



TANITIM ve KULLANMA KILAVUZU
INTRODUCTION AND INSTRUCTION MANUEL

www.gallignani.ag



Bu kılavuz
PAKSAN MAKİNA SANAYİ A.Ş.
tarafından Gallignani için üretilen ve listesi aşağıda verilen
balya makinası modelleri için düzenlenmiştir.

This manual is prepared
for the below listed balers, manufactured by
PAKSAN MAKİNA SANAYİ A.Ş.

6290 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Chopper
6390 Gold 2 İpli Haşbaysız Ekstra / 2 Twine w/o Chopper
6390 3 İpli Haşbaysız Ekstra / 3 Twine w/o Chopper
6190 3 İpli Haşbaylı Ekstra / 3 Twine with Chopper
6690 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Choppe
6690 3 İpli Haşbaysız / 3 Twine w/o Chopper
6190 L 3 İpli Haşbaylı / 3 Twine with Chopper

Sürüm/Edition 02 - 01.12 pr SK/ZH

MÜŞTERİ / MAKİNA KAYIT FORMU
CONSUMER / BALER REGISTRATION FORM

Sayın Müşterimiz makinanızın kontrollü takibi için formu doldurup fakslayınız...
Dear Customer, please fill this form in and send us back for registration...

İmalatçı / Manufacturer : PAKSAN MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Adres / Address : Bandırma-Bursa Karayolu 10. km BANDIRMA / BALIKESİR - Türkiye
Tel : +90 266 733 90 90 (7 Hat)
Faks : +90 266 733 90 99
Web : www.paksanmakina.com.tr

Aşağıda tanımı yapılan balya makinası'nın;
The baler described herebelow;

MODEL :

6290 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Chopper
6390 Gold 2 İpli Haşbaysız Ekstra / 2 Twine w/o Chopper
6390 3 İpli Haşbaysız Ekstra / 3 Twine w/o Chopper
6190 3 İpli Haşbaylı Ekstra / 3 Twine with Chopper
6690 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Chopper
6690 3 İpli Haşbaysız / 3 Twine w/o Chopper
6190 L 3 İpli Haşbaylı / 3 Twine with Chopper

ÜRÜN KODU :
PRODUCT CODE

SERİ / SERIAL NO : 6290 G 6390 G 6390 6190 6690 G 6690 6190 L

--	--	--	--	--	--	--

.....
ÜRETİM YILI / PRODUCTOIN YEAR :
GARANTİ SÜRESİ / WARRANTY PERIOD : 2 YIL / 2 YEARS

müşteri huzurunda kontrolleri yapılmış, eksiksiz ve çalışır durumda tarihinde teslim edilmiştir.
Ekteki garanti koşulları müşterimize okunmuştur.
is delivered to the customer in perfect conditions after the controls made in presence of himself on

Bayii Adı / Retailer :

Müşteri Adı / Client Name :

Müşteri Adresi / Client Address :

Satış Tarihi / Sales Date :

ÜRETİCİ YETKLİ SATICI TESLİM ALAN
MANUFACTURER AUTHORIZED RETAILER BUYER

*Eksiksiz ve çalışır durumda teslim aldım.
Delivered in proper and working conditions.*

ADI SOYADI / NAME

TARİH / DATE

KAŞE - İMZA / STAMP - SIGN

AT UYGUNLUK BEYANI
"CE" DECLARATION CONFORMITY



PAKSAN MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş., olarak aşağıda tanımı yapılan **BALYA MAKİNASI**'nın, tek sorumlusu olarak; makinenin 2006/42/CE makine direktifine ve belirtilen standartlara uygun olduğunu beyan ederiz. **"BALYA MAKİNASI" başlı başına bir makine olmayıp traktöre kuyruk milinden bağlanarak çalıştırılmaktadır.**

We, PAKSAN MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş., hereby declare that, being the sole responsible of the BALER described herebelow, the machine is in compliance with the machine directive 2006/42/CE and listed standards. **BALER is not used alone, it shall be operated coupled with tractor via PTO shaft.**

2006 / 42 / CE, TS EN ISO 14121-1:2008, TS EN ISO 4254-11, TS 7512,
TS EN ISO 13857:2009, TS EN ISO 12100:2010:2011, TS EN 982+A1:2009

	6290 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Chopper	
	6390 Gold 2 İpli Haşbaysız Ekstra / 2 Twine w/o Chopper	
MODEL ADI:	6390 3 İpli Haşbaysız Ekstra / 3 Twine w/o Chopper	
MODEL NAME:	6190 3 İpli Haşbaylı Ekstra / 3 Twine with Chopper	
	6690 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Chopper	
	6690 3 İpli Haşbaysız / 3 Twine w/o Chopper	
	6190 L 3 İpli Haşbaylı / 3 Twine with Chopper	

	6290 G	6390 G	6390	6190	6690 G	6690	6190 L
MODEL KODU:							
MODEL CODE:							

SERİ /SERIAL NO :

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	8
1. TECHNICAL FEATURES	8
2. TESLİME HAZIRLAMA	9
2. PREPARATION OF DELIVERABLES	9
2.1. Taşıma ve Nakliye Sırasında Dikkat Edilecek Hususlar	9
2.1. Cautions During Transport and Shipping	9
3. GARANTİ.....	9
3. WARRANTY	9
4. KULLANIM SIRASINDA İNSAN VE ÇEVRE SAĞLIĞINA TEHLİKELİ VEYA ZARARLI OLABİLECEK DURUMLARA İLİŞKİN UYARILAR	10
4. WARNINGS REGARDING SITUATIONS THAT CAN BE DANGEROUS OR HARMFUL FOR HUMAN AND ENVIRONMENTAL HEALTH DURING USAGE	10
4.1. Kullanmaya Başlamadan Önceki Tedbirler	10
4.1. Measures Prior to Usage	10
4.2. Tarlaya Gidiş- Tarladan Dönüş Tedbirleri	10
4.2. Measures During Travel to and From The Field	10
4.3. Traktöre Bağlama	11
4.3. Attachment to Tractor	11
4.4. Şaftın Bağlanması	11
4.4. Shaft Connection	11
4.5. Yolda Taşıma	12
4.5. On Road Transport	12
4.6. Taşıma Sonrasındaki Tedbirler	12
4.6. Measures After Working	12
5. MAKİNANIN MONTAJI	12
5. MACHINE ASSEMBLAGE	12
6. MAKİNANIN ÖZELLİKLERİ İLE İLGİLİ TANITICI VE TEMEL BİLGİLER	12
6. DESCRIPTIVE AND FUNDAMENTAL INFORMATION ABOUT MACHINE SPECIFICATIONS	12
7. KULLANMA	13
7. OPERATION	13
7.1. Makinanın Traktöre Bağlanması ve Çalıştırılması	13
7.1. Connection the machine to tractor and start-up	13
8. GALLIGNANI MARKA BALYA MAKİNASININ ÖZELLİKLERİ	13
8. SPECIFICATIONS OF GALLIGNANI BRAND BALERS	13
9. MAKİNANIN ANA KISIMLARI VE FONKSİYONEL PARÇALARI	14
9. MAIN SECTIONS AND FUNCTIONAL PARTS OF THE MACHINE	14
10. EMNİYET SİSTEMLERİ	14
10. SECURITY SYSTEMS	14
10.1. Kavramalar	14
10.1. Clutches	14
10.1.1. Volan Kavraması.....	15
10.1.1. Flywheel Clutch	15
10.1.2. Tirmik Kavraması.....	15
10.1.2. Narrow Clutch	15
10.1.3. Bağlama Grubu Kavraması	16
10.1.3. Connection Group Clutch	16
10.1.4. Beşik Kavraması.....	16
10.1.4. Cradle Clutch	16

11. EMNİYET CİVATALARI.....	17
11. SAFETY BOLTS	17
11.1. Volan Emniyet civatası	17
11.1. Flywheel Safety Bolt	17
11.2. Bağlama Grubu Emniyet Civatası	17
11.2. Connection Group Safety Bolt	17
11.3. Yaba Emniyet Cıvataları	18
11.3. Pitchfork Safety Bolts	18
12. AYARLAR	18
12. SETTING	18
12.1. BESLEME DÜZENİ AYARLARI	18
12.1. FEED ARRANGEMENT SETTING	18
12.1.1. Tırmık Ünitesi Ayarları	18
12.1.1. Harrow unit Setting	18
12.1.2. Yaba Kolları İle Piston Ayarları	19
12.1.2. Pitchfork Arms and Piston Settings	19
12.2. Yıldız ve İğne ile Yıldız Ayarları	20
12.2. Star Gear and Needle-Star Gear Adjustment	20
12.3. Balya Boy Ayarları	21
12.3. Baler Height Setup	21
12.4. Balya Sıklık Ayarları.....	21
12.4. Bale tightness Settings	21
12.5. Piston Emniyet Mandalı ile İğne Ayarları	22
12.5. Needle Adjustment Via Piston Safety Catch	22
12.6. Piston ve Piston Bıçağı İle Ana Gövde Bıçağı Ayarı	23
12.6. Piston , Piston Knife and Main Body Adjustment	23
12.6.1. Yatay Ayar	23
12.6.1. Horizontal Configuration	23
12.6.2. Düşey Ayar	24
12.6.2. Vertical Configuration	24
12.7. Volan Kavraması Ayarı.....	24
12.7. Flywheel Clutching Adjustment	24
13. BAĞLAMA DÜĞÜMLEME DÜZENİ	25
13. BUNDLE-KNOTTING CONFIGURATION	25
13.1. Bağlama Kütüğü	25
13.1. Bundle Log	25
13.2. İğne Ünitesi	25
13.2. Needle Unit	25
13.3. Makaralar ve Fincanlar.....	26
13.3. Rollers and Tappets	26
14. İPİN İLK DEFA TAKILMASI	26
14. . FIRST TWINE STRINGING	26
15. İPİN SERİ OLARAK TAKILMASI.....	27
15. SERIAL TWINE ATTACHMENT	27
16. BAĞLAMA DÜĞÜMLEME DÜZENİ AYARLARI	28
16. BUNDLE-KNOTTING CONFIGURATION SETTINGS	28
16.1. Bağlama Düğümleme Ayarı	28
16.1. Bundle-Knotting Setup	28

17. BAĞLAMA DÜZENİNDE BAĞLAMA DÜĞÜMLERİNİN KONTROL EDİLMESİ	29
17. BUNDLE KNOT CHECK IN BUNDLE MECHANISM	29
18. ANA SENTE AYARI	30
18. MAIN SYNCHRONIZATION SETTINGS.....	30
19. BAĞLAMA GRUBU SENTE AYARI	31
19. SETTING GROUP SENT KNOTTING	31
20. YABA KOLLARI AYARI	33
20. SETTING FORK ARMS	33
21. BAĞLAMANIN SORUNLARI-SEBEPLER-ÇÖZÜMLER	34
21. CONNECTING THE PROBLEMS-CAUSES-SOLUTIONS	35
22. GENEL ARIZA CETVELİ	36
22. GENERAL MALFUCTION TABLE	37
23. KULLANIM HATALARI	38
23. USAGE ERRORS	38
23.1. Piston Hızının Çok Fazla Yada Az Olması	38
23.1. Piston Speed too high or too low	38
23.2. Sicim Gerginliğinin Hatalı Olması.....	38
23.2. Erroneous Twine Tension	38
24. PERİYODİK BAKIM VE YAĞLAMA	38
24. PERIODICAL MAINTENENCE AND LUBRICATION	38
24.1. Günlük Bakım ve Yağlama	38
24.1. Daily Maintenance and Lubrication	38
24.2. Kısa Süreli Parka Çekmeler	38
24.2. Short-Time Parking	38
24.3. Her On Çalışma Saati sonunda Sıvı Yağ ile Yağlanacak Kısımlar	38
24.3. Parts to be Lubricated With Oil at the end of Each 10 Work Hours	38
24.4. Her Elli Çalışma Saati Sonunda Sıvı Yağ ile Yağlanacak Kısımlar.....	38
24.4. Her Elli Çalışma Saati Sonunda Sıvı Yağ ile Yağlanacak Kısımlar.....	38
25. HER ÇALIŞMA SEZONU BİTİMİNDE YAPILACAKLAR	39
25. ACTIONS AT THE END OF EACH WORKING SEASON	39
26. MAKİNANIN YAĞLANACAK KISIMLARI	40
26. LUBRICATED MACHINE PARTS	41
27. ONARIM	42
27. REPAIR	42
27.1. Onarım ile İlgili Uyulması Gereken Kurallar	42
27.1. Rules to Obey Regarding Reparation	42
27.2. Tüketicinin Yapacağı Onarımlar	42
27.2. Reparations By Client	42
28. SERVİS VE YEDEK PARÇA	43
28. SERVICE AND SPARE PARTS	43

