick) en „stop“



Bind Opties



Binden instelling (P1-6)

Instellingen kunnen geopend door de display toets 2

P1-3. instelling touwbinding

Beweeg de Joystick door de instellingen
Verander de waardes met "OK" en joystick

P4. Vlas instelling touwbinding

Voltage netwikkelen (plaatje) of touwbinden. Beweeg de actuator in of uit met de joystick om nieuw net of touw in te brengen.

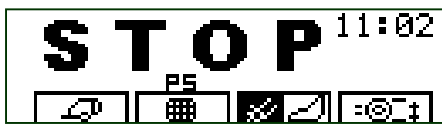
P5. Instelling netwikkelen



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



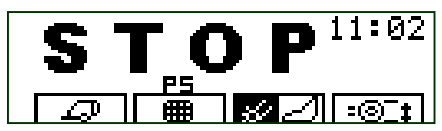
Autoform Pers menu



Pick-up OC-Cutting device




Display toets 3:
 Voorkeuze van „Pick-up“ of „OC snijsysteem“ (werkt alleen in de bedrijfsmode)



Display toets 4:
 Instellen van de baalmaat in stop mode of ‚Start‘ om het binden te starten in bedrijfsmode



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Autoform wikkelaar menu



Baler menu



Wrapper menu



Display toets 1:
Verander van pers naar wikkelaar menu

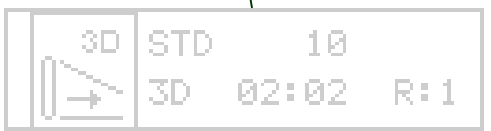
Display toets 2:
Instellen van het aantal foliewikkelingen.
Verander de waarde met „+“ / „-“
(Joystick) en „OK“



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Autoform wikkelaar menu



Instellen van het aantal wikkelingen folie met een 3D wikkelaar
 .(geactiveerd in servicefuncties) **in 3D mode**

Kies de 3D functie, verander de baaldiameter met „+“ / „-“ en bevestig met „OK“

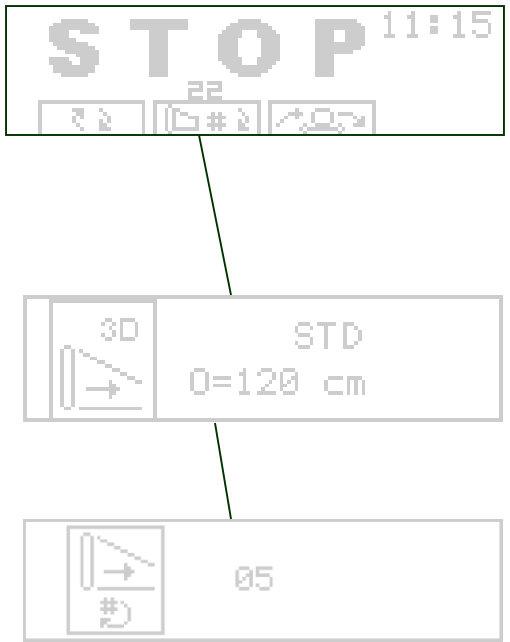
Stel in het aantal foliewikkelingen 2 op de hoek en 2 midden en eindwikkelingen
 Verander de waarde met „+“ / „-“ (Joystick) en „OK“



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Autoform wikkelaar menu



Instellen van het aantal wikkelingen met een 3D wikkelaar .(geactiveerd in de servicefuncties) in **STD mode**.

Selecteer STD functie en verander de baal diameter met „+“ / „-“ (Joystick) en „OK“

Instellen van het aantal wikkelingen folie.

Verander de waarde met „+“ / „-“ (Joystick) en „OK“



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Autoform wikkelaar menu



Wikkelen



Doorrollen

Display toets 3:

Voorkeuze „Doorladen“, wat betekent dat de balen zonder wikkelen worden afgelegd.



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	

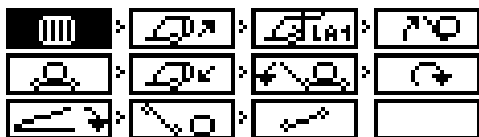


PIA-mode

In PIA-mode, alle individuele functies van het gehele proces zijn weergegeven in het scherm.

Elke functie kan geselecteerd worden met de joystick en daarna geactiveerd met de 'OK' schakelaar.

De functies kunnen onafhankelijk van het gehele process worden bediend.



Hand / AUTO + Functie toets activeren de PIA-mode



Start binden; Activeert het netwikkelen



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



PIA-mode



Open achterklep



Ladearm 1 (LA1) omhoog



Ladearm 2 (LA2) omhoog



Positie van de wikkeltafel horizontaal
Maken van de ingestelde aantal
wikkelingen



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



PIA-mode



Sluit de achterklep en vervolgens de ladearm 1 (LA1) omlaag.



Ladearm 2 (LA2) omlaag



Start wikkel process en wikkel het aantal ingestelde wikkelingen



Folie afsnijden
Satellite en foliemes worden zo aangestuurd dat het folie goed wordt afgesneden. Draai de satelliet naar start positie



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



PIA-mode



Baal lossen



Tafel in laad positie



OFF/ON

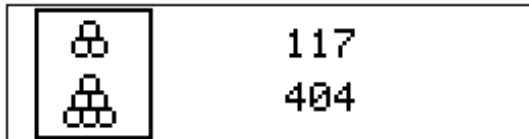
Druk op de stop knop om weer terug te keren naar bedrijfsmode of schakel de bedieningkast uit en aan om Verder te gaan in bedrijfsmode



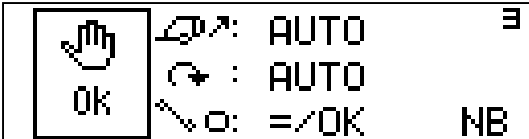
Gebruikers Functies (gebaseerd op software versie V1.07)



1. Selecteer de gebruikersfuncties
Gebruikersfuncties van de pers zijn geactiveerd.



2. Balen teller
1 dagteller
1 totaal teller (kan niet gereset)



3. Programmeren van:
baal doorgeven, - wikkelen,- afleggen
- automatisch
- handbediend (bevestiging)

Noot: gedurende afleggen kan men ook kiezen voor NB wat betekent geen geluid als baal klaar is voor afleggen



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	

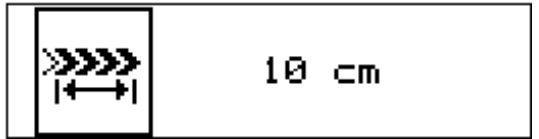


Gebruikers functies



- 4. Voor-selectie: Controle folie / folie breuk
 - 0 = geen signaal bij foliebreuk
 - 1 = signaal bij foliebreuk
 - 2 = een signaal en het wikkelen stopt, wikkeltafel terug 6 seconden

5. Noodscherm met dikke pijlen (alleen als de links/rechts sensor niet is geïnstalleerd of kapot)



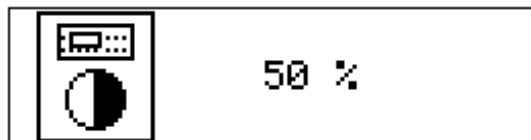
- 6. Gevoeligheid van de links/rechts sensor
 - > = kwart van de ingestelde gevoeligheid



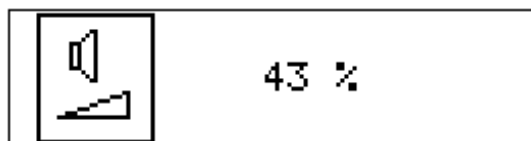
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



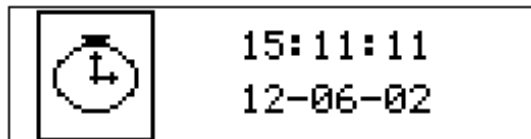
Gebruikers Functies



7. Instellen van het contrast - display
Individueel kan het ingesteld worden.



8. Instellen van "buzzer" volume



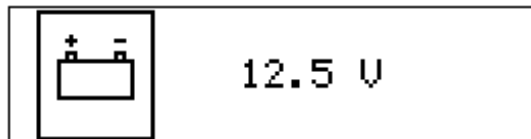
9. Instellen van de tijd.



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Gebruikers functies



10. Scherm met de accuspanning
De actuele accuspanning moet meer zijn dan 11.5 V



11. Einde van de Gebruikers functies



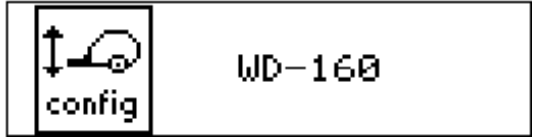
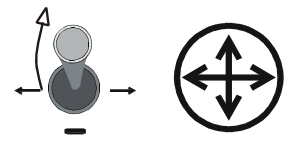
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



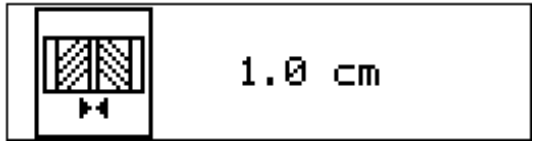
Dealer Functies (gebaseerd op software versie V1.07)



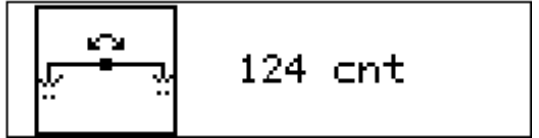
1. Dealer functies



2. Instelling van type machine
WD 160 of WA 185




3. Instellen eindafstand
touwwikkelingen



4. Callibratie links/rechts sensor
waarde moet tussen de 128 +/- 10
"counts" zijn



Dealer Functies



+Ø cm

5. Baal diameter correctie




169 cnt

6. Calibratie baal groeisensor
waarde moet tussen de 173 +/- 10
“counts” zijn



Ø

7. Activeren van de touwloop optie
1= actief
0= niet actief



bar
bar Ø

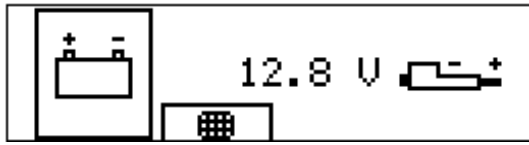
8. Activeren van “zachte kern” optie
0 = uit
1 = aan



Dealer Functies



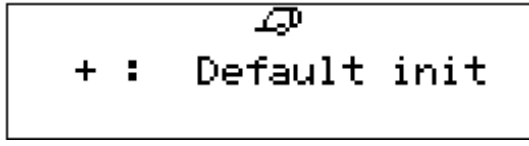
9. Wachtijd (sec) voor start netbindingcyclus nadat baaldiameter bereikt is. (alleen in automatisch mode)



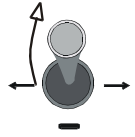
10. Testen van de accuspanning met de joystick



9. Instellen van het min. voltage voordat het alarm E06 in beeld komt (de elektrische kleppen moeten minimaal 10.5 V hebben om goed te werken).



11. Pers - fabriekswaardes joystick omhoog (+)





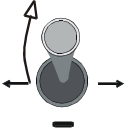
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Dealer Functies

```

      ↻
+ : Default init
  
```

13. Wikkelaar - fabriekswaardes (joystick omhoog (+) en =/ok) 

Na de reset is calibratie van de L/R sensor, baal groei-sensor en tafel hoek-sensor noodzakelijk

```

IMP  V 0.07
      29-10-03
      00658CC7
  
```

14. Software versie Eprom pers. Datum van vrijgave en de contole.

```

BC   V 1.08
      06-12-00
  
```

15. Software versie bedieningskast



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	

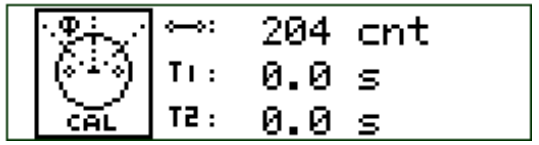


Dealer Functies Wikkelaar (gebaseerd op software versie V1.40)

Deze functies komen na de pers dealer functies



1. Dealer functies wikkelaar

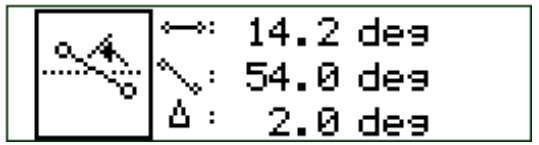


2. Calibratie van de analoge wikkeltafel sensor.

T1 = tijdsinstelling van horizontaal naar laadpositie

T2= tijdsinstelling van horizontaal naar afwerppositie

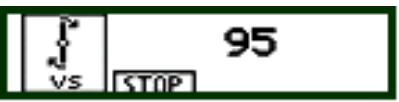
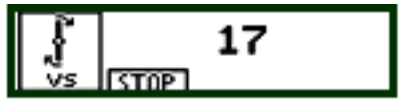
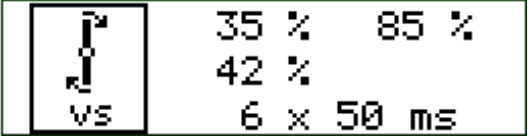
T1+T2 kunnen alleen gebruikt worden als er geen signaal van de sensor (emergency control)



3. Instellen van de tafelhoek in verschillende posities + tolerantie instelling



Dealer Functies Wikkelaar

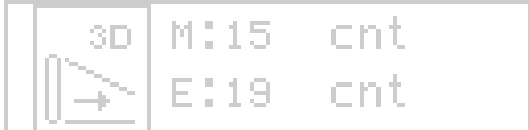


- 4. Snelheid van de sataliet in % van de maximum snelheid
 35% start snelheid
 85% wikkelsnelheid
 42% stop snelheid (naar snijden)

- 5. Calibratie van de oliestroom van de trekker.
 Start de oliestroom en breng het aftakastoerental naar 540 rpm.
 Schakel de Autoform control box aan en ga naar Dealer menu 5.
 Start de sataliet met de Start toets.
 Sluit de volume stoom met de instelschroef, dan open de volumestroom totdat er geen verandering in het display getal komt.
 Draai de schroef 1 waarde terug en druk op de stop toets.
 De oliestroom is ingesteld.



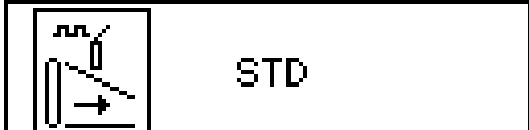
Dealer Functies Wikkelaar



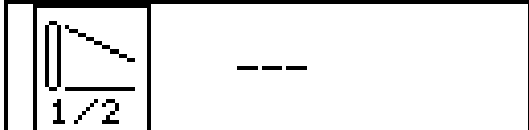
6. 6. Sataliet posities voor 3D wikkelen.
Resolutie is 0.5 cnt !

M: 3D Midden positie. 15,0 cnt betekent pulsen van nul positie.

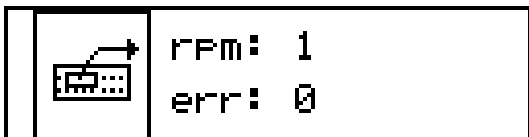
E: 3D Midden positie. 15,0 cnt betekent pulsen van nul positie.



7. Kies Filmbreak sensor type. STD of RF (Radio Frequency).



8. Kies Filmbreak 1/2 speed kit. Of --- (niet geïnstalleerd) of 1/2 (kit geïnstalleerd)



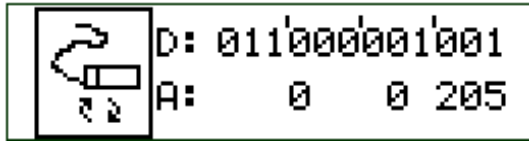
9. RPM indicatie in proces scherm (0/1).
Laatst error code indicatie in proces scherm (0/1)



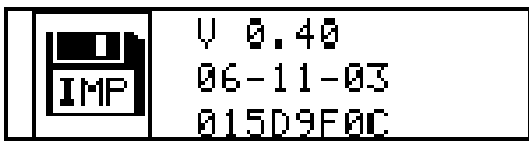
Home	Gebuikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Dealer Functies Wikkelaar



12. Sensor controle scherm
 Input van sensors kan worden gechecked (signaal)
 D: Digitaal
 A: Analooog



13. Software versie eprom. Versie release date. Checksum of eprom



15. Einde van dealer functies wikkelaar.



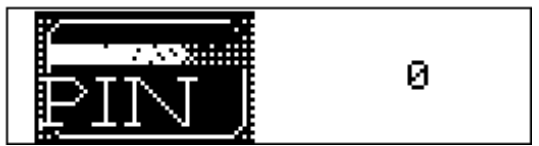
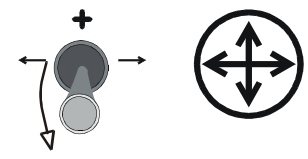
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



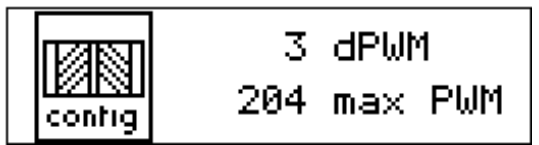
Service Functies (gebaseerd op software versie V1.07)



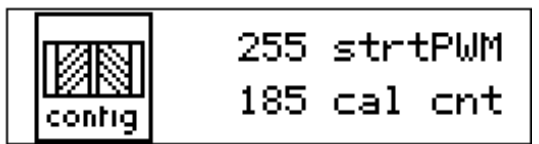
1. Service Functies



2. PIN code




3. Configuratie



4. Configuratie




Service Functies

 config	100 % Corr
	0 debus
	105 % U0


5. Correctie factor van touwbinding

 config	400 mm 100 %
	230 mm 115 %
	120 mm 130 %

6. Configuratie van touwsnelheid

 config	5 cnt1
	10 cnt2
	3.5 sec

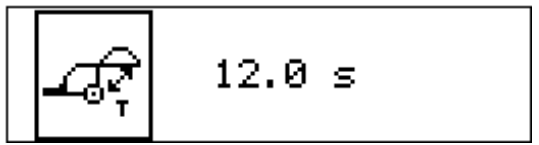
7. Configuratie van netmoter (actuator)

 config	on: 150 PWM
	on: 7 x50ms
	--: 6 x50ms

8. Configuratie van netmoter (actuator)



Service Functies



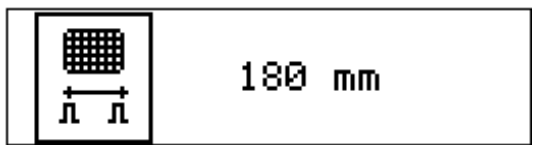
9. Maximale tijd die het baler proces geeft aan het openen en sluiten van de achterklep



10. Overzicht van data
 25ste/250ste/2500ste/laatste baal is gemaakt



11. Totaal aantal balen + opsplitsing van touwbalen en netbalen



12. Net lengte, omtrek van de net telrol



Service Functies

CF3: 	97 % 7 cnt 2 cm
----------	-----------------------

13. Filter links/rechts sensor

	Net Idle 0 Net Puls 0
--	--------------------------------

14. Test sensors
actief
0= not actief

1=

	Gate l/r 1 1 Opti Cut 1 Max Bale 1 TwRun1/2 0 0
--	---

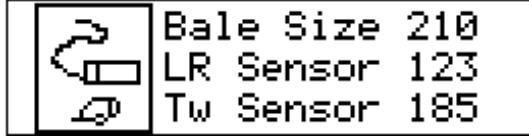
15. Test sensors
1= actief
0= not actief

	Gate Open 1 Bale Out 0 LoadArm1 0
--	--

16. Test sensors
1= actief
0= not actief



Service Functies



17. Test actuele waardes analoge sensors.



18. Test net of touw actuator (na de PIN code)



19. Test output van de kleppen achter de pincode
 0= not actief
 1= actief



Service Functies Wikkelaar (gebaseerd op software versie V1.40)



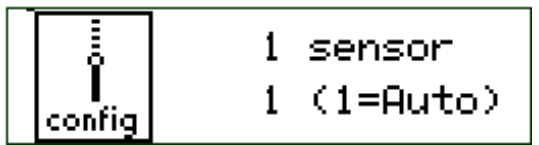
1. Service Functies



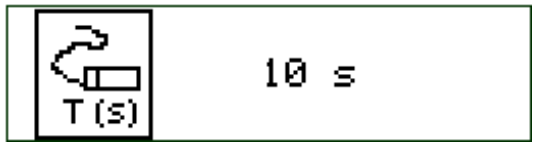
2. PIN nummer



3. Type van wikkelaar
BP = Balepack, niet verstelbaar
STD/3D machine selectie



4. Detectie sataliet met twee (stop en 0 pos) of 1 sensor (stop pos.) (>2003: BP 160 alleen 1 sensor)



5. Totaal tijd als er een functie (foliemes of LA2) is gestart als de sensor niet geactiveerd wordt. Na de totaal tijd komt er een fout code.



Service Functies Wikkelaar

	Ups: 1.0 s
T (s)	Dns: 0.7 s

6. Tijd laadarm 2 nadrukt na het signaal omhoog of omlaag

	Dn: 0.5 s
T (s)	

7. Tijd dat de wikkeltafel wacht in lospositie voordat hij naar laad positie gaat

	Tf: 0.2 s
T (s)	2f: 7 w 0
	Ts: 1.0 s

Tijd open van het mes tijdens wikkelen
 TF = tijd open (voorkeurs inst.=300ms)
 2F= aantal wikkelingen voor de 2e opening
 2e waarde voor wachten folie loslaten
 (Y x 50 ms) na nul pos. (def=0!) TS= tijd nadat de sensor is geactiveerd zodat er olie gaat naar de foliemessen

	35 % 85 %
vs	42 %
	6 x 50 ms

9. Draaisnelheid sateliet



Service Functies Wikkelaar

	70 %
	6.0 s

10. Snelheid + tijd terugdraaien van de wikeltafel, na foliebreuk (niet zichtbaar met de 3D functie)

	STD 10
	3D 02:02 R:1

11. 3D Wikkelprogramma.

STD: XX:YY (start wikk.: eind wikk.)

3D: XX:YY (hoeken wikk.:midden wikk.)

R: Draaien na wikk. (0/1)

	35 mm/pls
	5 (K)
	100 (Ti)
	30 % 80 %

12. Parameters voor tafelcontrol: Pulsen sensor, PID (K&Ti), tafel start en max snelheid. NIET VERANDEREN, alleen max tafel snelheid (def=90%!).

	/: 65 %
	\: 31 Pls
	U:3.0 sec

13. Eerste halve wikkeling voor het 3D als 0STD start wikkelen. NIET VERANDEREN

	50 %
	65 cm

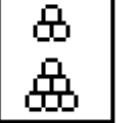
14. Film overlap instelling. Overlap % en Film breedte in cm.




Service Functies Wikkelaar

	1 x 50 ms
---	-----------

15. Reactie tijd veiligheidsarm

	0	
	1554	0

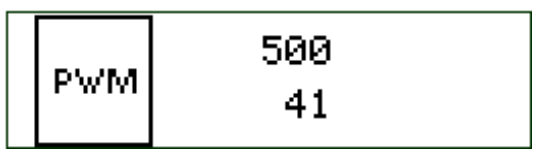
16. Teller gewikkelde balen;
dagteller (is te resetten) en de
totaalteller.

	0015:10 hh:mm
---	---------------

17. Totale arbeidsuren van de
wikkelaar



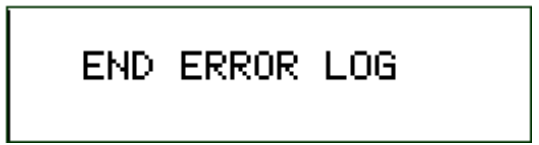
Service Functies Wikkelaar



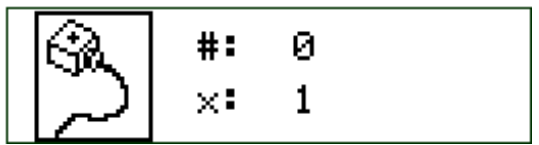
18. 0 positie waarde van de proportionele klep



19. Error log, laat zien het aantal en welke fouten. Gemarkeerde fout is de laatste die gebeurde



19. Eind van de error log







20. Check voor alle outputs PCB achter de pin. Deze functie is niet in gebruik alleen voor fabriek, gebruik daarvoor de PIA-mode. GEVAARLIJK! Stop de hydrauliek!!!!



21. Einde van de service functies

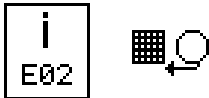


Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
    <p>Net gaat niet starten Nogmaals door op "start" te drukken</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Net rol leeg • Net rol niet goed ingelegd • Net niet bij de drukplaat • Net rem te strak ingesteld • Vuil op de netgeleiders • Sensor of kabel fout 	<ul style="list-style-type: none"> • Leg een nieuwe netrol in • Nieuwe rol inleggen zoals beschreven in de handleiding • Netrol zoals het moet. Controleer of het mes het net op de goede plaats houdt • Stel de rem goed in • Maak de geleiders schoon • Controller de net sensor (M) (teller) • Check wacht positie sensor (M)

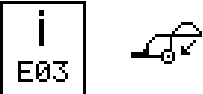


Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
 <p>Net wordt ingevoerd als het niet moet</p>	<ul style="list-style-type: none"> Mesplaten niet goed afgesteld Actuator beweegt niet ver genoeg of er is speling op de spindle. Electrische voeding is niet voldoende. 	<ul style="list-style-type: none"> klemplaten afstellen m.b.v. (WA 431 en WA 432) naar de mesplaat (WA 0809) Check het mechanisme. Kontroleer de voeding.



Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
 <p>Achterklep niet gesloten</p>	<ul style="list-style-type: none"> Hydrauliek gestopt Hydrauliek druk te laag (<60 bar) Mechanisch blokkeren door materiaal in de pers Sensor of kabel fout H. blok wrapper op closed center met open center pomp trekker 	<ul style="list-style-type: none"> Ga naar de PIA mode en sluit de klep handmatig Check pers systeem op lekkage - als een proportioneel ventiel is geïnstalleerd zorg ervoor dat de druk niet onder de 60 bar door dit in te stellen met bout. Check voor obstructie. Let op dat elektrisch en hydrauliek zijn uitgeschakeld Check beide sensoren van de achterklep (F,G) Bouw h.bloc wrapper terug naar open center



Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
<div data-bbox="179 396 264 489" data-label="Image"></div> <div data-bbox="301 415 386 458" data-label="Image"></div> <p data-bbox="162 511 542 668">LA1 niet in de top positie met timeout</p> <p data-bbox="162 763 542 982">LA1 actief op een verkeerd moment (bijv. Als de klep dicht is)</p>	<ul data-bbox="581 378 1130 1235" style="list-style-type: none"> Hydrauliek was onderbroken Als er zonder wikkelaar wordt gewerkt; de hendel in de tractor niet lang genoeg vastgehouden Sensor LA1 geeft geen signaal of is verkeerd afgesteld 	<ul data-bbox="1192 378 1760 1178" style="list-style-type: none"> Start up hydrauliek circuit en "clear" de melding met "C" en start het proces met de start/ok schakelaar Houd de hendel langer vast Check afstelling van de sensor (X) + werking

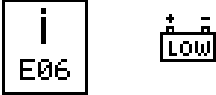


Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
<div data-bbox="183 399 270 492" data-label="Image"></div> <div data-bbox="299 428 376 485" data-label="Image"></div> <p>Bale out sensor is actief als het niet moet</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mechanische obstructie • Sensor (R) blijft altijd actief 	<ul style="list-style-type: none"> • Check of BOS plaat beweegt vrij en in de bovenste positie (stop de hydrauliek voor het checken). • Smeer het draaipunt • Check sensor en kabel





Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
 <p>Lage accu spanning</p>	<ul style="list-style-type: none">• Starten van de trekker motor toen het systeem aan stond• Alle lichten van de trekker aan; de dynamo kan niet genoeg voeding leveren (te klein)	<ul style="list-style-type: none">• “ Clear” de foutcode en ga door met het proces door op de =/ok toets te drukken• Schakel de onnodige verlichting uit.



Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>Achterklep open sensor „inactive” als de achterklep dicht is</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sensor fout/kabel beschadigd of verkeerde afstelling 	<ul style="list-style-type: none"> • Check sensor/kabel/afstelling (W), stop de hydrauliek voor checken • Na het oplossen van het probleem “ Clear” foutcode met „C” en start het proces met OK/= • Of ga naar de PIA mode maak de cyclus en los het probleem op







Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
<div data-bbox="197 396 282 491" data-label="Image"></div> <div data-bbox="320 401 394 462" data-label="Image"></div> <p data-bbox="162 515 523 786">Achterklep Open sensor niet „inactive” als de achterklep open is</p> <p data-bbox="162 882 537 982">LA1 ventiel wordt niet geactiveerd</p>	<ul data-bbox="581 382 1103 825" style="list-style-type: none"> Achterklep gaat niet geheel open Mechanische obstructie Sensor of kabel fout 	<ul data-bbox="1192 382 1760 858" style="list-style-type: none"> Check hydrauliek Na het oplossen “clear” error code en start het proces door op „c” toets te drukken en OK/= schakelaar Check sensor/kabel (W)

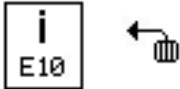


Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
    <p>Touw loopt niet als het wel moet</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Touw wordt niet door de baal meegenomen • Touw rol is leeg • Optie touwcontole is geactiveerd maar deze is niet geïnstalleerd. • Sensor defect 	<ul style="list-style-type: none"> • Vul gelijk aan beide kanten of maak een baal groter dan 80 cm • Nieuwe rollen touw inleggen • Druk op de “start toets” om een nieuwe cyclus te beginnen • Maak de touwcontrole functie “ niet actief” in de dealer functies • Controleer of de magneten bij de poelie, check de werking van sensor (T) in Service functions



Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
 <p>Touw loopt als het niet moet</p>	<ul style="list-style-type: none">• Touw is niet afgesneden	<ul style="list-style-type: none">• Check messen of ze scherp zijn• Check remspanning



Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
<div data-bbox="195 396 280 489" data-label="Image"></div> <div data-bbox="318 415 396 472" data-label="Image"></div> <p data-bbox="162 511 542 846">Geen signaal van BOS sensor binnende tijds-limiet (zie de Service functies pers).</p> <p data-bbox="162 933 477 1039">LA1 wordt niet geactiveerd</p>	<ul data-bbox="581 378 1132 839" style="list-style-type: none"> • Baal is nog in de perskamer • Sensor/kabel fout of verkeerd afgesteld • Mechanische obstructie 	<ul data-bbox="1193 378 1734 1086" style="list-style-type: none"> • Zet de control box in "stop mode". Sluit de veiligheidsklep, druk de baal uit de perskamer, start het systeem op en maak het af in de PIA-mode • Check sensor (R) • Maak schoon / smeer constructie. Schakel de hydrauliek uit !!



Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
<div data-bbox="195 396 280 489" data-label="Image"></div> <div data-bbox="318 415 396 475" data-label="Image"></div> <p>“Bale Out” sensor is constant geactiveerd tijdens het openen van de achterklep en doorgeven van de baal</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mechanische obstructie • Sensor fout (altijd actief) 	<ul style="list-style-type: none"> • Maak schoon/ smeer de constructie nadat de hydrauliek is gestopt • Check sensor (R); stop de hydrauliek flow



Overzicht foutcodes pers

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
<div data-bbox="179 396 266 489"> </div> <div data-bbox="305 408 374 475"> </div> <p data-bbox="162 511 533 618">Max. baal sensor is geactiveerd</p>	<ul data-bbox="581 379 1070 618" style="list-style-type: none"> • Max. baal is bereikt • Sensor fout/verkeerd afgesteld 	<ul data-bbox="1193 379 1750 551" style="list-style-type: none"> • Correct baal diameter in de dealer functies • Check sensor (E)





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
<div data-bbox="195 396 280 489" data-label="Image"></div> <div data-bbox="314 404 430 479" data-label="Image"></div> <p>LA2 hoog sensor is niet geactiveerd</p>	<ul style="list-style-type: none"> • LA2 niet helemaal boven • Sensor verkeerd afgesteld /kabel beschadigd of verkeerd 	<ul style="list-style-type: none"> • Check hydrauliek flow • Check sensor/kabel (N) • Schakel de hydrauliek uit



Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>E105 LA2 laag sensor is niet geactiveerd</p>	<ul style="list-style-type: none"> • LA2 is niet helemaal beneden • Mechanische blokkering die de LA2 tegehoud • Sensor is niet goed afgesteld • Kabel /sensor fout 	<ul style="list-style-type: none"> • Check hydrauliek • Na het herstellen, “clear” fout melding met ‘C’ en herstart het process met ‘OK’ schakelaar, • of: Maak af in de PIA-mode, dan stel de sensor positie af • Check sensor/kabel (P) en vervang als dat nodig is. Schakel de hydrauliek uit





Home Gebruikers functies Foutcodes veranderingen 2005

Autoform Dealer functies Elektronica Extra info hydrauliek

PIA-mode Service functies Hydrauliek





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>Wikkeltafel hoeksensor schakelt niet</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sensor/kabel kapot 	<ul style="list-style-type: none"> • Check analoge sensor (H) of calibreer in “dealer functies” wikkelaar





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>Fout foliemes sensor</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Folie mes is niet geheel beneden • Mechanische geblokkeerd foliemes • Sensor is verkeerd afgesteld • Kabel/sensor fout 	<ul style="list-style-type: none"> • Check hydrauliek flow (als er load sensing is), check of de pomp werkt) • Haal de blokkering weg • Check afstelling sensor (M). Schakel de hydrauliek uit • Check sensor (M). Schakel de hydrauliek uit.



Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>Foliebreuk fout</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Folierol leeg • Folie gescheurd • Sensor is verkeerd afgesteld • Kabel/sensor fout 	<ul style="list-style-type: none"> • Vervang de lege folierol door een nieuwe • Na het herstellen van de fout, "clear" de foutmelding met 'C' en herstart het wikkel process met 'OK' switch, • Stel de sensor positie af (L). Check sensor ontvanger en zender en vervang als dat nodig is





[Home](#) [Gebruikers functies](#) [Foutcodes](#) [veranderingen 2005](#)

[Autoform](#) [Dealer functies](#) [Elektronica](#) [Extra info hydrauliek](#)

[PIA-mode](#) [Service functies](#) [Hydrauliek](#)







Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>Tafelsensor is buiten bereik</p>	<ul style="list-style-type: none">• Kabel/sensor fout	<ul style="list-style-type: none">• Check/calibreer sensor (H) en vervang als dat nodig is





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
    <p>Sateliet komt niet in start/stop positie</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sateliet is niet ver genoeg gedraaid • Draaien van sateliet tijdens rijden op de weg • Te hoge hydrauliek flow die de sateliet rem geweest • Mechanische blockage van sateliet • Sensor verkeerd afgesteld • Kabel/sensor fout 	<ul style="list-style-type: none"> • Check hydrauliek flow • Breng sateliet in start positie met „menu“ en activeer met „OK“. Sat. gaat naar stop positie. • Bij regelmatig problemen verlaag de oliestroom • Verwijder de blokkering; schakel de machine uit. • Stel de sensor (K) af; controleer deze en vervang als dat nodig is





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>LA2 niet omhoog</p>	<ul style="list-style-type: none"> • LA2 is niet bovenin • Mechanische blockage die LA2 tegenhoudt • Sensor is verkeerd afgesteld • Kabel/sensor fout 	<ul style="list-style-type: none"> • Maak de cyclus af in de PIA-mode. • Stel de sensor (N) af. Schakel de hydrauliek uit. • Check sensor (N) en vervang als dat nodig is.





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>LA2 niet omlaag</p>	<ul style="list-style-type: none"> • LA2 is niet geheel naar beneden • Mechanische blokkering LA2 • Sensor is verkeerd afgesteld • Kabel/sensor fout 	<ul style="list-style-type: none"> • Check hydrauliek • Verwijder de blokkering Schakel de machine uit • Maak de cyclus af in PIA-mode. • Stel de sensor (P) in goede position • Check sensor (P) en vervang als dat nodig is





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  Tafel is niet start positie	<ul style="list-style-type: none">• Tafel is niet ver genoeg gedraaid• Mechanische blokkering• Laatste cyclus niet geheel afgemaakt• Kabel/sensor fout	<ul style="list-style-type: none">• Check hydrauliek• Verwijder de blokkering Schakel de machine uit• Corrigeer de positie in PIA-mode• Check/calibreer de sensor (H) en vervang als dat nodig is





Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>Foliemes niet naar beneden</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Foliemes is niet ver genoeg gesloten • Mechanische blokkering • Laatste cyclus niet afgemaakt • Kabel / sensor / verkeerd afgesteld 	<ul style="list-style-type: none"> • Check hydrauliek • Verwijder de blokkering Schakel de machine uit • Corrigeer de positie in PIA-mode (mes positie) • Check sensor (M) en vervang als dat nodig is



Overzicht foutcodes wikkelaar

Fout melding	Mogelijke fout	Mogelijke oplossing
  <p>Achterklep open</p>	<ul style="list-style-type: none"> Achterklep is open net voor of tijdens wikkelen (deze foutcode komt in de wikkel mode) 	<ul style="list-style-type: none"> Check of de hydrauliek druk is onderbroken geweest. Ga naar de PIA-mode en sluit de achterklep Check of de druk was onder de 60 bar. Als dit zo was controleer dan voor lekkage in het perssysteem of check de proportionele klep of deze is afgesteld onder de 60 bar. Check achterklep sensoren

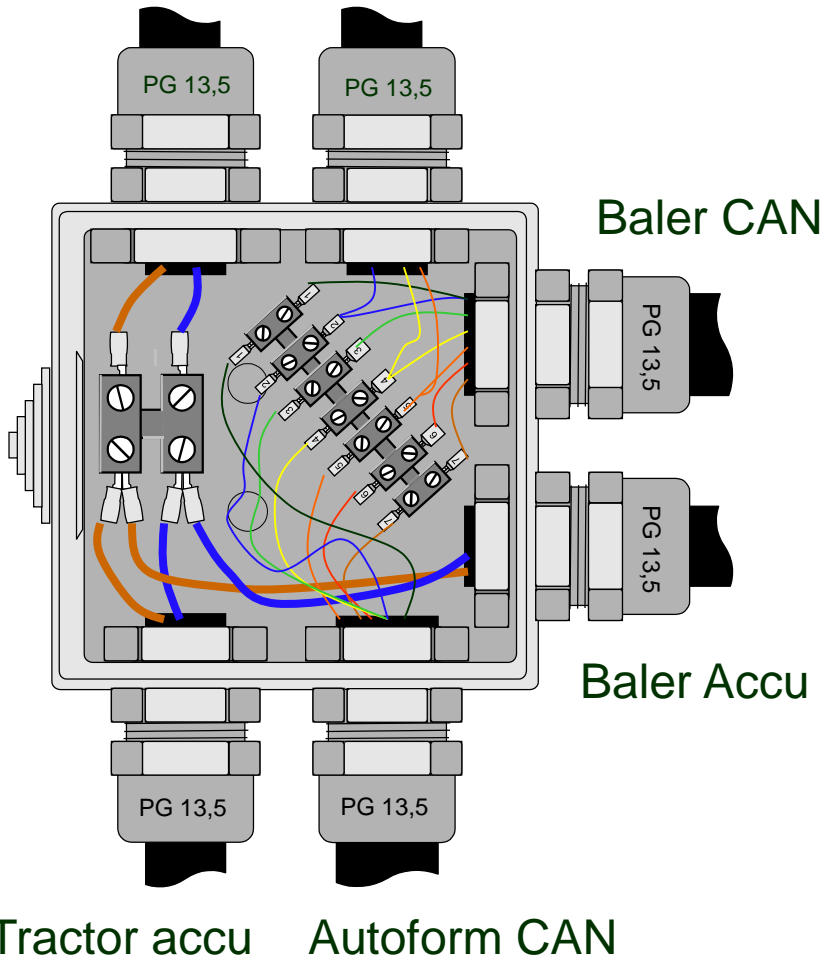


Electronika



Splitterbox aansluitingen

Wikkelaar accu Wikkelaar CAN



Can Autoform	Can Wrapper	Can Baler
bruin		bruin
rood		rood
oranje	oranje	oranje
geel	geel	geel
groen		groen
blauw	blauw	blauw
zwart		zwart

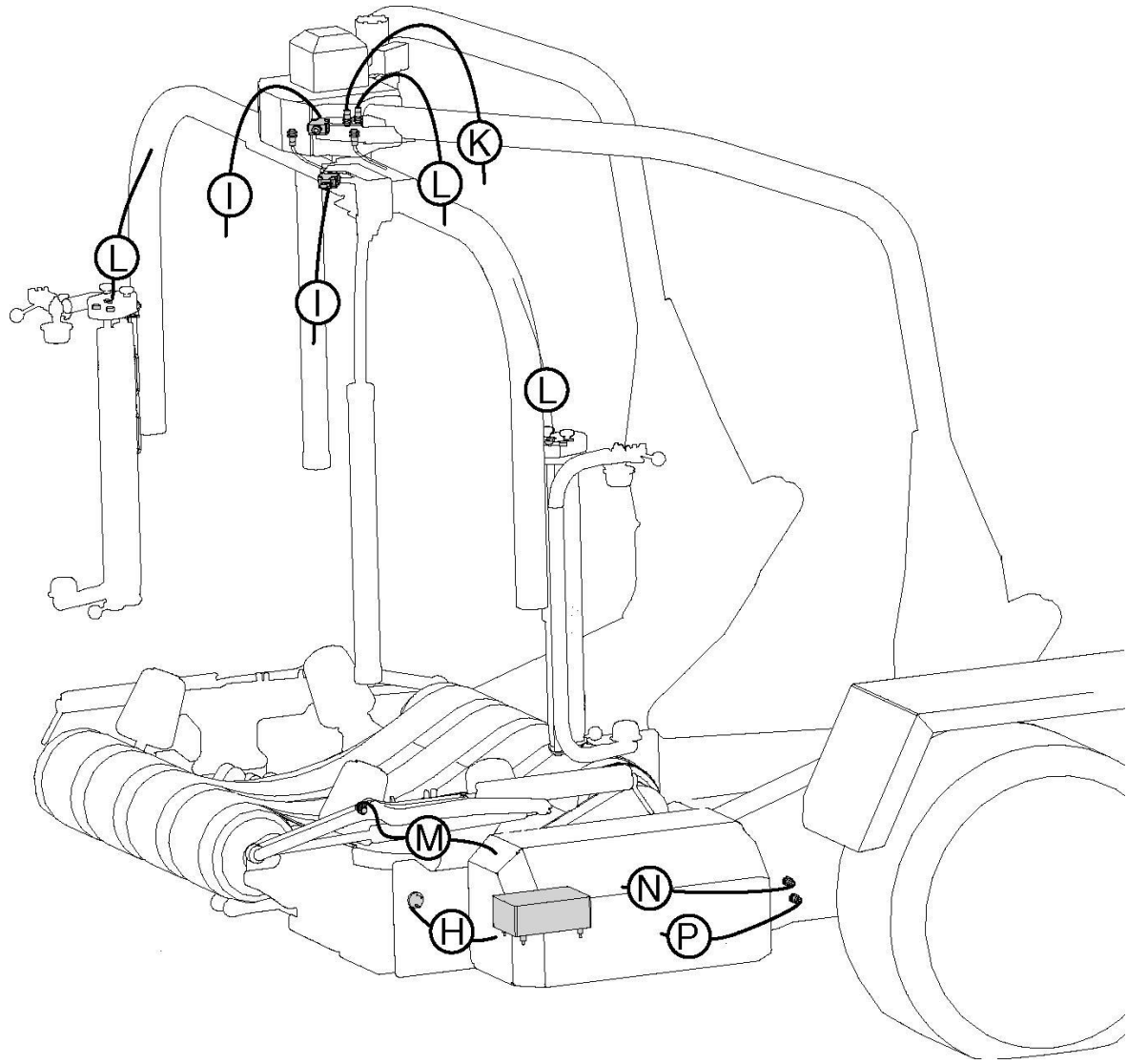
tractor accu	wrapper accu	baler accu
bruin	bruin	bruin
blauw	blauw	blauw



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Sensor overzicht wikkelaar



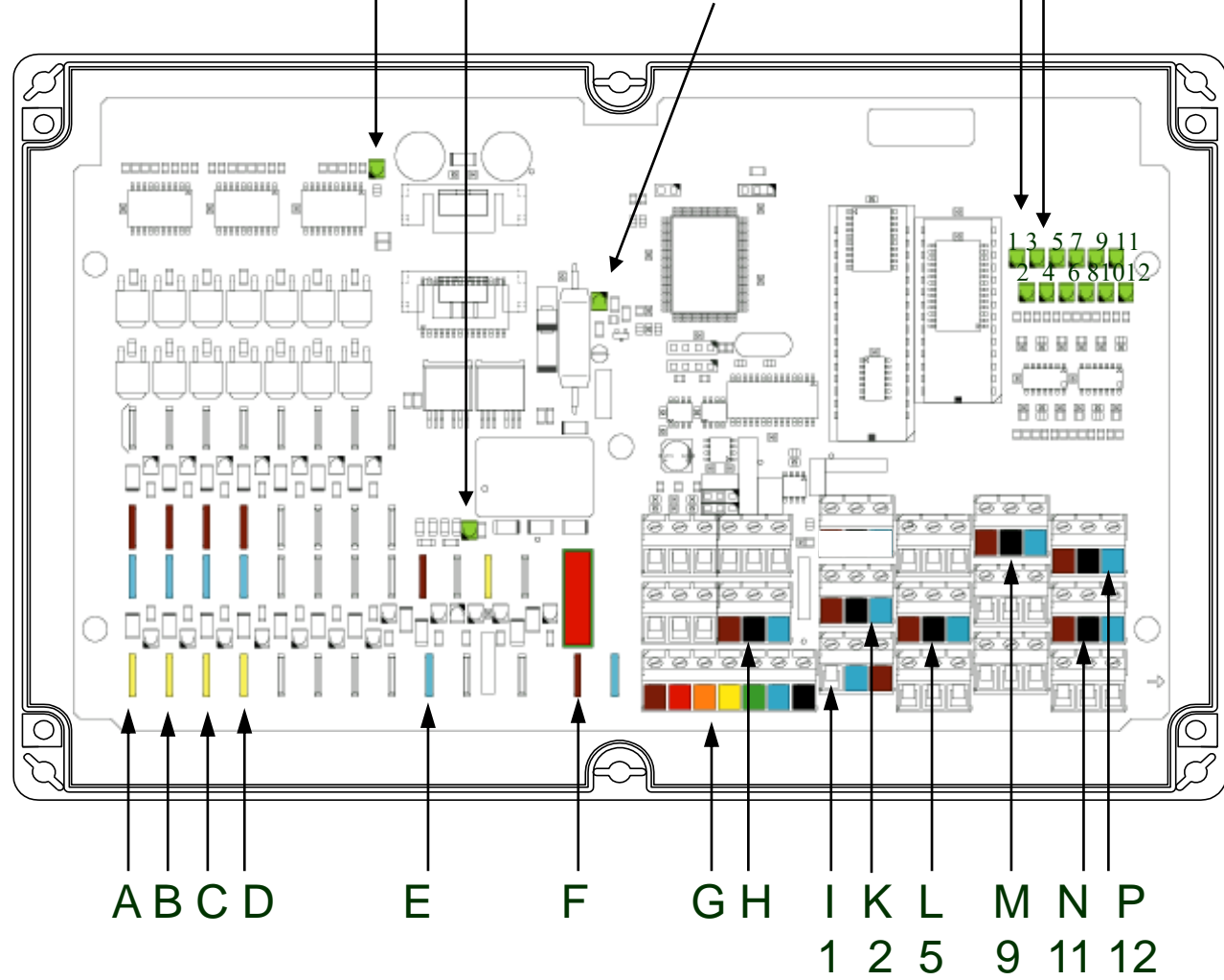


Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Control box wikkelaar

Led functie: Knippert als het programma loopt Brand als er 12 V is Brand als de controlbox is aangesloten Input 1 Brandt als NIET geactiveerd Input 2 -12 brandt als geactiveerd



- A = Laad arm up/down
- B = Mes up/down
- C = Tafel up/down
- D = Achterklep up/down
- E = Sateliet voor/achter
- F = Accu kabel
- G = CAN kabel
- H = Tafel hoek
- 1, I = Veiligheids schak.
- 2, K = Sateliet nul positie
- 5, L = Folie breuk
- 9, M = Mes omlaag
- 11, N = Laad arm2 hoog
- 12, P = Laad arm2 laag

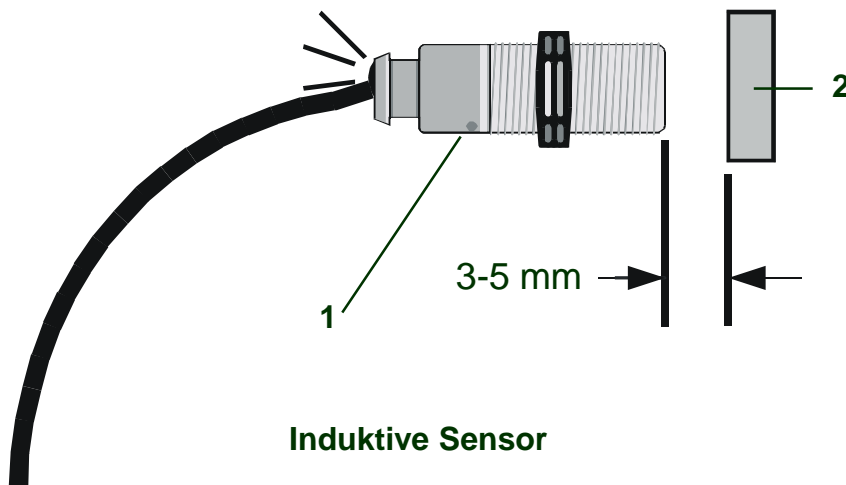


Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Fouten zoeken

Als een sensor is geactiveerd en het systeem is in werking komt er een ledje dat brand. 100% check kan via de service functies (in de bedieningskast). Als de sensor is actief komt er in de control box een „1“ als deze is niet actief komt er een „0“



De afstand tussen de sensor (1) en metaal (2) moet tussen de 3 – 5mm zijn.

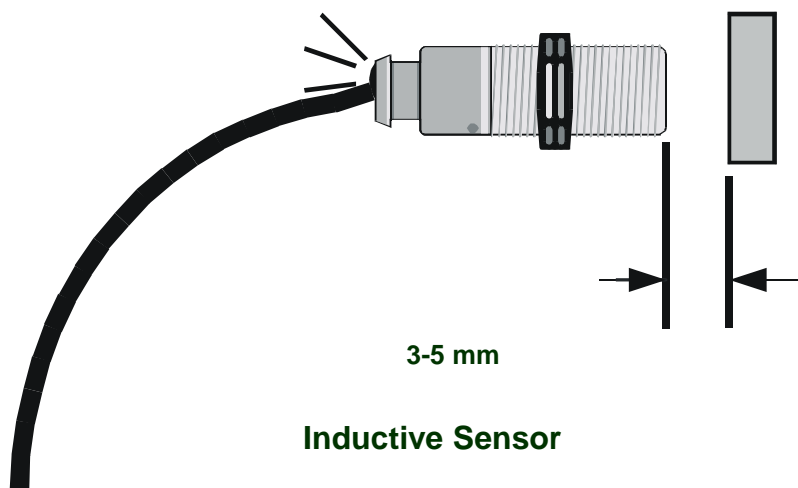


Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Fouten zoeken

Veiligheid- en sensors op wikkelaar



- Satelliet veiligheid (I)
- Sensor laad arm 2 (LA2) „up“ (N)
- Sensor laad arm 2 (LA2) „down“ (P)
- Sensor foliemes „down“ (gesloten) (M)
- Sensor folierem (folierol leeg) (L)
- Sensor satelliet in „stop positie“ (K)
- Sensor tafel hoekl (analogue) (H)



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Testen digitale ingang

Test output PCB;

Voeding naar sensor 12 V?

- Nee, maak sensor los en test nog een keer

Brand sensor LED (als dat van toepassing is)?

Brand input LED machine box pcb?

Ga naar het input test scherm in service menu (F- menu)

Maak de sensor los

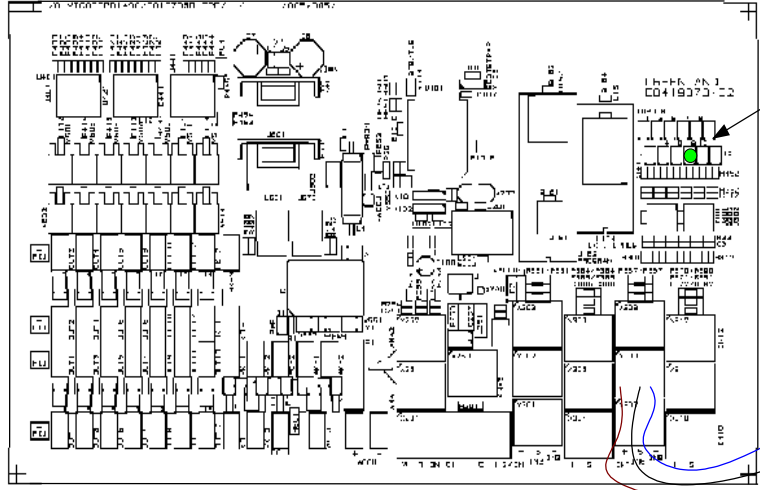
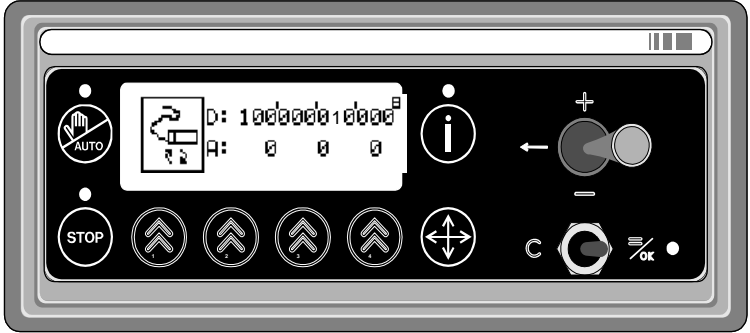
Test met de draad tussen + en S geeft "1" in display

Test input PCB van digitale sensor;

Sluit de sensor aan en houd hem voor metaal



Testen digitale ingang

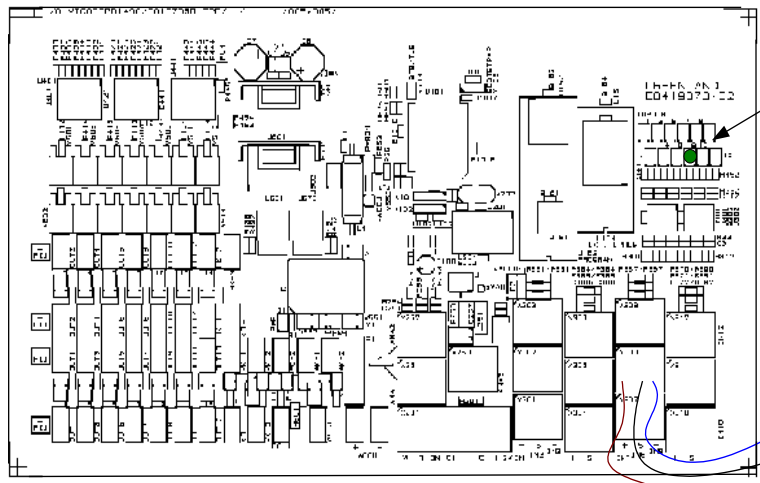
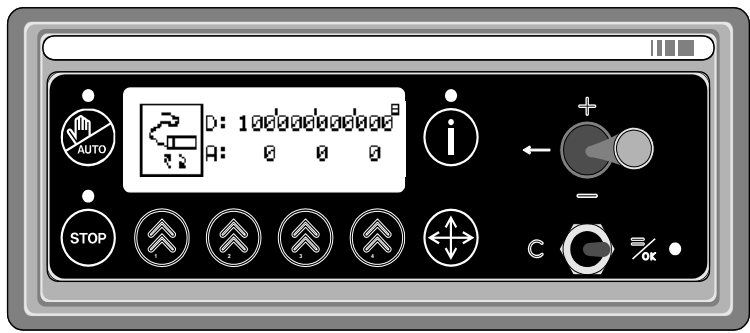




- Home
- Gebruikers functies
- Foutcodes
- veranderingen 2005
- Autoform
- Dealer functies
- Elektronica
- Extra info hydrauliek
- PIA-mode
- Service functies
- Hydrauliek



Testen digitale ingang





Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Testen analoge ingang

Ga naar het input test scherm in service menu (F-menu)

Test output PCB;

Voeding naar sensor 5V?

Test met geen sensor aangesloten geeft "0" in het display

Test met kabel tussen + en S geeft 255 in display

Test met een analoge sensor geeft ongeveer 20 tot 235 in display

Normale waardes op multimeter: 0.5 to 4.5 V

Test input PCB van analoge sensor;

Fix magneet in sensor met twee lange M5 bouten zo, dat de gaten van de magneten in lijn zijn met de gaten van de sensor. De waarde moet ongeveer 128 zijn.

128 counts = 2.5 volt

Tolerantie = 10 count + or -

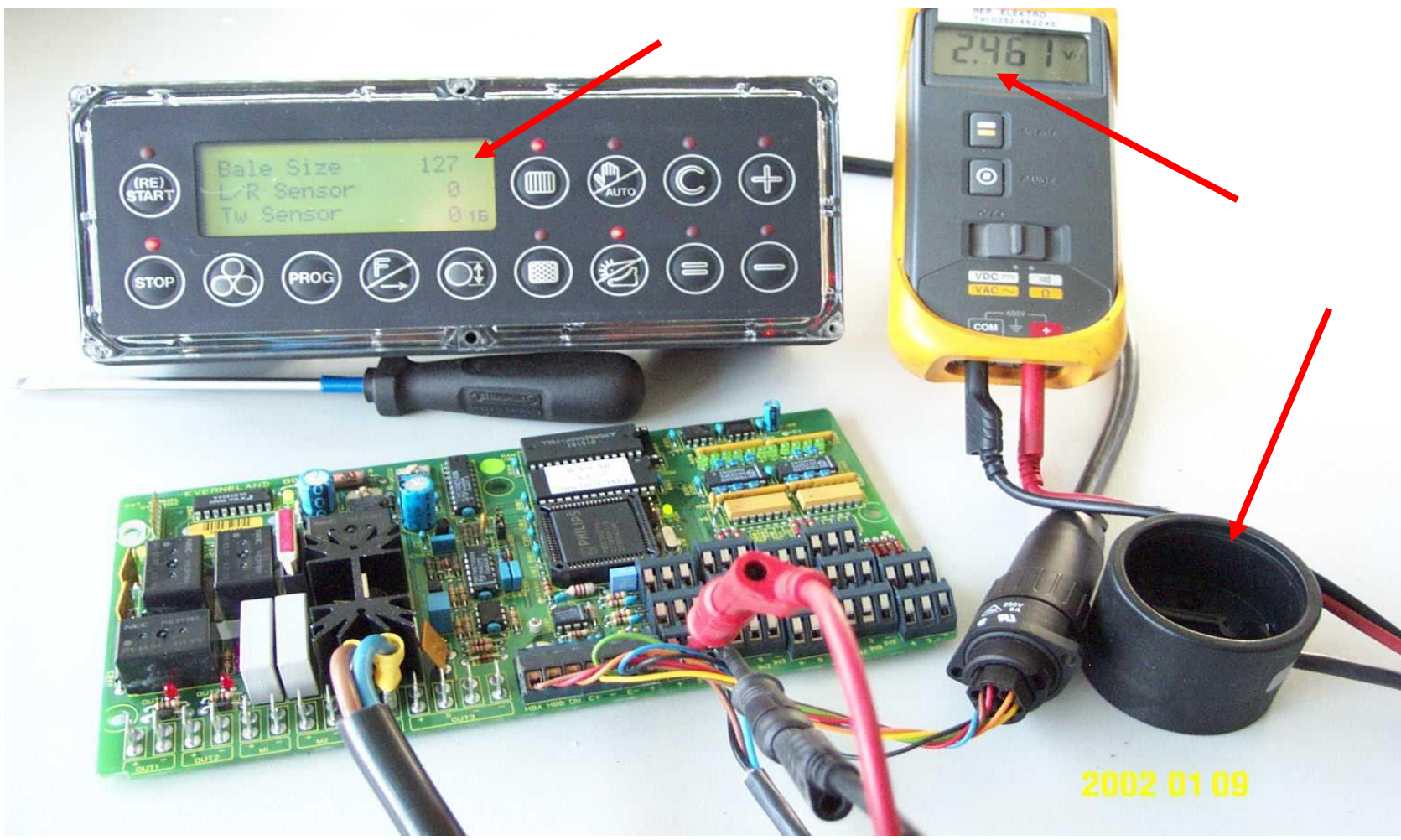
Resultaat; voltage <2.3 en >2.7 sensor moet vervangen worden.