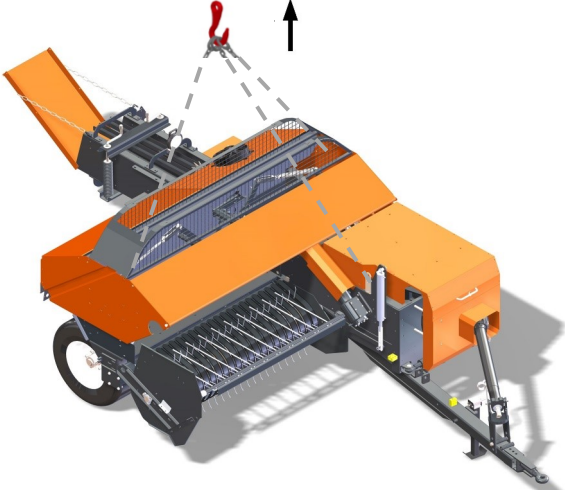
TEKNİK ÖZELLİKLER
TECHNICAL FEATURES

Model	Unit	6290 Gold 2 İpli Haş- baysız 2 Knotters without Chopper	6290 3 İpli Haş- baysız 3 Knotters without Chopper	6190 S 3 İpli Haş- baylı 3 Knotters with Chop- per	6390 Gold 2 İpli Haş- baysız 2 Knotters without Chopper	6390 3 İpli Haş- baysız 3 Knotters without Chopper	6190 3 İpli Haş- baylı 3 Knotters with Chop- per	6690 Gold 2 İpli Haş- baysız 2 Knotters without Chopper	6690 3 İpli Haş- baysız 3 Knotters without Chopper	6190L 3 İpli Haş- baylı 3 Knotters With Chop- per
Haşbay Chapper		–	–	√	–	–	√	–	–	√
Bağlayıcı Knotters	Adet/ pcs	2	3	3	2	3	3	2	3	3
İhtiyaç Duyulan Traktör Özellikleri Tractor Features (needed for use of baler)										
Güç Power	HP	60	60	70	60	60	70	70	70	85
Kuyruk Mili Hızı PTO Speed	min- max rpm	540 - 610	540 - 610	540 - 610	540 - 610	540 - 610	540 - 610	540 - 610	540 - 610	540 - 610
Balya Bale Features										
Kesit Section	cm x cm	36 x 46	36 x 46	36 x 46	36 x 46	36 x 46	36 x 46	36 x 46	36 x 46	36 x 46
Boy Length	cm	40 to 130	40 to 130	40 to 130	40 to 130	40 to 130	40 to 130	40 to 130	40 to 130	40 to 130
Ağırlık Weight	kg	up to 50	up to 50	up to 50	up to 50	up to 50	up to 50	up to 50	up to 50	up to 50
Tırmık Pick-up										
Net Genişlik Net Width	cm	142	142	142	150	150	150	163	163	163
Diş Borusu Tine Bars	Adet/ pcs	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Dişler Tines	pcs	95	95	90	100	100	95	110	110	105
Piston Piston										
Hız Speed	rpm	92 - 104	92 - 104	92 - 104	92 - 104	92 - 104	92 - 104	92 - 104	92 - 104	92 - 104
Kurs Stroke	cm	66	73	73	66	73	73	73	73	73
Makine Baler										
Ağırlık Weight	kg	1500	1800	2200	1930	1970	2450	2000	2020	2620
Boy Length	cm	553	553	553	553	553	553	530	552	552
Genişlik Width	cm	253	232	242	260	237	247	253	253	263
Yükseklik Height	cm	188	188	188	188	188	188	188	188	188
Lastikler Tires										
Sağ Right		6.50-16	10/75-15,3	10/75-15,3	6.50-16	10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3
Sol Left		7.50-16 / 10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3	7.50-16 / 10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3	10/75-15,3

MAKİNAYI KULLANMADAN ÖNCE TANITMA VE KULLANMA KILAVUZUNU MUTLAKA OKUYUNUZ VE TALİMATLARA UYUNUZ!!!

2.TESLİME HAZIRLAMA

2.1. Taşıma ve Nakliye Sırasında Dikkat Edilecek Hususlar



a) İndirme – Bindirme Kuralları : Makina ağır olduğu için indirme ve bindirme işlemleri yükleyici tarafından yapılmalıdır. Yükleme anında sürtünme ve sert darbelere karşı korunmalıdır.

Makine yukarıdaki şekilde gösterildi gibi kaldırılmalıdır. Makineyi şekildeki gibi kaldırmak için 3 adet bağlantı yeri bulunmaktadır. Makineyi bu bağlantı yerlerinden kaldırınız



MAKİNEYİ BU GÖSTERİLEN YERLERİN DIŞINDAKİ DİĞER AKSAMLARDAN KESİNLİKLE KALDIRMAYINIZ DİKKAT

b) Nakliye Kuralları: Yüklenen makinelerin, çarpma ve sürtünmelerini engellemek için yol durumunda iyice sabitlenmeli, balya düşürme kapağı kapalı konumda ve azami ilerleme hızı 25 km/saat olmalıdır. Uzun mesafeli taşıma işlemleri mutlaka uygun bir nakil vasıtası ile yapılır

3.GARANTİ:

1.Tüketicinin kendi yapacağı onarımlar dışında bir onarıma gitmesi makina yada parçalarını garanti kapsamından çıkarır.

2.Onarım sırasında orijinal yedek parça kullanılması makineyi garanti kapsamından çıkardığı gibi bu durumdan kaynaklanan insan ve çevre sağlığına ilişkin zararların sorumluluğu tüketiciye aittir.

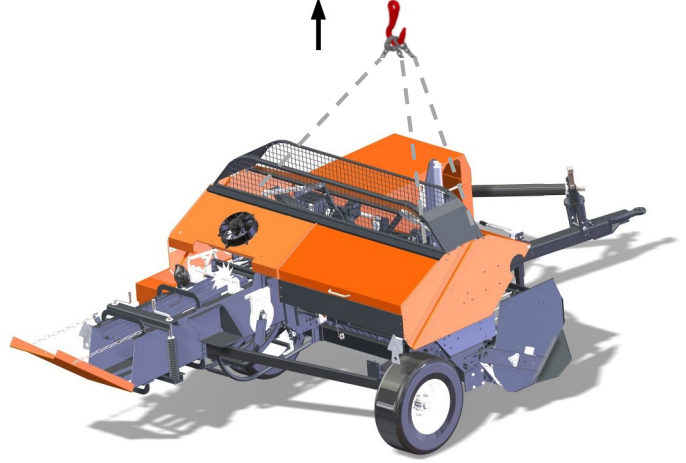


DİKKAT

BEFORE USING THE MACHINE, PLEASE READ THE INTRODUCTION AND OPERATION MANUAL AND FOLLOW THE INSTRUCTIONS!!!

2. PREPARATION FOR DELIVERY

2.1. Instructions for Shipment and Transportation



a) Loading - Unloading Instructions: The machine is heavy, loading and unloading operations must be done by a lifter. The machine has to be protected against abrasion and impacts during handling these operations.

The machine must be removed as shown in the figure above. There are three hanging points to remove the machine as shown in the picture above. Please use these hanging points to lift the machine.



NEVER LIFT THE MACHINE USING OTHER PARTS BESIDES THESE POINTS.

WARNING

b) Transport Instructions: Loaded machines must be firmly fixed against the impacts and frictions that may occur on the road, the bale cover must be closed and the maximum should be 25 km / h or less. Long-distance transport operations must be performed by means of a suitable transporters.

3. WARRANTY:

1. The repairs except the ones the consumer is allowed and may manage himself, cause the termination of warranty obligations.

2. If original parts are not used during reparations, the machine will be out of the scope of warranty; and also the responsibilities of damages on human bodies and environment arising from such situation shall be belong to the consumer.



WARNING

DİKKAT : Bu kullanma kılavuzu, PAKSAN MAKİNA SANAYİ TİCARET A.Ş. üretilen GALLIGNANI marka BALYA MAKİNA'larının ayrılmaz bir parçasıdır. Bu kullanma kılavuzundaki uyarılar ve talimatlar, kullanım ve bakım konusunda önemli bilgiler içermiş olduğundan çok dikkatli olunmalıdır. Bu kitapçığı ulaşılabilir ve emniyetli bir yerde bulundurunuz.

UYARI : Bu makina sadece tasarımı olduğu amaç için kullanılmalıdır. Diğer herhangi bir kullanım, yanlış ve hatalı olarak bilinmelidir. İmalatçı, uygunuz, yanlış ve mantıksız kullanımdan doğacak hasarlardan sorumlu değildir. Kazaları önlemek üzere belirtilmiş güvenlik uyarılarına lütfen dikkat ediniz.

4.KULLANIM SIRASINDA İNSAN VE ÇEVRE SAĞLIĞINA TEHLİKELİ VEYA ZARARLI OLABİLECEK DURUMLARA İLİŞKİN UYARILAR

4.1 KULLANMAYA BAŞLAMADAN ÖNCEKİ TEDBİRLER

- 1.Makinayı ilk defa kullanacak iseniz, tüm talimatları dikkatlice okuyunuz. Şüphede kaldığınız konularda imalatçı firmaya başvurunuz.
- 2.Makinanızın monte edildiği traktörü kullanan şahsın ehliyetli (F) , tecrübeli, ve eğitim görmüş sürücü olmasına dikkat ediniz.
- 3.Makinenizde, traktöründe tüm emniyet tedbirlerini aldıktan sonra çalışmaya başlayın.
- 4.Makinanızı, traktöre bağlamadan önce traktör motorunu durdurunuz, el frenini çekiniz ve vitesi boşa alınız.
- 5.Makinanızı, traktöre takıp trafiğe çıktığınızda gerekli trafik kurallarına uyunuz, emniyet tedbirlerini alınız. Emniyetli kullanım ve kazalardan korunma talimatlarına tam olarak uyunuz.
- 6.Balya makinesi üzerindeki tehlike etiketleri kazanın önlenmesi için kısa uyarıda bulunur.
- 7.Çalışmaya başlamadan önce önce; Balya makinesinin doğru şekilde takıldığını ve ayarlandığını kontrol ediniz.
- 8.Traktörü ve makinayı çalıştırmadan önce, makina çevresinde diğer kişilerin bilhassa çocukların ve evcil hayvanların olmamasına dikkat ediniz ve etrafı rahatça görebilmeniz için gerekli tedbirleri alınız.
- 9.Makinenizi tarlada balya bağlayabilecek pozisyona getirmeden çalıştırmayınız.
- 10.Çalıştırmaya başlamadan önce kendinize kontrol aletleri ve fonksiyonlar üzerinde pratik kazandırın.

4.2. TARLAYA GİDİŞ – TARLADAN DÖNÜŞ TEDBİRLERİ

1. Makinenizi, traktöre takıp trafiğe çıktığınızda gerekli trafik kurallarına uyunuz, emniyet tedbirlerini alınız.
- 2.Emniyetli kullanım ve kazalardan korunma talimatlarına tam olarak uyunuz.
- 3.Traktör çalışırken, oynar başlı shaft dönerken, el freni çekilmeden, tekerlekler takozsuz iken traktörle makine arasına girmeyiniz.
- 4.Makine çalışırken üzerine ağırlık koymayınız, insan çıkarmayınız, içine elinizi sokmayınız.
- 5.Makineye herhangi bir işlem ya da ayar yapılacağı zaman makine kapatılmalı ve traktör durdurulmalıdır.
- 6.Çalışma esnasında bol elbiseler, uzun ceket veya gömlekler giyilmemelidir. Bu tip elbiseler hareketli parçalara takılarak sarılabilir. Eğer yapılan iş nedeniyle uzun gömlek giymek gerekirse bu tip gömleklerin düğmeleri tamamen iliklenmeli ve çalışma sırasında dikkatli olunmalıdır..

ATTENTION: This user manual is an integral part of GALLIGNANI brand balers produced by PAKSAN MAKİNA SANAYİ TİCARET A.Ş. Warnings and instructions in this manual should be read attentively, since they comprise significant information about usage and maintenance. Keep the manual at a reachable and secure place.

WARNING: This machine should be used only pursuant to purpose it is designed for. Any other usage should be known as wrong and erroneous. The manufacturer shall not be responsible for damages to arise from inappropriate, wrong and unreasonable usage. Please pay attention to security warnings that are indicated in order to prevent accidents.

4. WARNINGS REGARDING SITUATIONS THAT CAN BE DANGEROUS OR HARMFUL FOR HUMAN AND ENVIRONMENTAL HEALTH DURING USAGE

4.1 MEASURES PRIOR TO USAGE

- 1.If you will start the machine for the first time, please read all instructions attentively. Consult the manufacturer regarding issues on which you hesitate.
- 2.Make sure that the person driving the tractor to which your machine is attached has a driving license (F), is experienced and well-trained.
- 3.Start working with your machine only after taking all security measures on tractor.
- 4.Before connecting the machine to tractor, stop tractor engine set the parking brake and declutch.
- 5.Once you attach the machine to tractor and are in traffic, respect traffic rules and take security measures. Strictly follow the instructions about secure driving and accident prevention.
- 6.Danger signs on the baler indicates short warnings for preventing accidents.
- 7.Before starting the baler, make sure that it is properly connected and adjusted.
- 8.Before starting tractor and baler, make sure that no other persons, especially no children and pets, are around the baler; take necessary measures in order to see environment comfortably.
- 9.Do not start your machine before setting it to baling position on the field.
- 10.Before start-up, make some practice on controllers and functions to gain skill.

4.2. MEASURES DURING TRAVEL TO AND FROM THE FIELD

- 1.When you connect the machine to tractor and are in traffic, respect traffic rules and take security measures.
- 2.Strictly obey to safe drive and accident prevention instructions.
- 3.Do not enter between tractor and machine while the tractor is running and the shaft with movable head is revolving, also when the parking break is not set and there is no mount in front of wheels.
- 4.Do not put any weight, do not let anyone to get on the machine, and do not put your hand in it during running.
- 5.When any operation or adjustment will be made on machine, both the machine and the tractor should be stopped.
- 6.Do not wear full clothes, long jackets or shirts during working. Such clothes may get caught and wrapped by moving parts. If it is necessary to wear long shirt due to the operation, it should be totally buttoned and necessary attention should be paid during working.

- 7.Çalışma esnasında bir şey yeyip içmemelidir.
 - 8.Koruma ve kapaklar olmadan makine kullanılmamalıdır.
 - 9.Balya makinesini traktörden ayırmadan önce denge ayaklarının takılı, traktör el freni çekili ve motorun susturulmuş, kontak anahtarının çıkartılmış olduğuna emin olun.
 - 10.Makinenin istihab haddi çalışma devri vb. limitleri zorlanmamalıdır.
 - 11.Hareket halinde iken traktöre asla binilip inilmemelidir.
 - 12.Yokuş aşağı inerken vites boşa alınmamalıdır.
 - 13.Balya makinesinin çeki okunu traktör kancasından ayırmadan önce kuyruk mili şaftını traktörden ayırarak denge ayağını (kriko) açın.
 - 14.Eğer mümkünse traktörü düz bir yerde park edilmeli ve bu durumda viteslerden birine takın ve el frenini çekin. Eğimli bir arazide park edilecekse, yokuş yukarı birinci vitese yokuş aşağı geri vitese takılmalı ve her iki durumda da el freni çekilmeli.
- Şaft bağlantısı mutlaka çözülmelidir.

4.3. TRAKTÖR BAĞLAMA

- 1.Makinanın traktöre bağlanması esnasında, makina ile traktörün arasında kimsenin olmaması gerekir.
- 2.Balya makinesi traktöre çeki demiri vasıtasıyla bağlanmalıdır. Destek ayağı ayarlanıp çeki oku çeki demirinin ortasına yakın bağlanıp, makine yol durumunda çalışma durumuna getirilir.
- 3.Balya makinesi bağlantı pimleri ile traktör üzerindeki aynı türden olmalıdır.
- 4.Kaldırma kolları hareket alanı içinde bulunmak kesinlikle sakıncalıdır.
- 5.Balya makinesini traktöre bağlarken veya sökerken çok dikkatli olunuz.
- 6.Makinanın traktöre bağlanması esnasında, makina ile traktörün arasında kimsenin olmaması gerekir.
- 7.Traktör ile ekipman arasındaki boşlukta motor çalışırken ve el freni çekilmiş değilken durulması kesinlikle yasaktır.
- 8.Traktöre ilave ekipmanın eklenmesi akslara farklı aralığın binmesine neden olur. Balya makinesi çeki kancasına bağlandıktan sonra traktörün performansını ve uyumunu kontrol ediniz.eğer şüphelenir varsanız firmamıza danışınız.

4.4 ŞAFTIN BAĞLANMASI

- 1.Şaftı makine ve traktöre takarken veya sökerken mutlaka motoru durdurunuz. Şaftın , doğru takılmasına dikkat ediniz.
- 2.Şaftın uzunluğu iyi ayarlanmalıdır. Balya makinesi şaft ve traktör aynı doğrultuda olmalıdır. Şaft takıldıktan sonra muhafaza şasiye bağlanarak dönmeye engellenir.
- 3.Tarlada çalışırken dönüşlerde hareket kesilmelidir.
- 4.Şafttaki geçme payı en az 30 cm olmalıdır
- 5.Motor çalışırken mafsal alanından uzak durunuz.
- 6.Keskin virajlarda şaftın hareketi kesilmelidir.
- 7.Çalışma sırasında makina kesinlikle yaklaşmayınız, kimseyi yaklaştırmayınız.



TEHLİKE

- 7.Do not eat or drink anything during work.
- 8.Do not use the machine without protection and covers.

9.Before dismounting the baler from tractor, make sure that balance bases, as well as the parking brake of tractor are set; the engine is stopped and the ignition key is removed.

- 10.The load, cranking speed, etc. limits of the machine should not be impelled.
 - 11.Never get on and off tractor while it is on the move.
 - 12.Do not declutch while advancing downhill.
 - 13.Before detaching the drawbar of baler from tractor hook, dismount the power take-off shaft from the tractor and open the balance (lifting jack) pedestal.
 - 14.If possible, park the tractor on a flat surface, gear it, and set the parking brake. If it will be parked on a slope, you should gear the low for uphill and the reverse for downhill, and set the parking brake in both situations.
- Shaft connection must be necessarily unbound.

4.3. ATTACHMENT TO TRACTOR

- 1.During the attachment of machine to tractor, there should be nobody between machine and tractor.
- 2.Baler must be connected to tractor by a drawbar. After support leg is adjusted, draw pole is connected near the middle of drawbar; and the machine is set to running in road mode.
- 3.Anchor pins on baler and tractor should be the same type.
- 4.It is absolutely inconvenient to stay within the moving area of lifting arms.
- 5.Pay attention while attaching and detaching the baler to and from tractor.
- 6.During machine attachment to tractor, there should be nobody between machine and tractor.
- 7.While the engine is running and the parking brake is not set, it is forbidden to stand in the opening between tractor and equipment.
- 8.Attachment of additional equipment to tractor causes imposing different intermissions on axles. After the baler is connected to tow hook, check the performance and adaptation of tractor. Consult to seller if you have any doubts.

4.4 SHAFT CONNECTION

- 1.Stop the engine during shaft connection or disconnection on machine and tractor. Make sure that shaft is rightly attached.
- 2.Shaft length should be well set. The baler should be in the same direction with shaft and tractor. After the shaft is connected, the case should be attached to chassis in order to prevent turning.
- 3.During operation on field, the movement should be ceased at turns.
- 4.The passing on shaft should be minimum 30 cm.
- 5.Keep away from juncture area while the engine is running.
- 6.The movement of shaft should be interrupted at sharp bends.
- 7.Keep yourself and others away from the machine while it is running.



DANGER

4.5. YOLDA TAŞIMA

- 1.Devlet karayollarında hareket eden trafik ışık ve işaretlerine uyunuz.
- 2.Traktör ile taşıma esnasında tüm ekipmanlar için gerekli işaret ve koruma gereçlerini koyunuz ve devamlılığını sağlayınız.
- 3.Traktör ile taşıma anında yükün ağırlığının yön ve fren kapasitesi başta olmak üzere yol tutuşu üzerinde doğrudan etkisi olduğu unutulmamalıdır.
- 4.Viraj dönüşlerde merkezkaç kuvvetinin traktörün yüklü ve yüksüz olma durumuna göre değişkenlik göstereceğini dikkate alın.
- 5.Traktörle taşıma anında yan kol zincirlerinin ayarlı olduğuna dikkat ediniz. Kapakların tamamen kapalı olduğundan emin olunuz. Hidrolik kaldırma kontrol kolunun kilitli olduğunu kontrol ediniz.
- 6.Makinenin arkasına römork takarak karayoluna çıkamayınız.
- 7.Çalışma alanından başka bir yere götürülürken ekipman taşıma konumuna getirilmelidir.
- 8.Traktöre takılan ekipmanlar ışıklandırma ve güvenlik etiketlerini gizleyebilir. Bu durum karayolları kurallarına aykırı ve güvenlik açısından sakıncalı sonuçlar doğurur. İşaret ve ışıkların görünemediği durumlarda yardımcı işaret ve ışıklar kullanılmamalıdır.

4.6 ÇALIŞMA SONRASINDAKİ TEDBİRLER

- 1.Makinanızdaki ayarları ve tamiratları sadece traktör motoru kapalı ve tekerlekleri takozlu iken yapınız. Bakım, ayar veya onarıma başlamadan önce traktörün kontak anahtarını yanınıza alınız.
- 2.Eğer mümkünse traktör düz bir yerde park edilmeli ve bu durumda viteslerden birine takılmalı ve el freni çekilmelidir.
- 3.Eğimli bir arazide park edilecekse yokuş yukarı birinci vites, yokuş aşağı geri vites takılmalı ve her iki durumda da el freni çekilmelidir.
- 4.Şaft bağlantısı mutlaka çözülmelidir.

5. MAKİNANIN MONTAJI

- 1.Makinenizi kullanma kılavuzunda belirtilen teknik özelliklerde belirtilen bir traktör ile çalıştırmanız tavsiye edilir.
- 2.Makineniz size bağlama düzeni sayısında ipi takılmış ve gerekli bütün aksamların ayarları ve yağlamaları yapılmış olarak teslim edilmektedir.
- 3.Kullanma kılavuzunu okuduktan sonra anlatılanlara uygun şekilde makinanızı traktöre takarak çalıştırınız.

6. MAKİNANIN ÖZELLİKLERİ İLE İLGİLİ TANITICI VE TEMEL BİLGİLER

Balya Makinesi traktörün arkasına bağlanarak çalıştırılır ve otu büyük bir kibrit kutusu şekline benzeyen paketler haline getirirler.Tarlada biçilmiş ve kurutulmuş otun, yoncanın veya kışın hayvan yemi olarak kullanılabilen diğer bitkilerin, hububat sapının yada samanının, depolanacak yere kadar taşınması ve depolanması oldukça zordur. Bunu kolaylaştırmak için yukarıda bahsedilen ürünler sıkıştırılıp paketlenerek taşınır. Böylece düzgün şekilli ot paketleri kolayca taşınarak, fazla yer kaplamadan kolayca depo edilebilirler. Aynı zamanda taşıma esnasında ve depolamada olabilecek kayıplar en aza indirilmiştir olur.

4.5. ON ROAD TRANSPORT

- 1.Advancing on highways, respect traffic lights and signs.
- 2.During transportation with tractor, have all necessary signs and protection tools for all equipments at your disposal and maintain them.
- 3.During transportation with tractor, remember that the load weight directly effects road handling, direction and brake capacity above all.
- 4.Consider that at curves, centrifugal force varies depending on whether tractor is loaded or not.
- 5.During transportation with tractor, make sure that shunt chains are adjusted; the caps are entirely shut, and the hydraulic lifting control lever is locked.
- 6.Do not take the highway by attaching a trailer behind the machine.
- 7.The equipment should be set to transport position during transportation from working area to another site.
- 8.Equipments attached on tractor may conceal enlightenment and security tags. Such situation breaches highway rules and leads to inconvenient consequences regarding security. When signs and lights cannot be seen, auxiliaries should be used.

4.6 MEASURES AFTER WORKING

- 1.Machine adjustments and reparations should be carried out only when the tractor engine is stopped and its wheels are chocked. Remove switch key before maintenance, adjustment or reparation.
- 2.If possible, the tractor should be parked on a flat ground; it should be geared and the parking brake should be set.
- 3.If it will be parked on a slope, it should be geared to first for uphill and to reverse for downhill; and the parking should be set in both conditions.
- 4.Shaft connection should be unfastened.

5. MACHINE ASSEMBLAGE

- 1.We recommend you to use the machine with a tractor that possesses technical specifications indicated in the manual.
- 2.When the machine is delivered, it has twines at same number with fixture, and all necessary adjustments and lubricating on sections are made.
- 3.After reading the manual, start the engine by connecting it to tractor pursuant to explanations.

6. DESCRIPTIVE AND FUNDAMENTAL INFORMATION ABOUT MACHINE SPECIFICATIONS

The balers are started after connecting behind a tractor, and they transform the hay into matchbox-like big packages. It is very hard to carry to the storage and to store the hay, alfalfa or other plants, cereal stems or hays that are mown and dried on the field and that can be used as feedstuff in winter. In order to facilitate this process, the above-mentioned products are carried after being packed. Thus, well-shaped hay packages can be easily transported and stored without occupying too much room. Besides, possible losses during transportation and storage are minimized.