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Testen analoge ingang





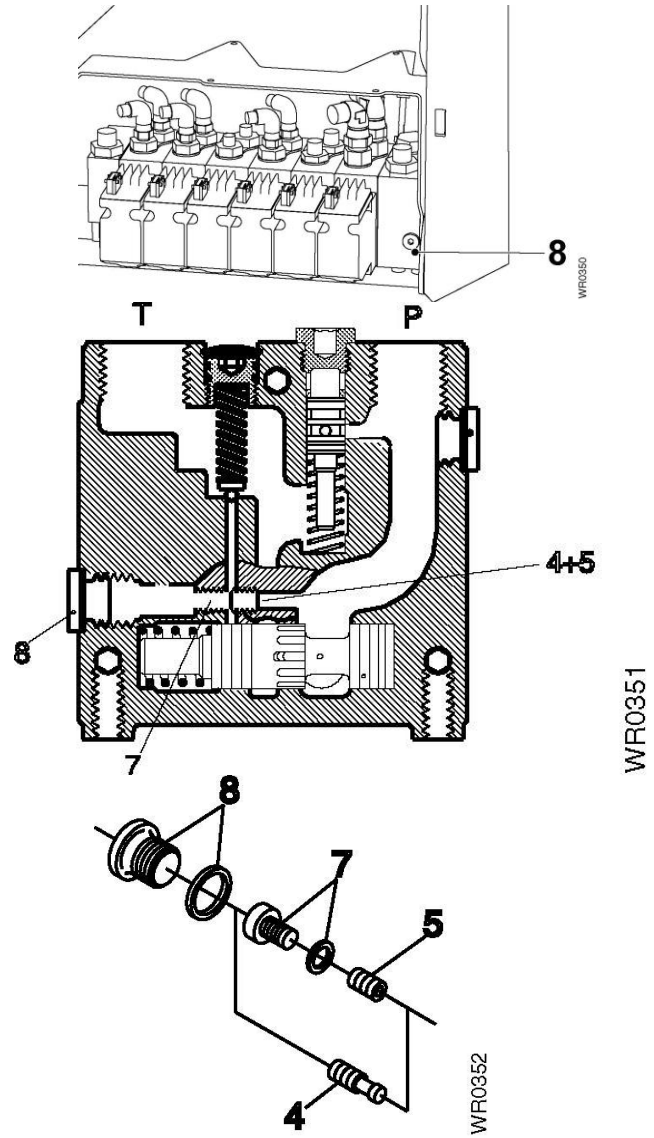
Hydrauliek



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Hydrauliek aansluiting



Als de trekker een “load-sensing” hydrauliek systeem heeft; dan moet het hydrauliek blok bij positie 8 als volgt worden ingesteld:

- Draai de bouten 8 en 4 los.
- Monteer bout 5 (met gat) en bout 7 met dichtring.
- Monteer een hydrauliekslang in plaats van bout 8.



Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Wikkelaar oliefilter

Filter conditie indicator:

Groen: Filter element werkt nog goed

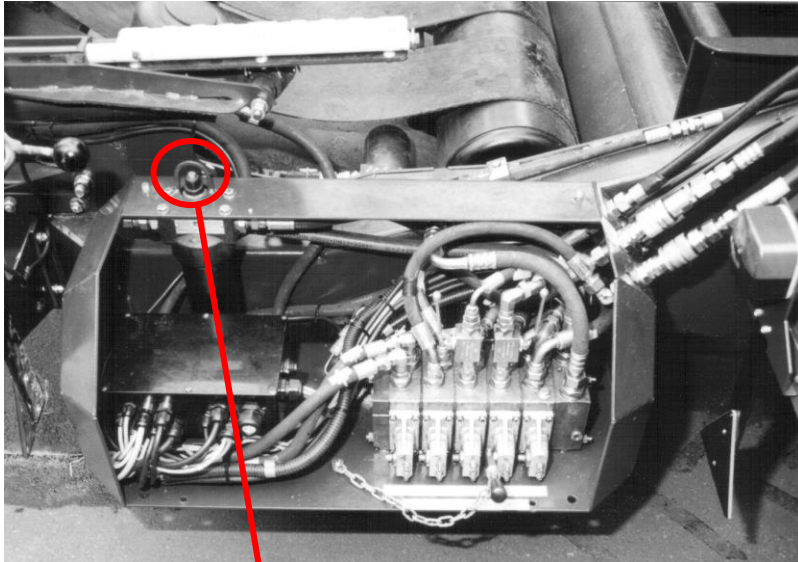
Rood: Wissel filter

Check het filter als de olie warm is
Koude olie kan een verkeerde indicatie geven.

Fijn filter vervangen bij intervals:
Filter controle na 300 balen of minstens elk seizoen.

Het filter moet vervangen worden na elke 8000 balen of minstens elk seizoen.

Als het filter smerig is dan gaat de bypass open en kan vuil het systeem in



Indicator

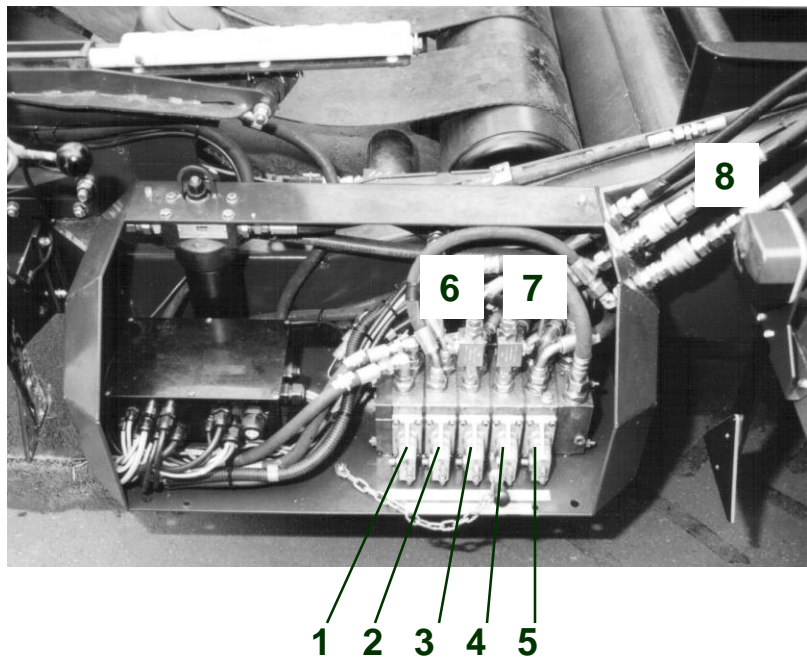


Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Hydrauliek aansluitingen wikkelaar

De volgende functies kunnen bediend worden, via manual bedienen van de ventielen, onafhankelijk van het systeem.



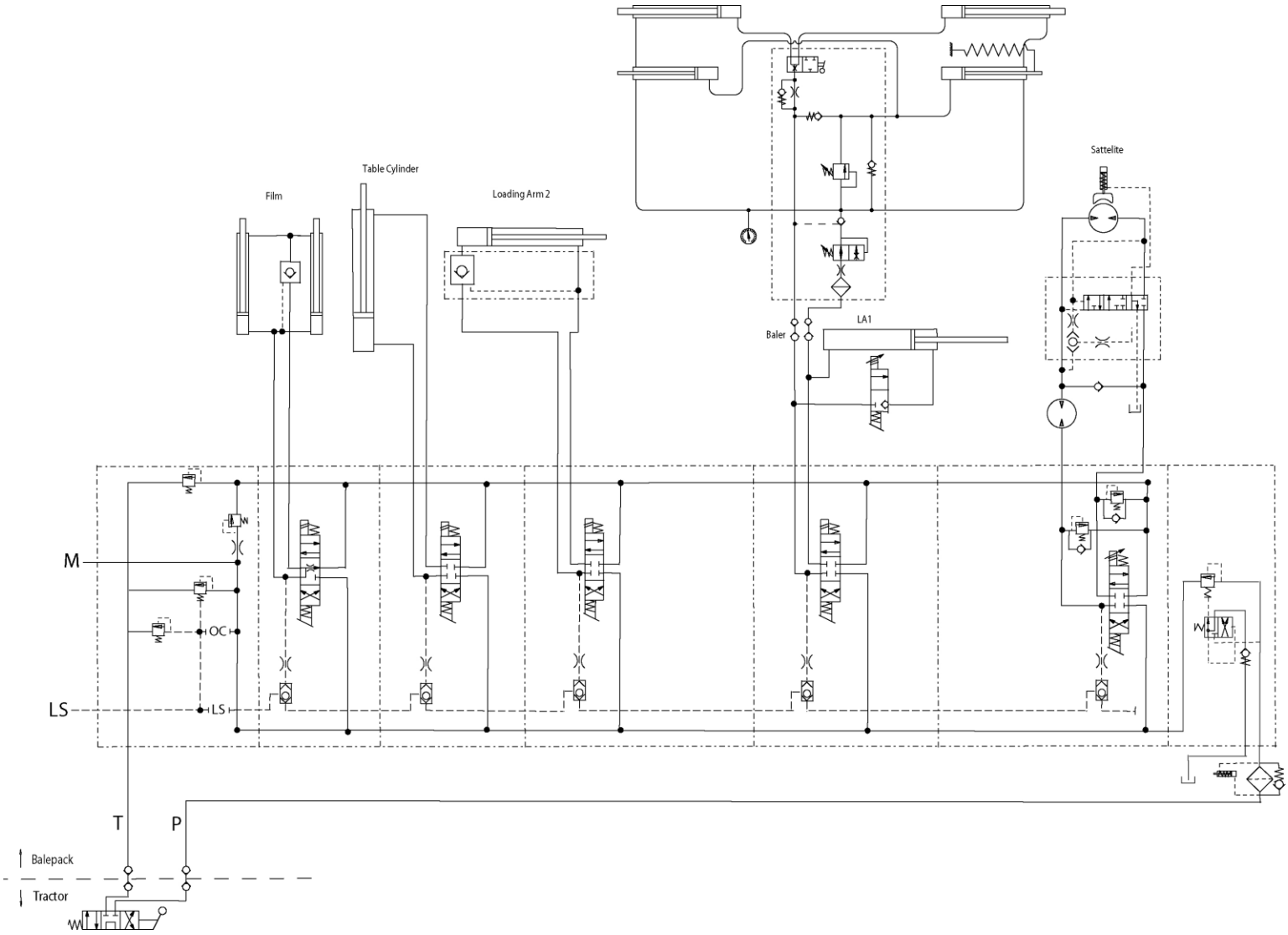
- 1.Folie mes
 - 2.Positionering van de wikkeltafel
 - 3.Laadarm 2: baaltransport naar tafel
 - 4.Achterklep open / gesloten
 - 5.Rotatie sataliet en controle wikkelen
 - 6.Stop ventiel wikkeltafel (optioneel)
 - 7.Stop ventiel laadarm LA2 (optioneel)
 - 8.Hydrauliek leiding van / naar de pers
- LA1 is niet hydraulisch te bedienen.
Alleen via de electronica in de PIA-mode, in combinatie met de achterklep.



Home Gebruikers functies Foutcodes veranderingen 2005
 Autoform Dealer functies Elektronica Extra info hydrauliek
 PIA-mode Service functies Hydrauliek



Hydrauliek Schema Wikkelaar

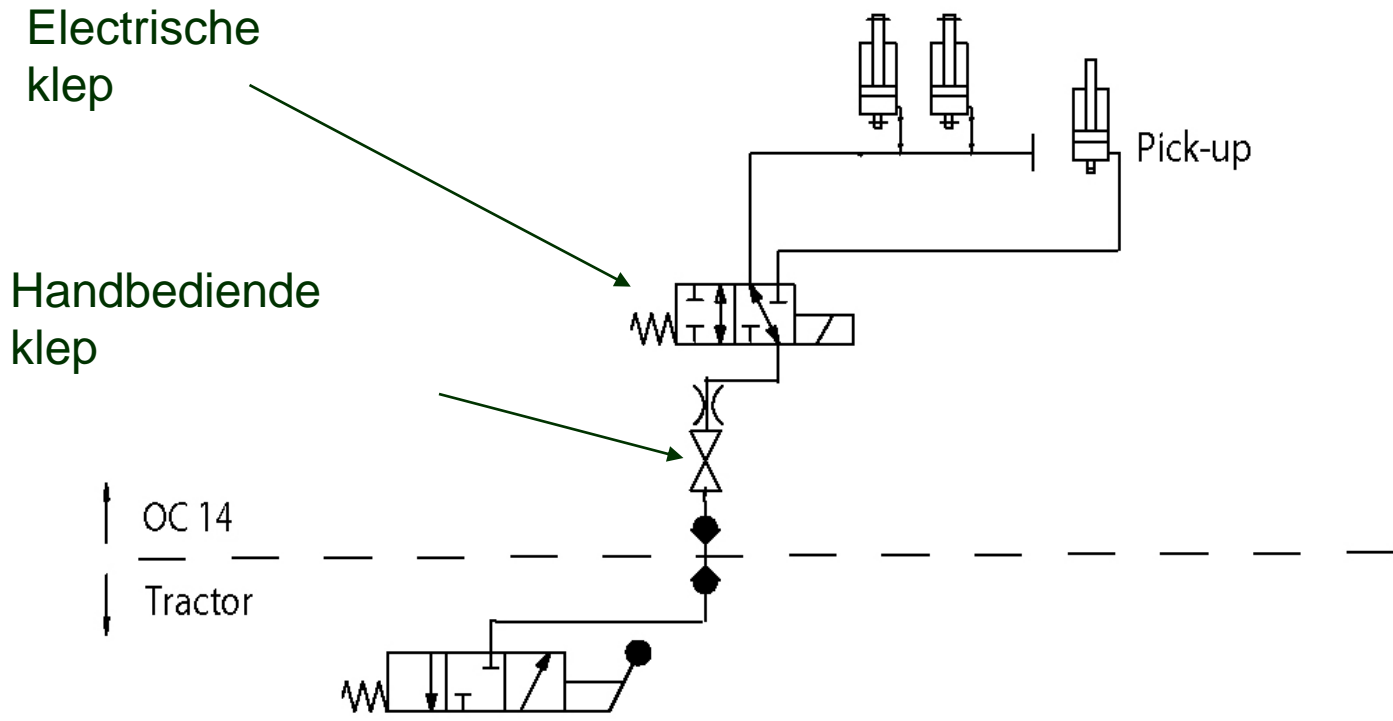




Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Hydrauliek Schema OC14



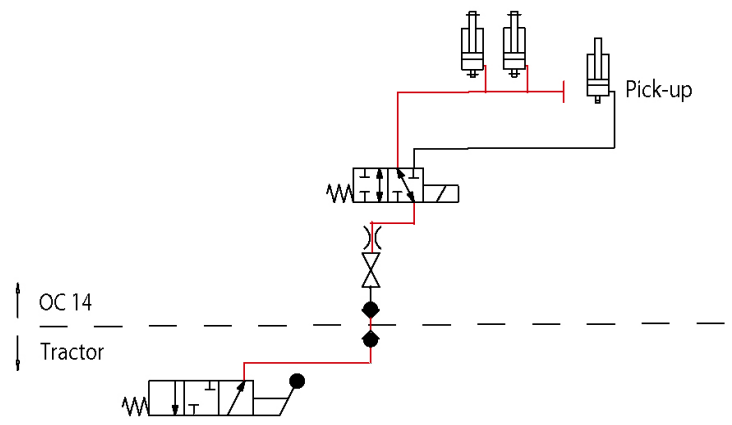


Home	Gebuikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	

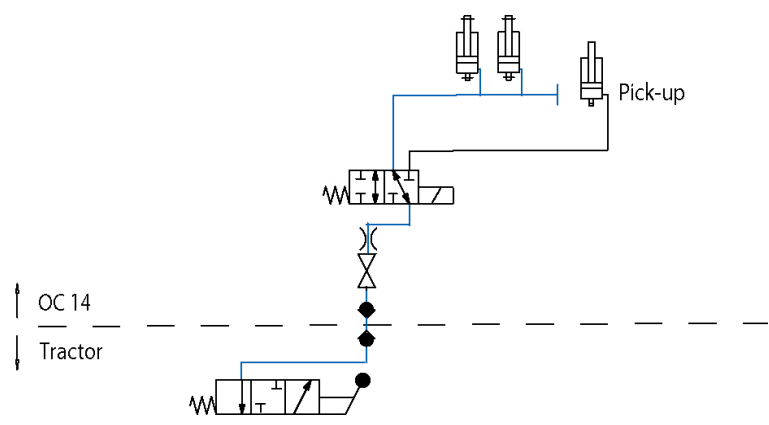


Hydrauliek Schema OC14

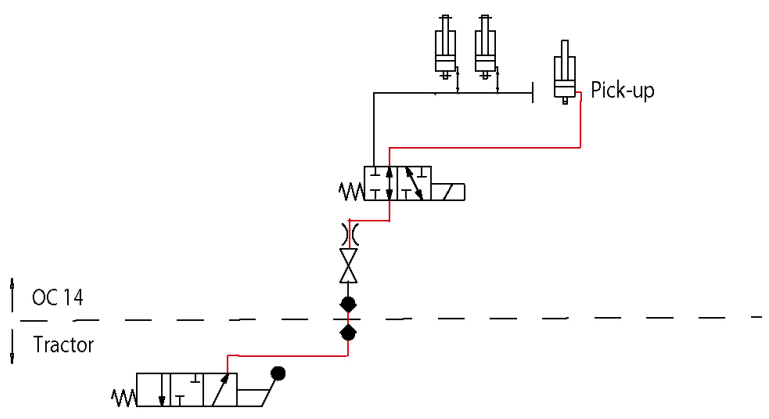
Messen uit



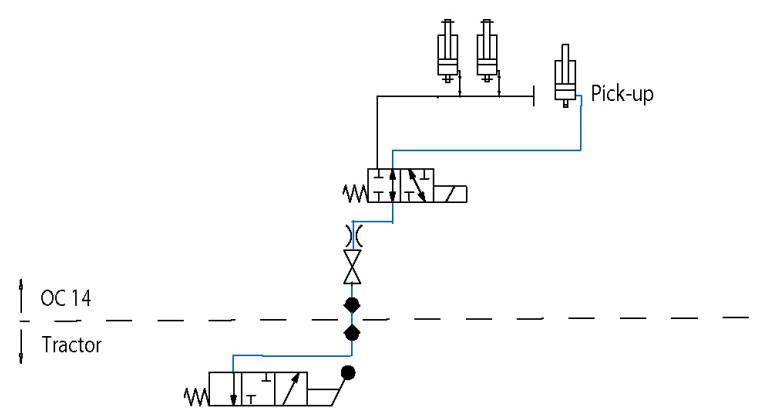
Messen in



Pick-up uit



Pick-up in





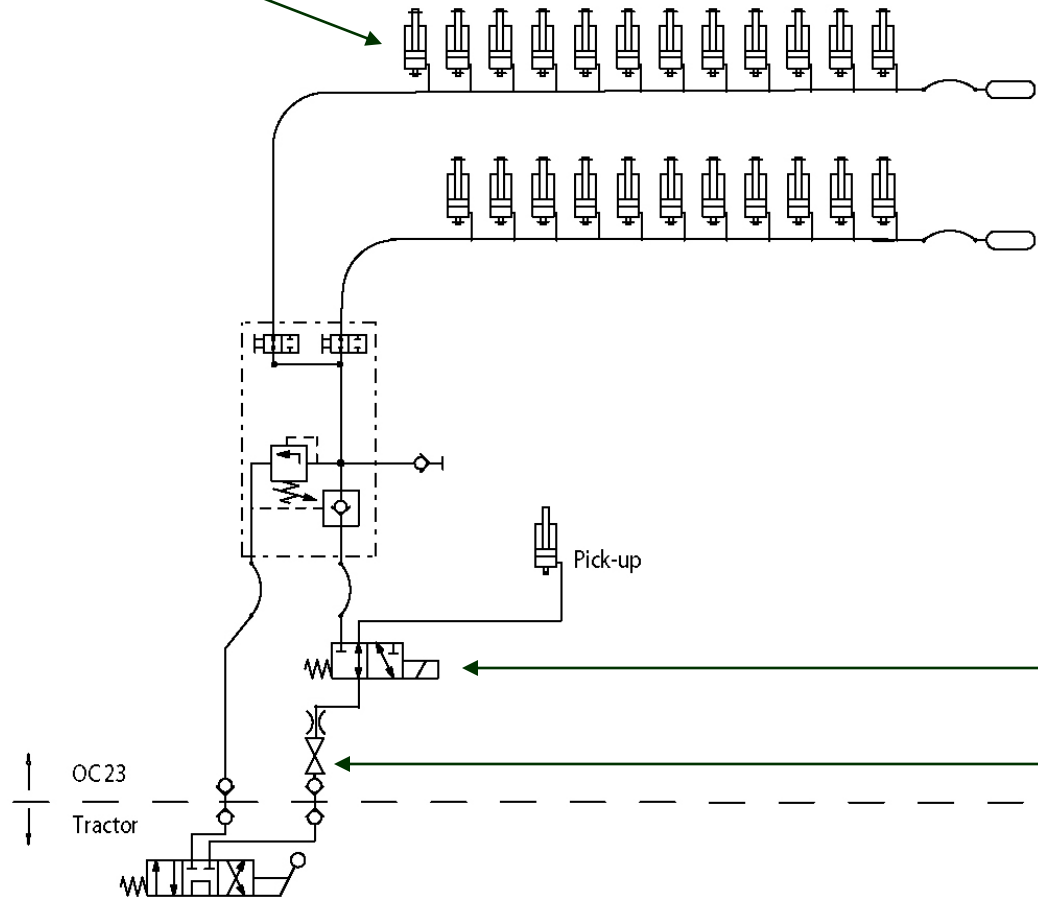
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Hydraulic Schedule OC 23

Mes cylinders

Accumulators
100 Bar



Electrische
klep

Handbediende
klep

OC23
Tractor

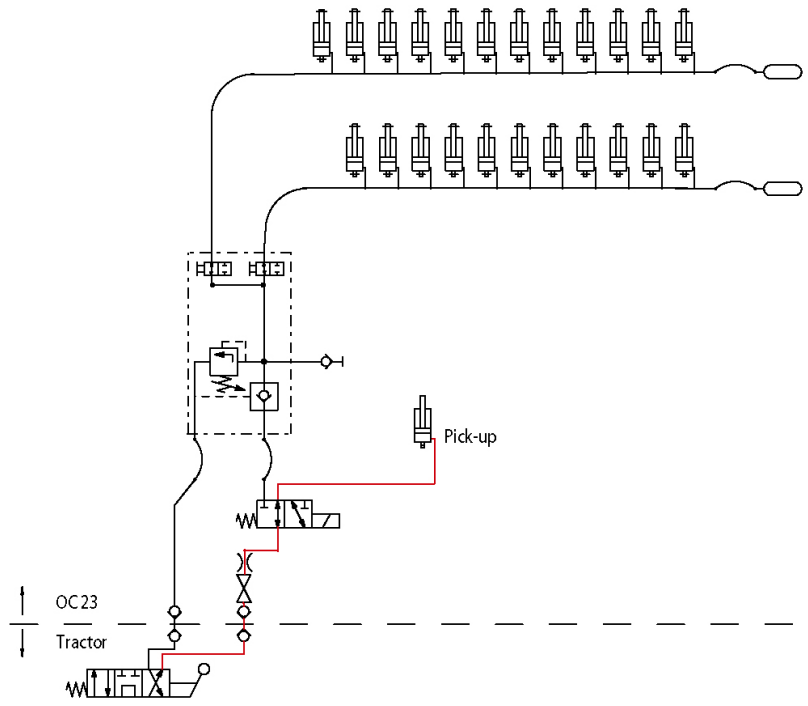


Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	

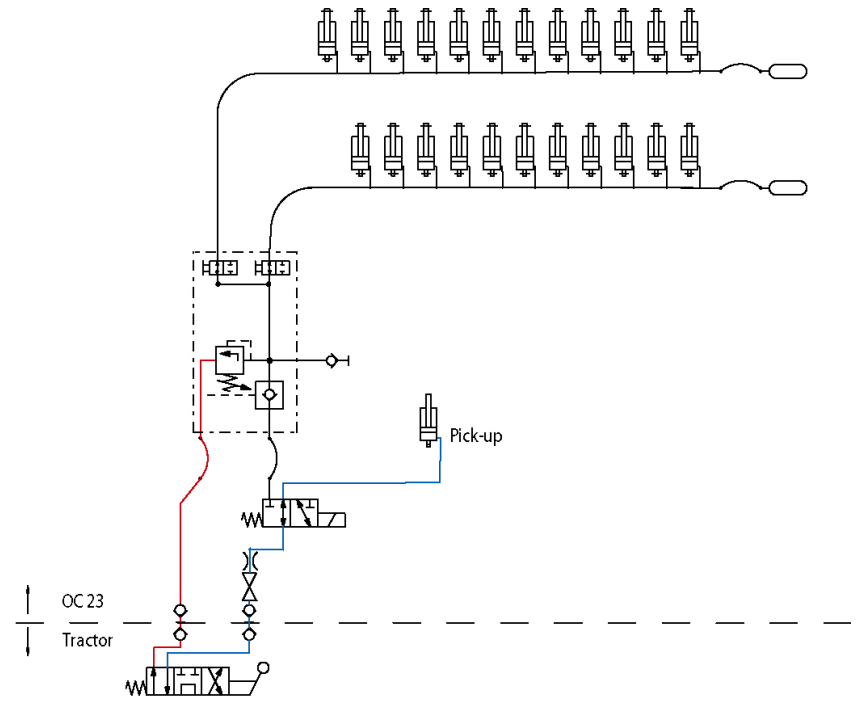


Hydrauliek Schema OC 23

Pick-up omhoog



Pick-up omlaag



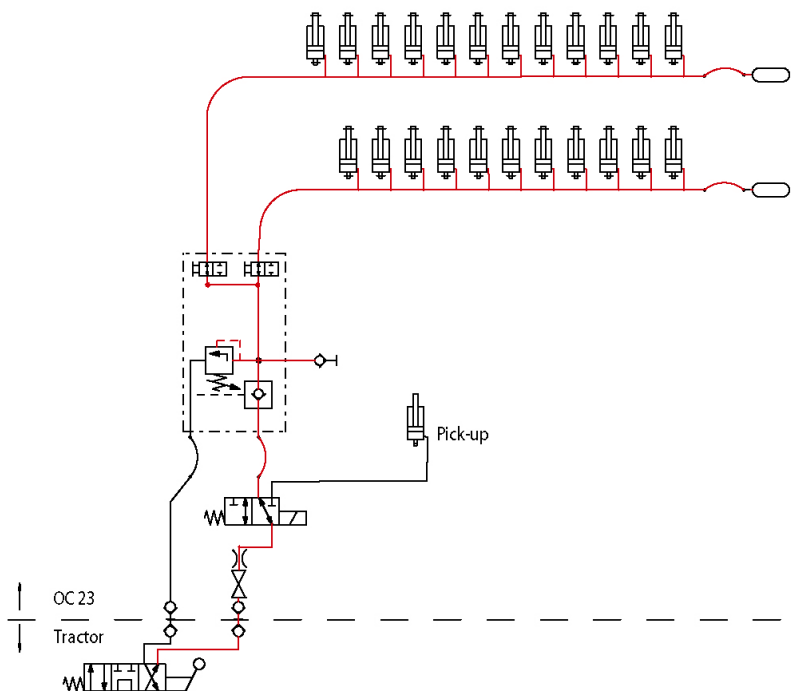


Home	Gebuikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	

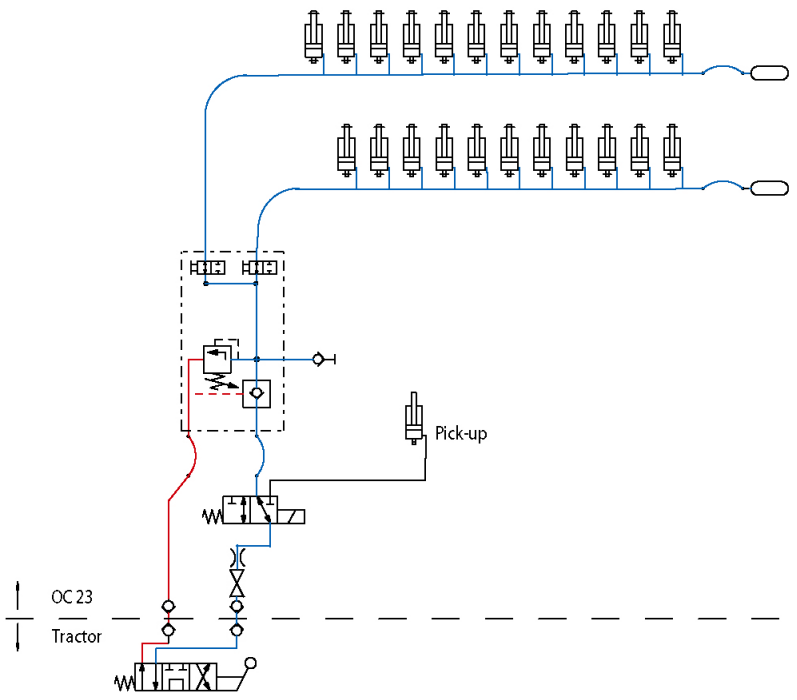


Hydrauliek Schema OC 23

Messen uit



Messen in

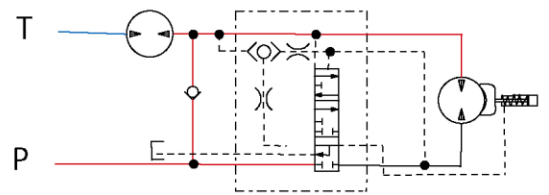




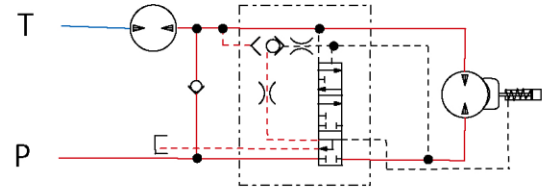
Home	Gebuikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



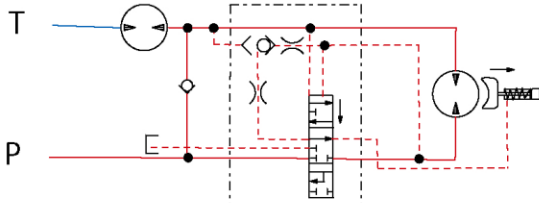
Hydrauliek schema Wikkelaar Sateliet



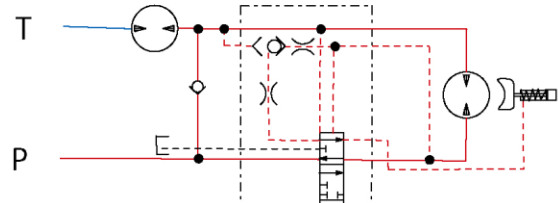
Start turning backward



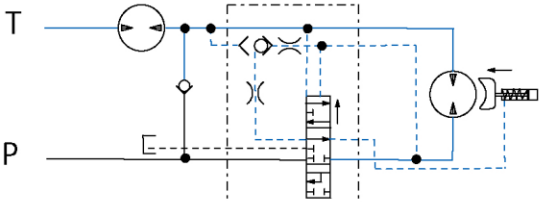
Pressure increases



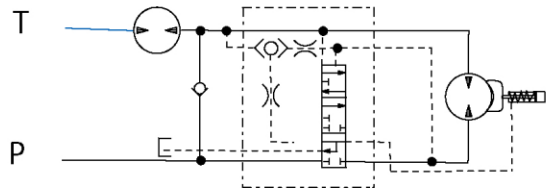
Pressure increases



Regular drive



Pressure decreases



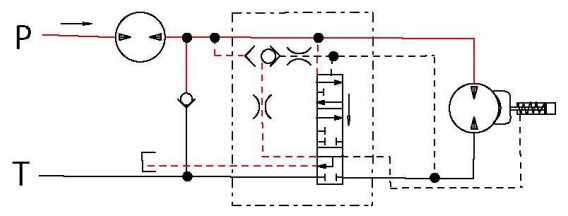
End turning backward



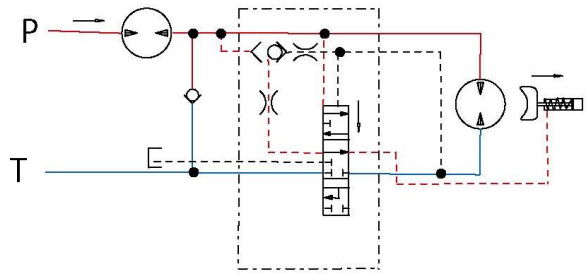
Home	Gebuikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



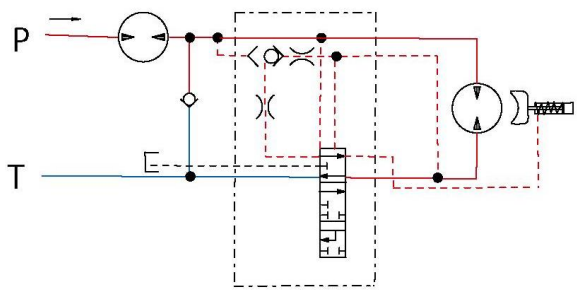
Hydrauliek schema Wikkelaar Sateliet achteruit draaien



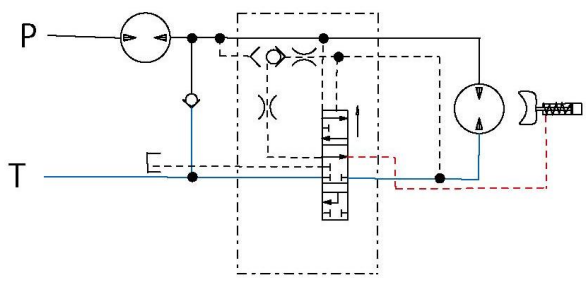
Release start



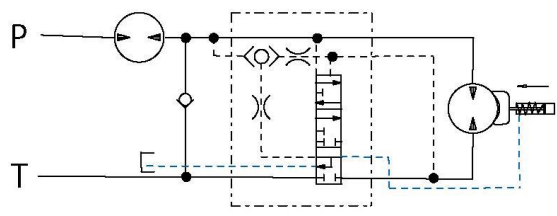
Release brake



Satellite turning



Satellite stop



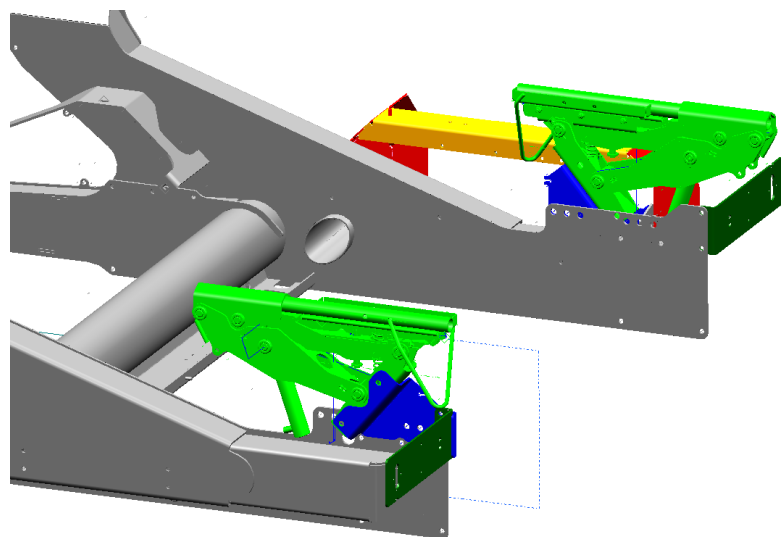
Brake end



Home	Gebuikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Veranderingen seizoen 2005



Na een seizoen testen met overtuigende resultaten, is er besloten een nieuwe stijl folie snijders op de Balepacks te gaan monteren. Dit zal gepaard gaan met een software wijziging voor de aansturing van deze foliesnijders.