7.KULLANMA

7.1. MAKİNANIN TRAKTÖRE BAĞLANMASI ve ÇALIŞTIRILMASI

1. Makine kriko ile kaldırılarak yere paralel hale getirildikten sonra traktör çeki kancasına bağlayınız. Bunu yapabilmek için traktör çeki kancasının yerden yüksekliğini de ayarlamamız gerekmektedir. Makinenizi yan askı kollarına bağlı olan çeki demirine bağlamayınız. Makine traktör bağlantısı yapıldıktan sonra çeki oku üzerinde bulunan krikoyu kaldırınız ve ok üzerindeki yerine tespit ediniz. Her zaman toplama düzeni hidrolik hortum bağlantılarını ve elektrik fişini traktördeki yerlerine takınız. Makine traktör bağlantısı yapıldıktan sonra makinenize traktörden hareketi aktaran şaftın takılması gerek. Şaftın bir ucu makineye diğer ucu ise traktöre gelecek şekilde takılmasından sonra şaft muhafazası üzerinde bulunan emniyet zincirini uygun bir yere bağlayınız.

2.Makinenizi tarlada balya bağlayabilecek pozisyona getirmeden çalıştırmayınız.

Tarlada çalışma esnasında dönüşlerde mafsallardaki yükü azaltmak için kuyruk mili devrini düşürünüz ve keskin dönüş yapmamaya gayret ediniz.

3.Yukarıda bahsi geçen bütün önerileri yerine getirdikten ve makinenizin etrafında kimse olmadığından, içerisinde alet edevat unutmadığınızdan emin olduktan sonra makinenize yavaş yavaş yol veriniz. Bütün çalışan parçaların serbest, sessiz çalışıp çalışmadığını kontrol ediniz.

4.Kuyruk mili devrini 200-250devir/dak'ya getirerek makinenizi kısa bir müddet boşta çalıştırınız.

5.Balya sıkılık yaylarını gevşetiniz ve kuyruk mili devrini 500-550 devir/dak'ya çıkararak çalışmaya başlayınız.

6.Çalışan sistemlerin birbirine alışması için ilk yüz balyayı yapınız.



7.Bu arada balya boyunu sıkılığını ve düzgünlüğünü kontrol ediniz. İlk yüz balyadan sonra makinenizi durdurarak gözden geçiriniz. Gerekliyorsa balya düzgünlük, boy ve sıkılık ayarlarını yapınız.

8.Makineniz 540 devir/dakika kuyruk miline göre imal edilmiştir. Çalışma esnasında en büyük devir 610 devir/dakika olmalıdır.Buna dikkat ediniz.daha yüksek devirde çalışmayınız.

8. Gallignani Marka Balya makinesinin Özellikleri:

- 1.Otları kuru veya yarı kuru halde balya yapabilir.
- 2.Amaca uygun olarak balya büyüklüğü ve sıkılığı ayarlanabilir.
- 3.Tırmık tertibatının yükseklik ayarı traktör oturacağından yapılabilir.
- 4.Tırmık yeterince geniştir.
- 5.İş ve yol durumuna çevrilmesi kolay ve pratiktir.
- 6.Çalışma esnasında titreşim ve vuruntusu en azami seviyededir.
- 7.Lastik özelliği sayesinde yumuşak arazide batmaz.
- 8.Önemli mekanizmaları emniyet tertibatları ile korunmuştur.

7. OPERATION

7.1. CONNECTING THE MACHINE TO TRACTOR and START-UP

1.Lift the machine by the jack on balance pedestal and set parallel to the ground, connect it to tow hook on tractor. In order to do that, you may have to adjust also the ground clearance of tow hook on tractor. Do not attach your machine to the drawbar that is connected to side suspension arms. After machine-tractor connection, lift the jack on the drawbar and determine its place on the bar. Connect the pickup system hydraulic jacks and the power plug at their places on tractor. After machine-tractor connection, the shaft, which transmits the movement from tractor to machine, should be attached. After affixing one end of the shaft to machine and the other to tractor, tie the security chain on shaft case to an appropriate place.

2.Do not start your machine before setting it to a position available for baling on field.

In the course of field work, in order to decrease the load on junctures during curves, reduce the revolution of tail axle and pay attention not to make sharp turns.

3.After respecting all above given recommendations and making sure that there is no one around the machine and that you have not forgotten any tools within, start the machine gradually. Check if all parts work freely and silently.

4.Set the tail axle revolutions to 200-250 rpm, and run the machine out of gear for a while.

5.Loosen the bale seize springs and after increasing the tail axle revolutions to 500-550 rpm, begin working.

6.Bale first one hundred packages for settling the operating systems.

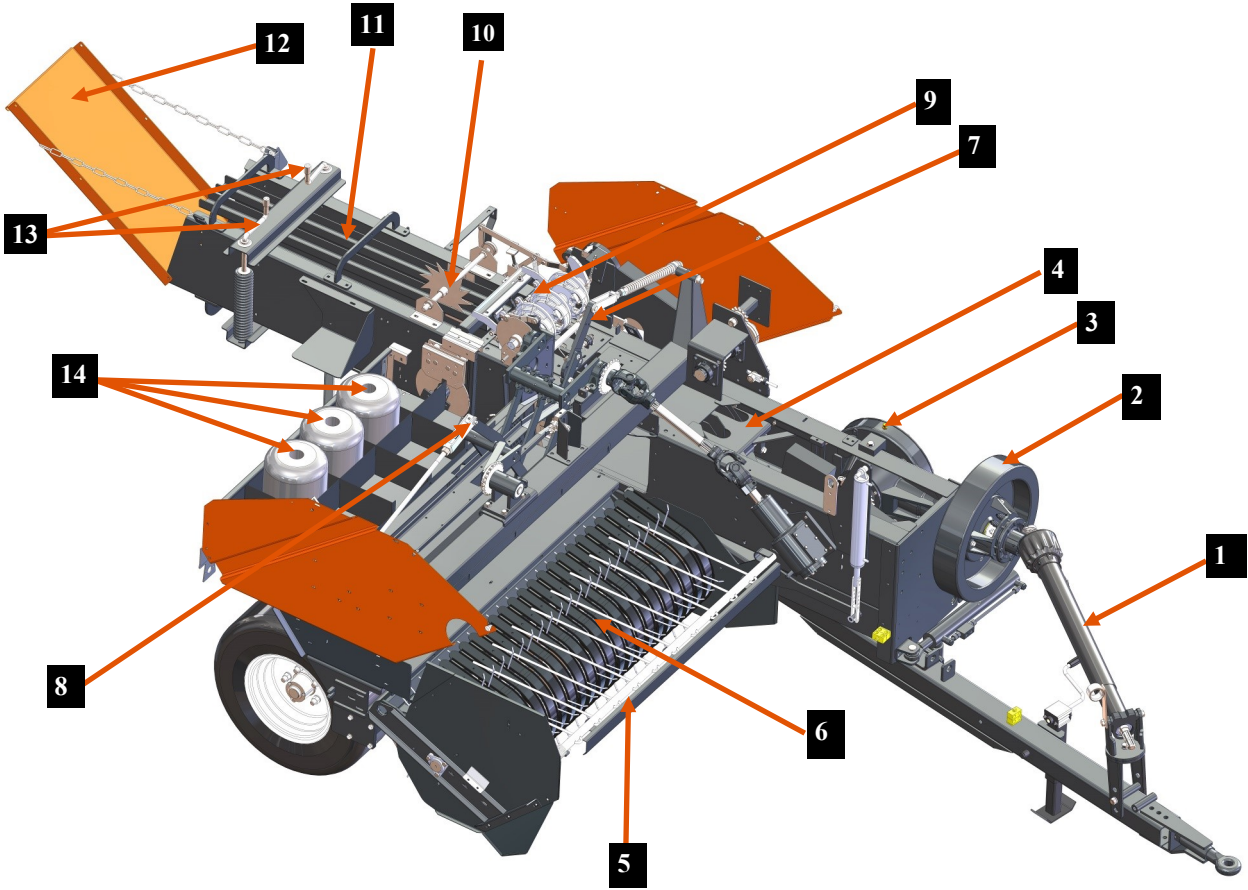


7.By the way, check the length, tightness and smoothness of bale. After first one hundred bales, stop machine and look over. Make the smoothness, length and tightness adjustments of bale if needed.

8. Your baler is manufactured according to 540 rpm of tail axle revolutions. The maximum revolution during operation should be 610 rpm. Pay attention to that and do not work on higher revolution.

8. Specifications of Gallignani Brand Balers:

- 1.Baler can bale dry or semi-dry hay.
- 2.Bale size and tightness can be adjusted according to purpose.
- 3.Height setting of harrow mechanism can be adjusted from tractor seat.
- 4.The harrow is sufficiently wide.
- 5.It can be easily and handily switched to operation and road positions.
- 6.The vibration and clicking is at maximum level during operation.
- 7.Thanks to its tire equipment, it does not sink on soft lands.
- 8.Important mechanisms are protected by security devices.



9. MAKİNENİN ANA KISIMLARI VE FONKSİYONEL

- 1-Şaft
- 2-Volan
- 3-Ayna Mahruti
- 4-Piston
- 5-Tırmık Tarağı
- 6-Tırmık
- 7-Ön Yaba
- 8-Arka Yaba
- 9-Bağlama Düzeni
- 10-Balya Boy Ayar Düzeni
- 11-Balya Kanalı
- 12-Balya Düşürme Kapağı
- 13-Balya Ağırlık Ayar Kolları
- 14-İp Yumakları

9. MAIN SECTIONS AND FUNCTIONAL PARTS OF THE

- 1-Shaft
- 2-Flywheel
- 3-Bevel gear
- 4-Ram
- 5-Pickup Combs
- 6-Pickup
- 7-Front Fork
- 8-Rear Fork
- 9-Knotters
- 10-Bale Length Adjustment System
- 11-Bale Channel
- 12-Bale Chute
- 13-Bale Weight Adjustment Levers
- 14-Twine Coils

10. EMNİYET SİSTEMLERİ:

Balya makinesinde herhangi bir nedenle meydana gelebilecek bir sıkışma durumunda makinenizin zarar görmemesi için bazı emniyet sistemleri düşünülmüştür.

- 1.Kavramalar
- 2.Emniyet civataları

10. SECURITY SYSTEMS:

For that baler is not harmed in case of a possible jamming, certain security systems are designed.

- 1.Clutches
- 2.Safety bolts

10.1. KAVRAMALAR

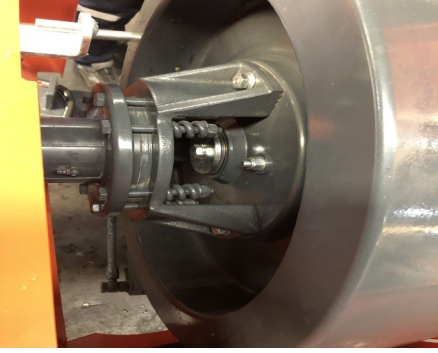
10.1.1 VOLAN KAVRAMASI

Valon kavraması makinenizin iletilen gücünü kontrol altında tutar. Makinenizde herhangi bir nedenle meydana gelebilecek sıkışma durumunda kavrama kaçırarak traktör kuyruk mili gücünü makinenize iletmez. Kavrama yaylarının çok sıkılmış olması kavramanın bu görevi yapmasını engeller.

10.1. CLUTCHES

10.1.1. FLYWHEEL CLUTCH

Flywheel clutch keeps the transmitted power of your machine under control. In case of any jamming in the machine due to any reason, the clutch intervenes and the tractor tail axle does not transmit power to machine. If clutch springs are too tight, the clutch cannot perform this task.

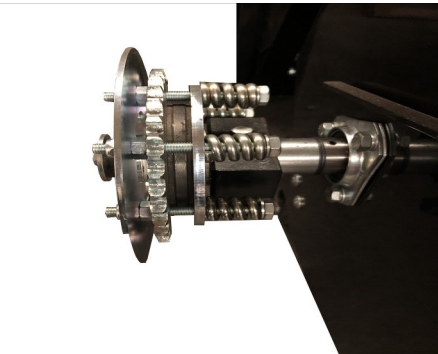


10.1.2.TIRMIK KAVRAMASI

Tırmık kavraması tırmığı aşırı yüklemelere karşı korur ve aynı zamanda besleme odasının kontrollü bir şekilde beslenmesini sağlar. Tırmık sap toplama yaylarının yere çarpması durumunda kavrama kaçırır ve sistemi korur. Ancak bu durumda yayların ve tırmık ile ilgili diğer parçaların zarar görüp görmediğini kontrol etmek yerinde olur. Tırmık kavraması ayarı kavrama üstündeki yayların normal bir şekilde sıkılmasıyla yapılır. Kavrama ayar tutmuyorsa balataları kontrol edin gerekiyorsa değiştirin.

10.1.2. HARROW CLUTCH

The harrow clutch protects harrow against overloading and also ensures that the feeding room is fed in a controlled manner. In case harrow straw collectors hit the ground; the clutch intervenes and protects the system. However, in such a situation, it is better to check if springs and other relevant parts are damaged. Harrow clutch configuration is carried out by regular tightening of springs on clutch. If clutch cannot be adjusted, check linings and replace them if necessary

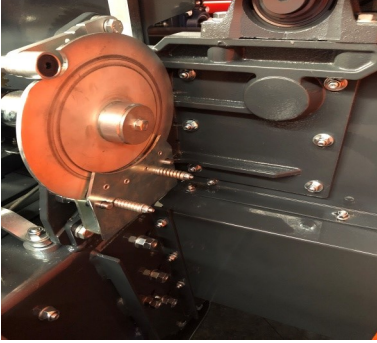


10.1.3. BAĞLAMA GRUBU KAVRAMASI

Bu kavrama bağlama işlemi bittiği gibi bağlama ana mil sisteminin hemen durmasını sağlar. Kavrama ayarı balata pabuçları üstündeki yayların normal bir şekilde sıkılmasıyla yapılır. Yayların çok sıkılması balataların ömrünü kısaltır, gevşek bırakılması ise bağlama kamına bağlı otomatik mandalına zarar verebilir. Yapılan kontroller sırasında balataların çok incelmiş olduğunu görürseniz muhakkak değiştiriniz.

10.1.3. KNOTTER GROUP CLUTCH

This clutch ensures that the main axle system of knotters stops as soon as the knitting operation is over. Clutch setup is realized by regular tightening of springs on lining shoes. Over tightening of springs shortens the life of linings, whereas insufficient clenching can harm the automatic catch attached to knotter cam. During controls, if you detect that the linings have worn thin, replace them.



10.1.4. BEŞİK KAVRAMASI

Beşik kavraması iğneler sıfır noktasına yani en alt noktaya geldiğinde makinenin çalışmasının neden olduğu sarsıntılar sebebiyle aşağı doğru sarkarak iğne ayarının bozulmasına ve piston emniyet mandalının zamansız ana gövde içine girmesini önler. Kavrama ayarı balata pabuçları üstündeki yayların normal bir şekilde sıkılmasıyla yapılır. Kavrama ayar tutmuyor ise balataları kontrol ediniz. Ve gerekiyorsa değiştiriniz.

10.1.4. CRADLE CLUTCH

When needles are at zero point, that is, when they are at bottom point, the vibrations due to machine operation make them decline. Consequently, the needle is out of adjustment and piston safety catch can enter untimely into main frame. Cradle clutch shall prevent all such possible problems. Clutch setup is realized by regularly tightening the springs on lining shoes. If clutch cannot be adjusted, check the linings and replace them if need be.



11. EMNİYET CIVATALARI

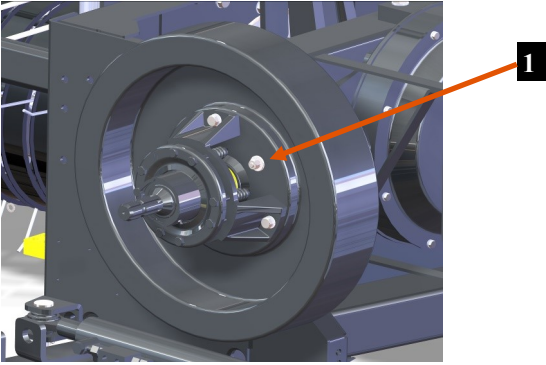
11.1. Volan emniyet civatası

Makinenizi aşırı yüklemelere karşı emniyete almak için volanda (1) nolu emniyet civatası kullanılmıştır. Bu emniyet civatası aşırı zorlama karşısında kesildiğinde volan başa dönmeye başlar ve makinenizin diğer hareketlerinin hepsi durur. Bu durum aşağıdaki nedenlerden dolayı meydana gelebilir; Piston ana gövde içinde serbest hareket ediyorsa ve piston bıçağı ile ana gövde bıçağı arasında çok fazla boşluk varsa (pistonu ayarlayınız) Piston bıçağı arasına yabancı bir cisim girerek piston hareketini durdurdu ise (besleme odasını temizleyip bıçakları kontrol ediniz.) Beşik alt sıfır noktasında durmayıp aşağı doğru sarkınca piston emniyet mandalı ana gövdeden içeriye girip piston hareketini önlediyse (beşik kavramasını ayarlayınız) Emniyet civatası gevşemiş olabilir. Civatayı değiştirirken muhakkak M10X90 8.8 kalite çelik civata ve fiberli somun kullanınız. Ayrıca civatanın dişsiz kısmının en az 45mm olmasına dikkat ediniz.

11. SAFETY BOLTS

11.1. Flywheel safety bolt

In order to secure your machine against overloading, safety bolt number (1) is used on flywheel. When this safety bolt is cut due to overstrain, flywheel begins to revolve back and all other movements of engine cease. This can be consequence of below given reasons; In case the piston moves freely within main body and there is too much opening between piston knife and main body knife (adjust the piston) If a foreign matter has entered into piston knife and interrupted the piston movement (clean the feeding room and check the knives.) When the cradle did not stop at zero point and hung down, if the piston safety catch entered into the main body and hindered the piston movement (adjust the cradle clutch) Safety bolt may have become loose. Replacing the bolt, use M10X90 8.8 type steel bolts and fibered nut. Besides, make sure that the blank part of bolt measures at least 45 mm.

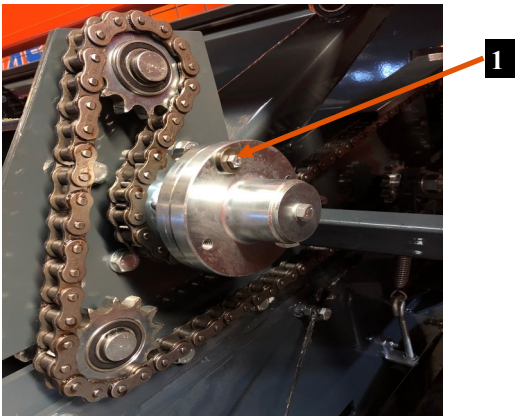


11.2. Bağlama Grubu Emniyet Civatası

Bağlama grubu (1) nolu emniyet civatası grubu aşırı yüklemelere karşı korur. Bu civata kesildiğinde makinenizi durdurunuz ve volanı çalışma istikametinde elle çevirerek bağlama yaptırınız. (Kesilen civatayı değiştirmiş olmalısınız) Bu sırada dikkatlice arızanın nedenini araştırınız. Bağlama grubu kavrama (fren) yaylarının çok sıkılmış olması da civatanın kesilmesine neden olabilir. Tüm emniyet civatalarında olduğu gibi gevşemiş ve aşınmış olabilir. Civatayı değiştirirken muhakkak M6X45 8.8 kalite çelik civata ve fiberli somun kullanınız. Ayrıca civatanın dişsiz kısmının en az 25 mm olmasına dikkat ediniz.

11.2. Knotter Group Safety Bolt

Knotter group safety bolt no (1) protects the group against overloading. When this bolt is cut, stop the machine and turn the flywheel manually towards the running direction in order to ensure knitting (You must have had the cut bolt replaced). Meanwhile, search attentively the reason of defect. Over clenching of knotter group clutch (brake) springs may lead to bolt cuts. Like any safety bolts, they may be loosened or worn. Replace the bolt with M6X45 8.8 type steel bolt and fibered nut. Besides, make sure that the blank part of bolt measures at least 25 mm.

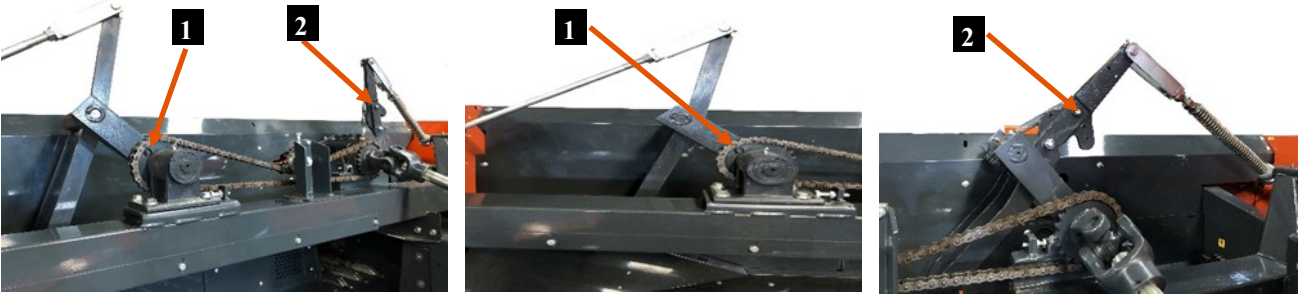


11.3.Yaba Emniyet Cıvataları

Gerek (1)nolu sol yabada,M8x45 8.8 kalite gerekse (2)nolu sağ yabada M6x45 8.8 kalite birer adet emniyet cıvatası vardır. Bu cıvatalar yaba kollarını aşırı yüklemelere karşı korur. Besleme odasına aşırı miktarda malzeme geldiğinde bu cıvatalardan biri veya her ikisi de kesilebilir. Bu durumda makinenizi derhal durdurup besleme odasını temizlemelisiniz. Bir nedende emniyet cıvatası gevşemiş veya aşınmış olabilir. Cıvatayı değiştirirken mutlaka M6x45 8.8 kalite ve M8x45 8.8 kalite çelik cıvata ve fiberli somun kullanınız. Ayrıca cıvatanın dişsiz kısmının en az 25 mm olmalıdır.

11.3. Pitchfork Safety Bolts

There is one safety bolt each on left pitchfork M8x45 8.8 no (1) and on right pitchfork M6x 8.8 no (2). These bolts protect hayfork arms against overloading. When too much material arrives at feeding room, one or both of these bolts can be cut. In that case, you should immediately stop the machine and clean the feeding room. On the other hand, the safety bolt may have loosened or worn out. Replace the bolt with M8X45 8.8 type steel bolt and fibered nut. Besides, the blank part of bolt should measure at least 25 mm.



12. AYARLAR

12.1. BESLEME DÜZENİ AYARLARI

Besleme düzeni bir tırmık ünitesi ve bir çift yabadan oluşan bir düzenektir. Bu düzenin ayarları;

1. Tırmık ünitesi ayarı
2. Yaba ayarı

12.1.1. Tırmık Ünitesi Ayarları

Tırmık ünitesinin tarladaki sapa göre aşağı ve yukarı konumda olan ayarlarını yapmak için; toplayıcı ünitesi hidrolik hortumunu traktör hidrolik çıkışlarından birisine bağlayıp hidrolik kumanda kolundan rahat bir şekilde yapabilirsiniz. Tarla yüzeyi ile tırmık yayları arasında bir iki parmak mesafe kalacak şekilde yükseklikleri hidrolik liften ayarlanır. Makineyi yol konumuna alırken önce toplayıcıyı üst konuma getirerek hidrolik lifti yukarı kaldırınız.

12. SETTINGS

12.1. FEED ARRANGEMENT SETTINGS

Feed arrangement is a mechanism that consists of a harrow unit and a couple of pitchforks. Settings on this mechanism are;

1. Harrow unit settings
2. Pitchfork settings

12.1.1. Harrow Unit Settings

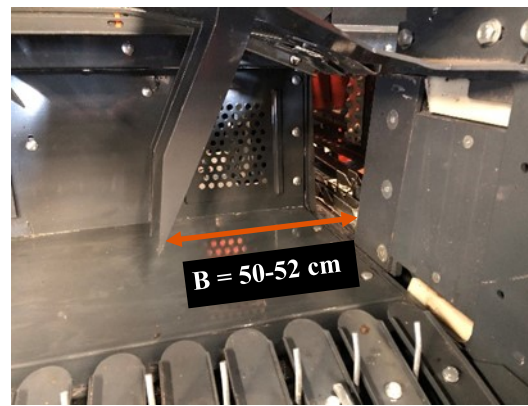
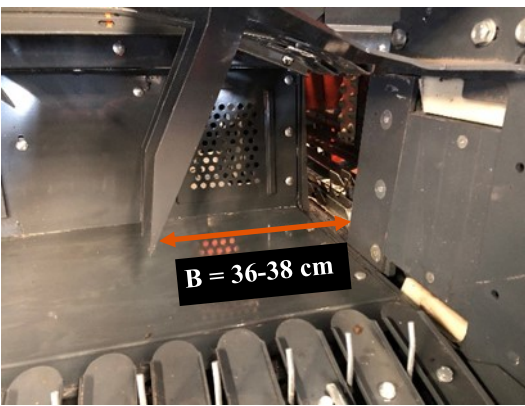
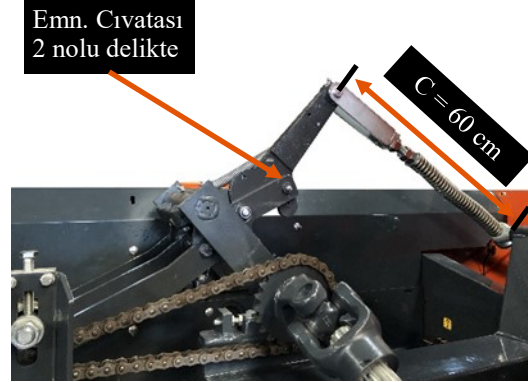
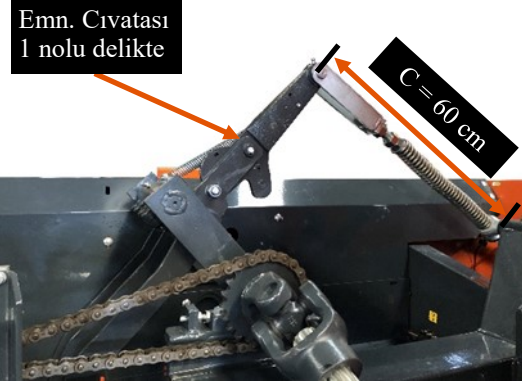
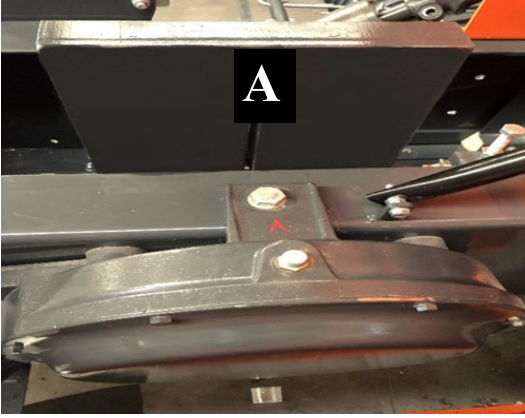
For harrow unit configuration at down and up positions according to the stem, after attaching the hydraulic hose of collecting unit to one of the hydraulic outlets of tractor, you can easily make the adjustment on hydraulic control stick. Height can be adjusted via hydraulic lift so that there is an opening of one or two fingers between field surface and harrow springs. Switching the machine to road position, firstly, switch the collector to up position and hoist the hydraulic lift.