- Vanaf Pinnr:
WR 26
WT 61

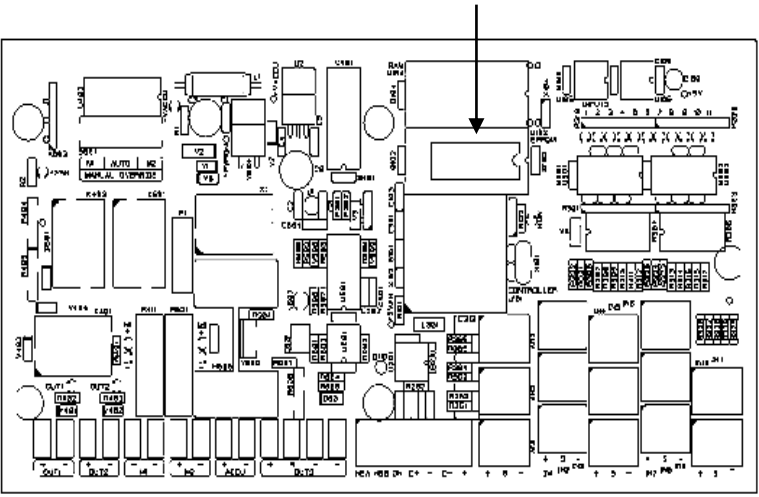




Veranderingen seizoen 2005

Baler Print

Eprom



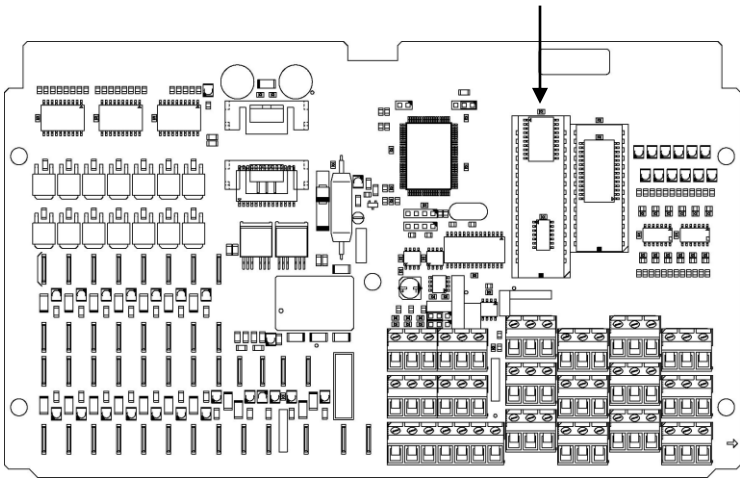
Nieuwe Software met als grootste wijzigingen;

- Aansturing van de nieuwe filmcutters
- Aansturing t.b.v 3D-wikkelen (niet in gebruik)

- Vanaf Pinnr:
WR 26
WT 61

Wrapper Print

Eprom

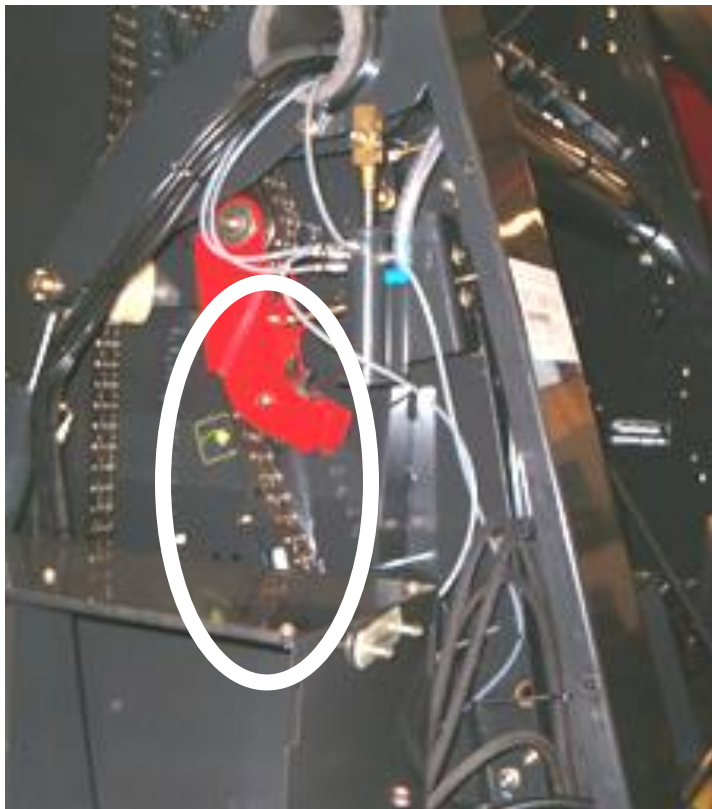




Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Veranderingen seizoen 2005



Gemodificeerde kettingspanner met twee tandwielen i.p.v één tandwiel met een nylon blok. Dit ter preventie van het overmatig inslijten van de ketting op het nylon blok i.c.m de tweede aandrijving
Vanaf pinnr;

WR 26

WT 61

.



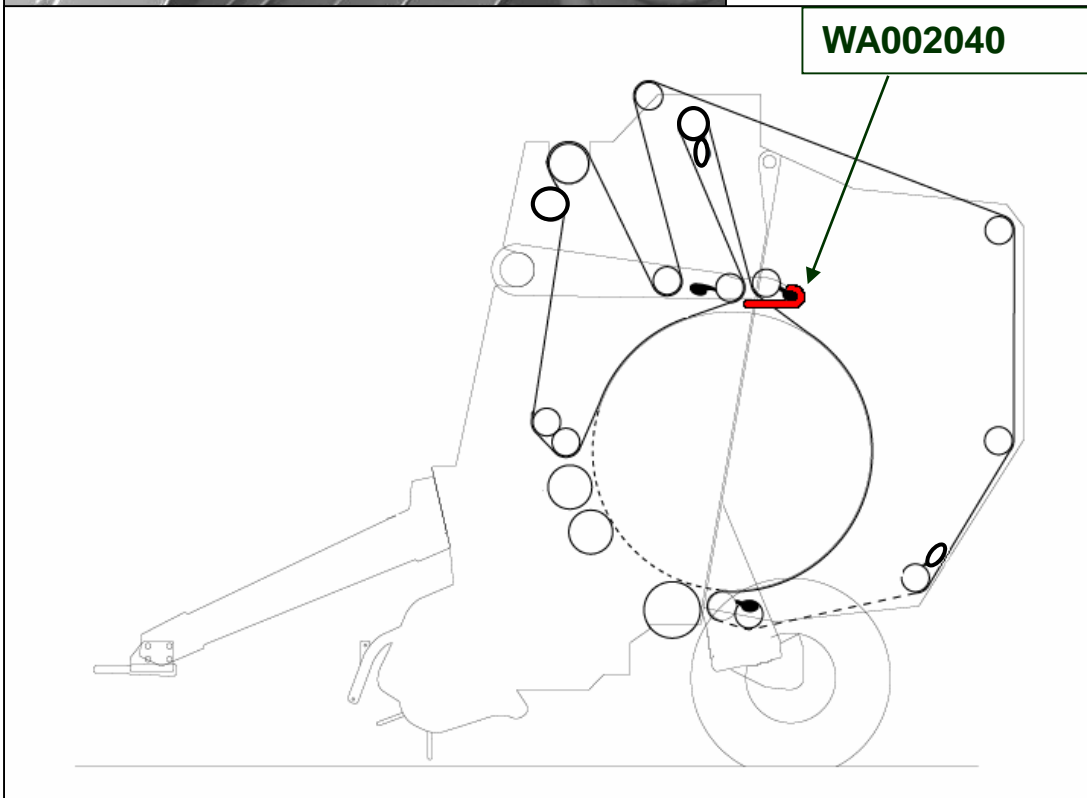
Home	Gebruikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Veranderingen seizoen 2005



Nieuwe netvingers standaard in de Balepacks. Dit ter preventie van wikkelen van net om de omloopwals boven de spanarm ipv om de baal, in zware silage omstandigheden.



Vanaf pinnr:
WR 26
WT 61

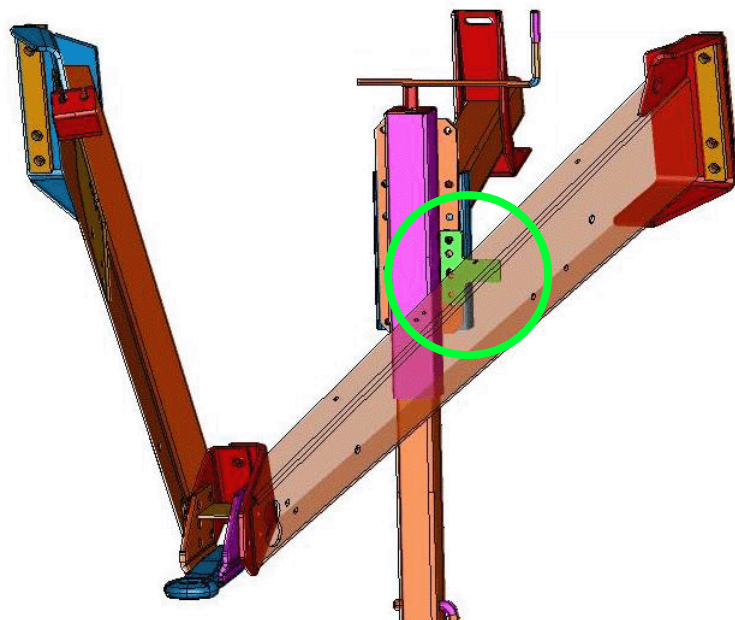


Home	Gebuikers functies	Foutcodes	veranderingen 2005
Autoform	Dealer functies	Elektronica	Extra info hydrauliek
PIA-mode	Service functies	Hydrauliek	



Veranderingen seizoen 2005

Extra steun is gemonteerd welke steunt aan de binnenkant van de dissel. Dit voor meer stabiliteit in afgekoppelde toestand.



Vanaf pinnr:

WR 30

WT 68

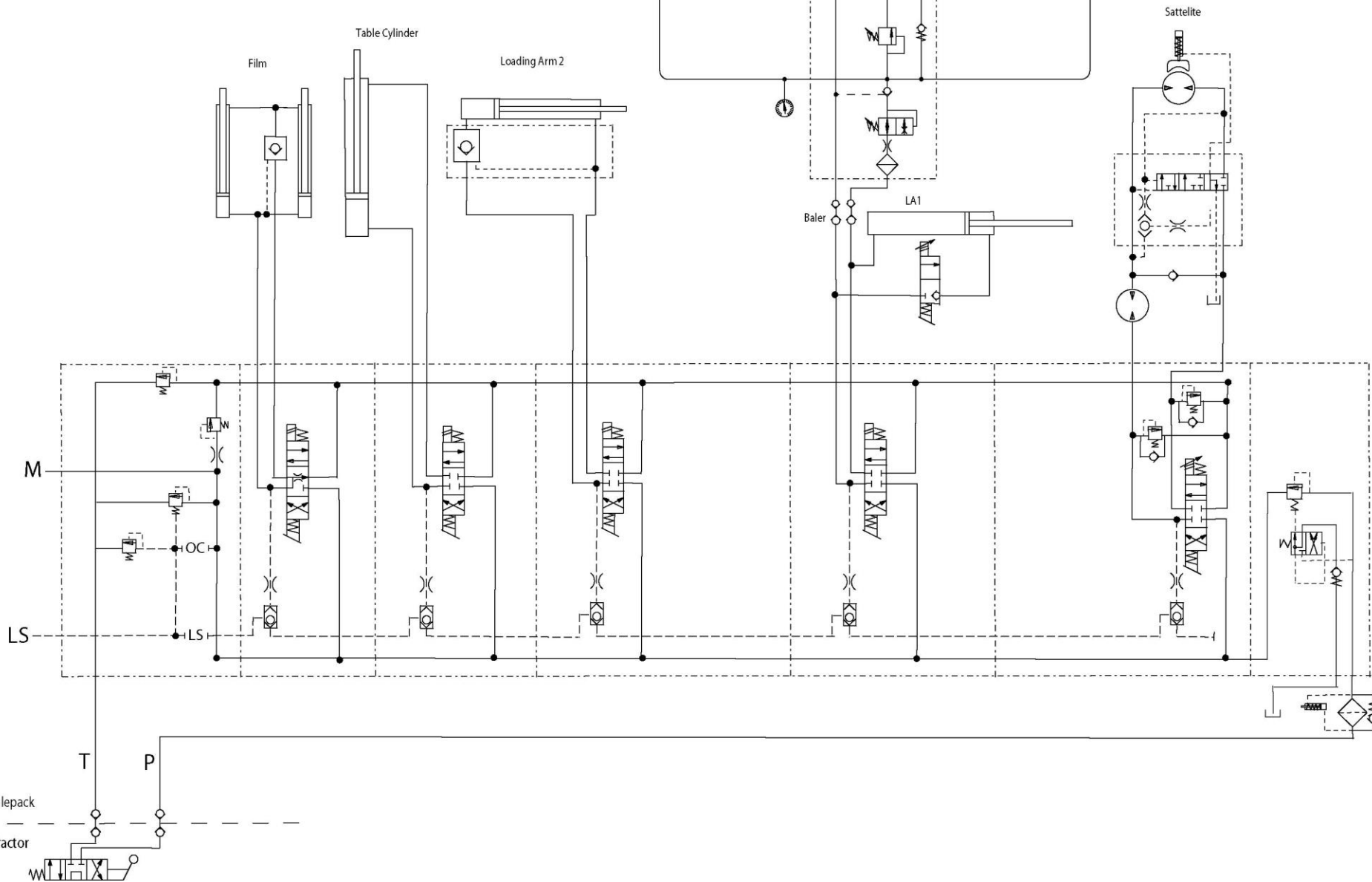


**Bedankt
verder nog schema's ter info**

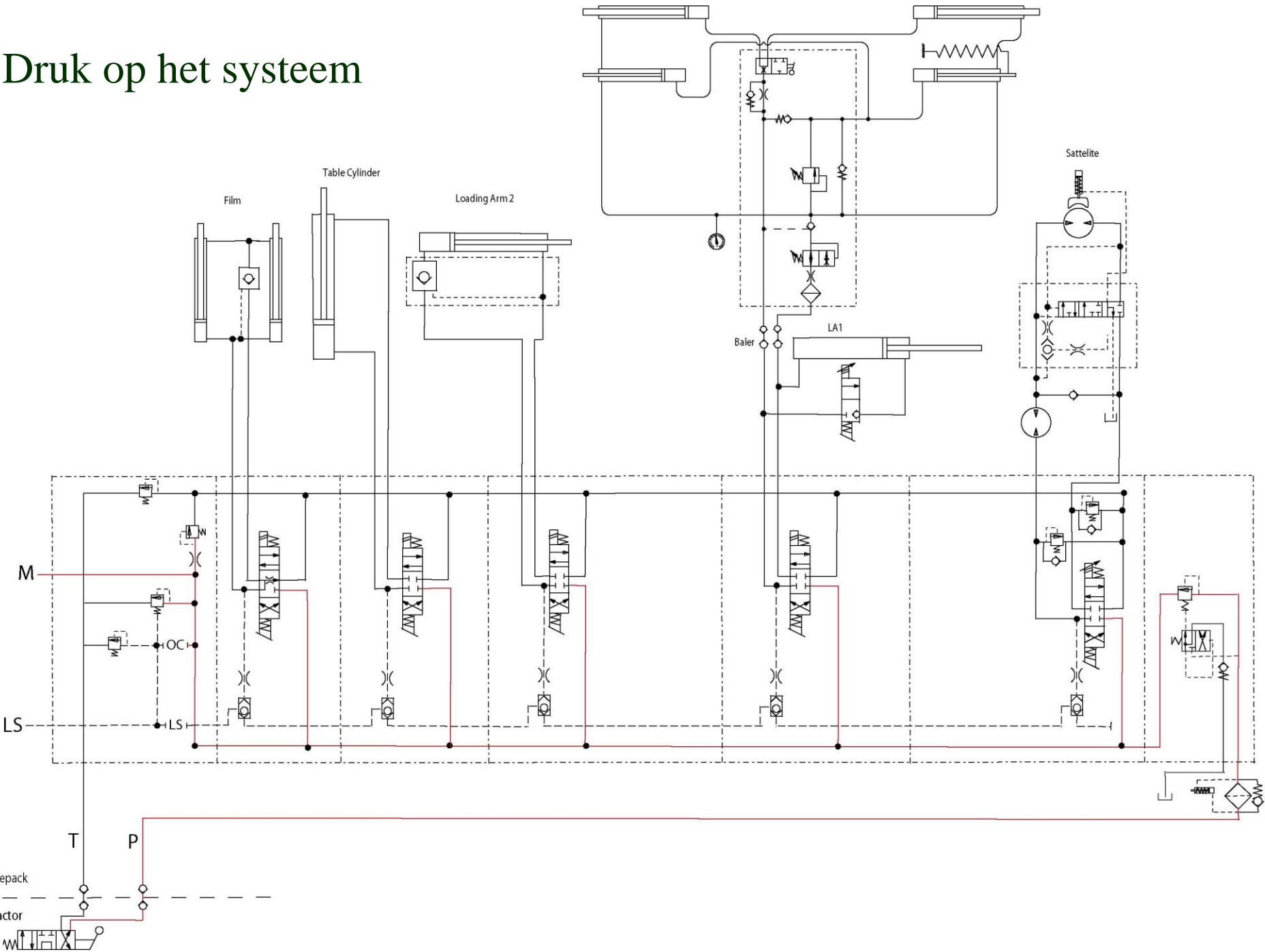


Hydrauliek tijdens het persen- en wikkelproces

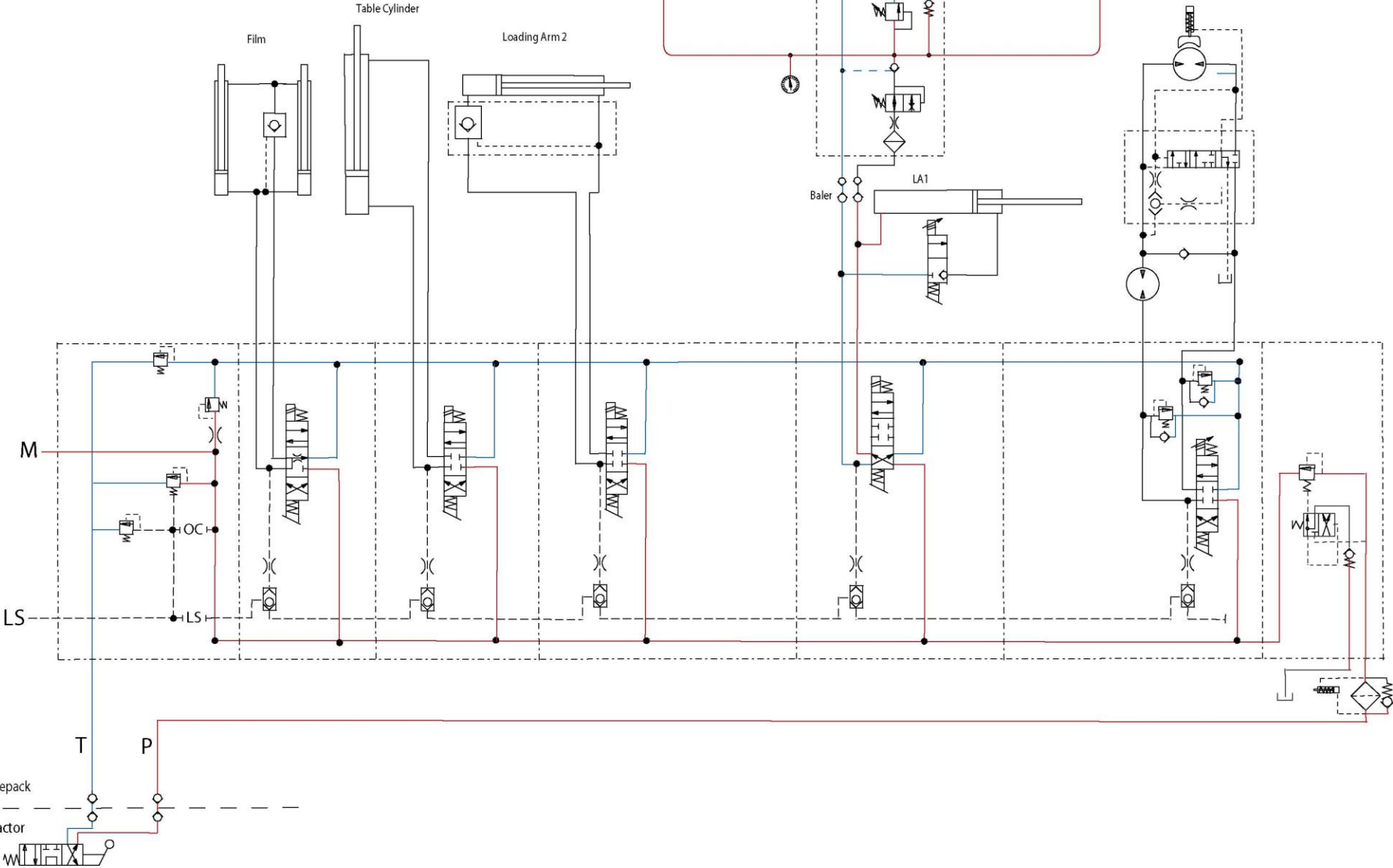
Geen druk op het systeem



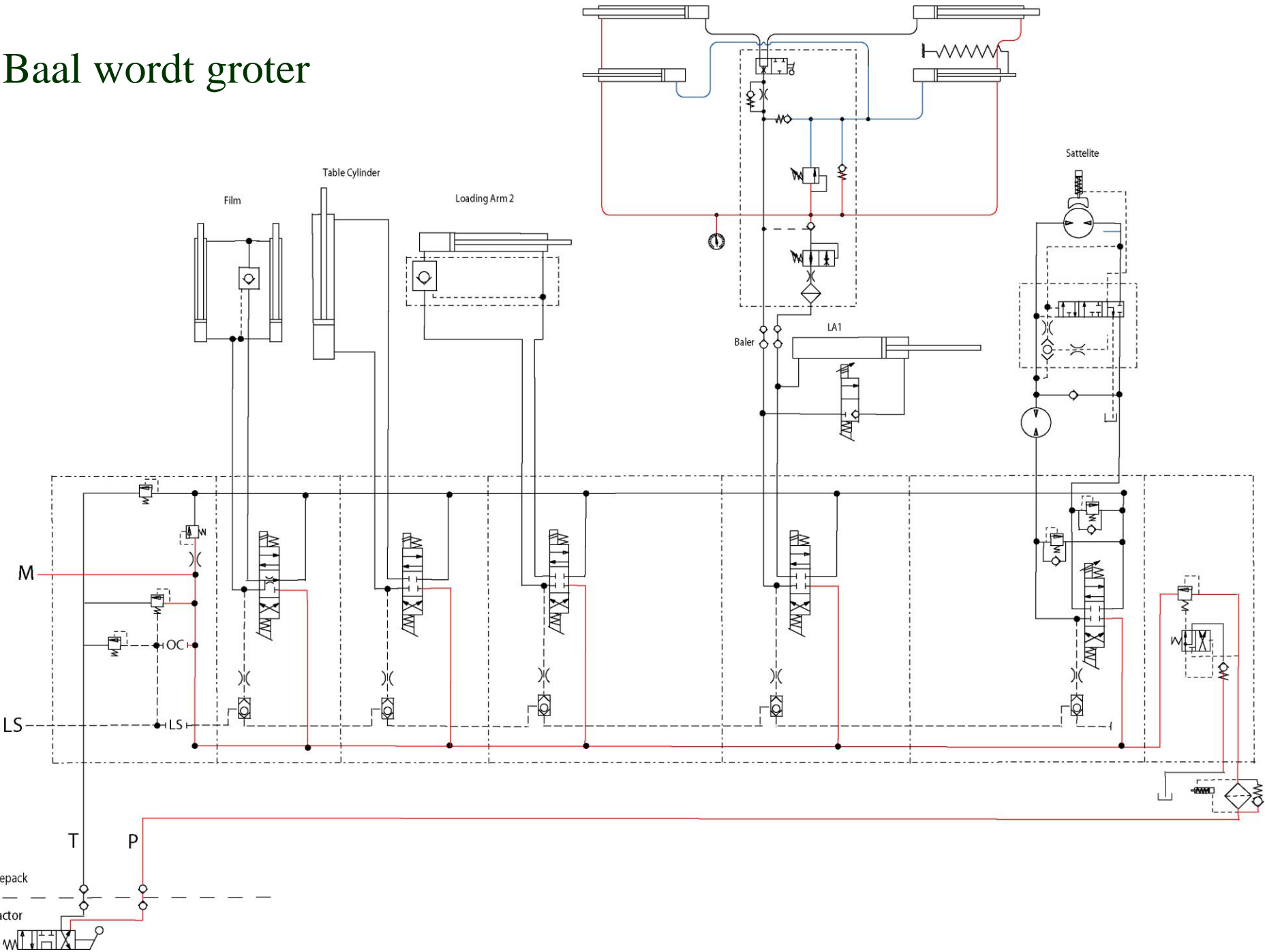
Druk op het systeem



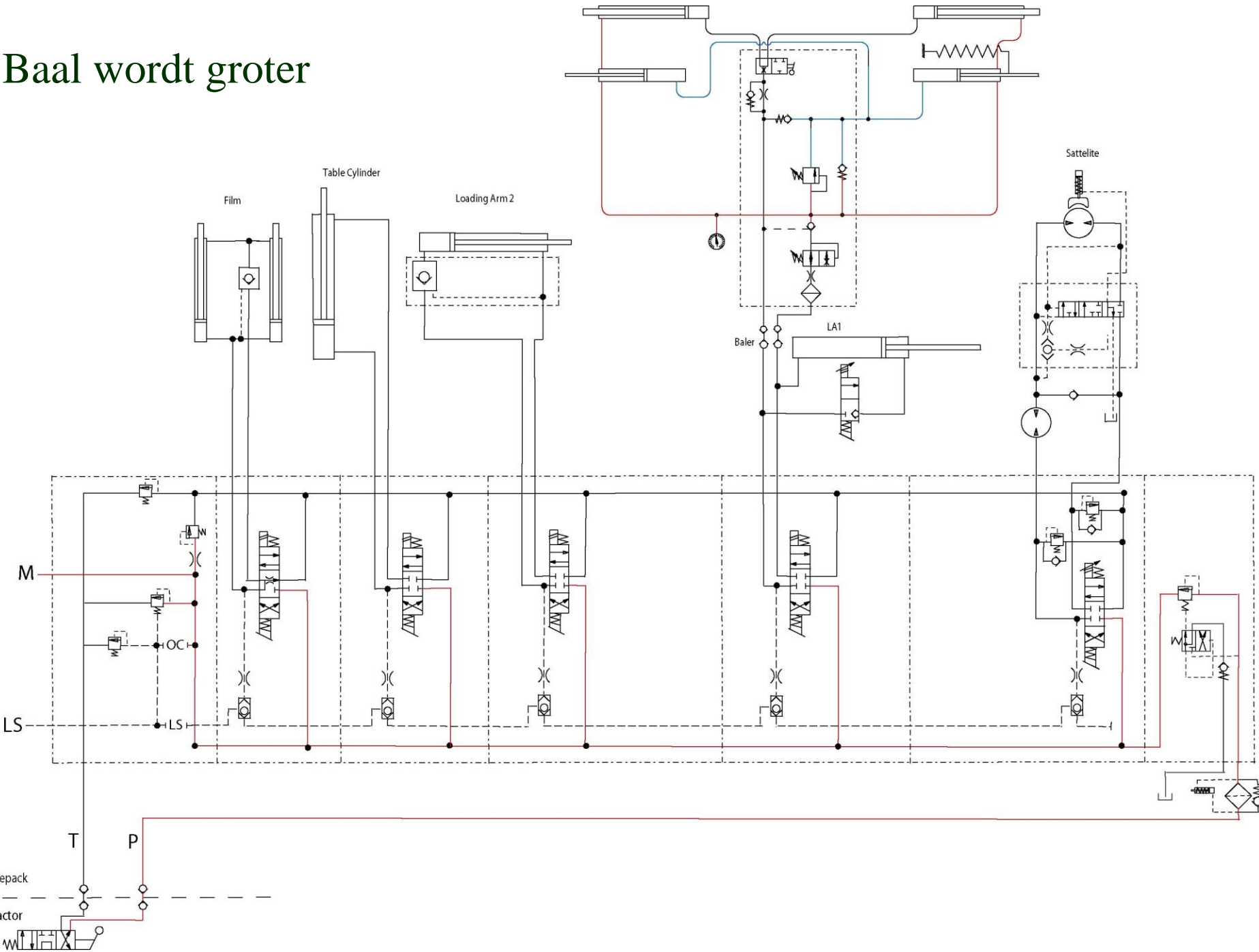
Druk op achterklep en drukarmen



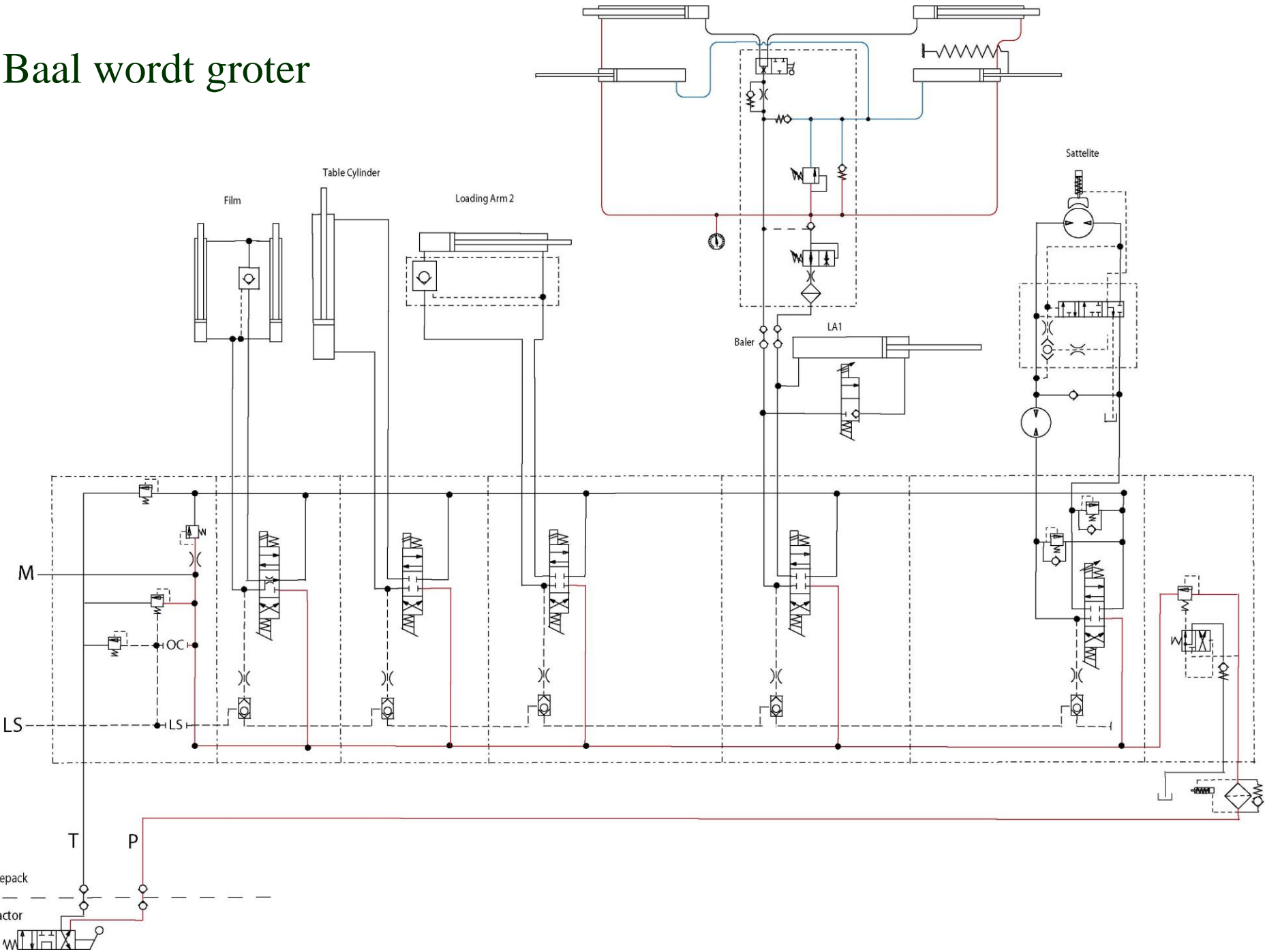
Baal wordt groter



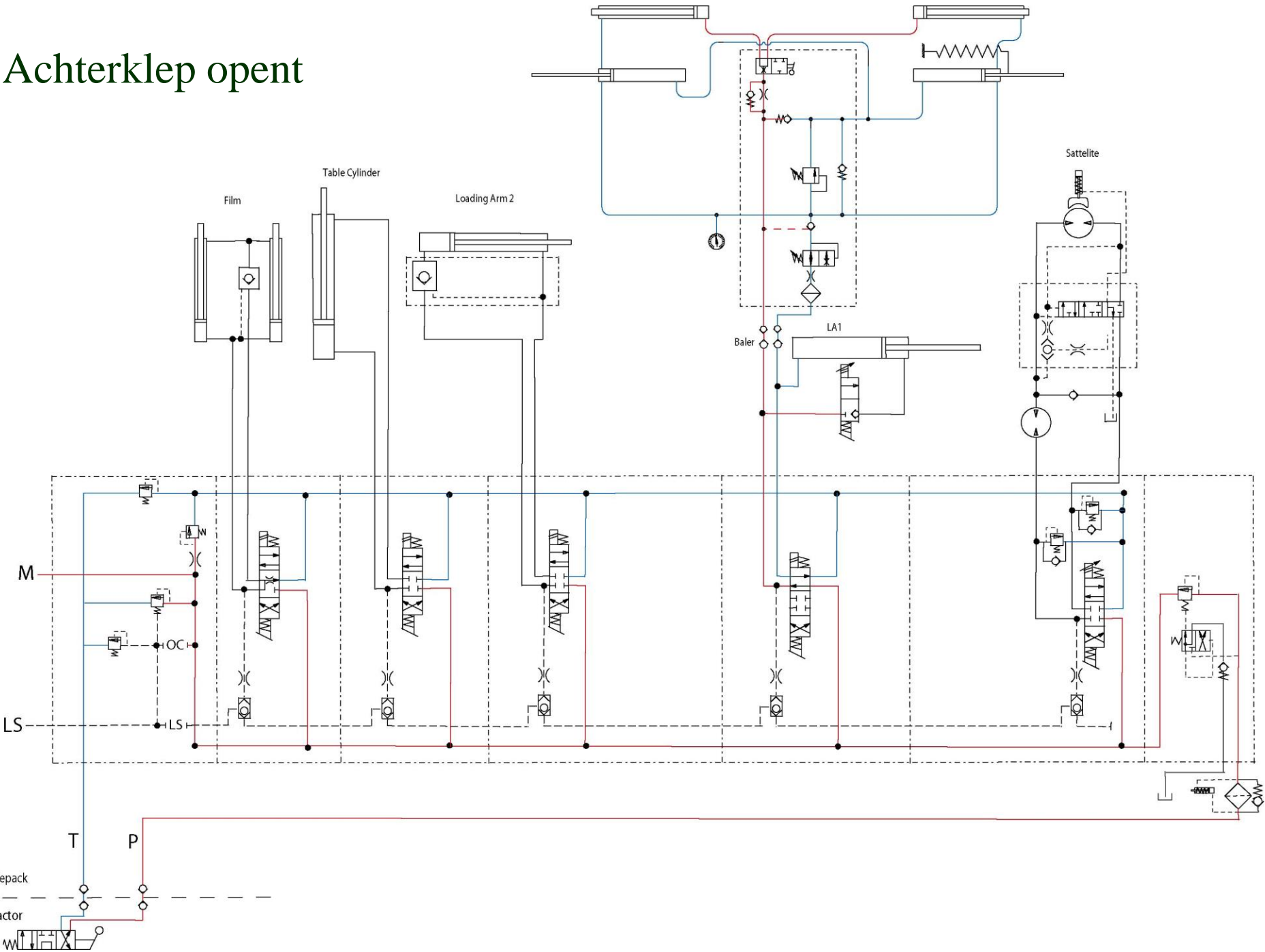
Baal wordt groter



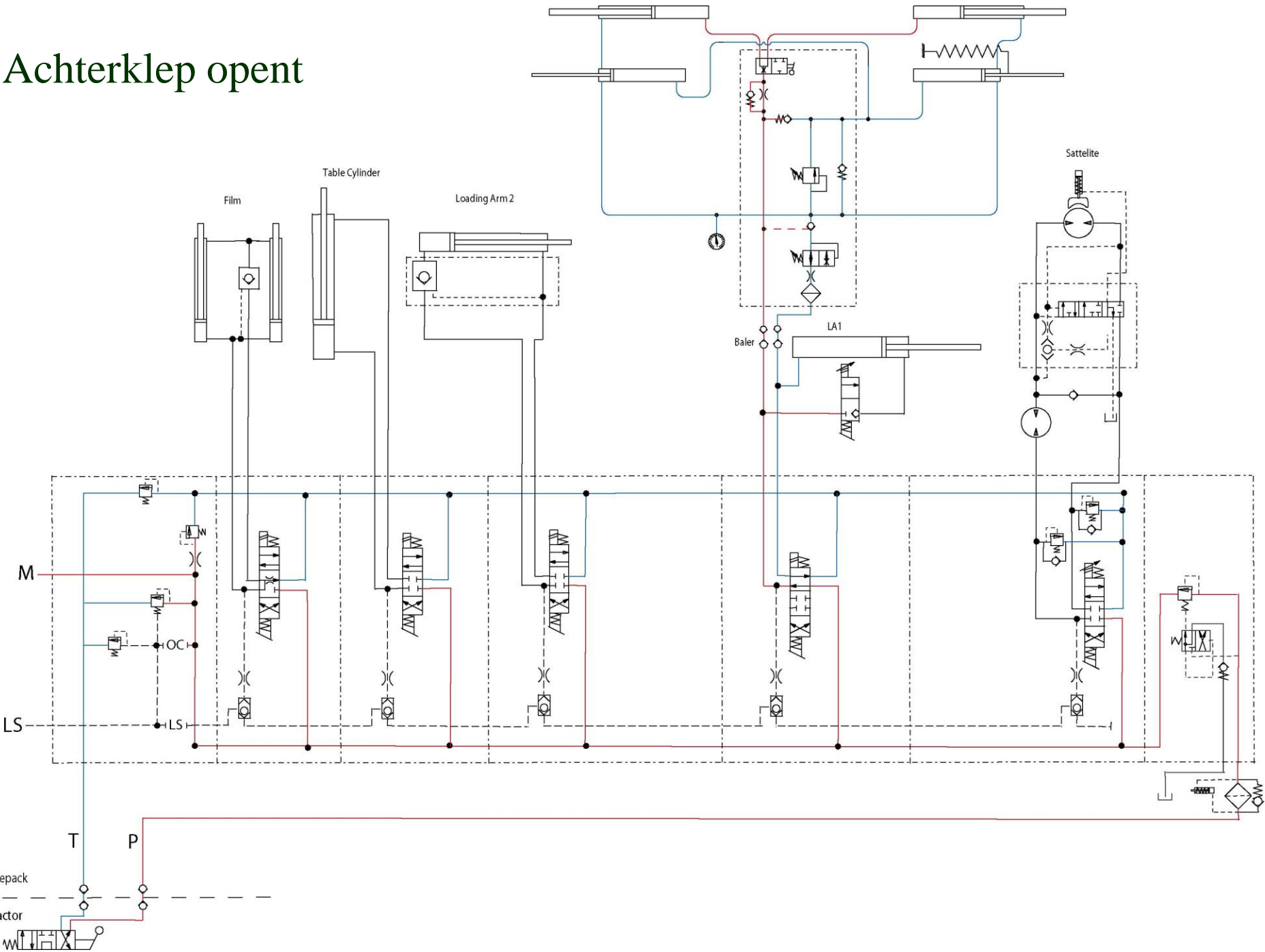
Baal wordt groter



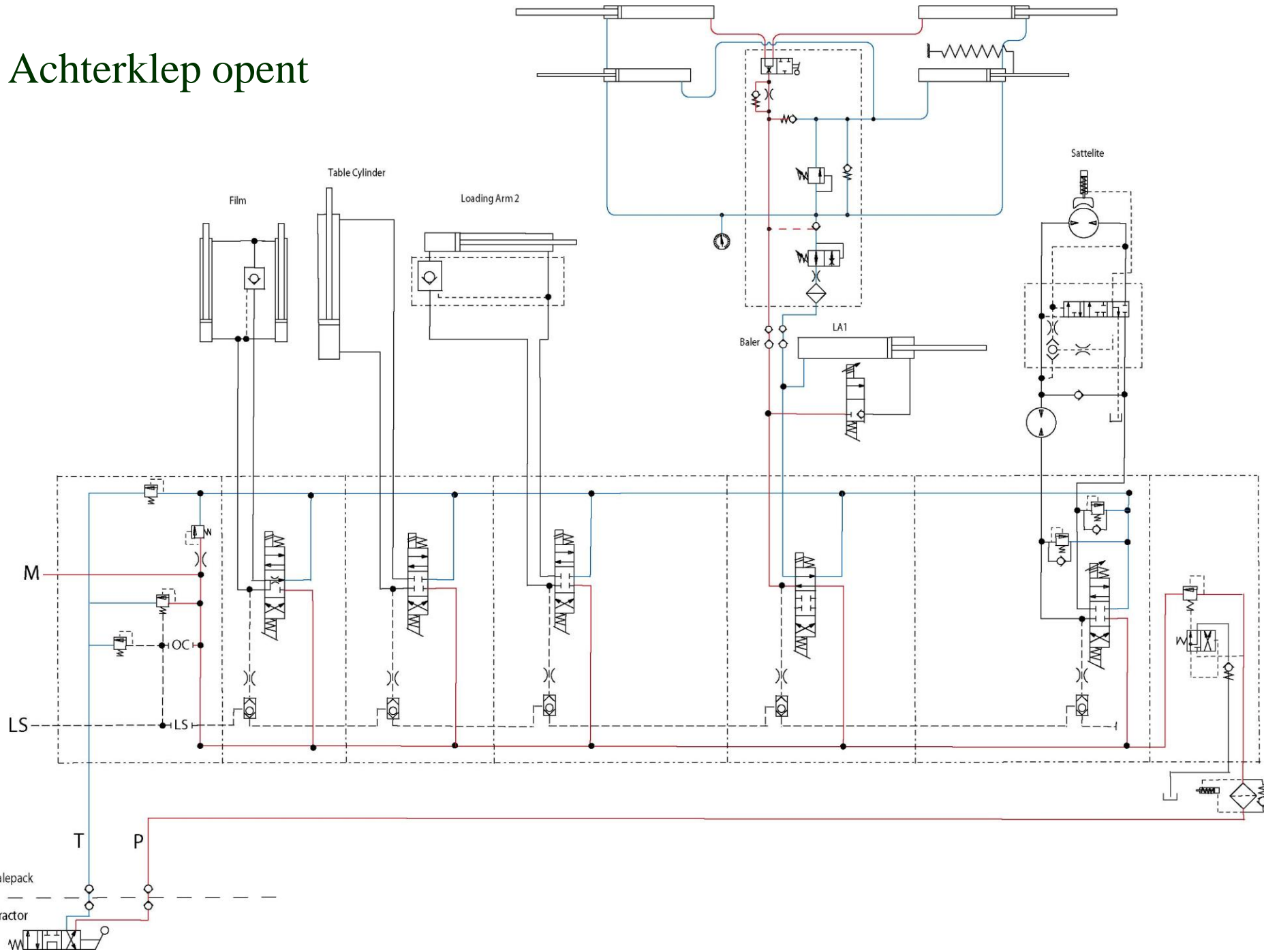