12.1.2. YABA KOLLARI ile PİSTON AYARLARI

Aşağıdaki şekilde (C) ölçüsünün 60 cm olduğunu kontrol ediniz. Gerekliyse saplama üzerindeki somunları sağa sola çevirerek bu ölçüleri sağlayınız. Volanı çalışma istikametinde elle çevirerek (A) işaretli piston kolunu aşağıya doğru tam düşey doğrultuya getiriniz. Bu durumda ön yabanın kısa kolunun ucu ile piston bıçağı arasındaki yatay (B) mesafesini haşpaylı makinalarda 50-52 cm, haşpaysız makinalarda 36-38 cm. ayarlayınız. Not: Haşpaylı makinalarda ön yaba emniyet civatası şekilde gösterildiği üzere 2 nolu deliğe , haşpaysız makinalarda 1 nolu deliğe monte edilmelidir.

12.1.2. PITCHFORK ARMS and PISTON SETTINGS

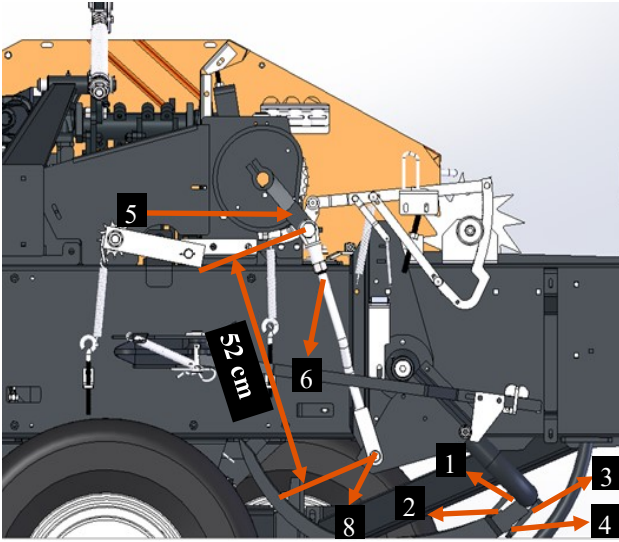
Check that in the figure below, the value C equals to 60 cm. Attain these values by turning the bolts on stud to left and right if need be. Turn the flywheel manually towards the running direction, and set the piston crank as marked A in vertical downwards position. Then, set (B), namely, the distance between the tip of the shorter arm of (2) numbered pitchfork (left) and the piston knife to 36-38 cm for balers without chopper and 50-52 cm for balers with chopper. And please also pay attention that left pitchfork safety bolt has to be mounted into hole no 1 for balers without chopper and into hole no 2 for balers with chopper.



Haşpaysız makinalar / Balers w/o chopper

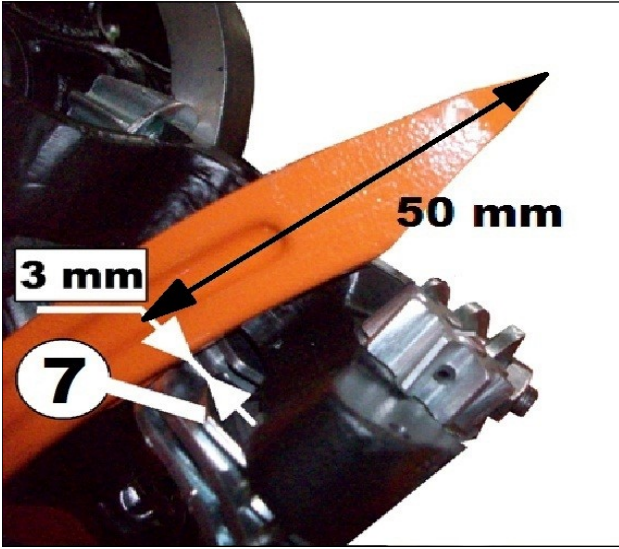
Haşpaylı makinalar / Balers with chopper

12.2. YILDIZ ve İĞNE ile YILDIZ AYARI 12.2. STAR GEAR and NEEDLE-STAR GEAR ADJUSTMENT



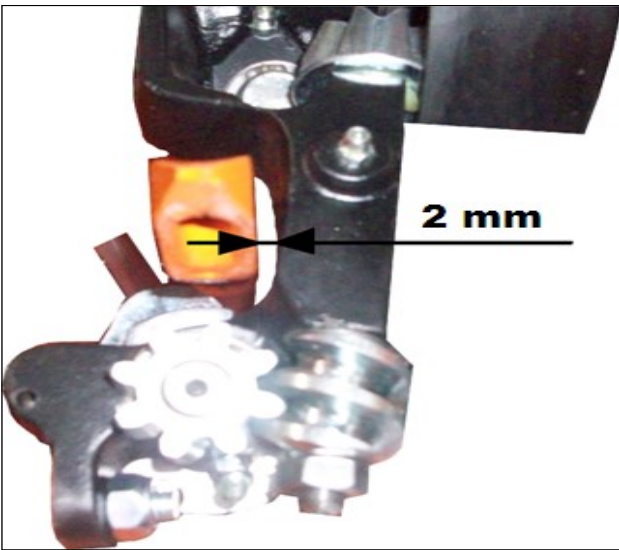
8 numaralı pimi çıkartınız. Beşiği elinizle yukarıya sürünüz. İğne ayarının yapılabilmesi için iğnelerin tespit edildiği beşik üzerindeki vidalardan ön taraftaki tespit vidaları (2-4) gevşetilir. Arka taraftaki ayar vidaları (1-3) ile ayarlanır. 2 ve 4 nolu vidalar tekrar sıkılır. 6 no'lu beşik tahrik rotunun uzunluğunu da yaklaşık 52 cm olarak ayarlayınız.

Remove the pin number 8. Drive the cradle up till needles reach most upper position. In order to configure needles. In order to make set the needles, loosen the screws with no. 2 and 4 and make the necessary adjustment via screws 1 and 3, then tighten the screw no. 2 and 4. Also set the cradle movement arm no 6 to 52 cm.



İğnelerin ucu ile yıldızın üst parçasından yaklaşık 50 mm yukarıda olacak pozisyona getiriniz. Bu pozisyona geldiğinde iğnelerin alt kenarı ile yıldız (no.7) 2-4 mm aralık olmalıdır. Eğer iğne yıldızla çarpıyorsa veya aralık fazla ise 1 ve 3 nolu civataları karşılıklı sıkıp gevşeterek ayarı 2 - 4mm'ye getiriniz.

Set the needles in way that needle tips are 50 mm above the stars upper part. When the needles are in this position the gap between needles and stars (no.7) should be 2 - 4 mm. If not, make the adjustment with screws no. 1 and 3.



İğnenin yan yüzü bağlama kütüğü yan yüzeyinden de 2 mm uzak geçmelidir. Bu ölçüyü de 2-4 numaralı civatalardan ayarlayınız.

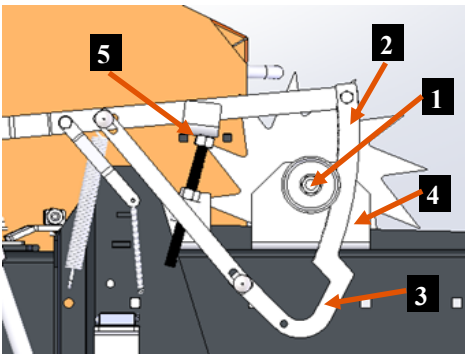
Lateral surface of needle should pass 2 mm away from the lateral side of bundle log. If not make the adjustment with the screws 2 and 4.

12.3. BALYA BOY AYARI

Bu mekanizma aynı zamanda bağlamanın başlamasını sağlayan sistemdir. Balya ana gövde içinden dışarı doğru çıkarken üst taraftaki büyük dişli çarkı ve dolayısıyla (1) nolu pinyon dişliyi çevirir. Dönen pinyon dişli (2) nolu dişli kolu yukarıya doğru kaldırır ve pinyon dişli (3) nolu kıvrık kol içine düştüğünde bağlama grubu devreye girer. El ile makinenizi bağlama pozisyonuna getirmek istiyorsanız büyük dişli çarkı el ile (2) nolu dişli kolu yukarıya kaldırarak pinyonun boşa düşmesini sağlayacak şekilde çevrimsiniz. (2) nolu boy ayar dişli kolu ile pinyon dişlinin birbirine çok sıkı basması her iki dişlinin de kısa sürede aşınmasına sebep olup balya boylarında farklılıklara neden olabilir. Bu nedenle (4) nolu sportları ana gövdeye bağlayan civataları gevşetin ve boy ayar kolu üzerindeki makara bağlama kamı üstündeyken pinyon dişli ile boy ayar dişli kolu arasında 1 mm boşluk kalacak şekilde ayarlandıktan sonra tekrar sıkınız. Balyanın boyunu (5) nolu civata ile ayarlayabilirsiniz. Bu civatayı bağlama kolundaki tampona yaklaştırdıkça balya boyunu kısaltır, uzaklaştırdıkça balya boyunu uzatırsınız.

12.3. BALER HEIGHT SETUP

This mechanism is also the system that starts the knitting. As the bale comes out of main body, it revolves the gearwheel on the upper side, and thus the pinion no (1). The turning pinion lifts the gear arm no (2); and when pinion falls into the bent arm no (3), the bundle group steps in. If you want to switch your machine manually to knotter position, turn the big gearwheel manually, so that the gear arm no (2) is lifted and the pinion falls idle. If the height setup gear arm no (2) and the pinion press each other too hard, both gears shall wear out in a short time; consequently, the bale sizes may differ. Therefore, loosen the bolts that connect the sports no (4) to main body; and retighten them when you ensure that the opening between pinion and height setup gear arm is 1 mm, while the roller on the height setup arm is on knotter cam. You can adjust the bale size by bolt no (5). As you pull this bolt towards the buffer on knotter arm, the bale size reduces; if you draw it away, the bale size will extend.

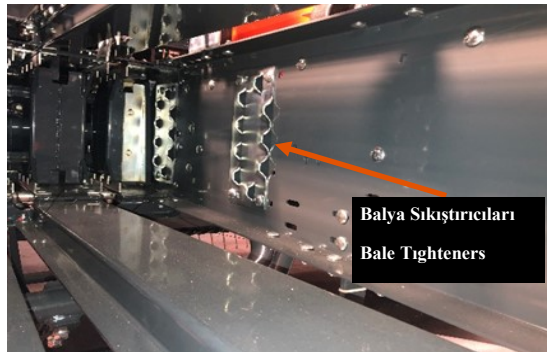


12.4. BALYA SIKILIK AYARLARI

Çalışmaya ilk başladığınızda birkaç balya gevşek çıkartınız. Bunun için 1 nolu kolların her ikisini de eşit miktarlarda sağa doğru çevirerek yay baskısını azaltınız. Daha sonra istediğiniz balya sıklığına ulaşıncaya kadar 1 nolu kolların her ikisini de eşit miktarlarda sağa doğru çevirerek yay baskısını arttırınız.

12.4. BALE TIGHTNESS SETTINGS

At the beginning of operation, take a few loose bales. For this, turn both of arms no 1 to right and reduce the spring tension. Then, turn both of arms no 1 to right and increase the spring tension until the bale attains the tightness you wish. In case the bales are too tight, you can dismount the bale tighteners. Bale tightness may vary according to the type of baled material and humidity.