Achterklep opent



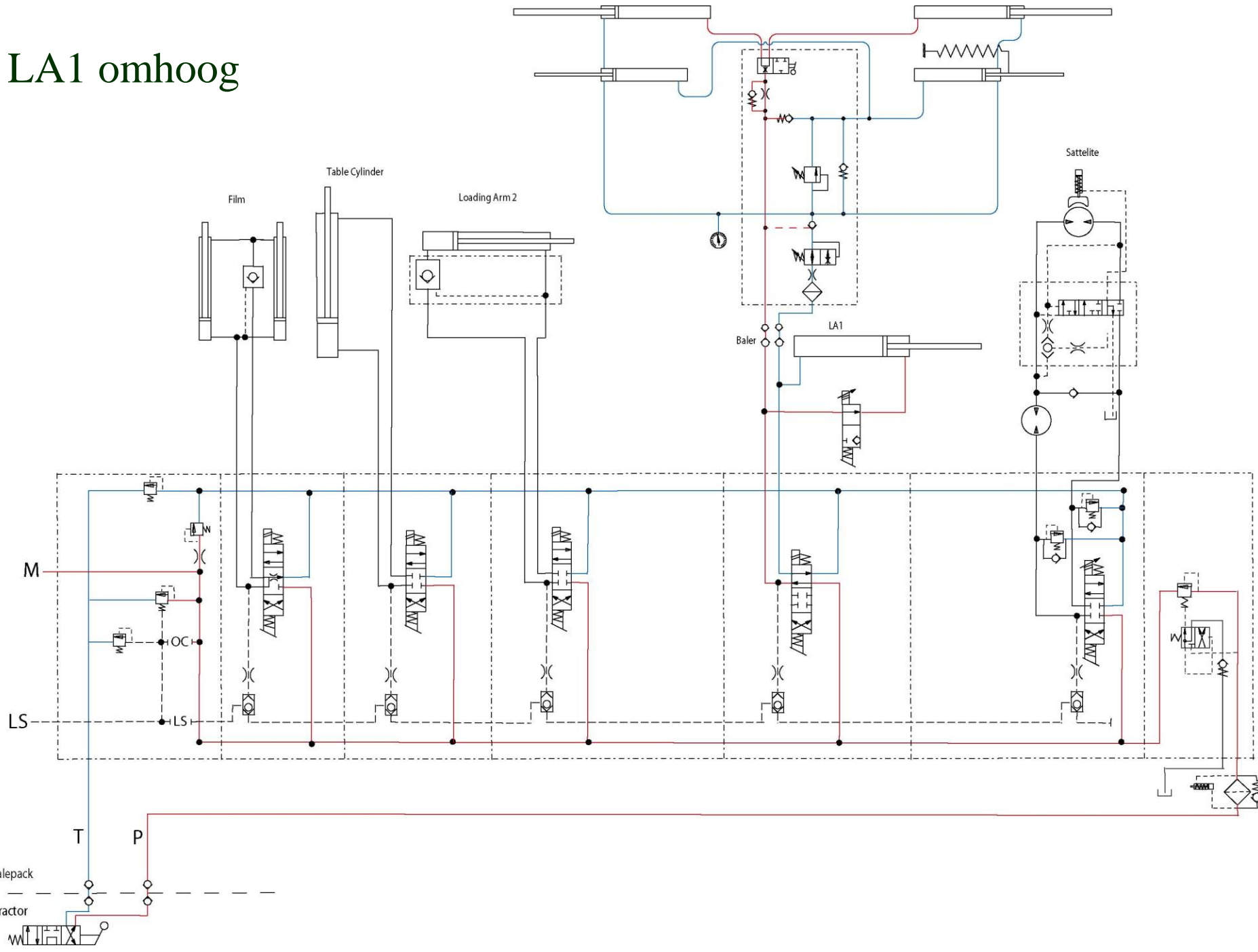
Achterklep opent



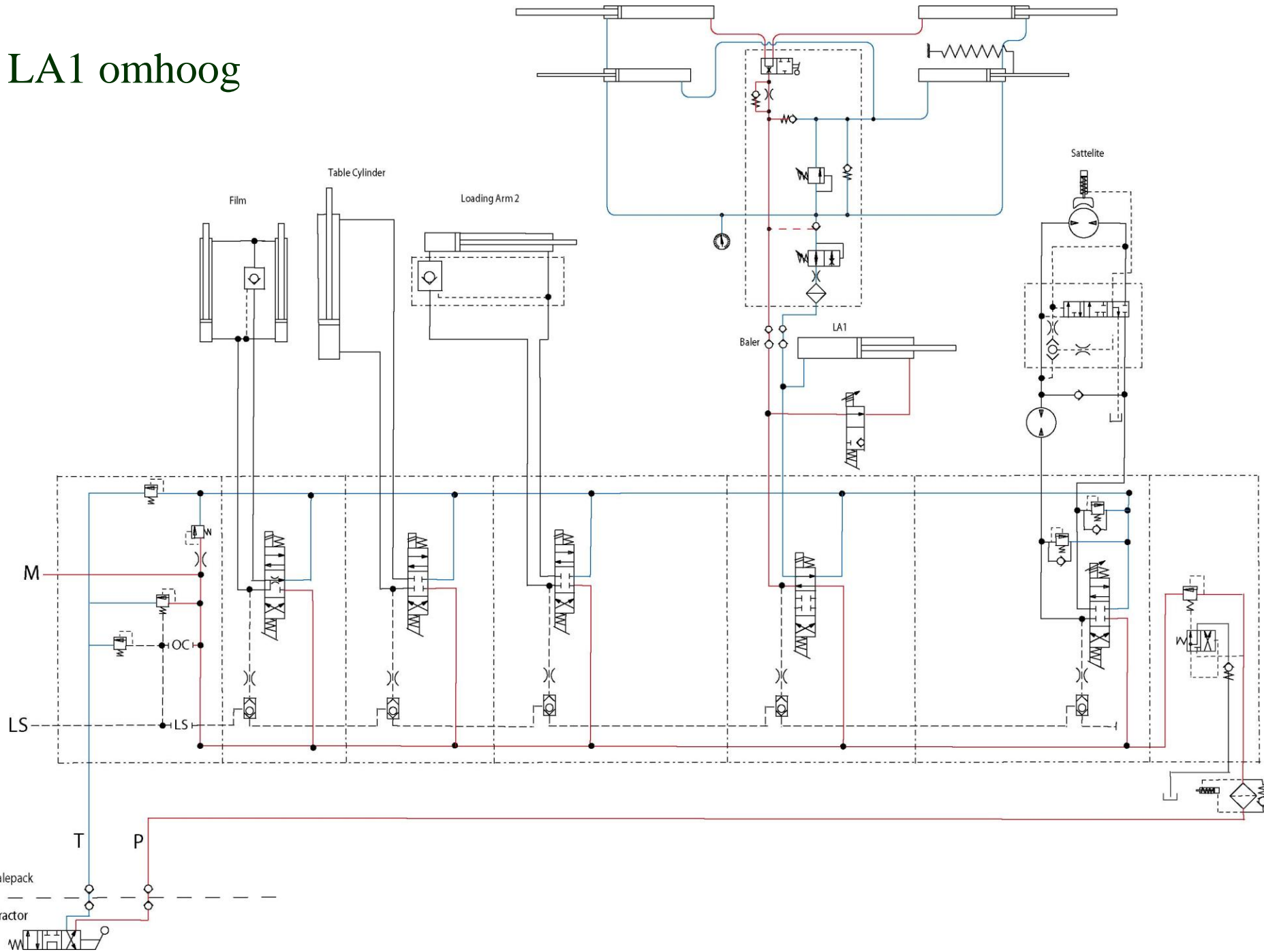
Achterklep opent



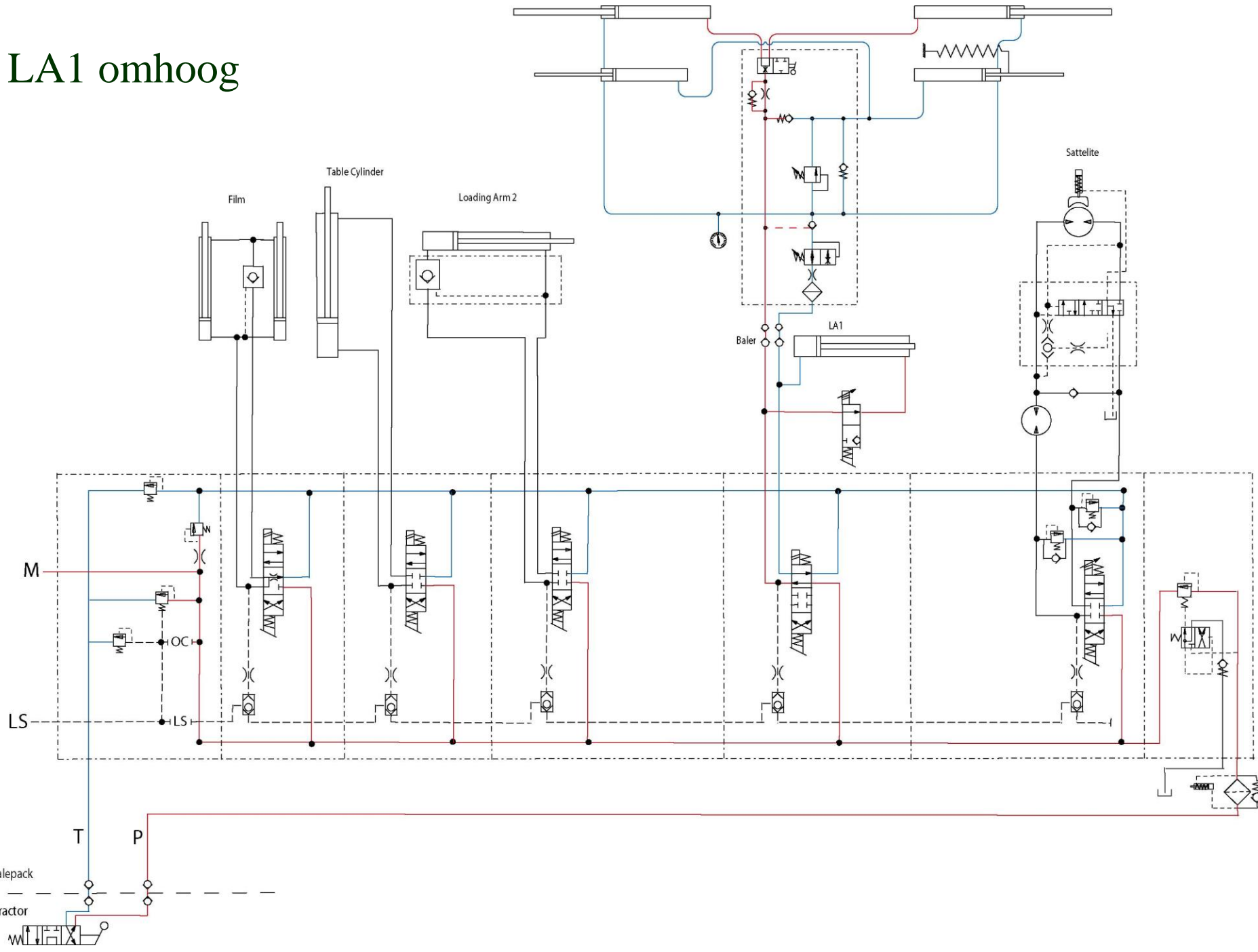
LA1 omhoog



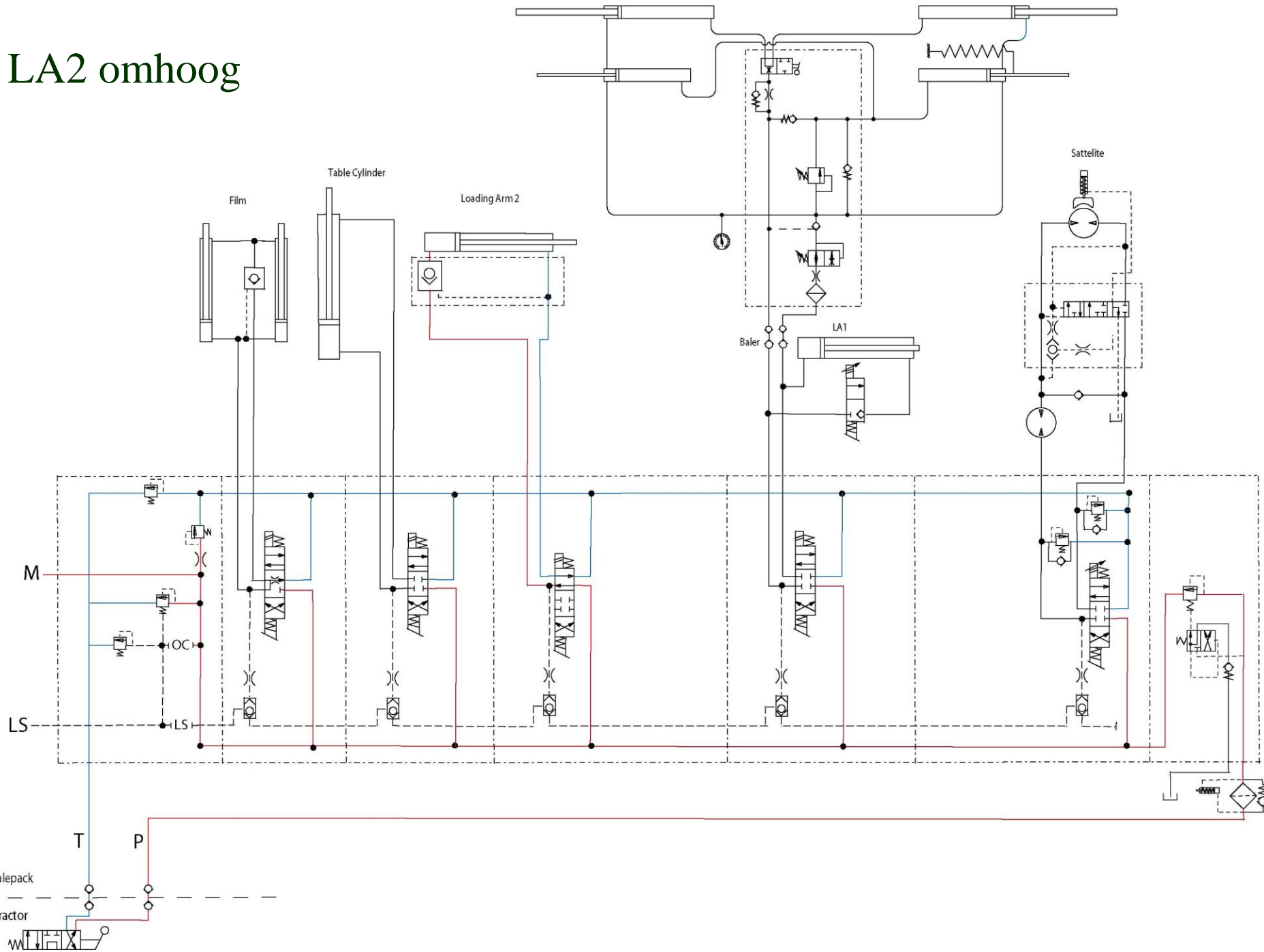
LA1 omhoog



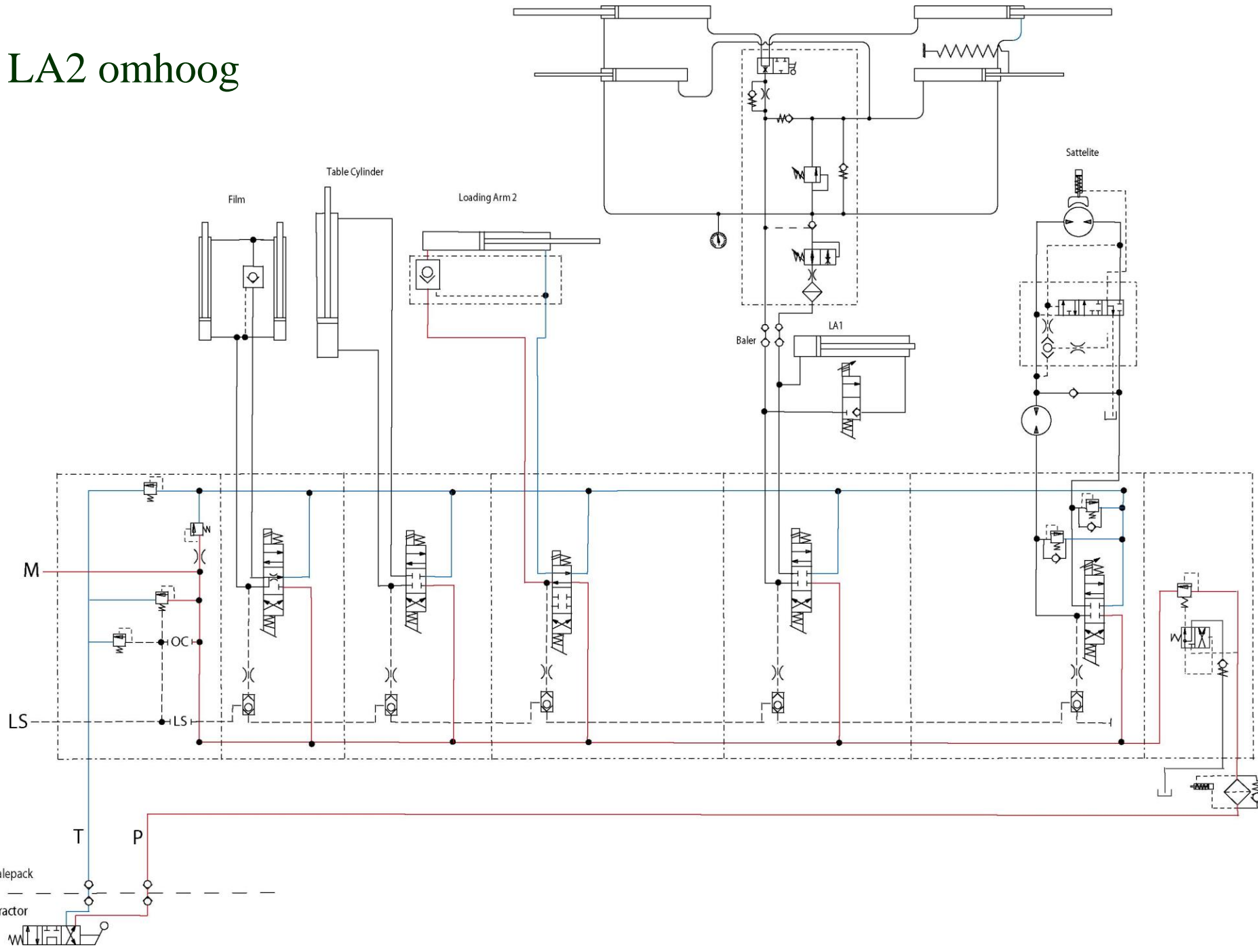
LA1 omhoog



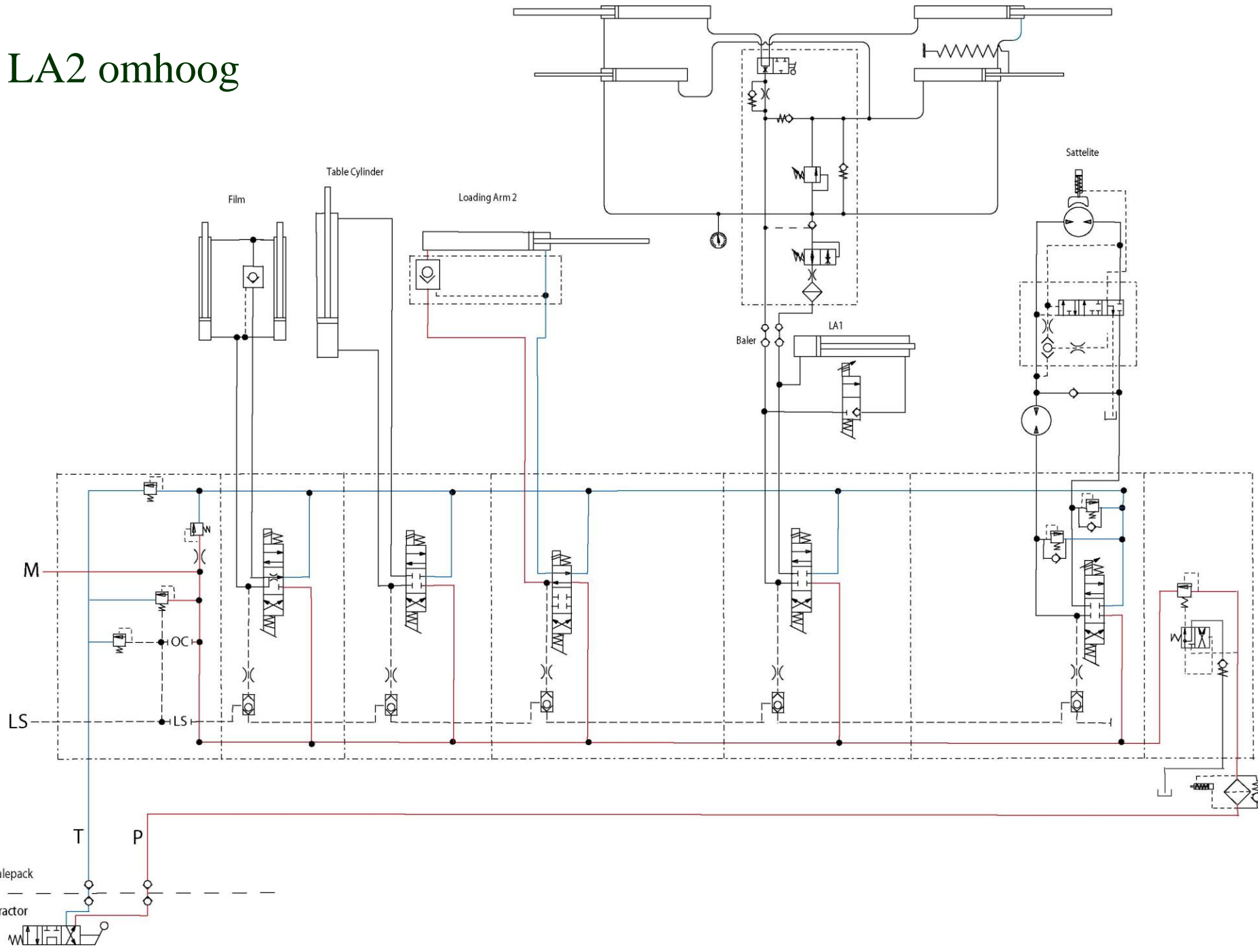
LA2 omhoog



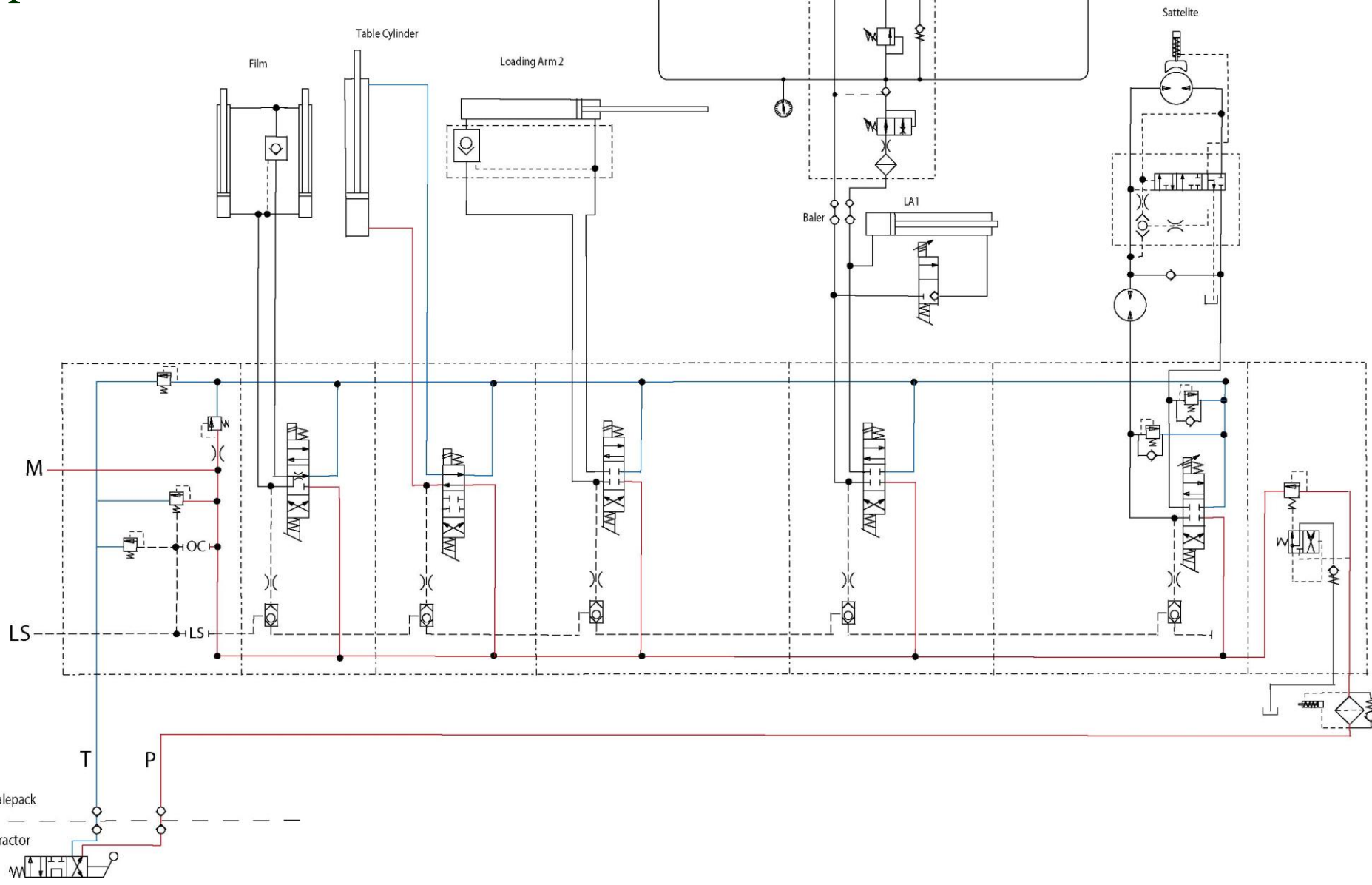
LA2 omhoog



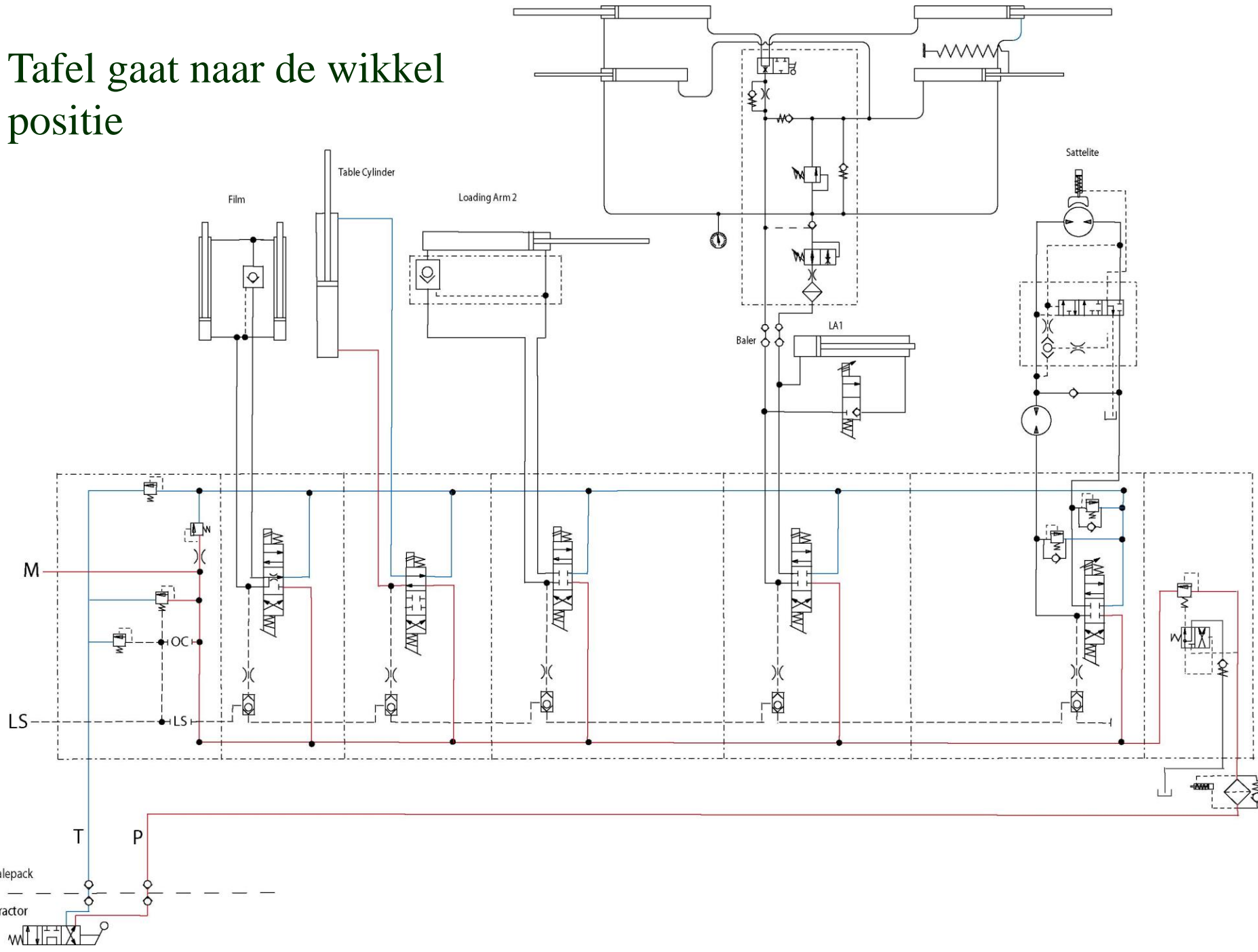
LA2 omhoog



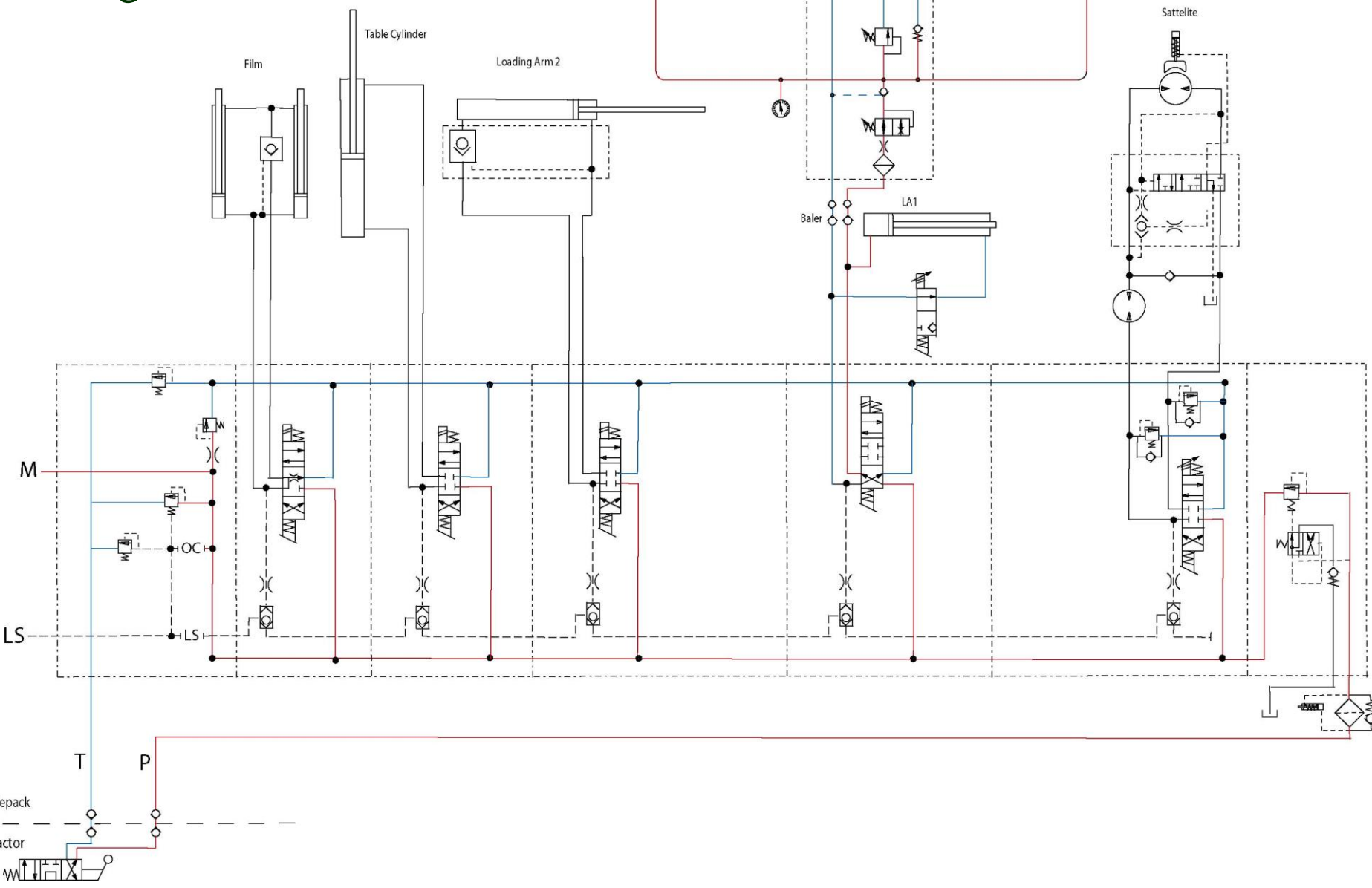
Tafel gaat naar de wikkel positie



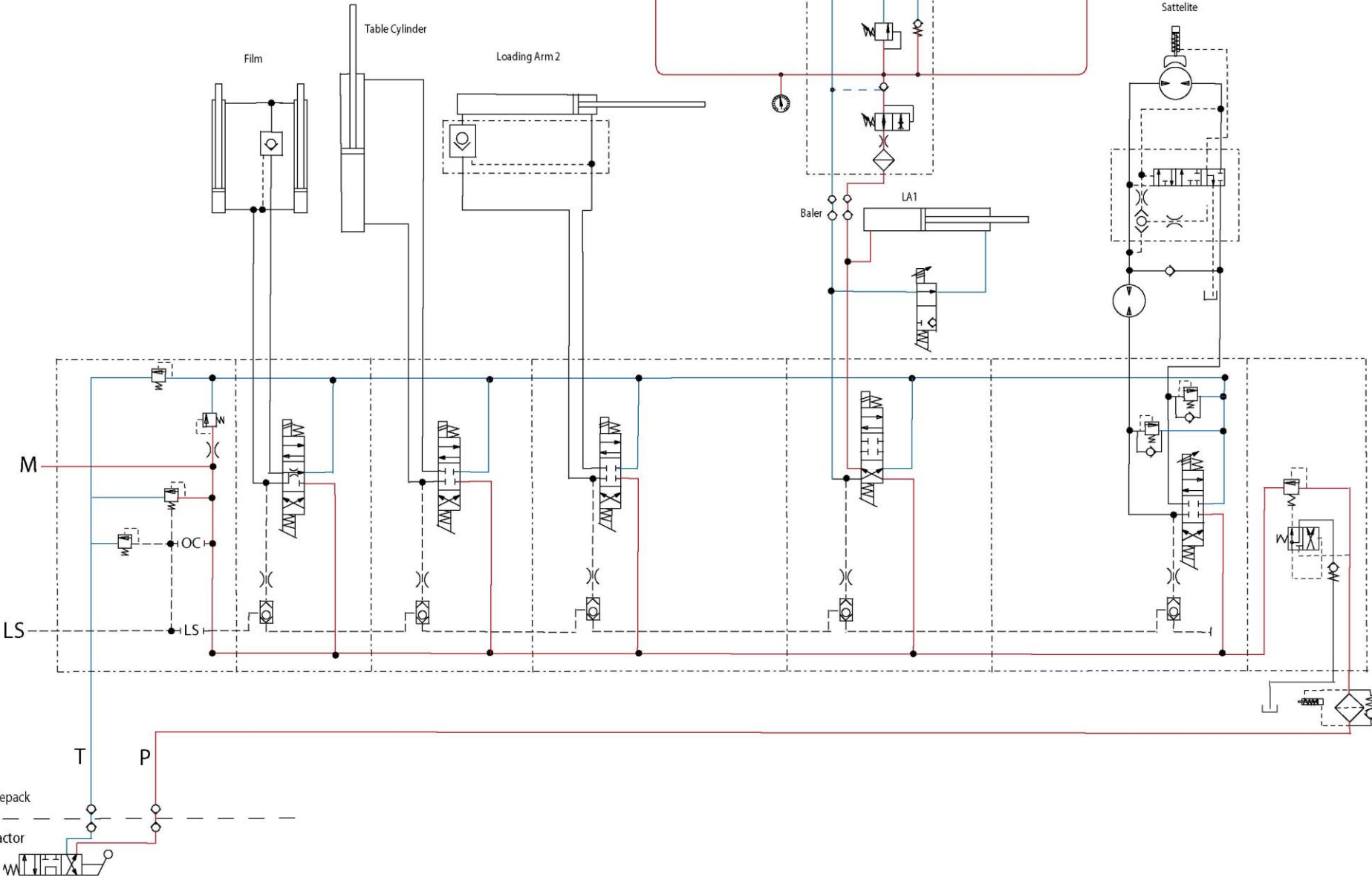
Tafel gaat naar de wikkel positie