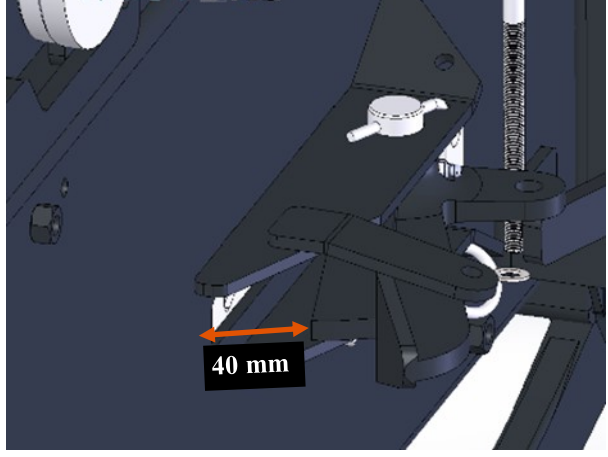
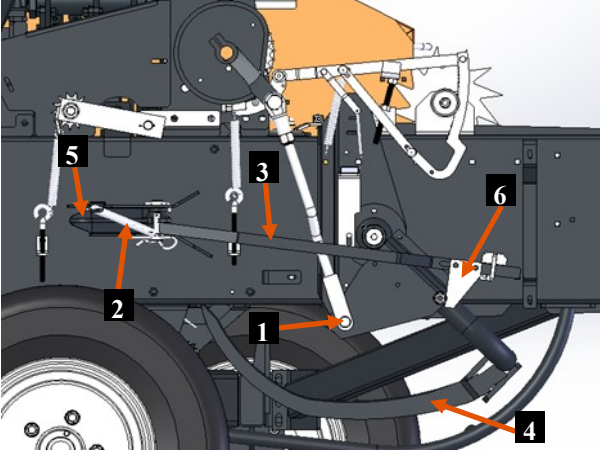


12.5. PİSTON EMNİYET MANDALI İLE İĞNE AYARI

Ayara başlamadan önce beşikteki (1) nolu makaranın döndüğünü ve 2 nolu yayın 3 nolu kolu çektiğini kontrol ediniz. 4 nolu iğneler en arkadayken (5) nolu piston emniyet mandalının ucunu ana gövdeden yaklaşık 40 mm dışarıda tutarak (6) nolu parçayı beşikteki (1) nolu makaraya dayayarak civatalarını sıkınız.

12.5. NEEDLE ADJUSTMENT VIA PISTON SAFETY CATCH

Before starting the adjustment, check whether the roller no (1) on cradle turns, and if the spring no (2) pulls the arm no (3). While needles no 4 are at the backmost, hold the tip of safety catch on piston no (5) about 40 mm away; rest the part no (6) to roller no (1) on cradle, and tighten the bolts.



12.7. PİSTON VE PİSTON BIÇAĞI İLE ANA GÖVDE BIÇAĞI AYARI

Piston ana gövde içinde dört adet özel yapılmış (1) nolu fiber kızaklar ya da üzerinde hareket eder.

Pistonda iki değişik ayar vardır.

- Yatay Ayar
- Düsey Ayar

12.7.1 YATAY AYAR

Ana gövdenin sağ kanadının altında ve üstündeki (4) nolu cıvataları yine ana gövdenin sağ kanadının yan yüzeyindeki altta ve üstte bulunan (5) nolu cıvataları gevşetiniz (5) nolu cıvataların yanlarında bulunan (6) nolu cıvataları sıkarak pistonu boşluksuz fakat rahatça çalışacak pozisyona getiriniz. Her bittikten sonra (4), (5) nolu cıvataları ve (6) nolu cıvataların kontra somunlarını sıkınız. Cıvatayı sıkarken pistonu sıkacağıınız cıvatanın hizasına getiriniz ve yavaş yavaş hareket ettiriniz. Ayar işlemi bittikten sonra (4), (5) nolu cıvataları ve (6) nolu cıvataları kontra somunlarını sıkınız.

12.7. PISTON, PISTON KNIFE AND MAIN BODY KNIFE ADJUSTMENT

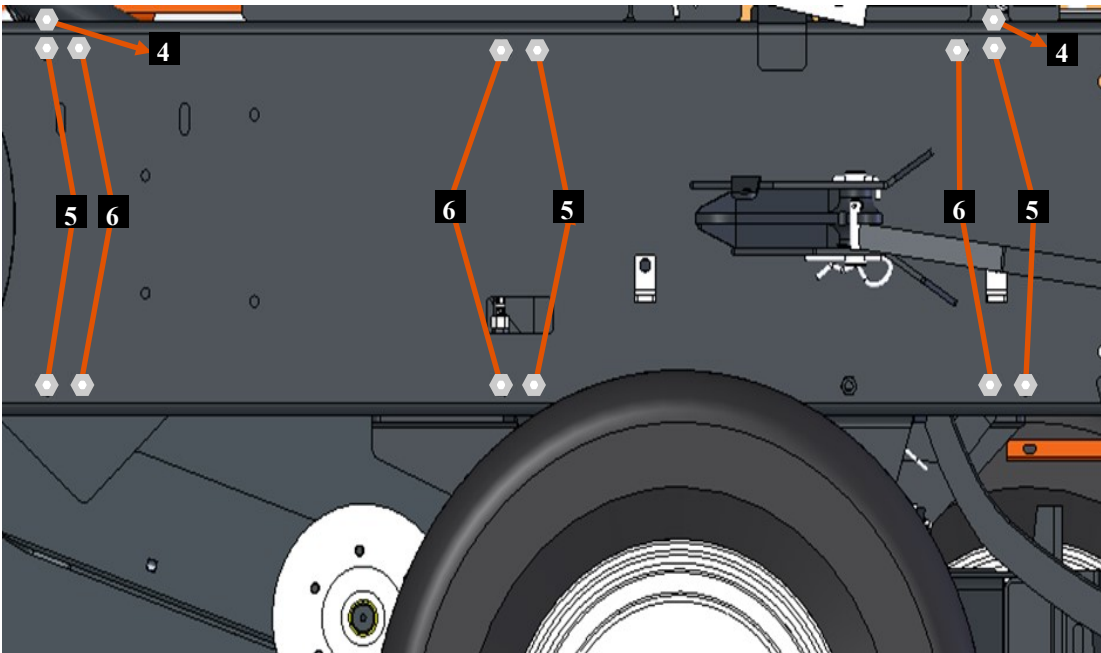
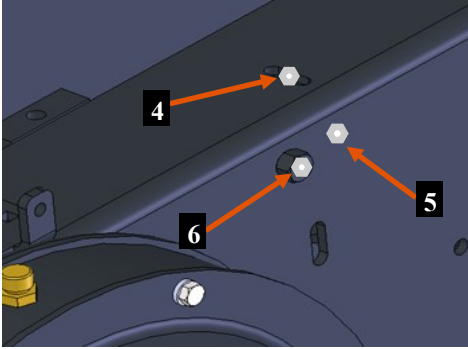
The piston moves on four specially produced fiber skids no (1) within the main body.

There are two piston adjustments

- Horizontal configuration
- Vertical configuration

12.7.1 HORIZONTAL CONFIGURATION

Loosen the bolts no (4) under and over the right blade of main body, as well as the bolts no (5) below and above the side surface of the right blade of main body. Tighten the bolts no (6) next to bolts no (5); thus set the piston so that it is void-free and runs comfortably. Once it is over, tighten the bolts no (4) and (5), as well as the lock nuts of bolts no (6). While tightening the bolt, align the piston with the bolt you will tighten and move it slowly. After the adjustment is over, tighten the bolts no (4) and (5), as well as the lock nuts of bolts no (6).

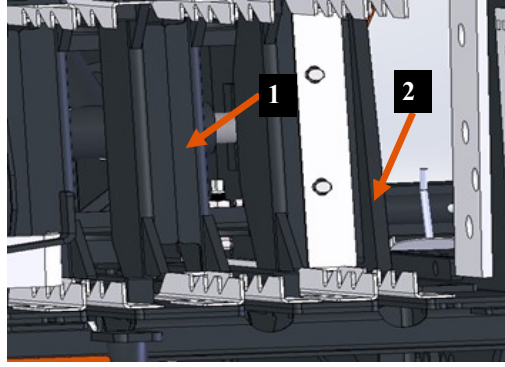
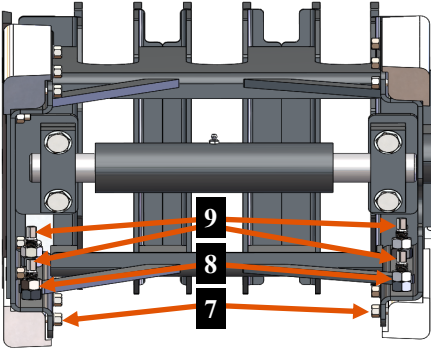


12.7.2 DÜŞEY AYAR

Pistonun her iki yanında alt tarafta içte kalan (7) nolu somunları (8) nolu kontra somunları gevşetiniz ve (9) nolu kare başlı civataları sıkarak pistonun boşluksuz fakat rahatça çalışacak pozisyona gelmesini sağlayınız. Ayar işleminden sonra (7) ve (8) nolu somunları sıkınız. Yatay ve düşey ayar işlemleri bittikten sonra volanı çalışma istikametinde el ile çevirerek pistonun ana gövde içindeki çalışma boyunca gerek ileriye giderken gerekse geri dönerken demir kısımlarının hiçbir yere sürtmediğini kontrol ediniz ve rahatça çalışıp çalışmadığına dikkat ediniz. Pistonun çok sıkı ayarlanması fiber kızıkların ömrünü kısaltır. Ayrıca piston fiber kızıklarının çalıştığı demir yüzeylerin düzensiz bir şekilde aşınıp aşınmadığını kontrol ediniz gerekiyorsa bunları değiştiriniz. Pistonun her yatay veya düşey ayarını yaparken muhakkak (2)nolu piston bıçağı ile ana gövde bıçağı arasındaki boşluğu kontrol edip gerekiyorsa bıçağın altına (3)nolu laynerlerden koyup ayarlayınız. Bu arada bıçağınız keskinliğini kaybetmiş olabilir.

12.7.2 VERTICAL CONFIGURATION

Loosen the nuts no (7) and lock nuts no (8) that are at the inner side of below part on both sides of piston; and tighten the square head bolts no (9) so that the piston is void-free and runs flawlessly. After adjustment, tighten the nuts no (7) and (8). Once the horizontal and vertical configuration operations are over, turn the flywheel manually towards running direction, and make sure that the iron parts of piston within main body do not rub anywhere while going forward or coming back. Watch out for flawless running. In case the piston is adjusted too tightly, the longevity of fiber skids shall decrease. Besides, check whether iron surfaces, on which the fiber skids of piston are running, have worn out. Replace them if necessary. During each horizontal or vertical piston configuration, check the opening between piston knife no (2) and main body knife; place a liner no (3) under the knife and adjust it if necessary. By the way, your knife may have lost its sharpness.

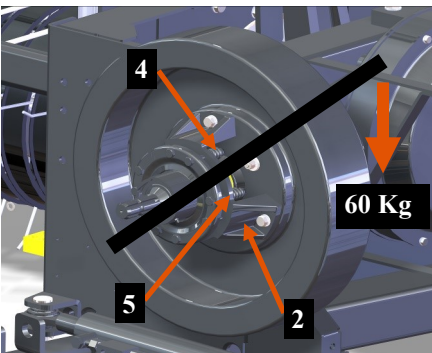


12.8. VOLAN KAVRAMASI AYARI

(1) nolu kayıcı şaftı dönmeyecek şekilde sabitleyiniz. Daha sonra kavramanın volana bağlanan (2) nolu ayakları ayakları arasından yaklaşık 1.5 m uzunluğunda ve bir ucu volan merkezinden itibaren 1m dışarıda kalacak şekilde bir levye (P.no 3) geçiriniz. Levyenin ucuna yaklaşık 60 kg'lık bir yükü asılınız. Kavrama yavaş yavaş kaçırıyor ise ayar doğrudur. Eğer kavrama çok hızlı kaçırılıyor ise (4) nolu kavrama baskı yaylarının (5) nolu somunlarını sıkınız. Eğer kavrama hiç kaçmıyor ise baskı yaylarının somunlarını azar azar gevşeterek kavramayı yukarıda bahsi geçen şekilde ayarlayınız.

12.8. FLYWHEEL CLUTCHING ADJUSTMENT

Fix the slide shaft no (1) so that it does not revolve. Then, pass a lever (P. no 3) of about 1.5 m through the clutch feet no (2) that are connected to flywheel so that its one end shall stay out 1 m off flywheel center. Wrench the end of lever with a load of about 60 kg. If the clutch bleeds off slowly, the configuration is right. If the clutch bleeds of too fast, tighten nuts no (5) of clutch tension springs no (4). If the clutch does not bleed off at all, loosen gradually the nuts of tension springs so that the clutch is set to the abovementioned position.