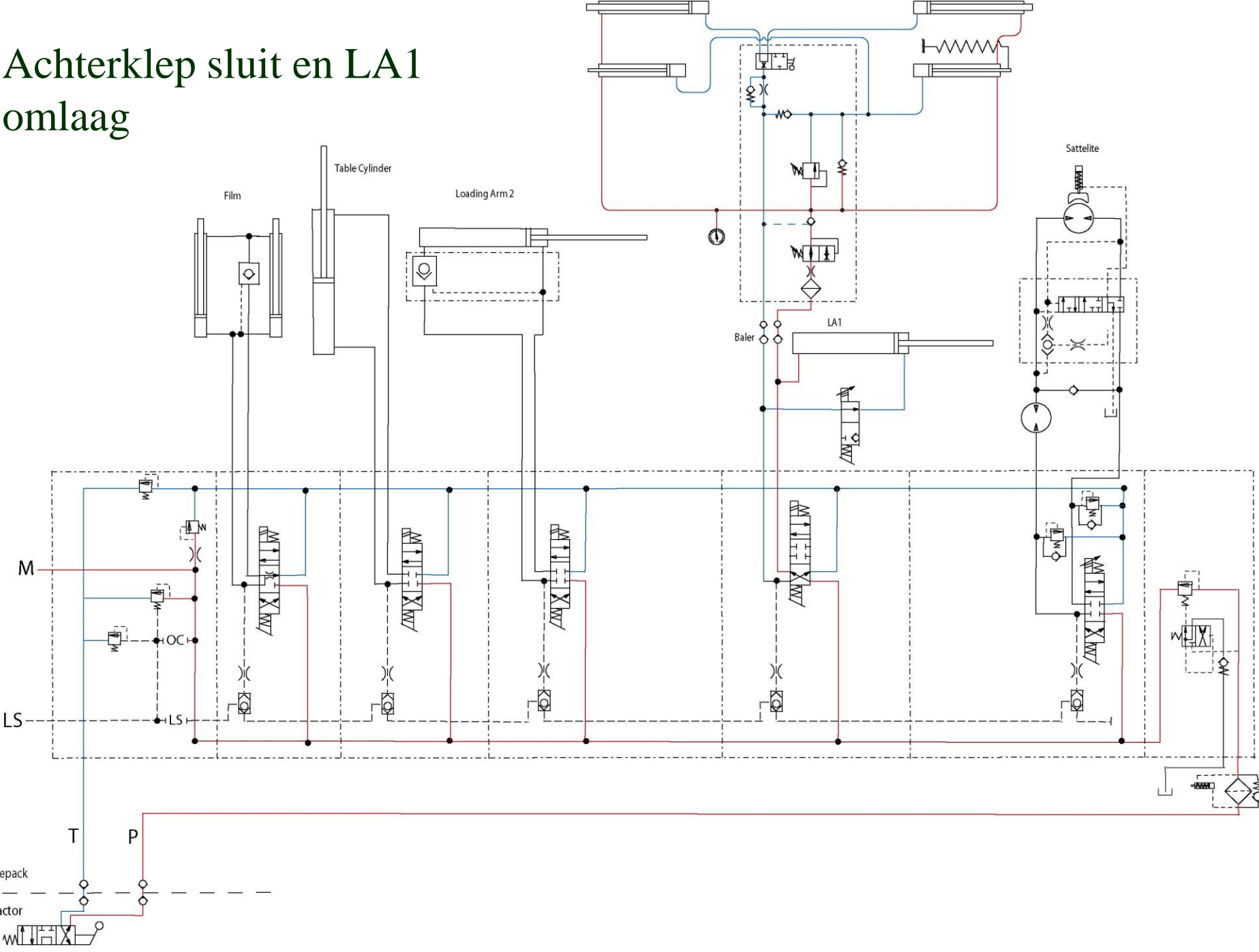
Achterklep sluit en LA1 omlaag



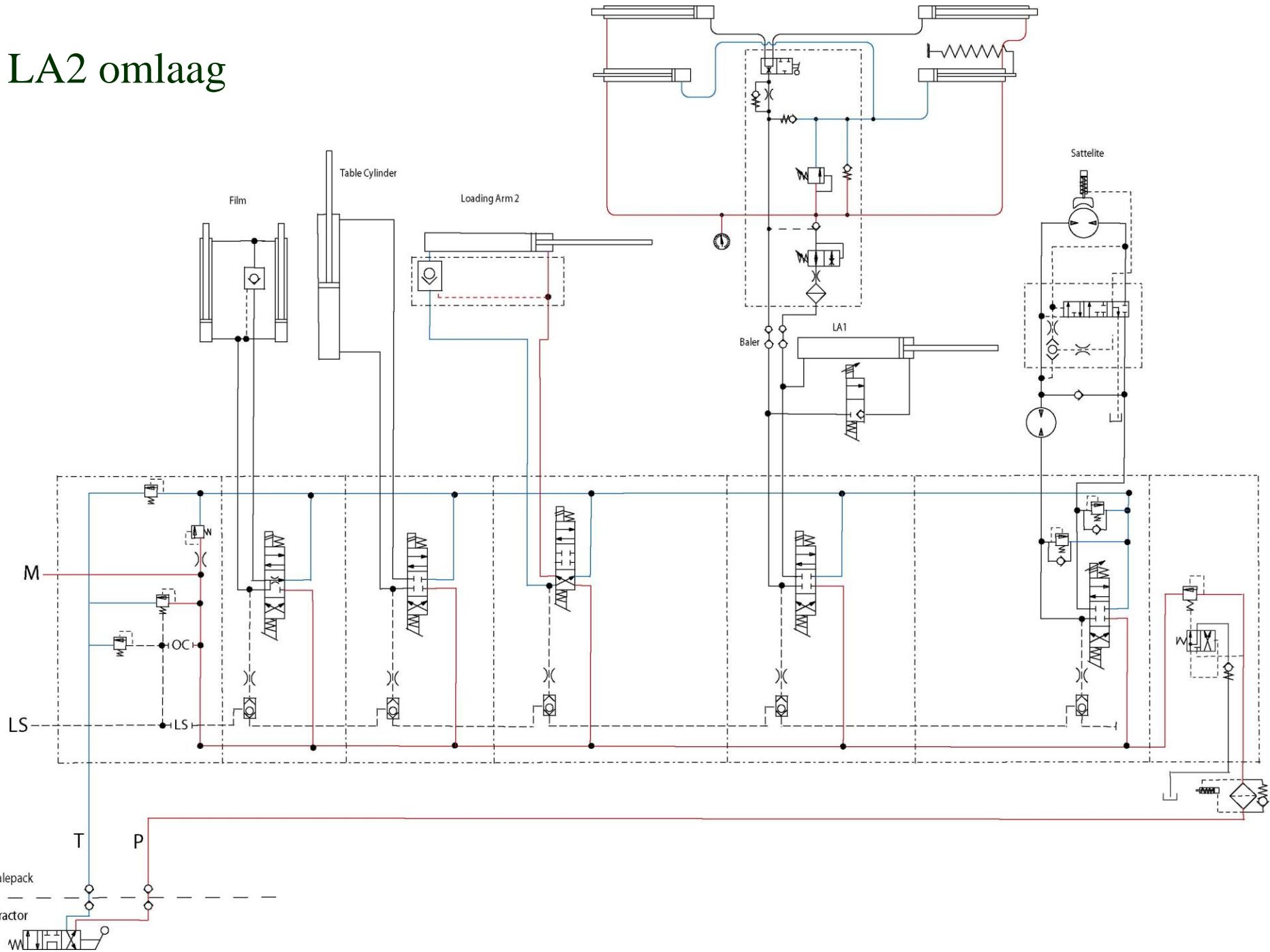
Achterklep sluit en LA1 omlaag



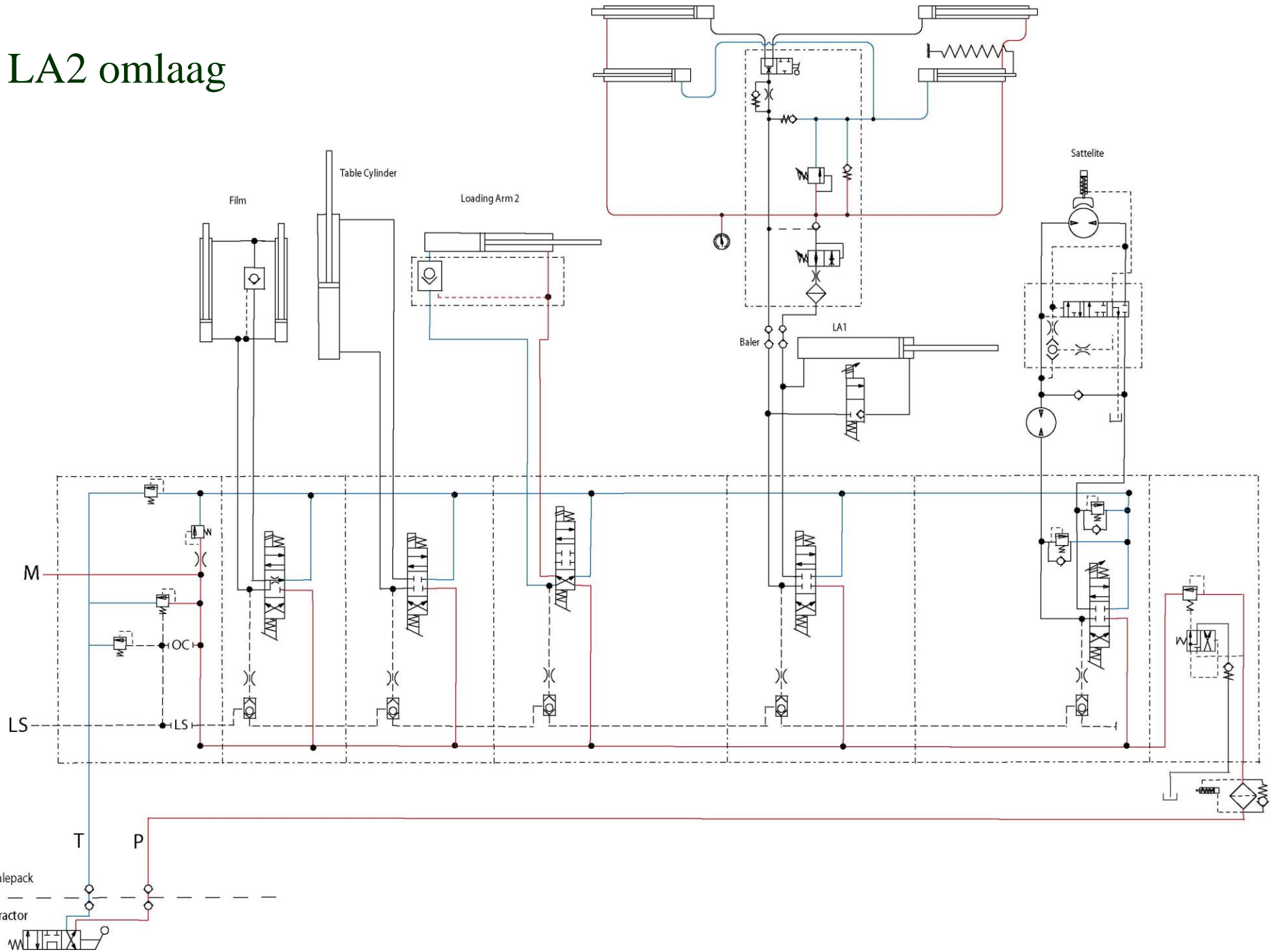
Achterklep sluit en LA1 omlaag



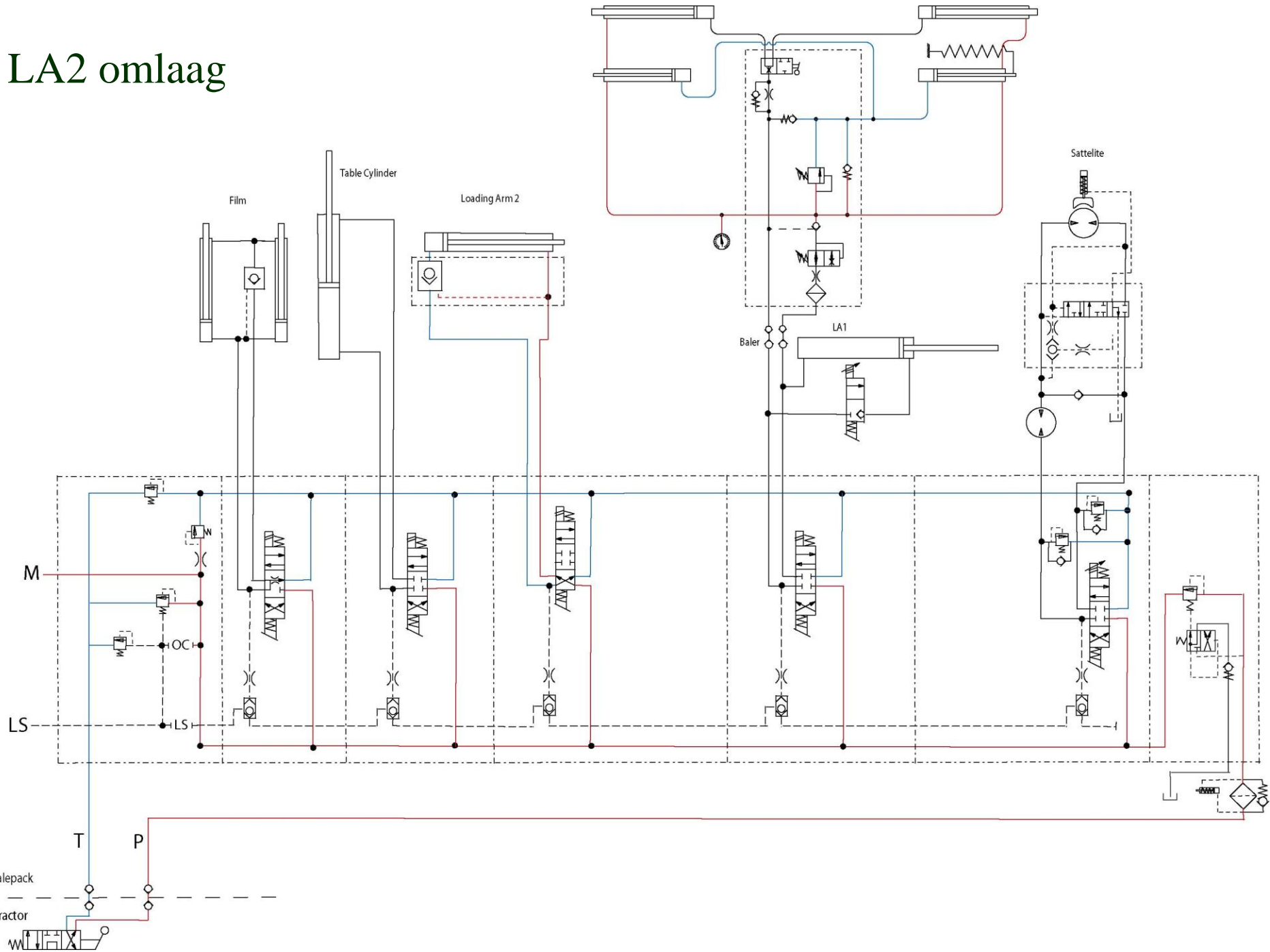
LA2 omlaag



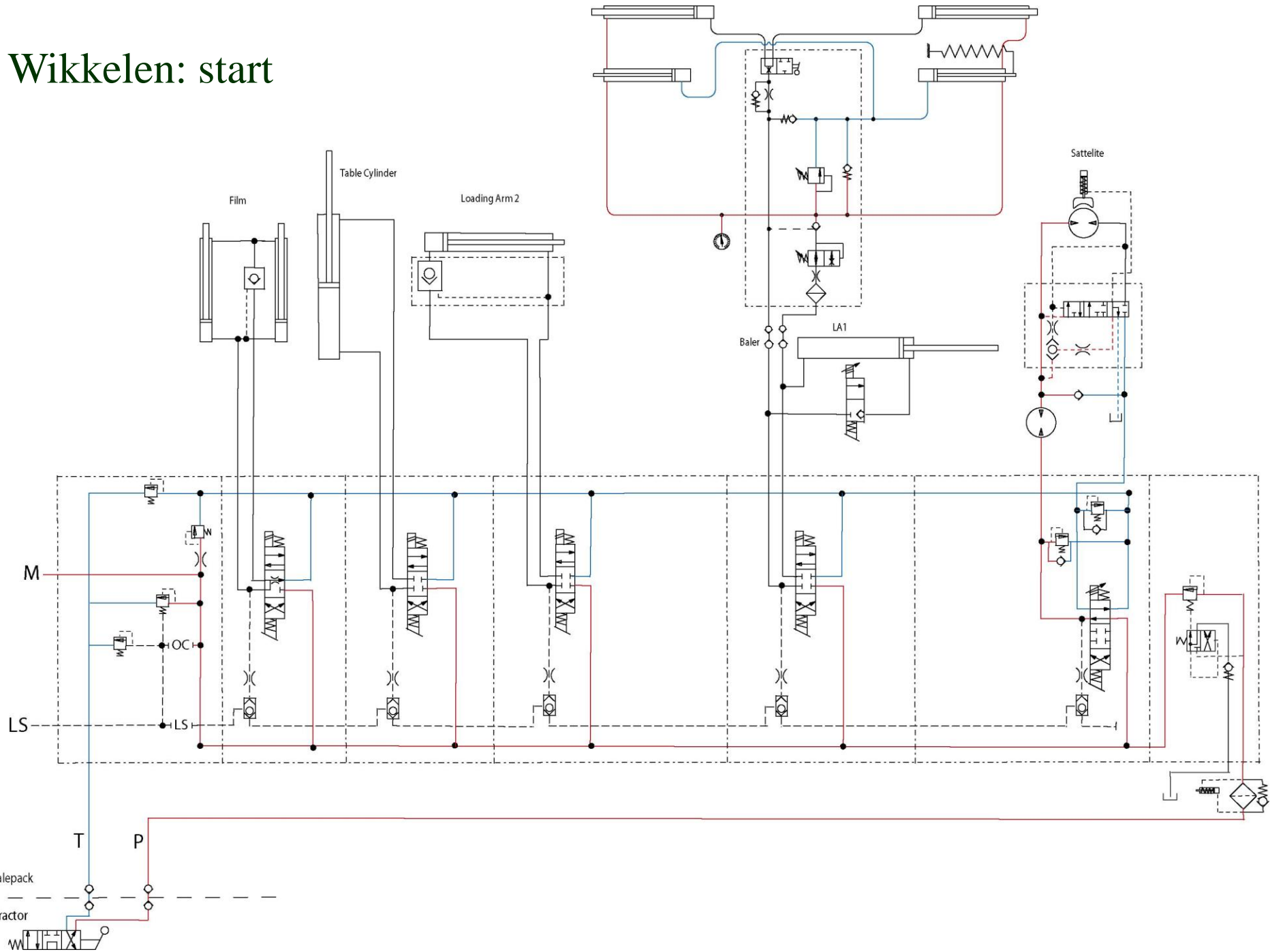
LA2 omlaag



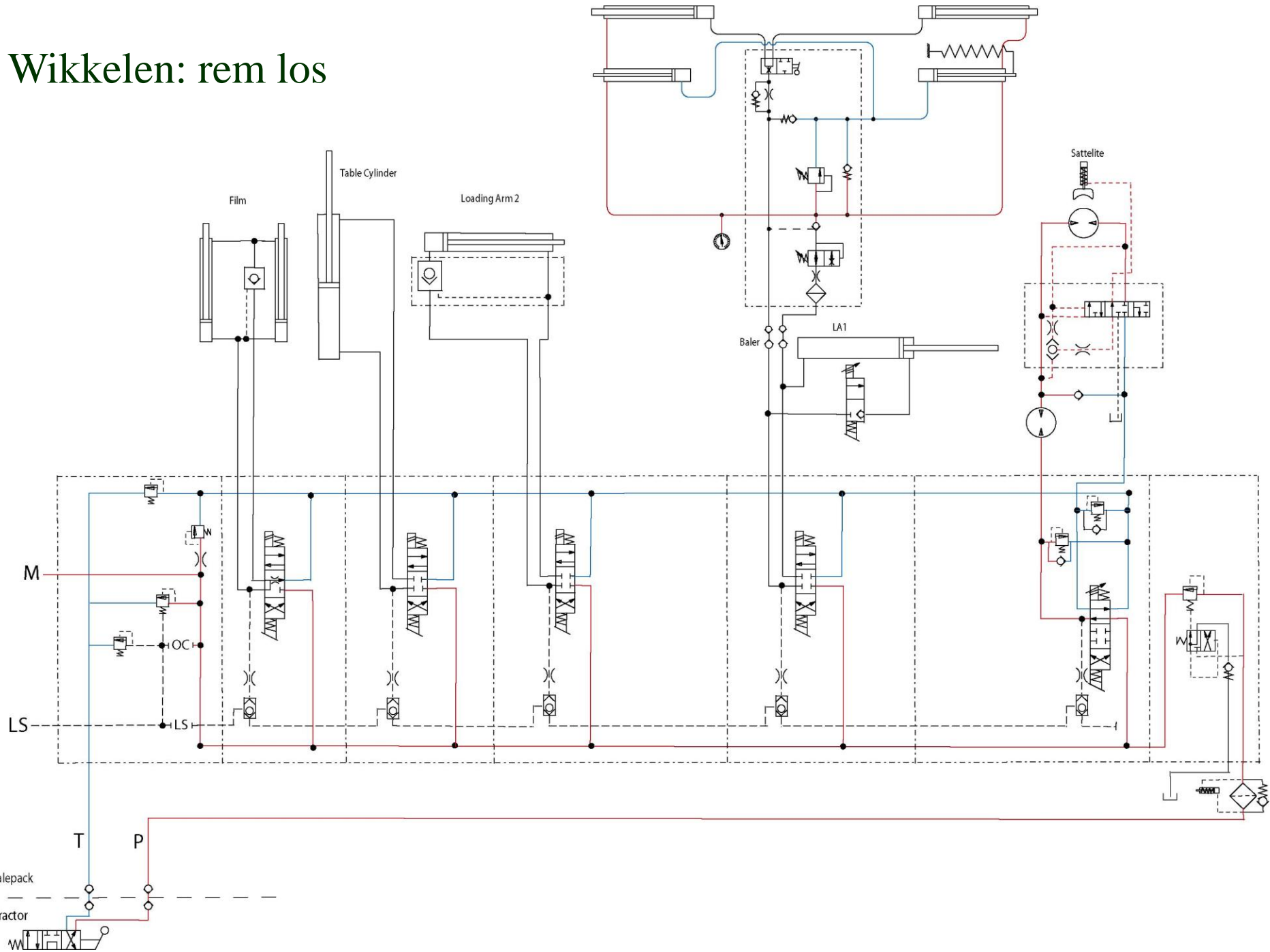
LA2 omlaag



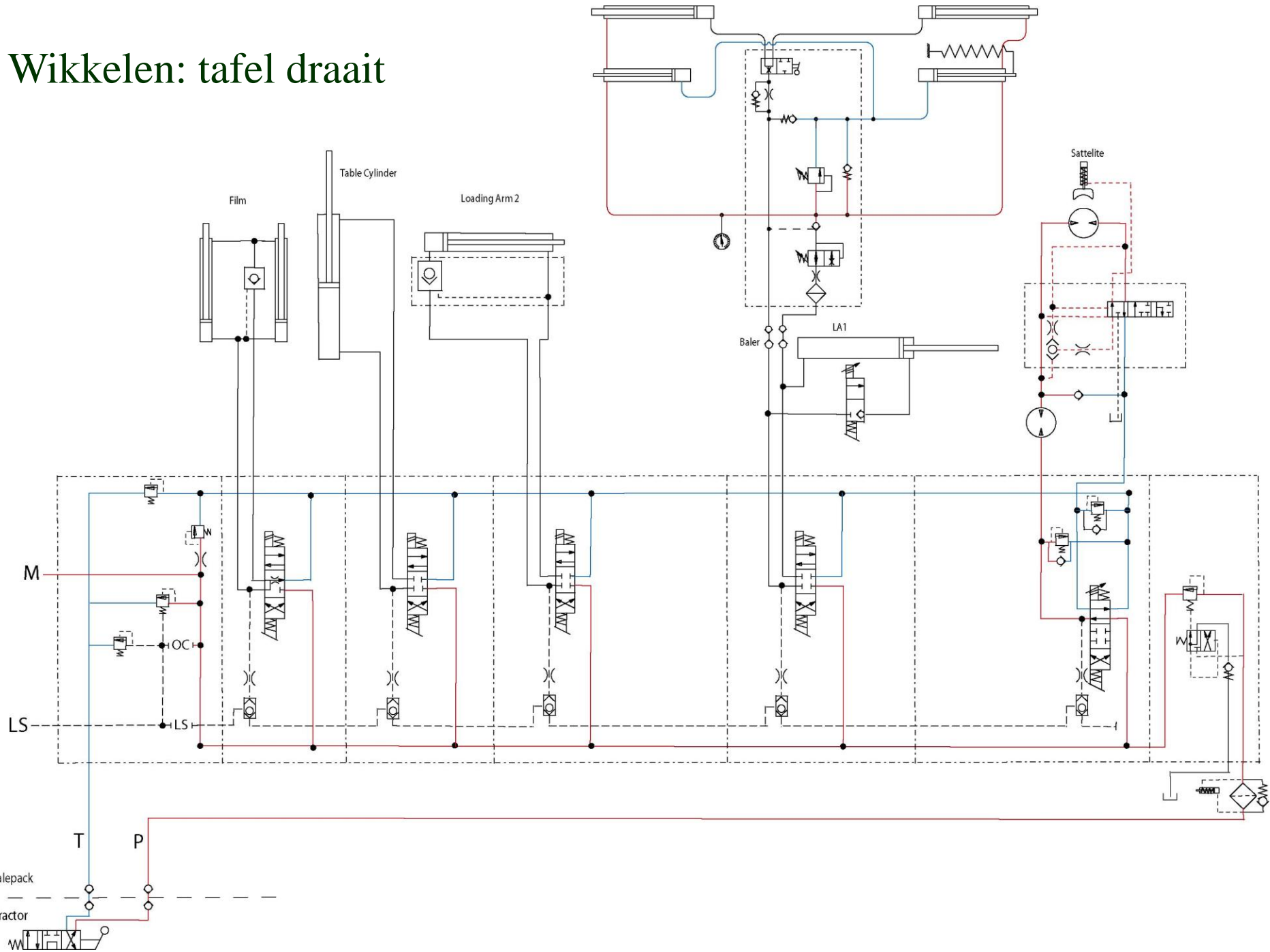
Wikkeln: start



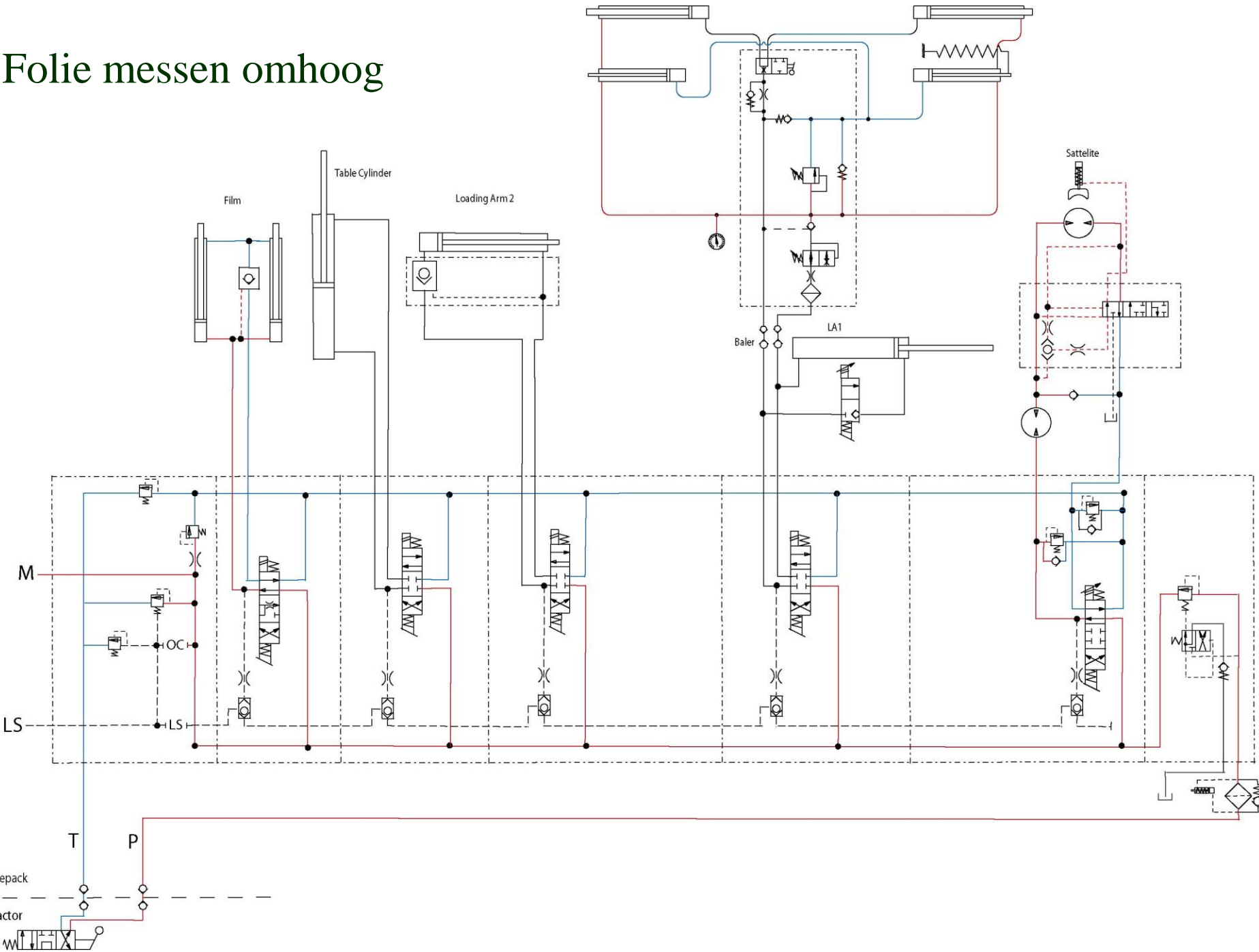
Wikkeln: rem los



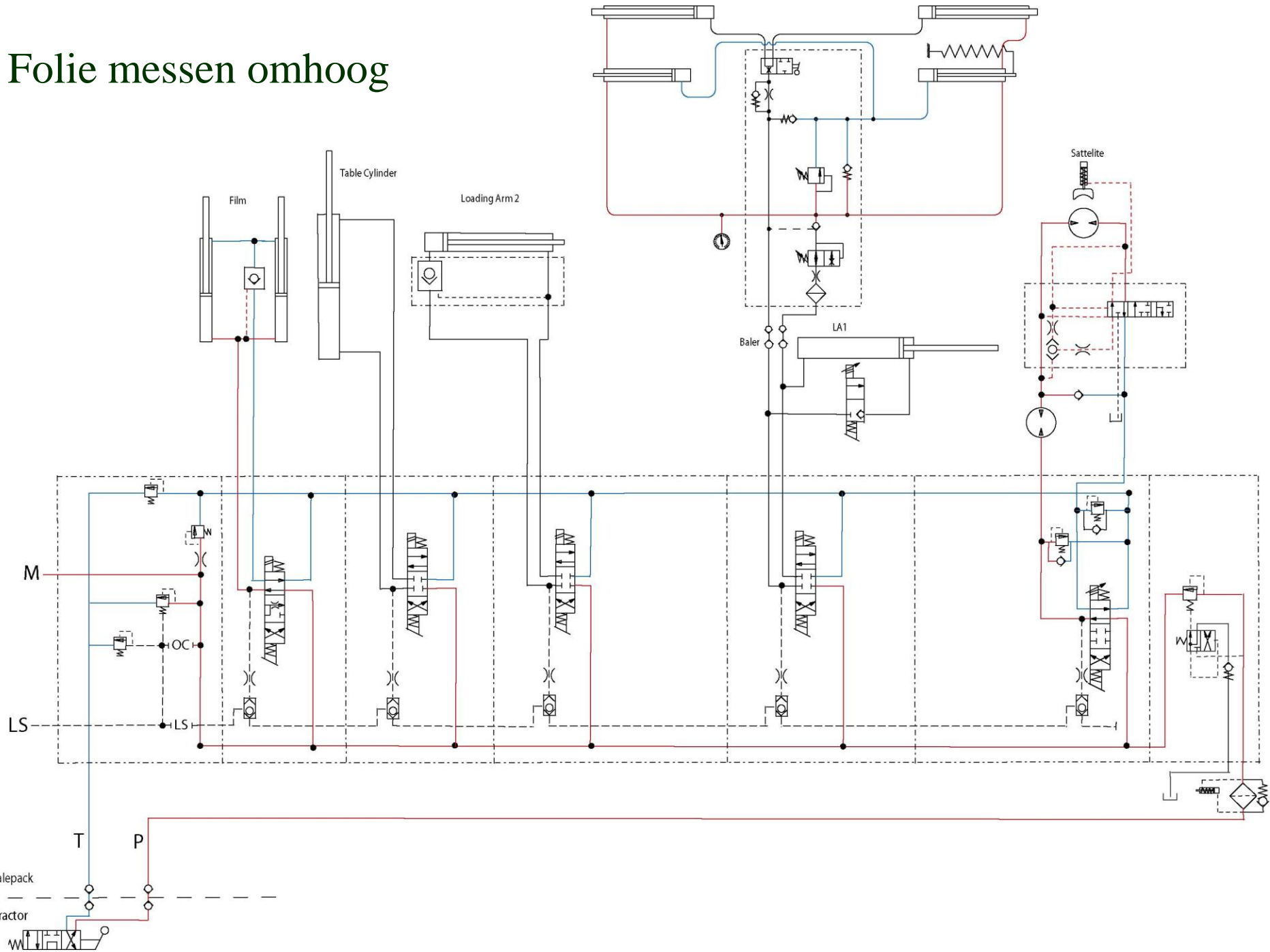
Wikkelen: tafel draait



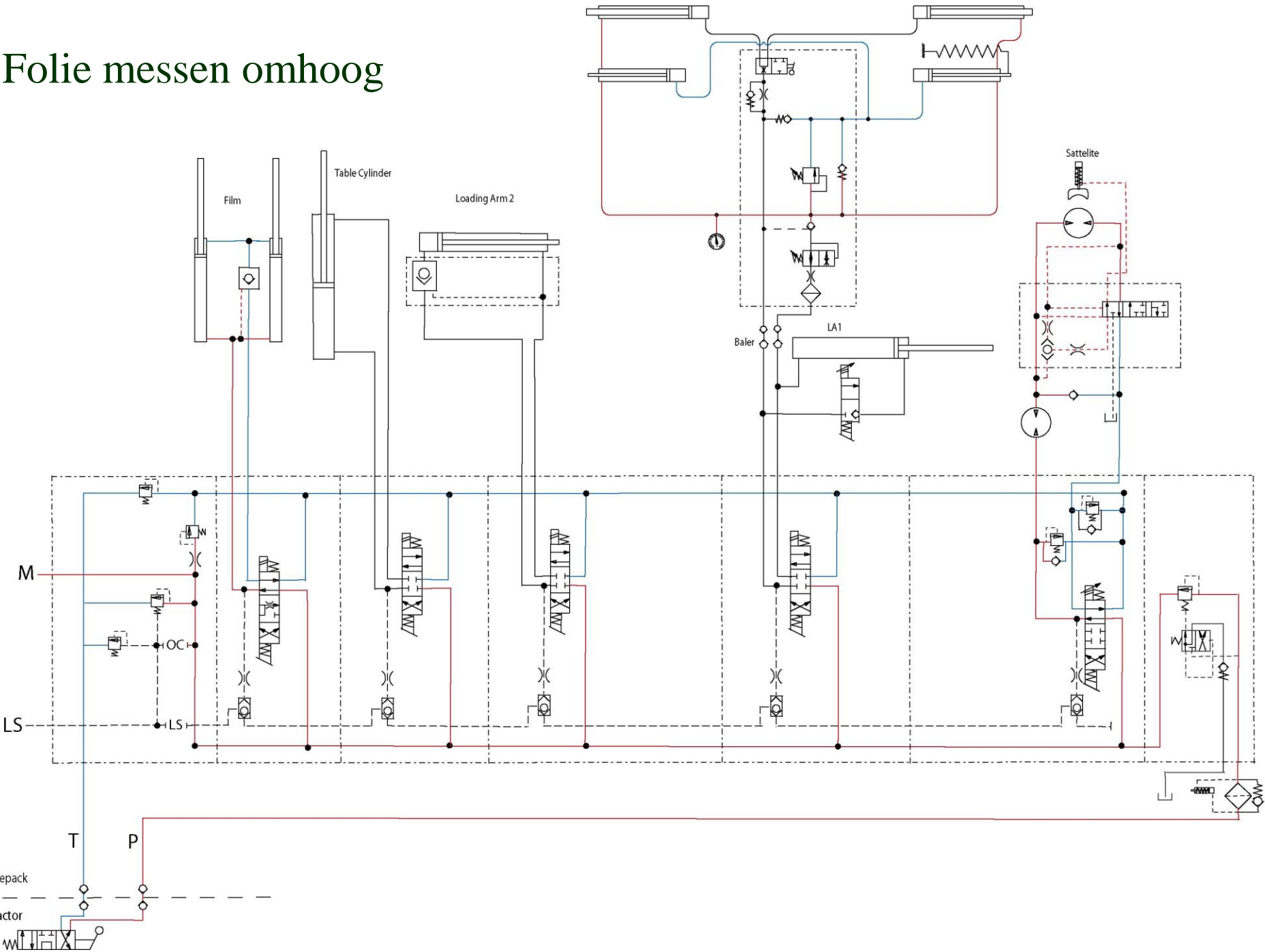
Folie messen omhoog



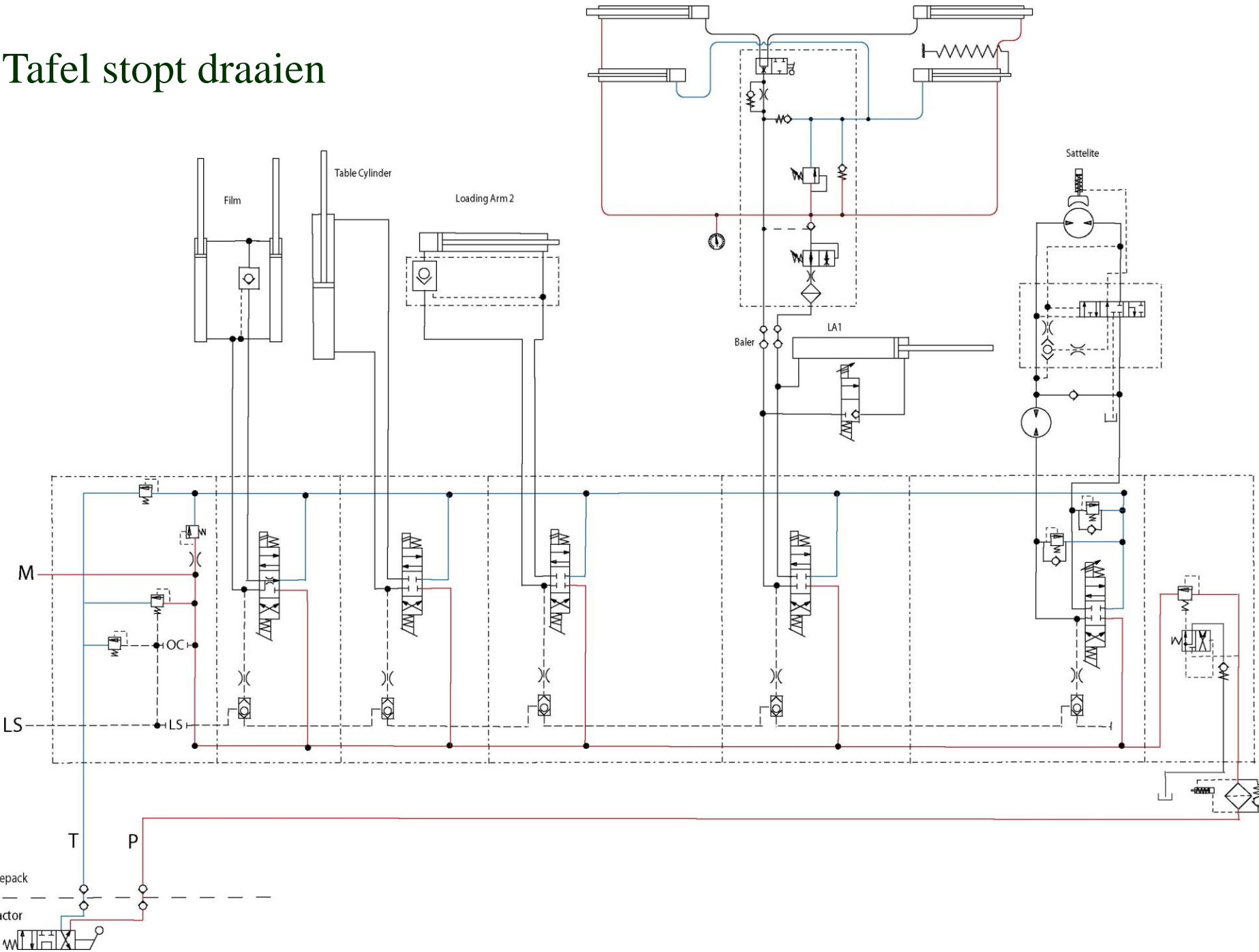
Folie messen omhoog



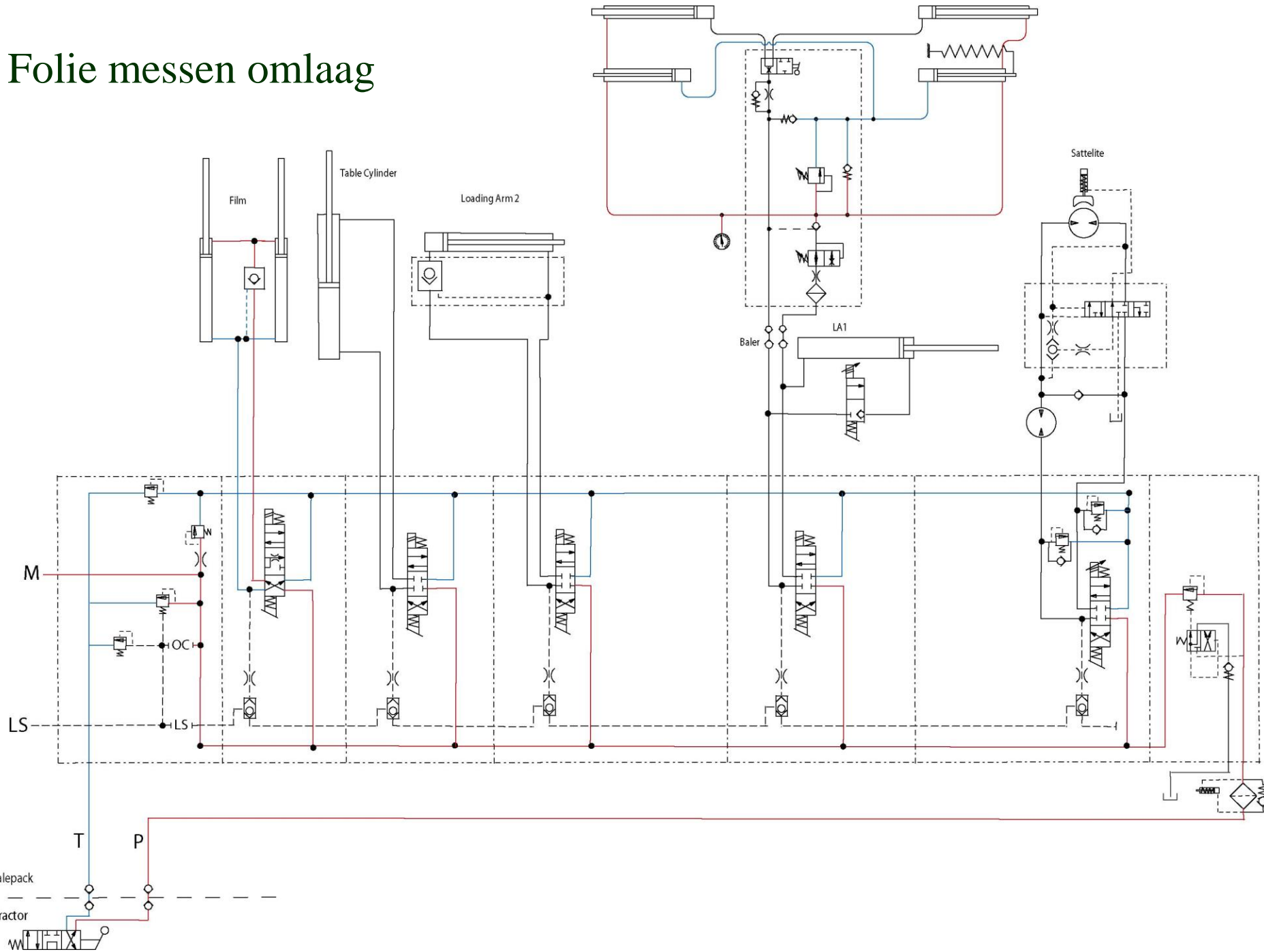
Folie messen omhoog



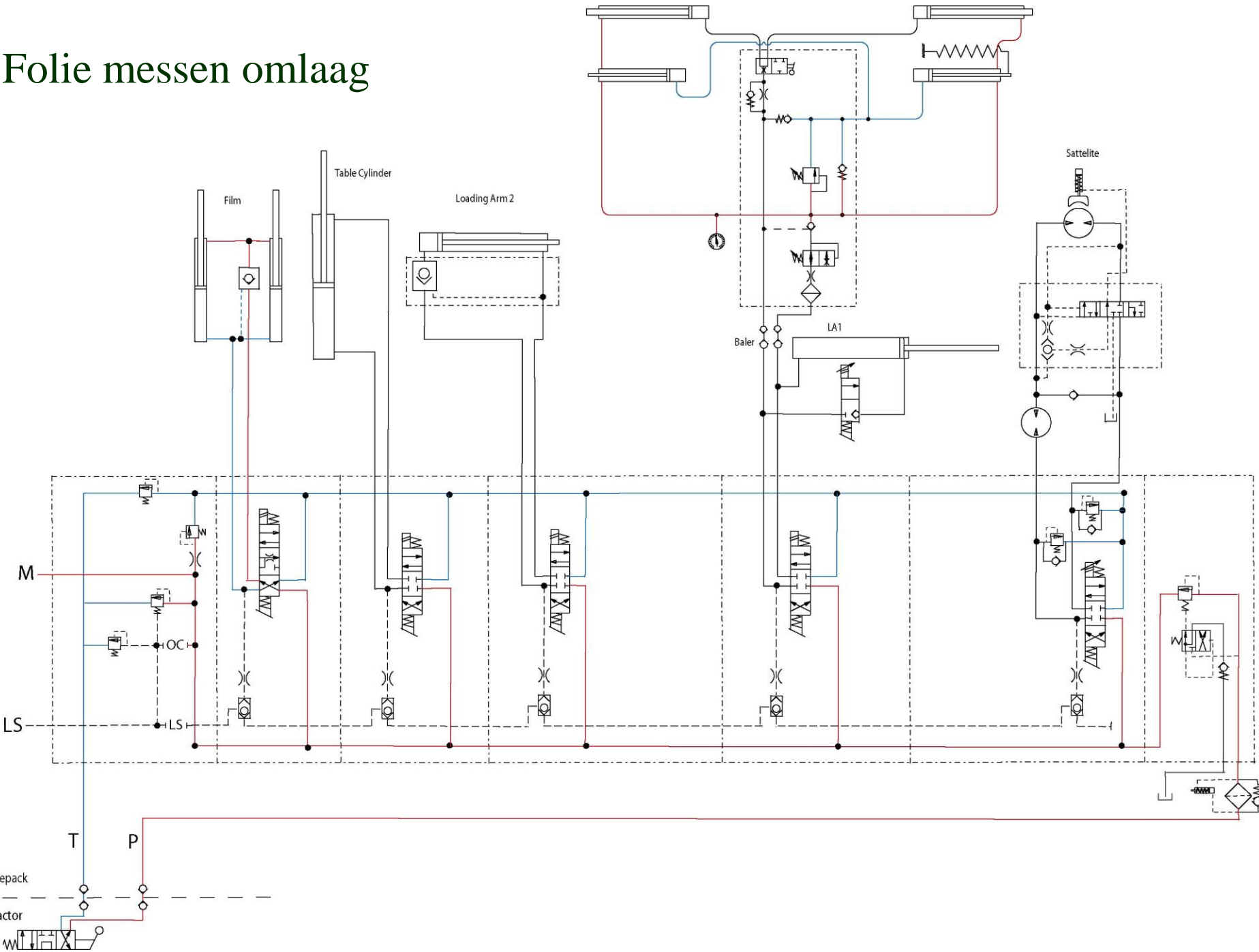
Tafel stopt draaien



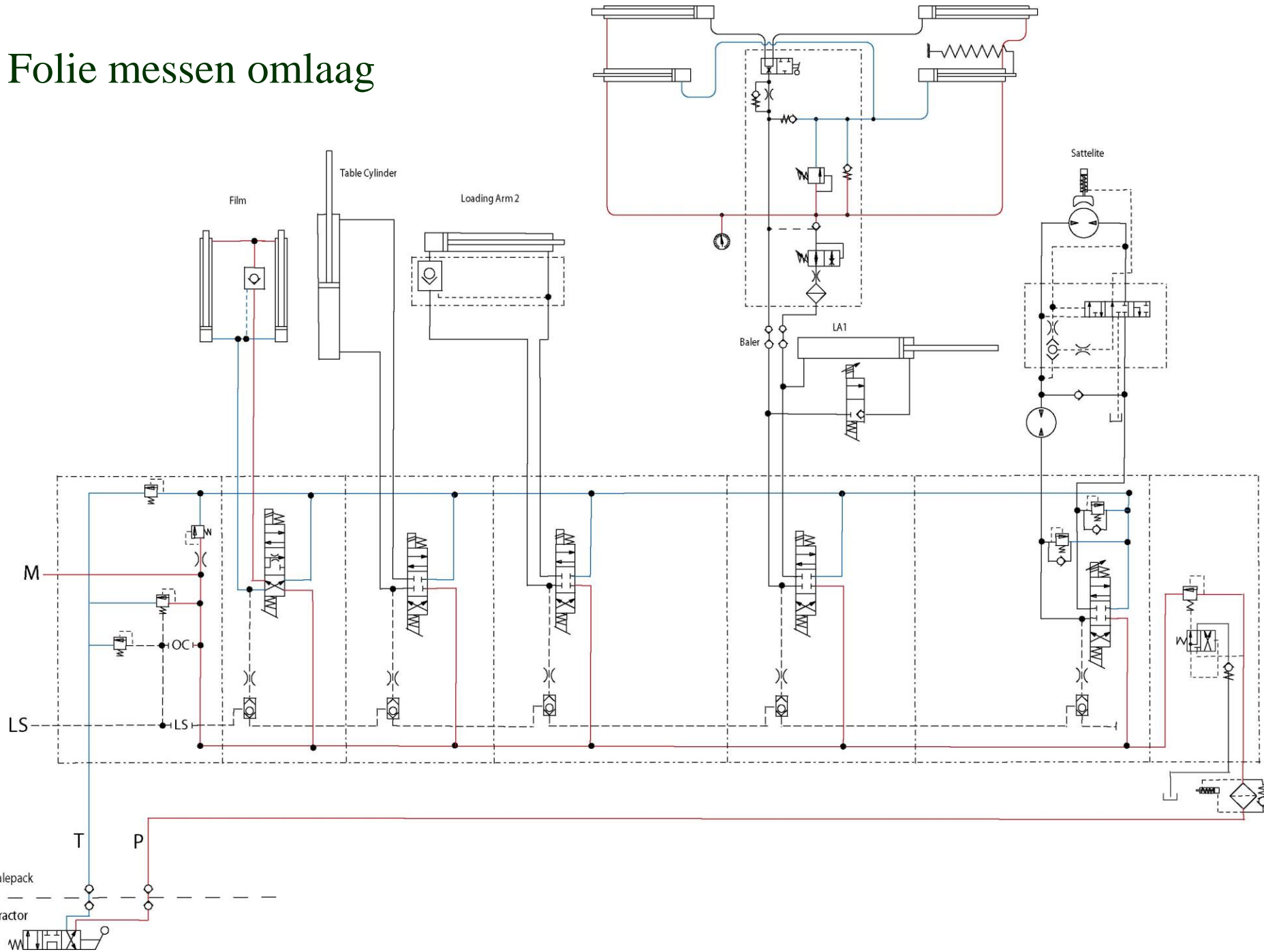
Folie messen omlaag



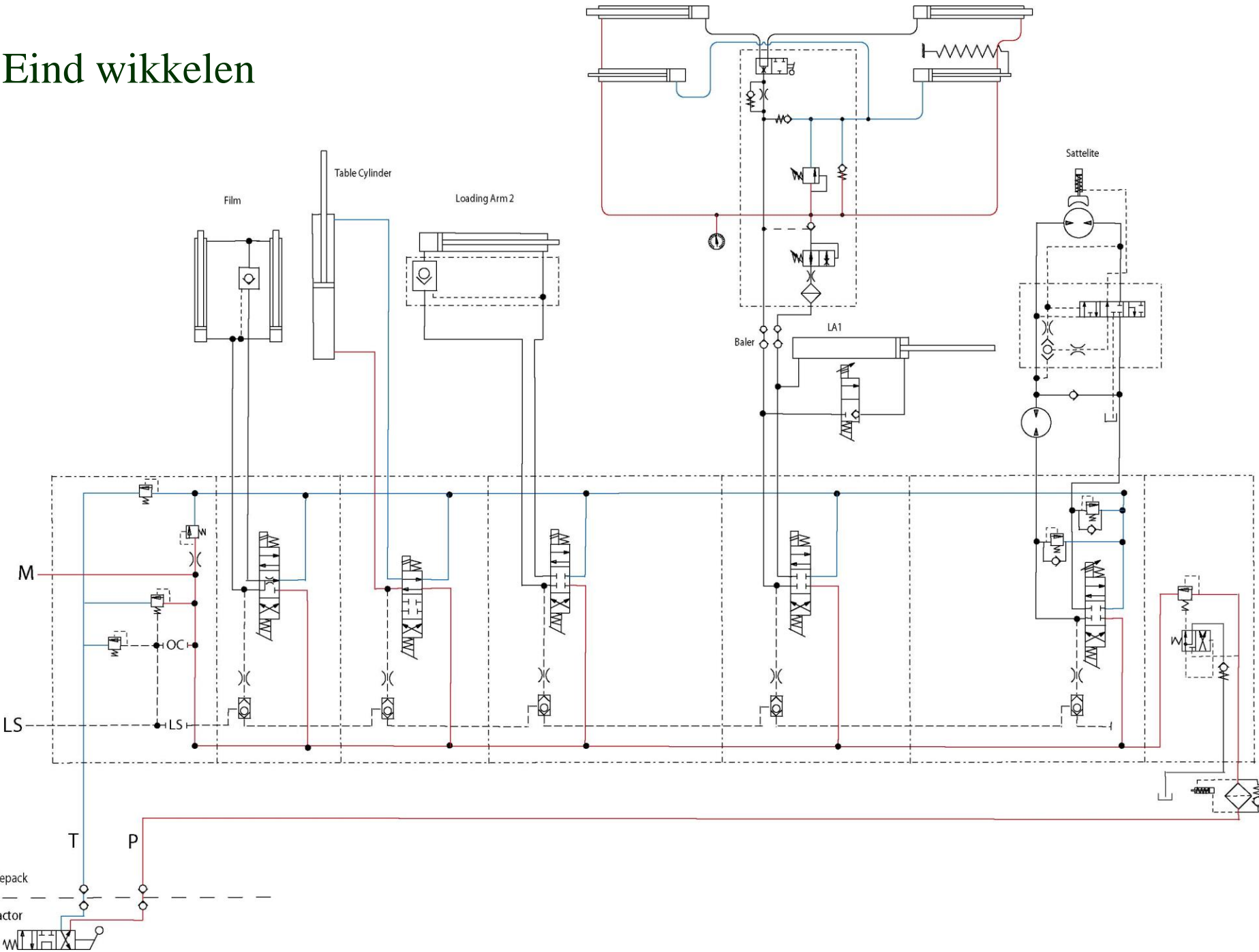
Folie messen omlaag



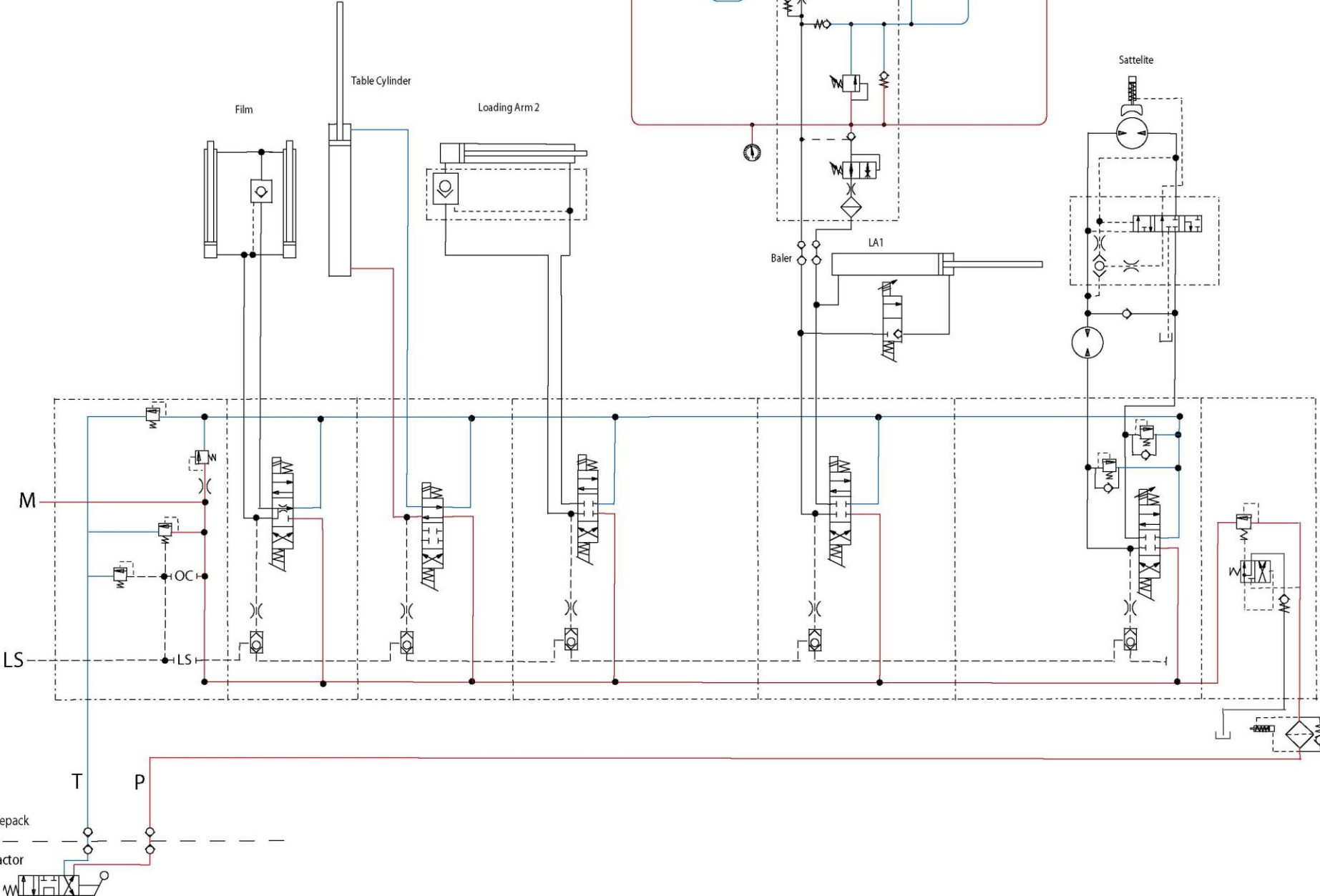
Folie messen omlaag



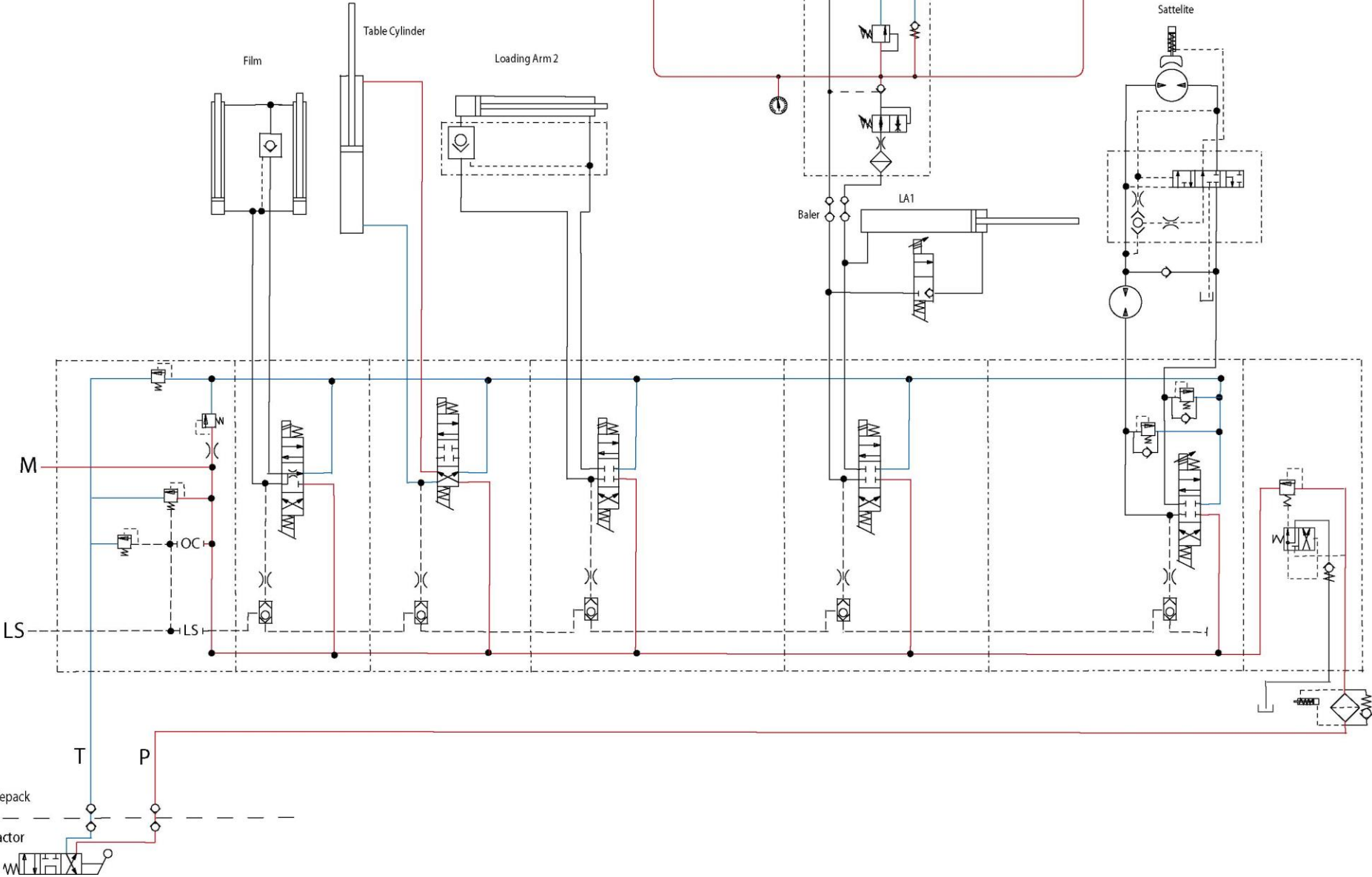
Eind wikkelen



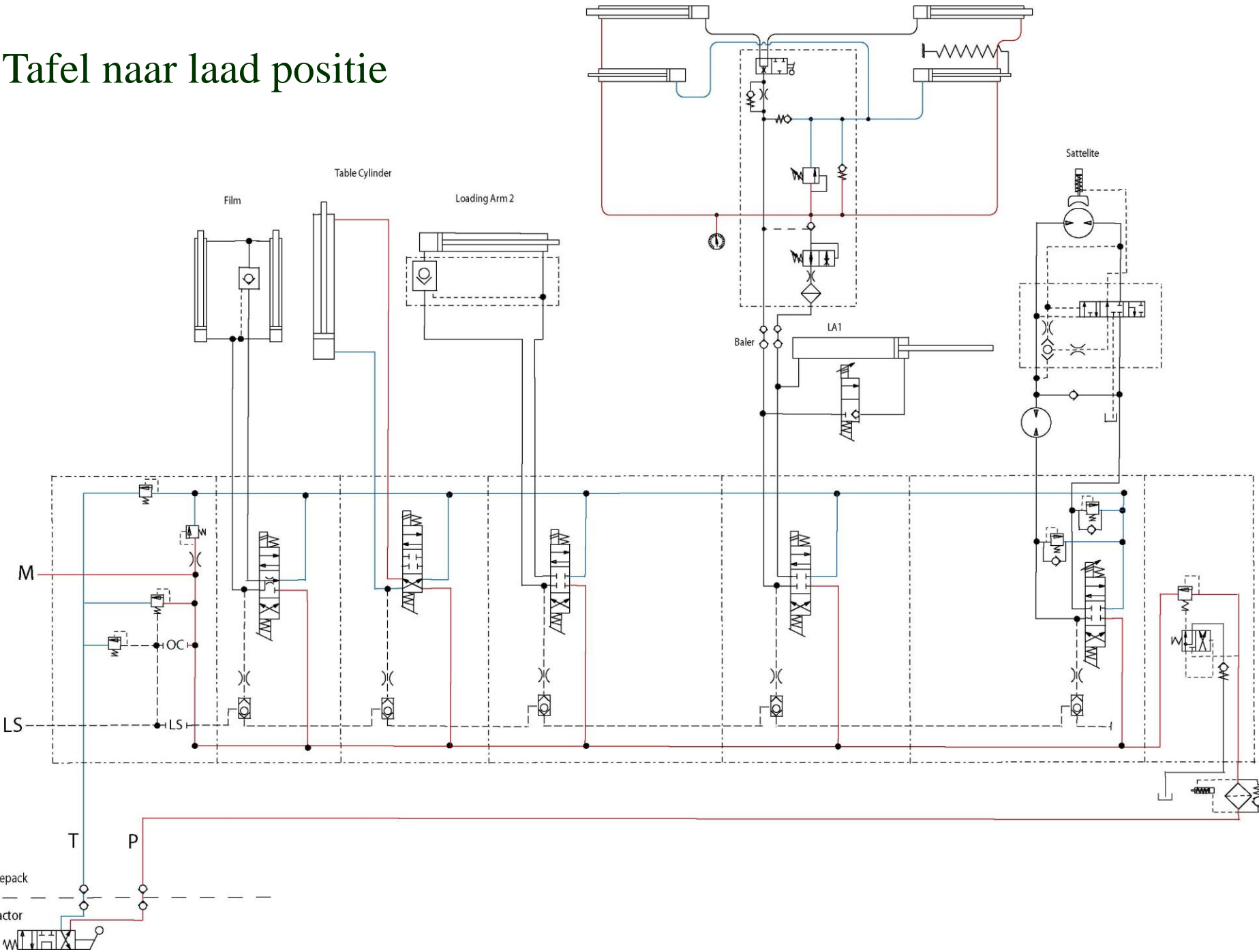
Baal lossen



Tafel naar laad positie



Tafel naar laad positie



Klaar voor de volgende cyclus