13.BAĞLAMA-DÜĞÜMLEME DÜZENİ

13.1. Bağlama Kütüğü; Aşağıdaki şekilde mekik (1Nolu) ip tutucu yıldız (2) bıçak kolu (3) ve bıçak kolu üzerinde kesme bıçağı bulunur.(4)

13. BUNDLE – KNOTTING CONFIGURATION

13.1. Bundle Log; Just as in the figure below, there is a shuttle (No 1), twine holding star gear (2), knife lever (3) and a shearing knife (4) on the latter.

Kaşık yayı sıkarak mekik kancasının ancak 5-10 kg kuvvet uygulandığında açılmasını sağlayınız
5-10 kg force is applied on a spoon, but the opening of the spring stretch Provide shuttle hook

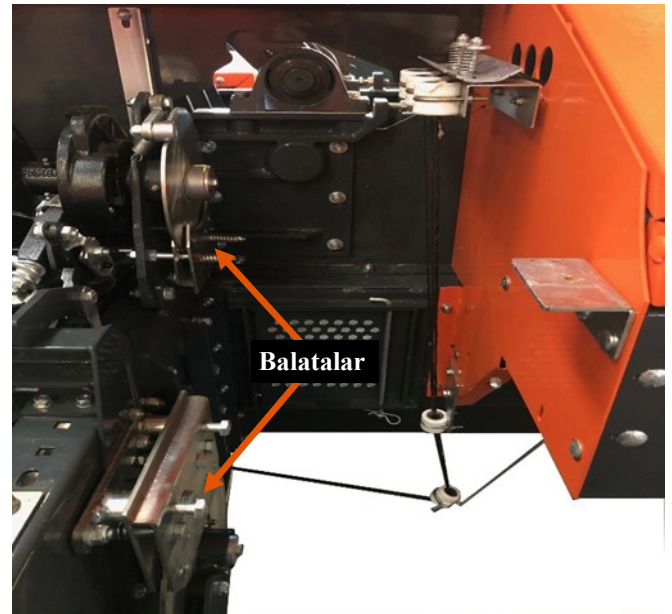
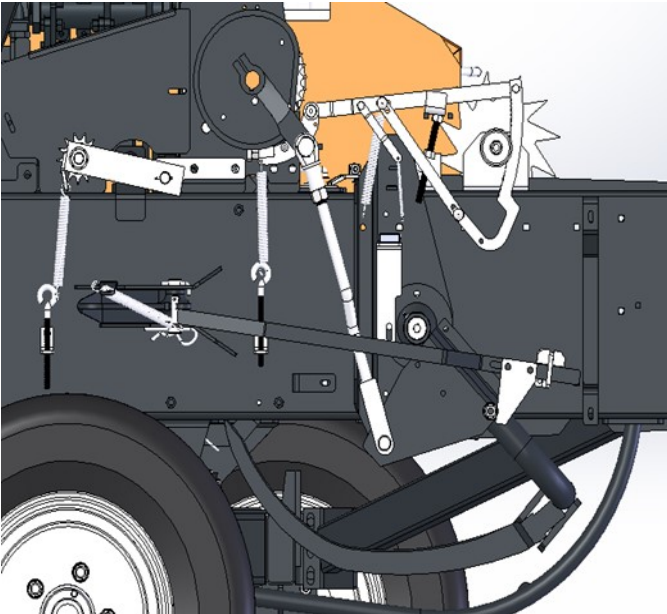


13.2. İğne Ünitesi

İğneler balya kabini üzerine beşik ile tespit edilmişlerdir. İğnelere hareket bağlama mili üzerindeki yarım krank kolu ile aktarılır. Beşik hareket kolu ile beşik arasında bağlantıyı sağlayan ayarlı bir saplama mevcuttur. Hem beşik hareket kolu üzerinde hem de beşik üzerinde birer adet balata bulunur.

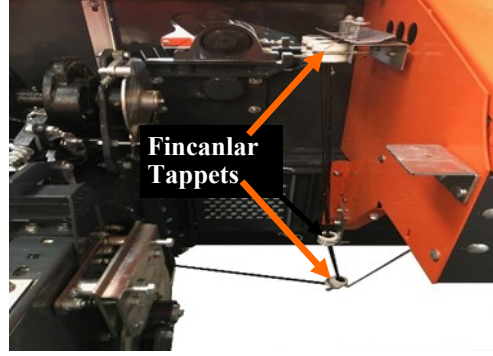
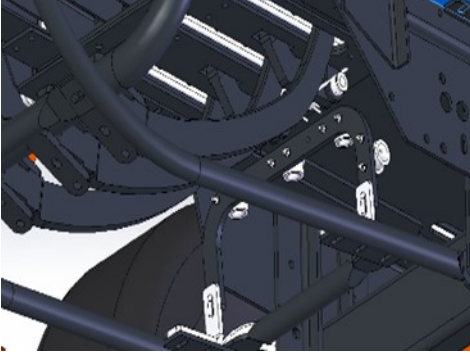
13.2. Needle Unit

Needles are fixed on bale cabin via cradle. The movement is conveyed to the needles via a half crank arm on knotter shaft. There is an adjustable stud that provides connection between cradle starting lever and cradle. There is a lining each on cradle starting lever and on cradle.



13.3. Makaralar ve Fincanlar: Bağlama düzeni içerisinde iplere kılavuzluk eden makaralar ve fincanlar bulunmaktadır.

13.3. Rollers and Tappets: Within the bundle mechanism, there are rollers and tappets that guide the twines.

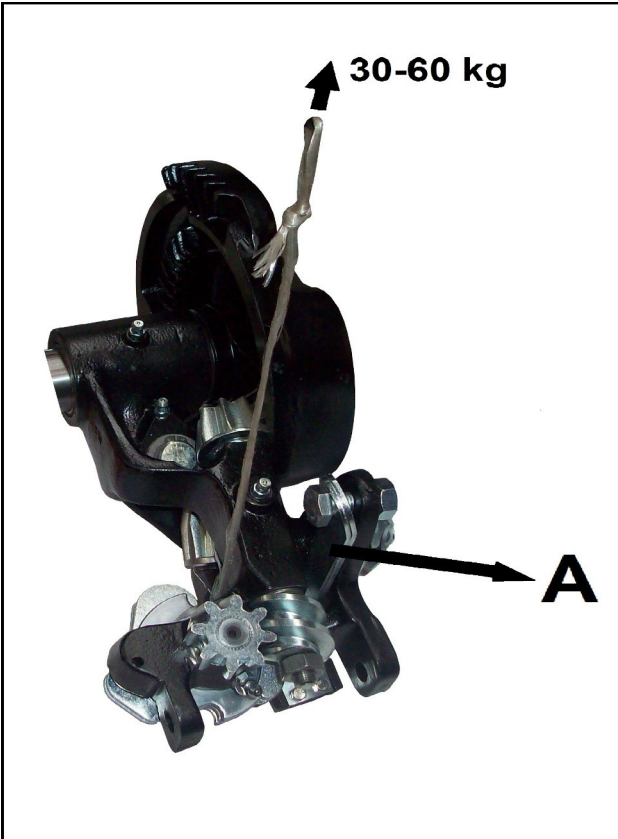


14. İPİN İLK DEFA TAKILMASI

Makinenize ipi takmak için; ipin olarak ip kutusu çıkışındaki ip yolu yaylarından ve (aşağıdaki sağda) fincanlardan geçirildikten sonra (aşağıdaki şekilde 3-4-5) nolu fincanlardan ve iğne ucundan (şekil 6 nolu) geçirilerek alt taraftaki ara bağlantı üzerine bağlayınız.

14. FIRST TWINE STRINGING

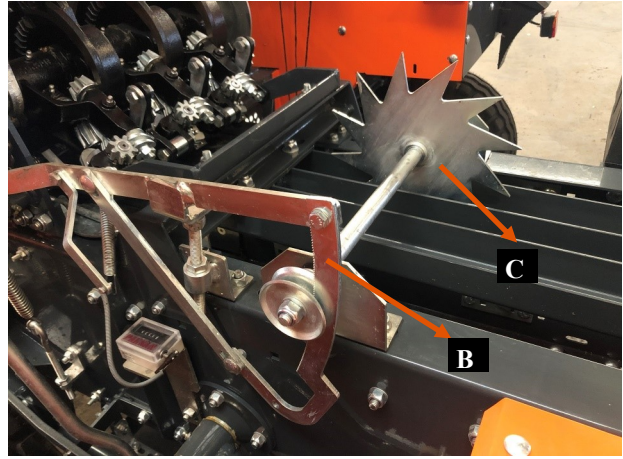
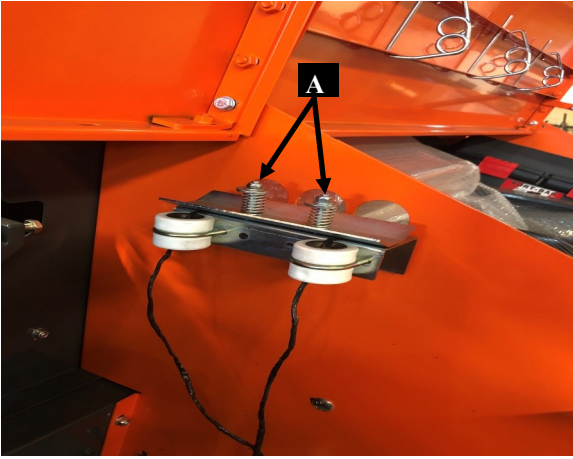
In order to string the twine to machine; pass the twine through twine path springs at the exit of twine box and tappets (figure below, no. 2), pass it through tappets (figure below, no. 3-4-5) and pinpoint (figure, no. 6); tie on the interconnection at the low end.



A= Yaprak yayı sıkarak ipin yıldız ile tarak arasından ancak 30 ile 60 kg kuvvet uygulandığında çıkmasını sağlayın.
A= Tighten the leaf spring so that the twine comes out between star gear and comb only when a force of 30 – 60 kg is applied.

İp kutusu çıkışında bulunan fincanların önündeki ip sıkıştırıcı yıldızın altından yaklaşık 1-1.5 kg.lık bir kuvvetle çekilmelidir. Ayar için aşağıdaki şekilde A ile gösterilen somunları her ip yolu için ayrı ayrı aynı kuvvette olacak şekilde ayarlayınız. Bu işlem bittikten sonra; ipin ucunun bağlama kütüğündeki mengeneye tutturulmasına geliyor. Bunu yapabilmek için makineyi çalıştırmak ve birinci bağlantıyı yapmak gerekiyor. Fakat bundan önce balya boy ayar dişlisinin aşağıdaki B şekildeki gibi kurulu olması gerekir. Bu kontrolden sonra C ile gösterilen yıldızı yukarıya doğru döndürerek birinci bağlamayı gerçekleştiriniz. İp iğne tarafından bağlama kütüğündeki yıldızla tutturulmuş olur.

The twine tightener in front of tappers at the twine box exit should be pulled below the star gear with a force of around 1-1.5 kg. For adjustment, set the nuts shown with A on the figure so that they are at different forces for each twine path .After this operation, the end of twine should be clasped to the clamp on bundle log. For this, you should start the engine and make the first bundle. Before this, however, the height setup gear of baler should be set as indicated in figure B below After this control, turn the star gear (C) upwards and make the first bundling. Thus, the twine is clasped on the star gear on bundle log.

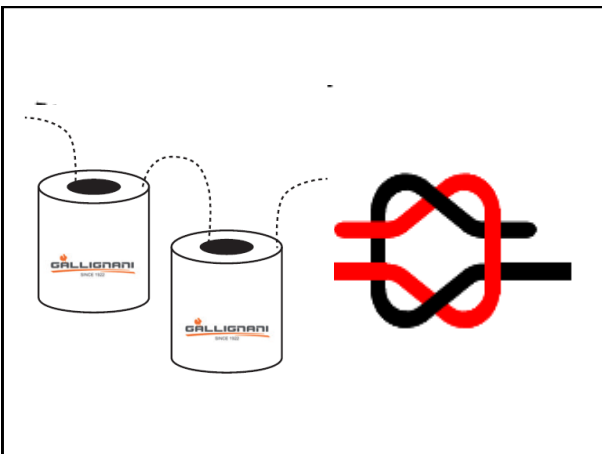


15. İPİN SERİ OLARAK TAKILMASI

6 adet ip makarası, ip sandığı veya ip sandığı altındaki takım sandığına yerleştirilir. Bu ip makaralarını makineye bağlı olan ip makarasının dışındaki arka ucunu yedek sandıktaki ip makarasının iç kısmındaki uçları ile seri olarak bağlayınız. Bu sayede ip bittiğinde ipin ilk defa takılması işleminden kurtulabilirsiniz.

15. SERIAL TWINE ATTACHMENT

6 twine rollers are placed in twine chest or in the tool box under twine chest. Attach these twine rollers so that the trailing end of twine roller, which is attached to machine, is connected serially with the tips at inner side of twine roller in reserve chest. Thus, when twine expires, you won't have to attach it for the first time.



16. BAĞLAMA DÜĞÜMLEME DÜZENİ AYARLARI

Makine üzerinde en önemli ayar bağlama düğümleme düzeni ayarıdır. Bu bölümde 3 değişik ayar mevcuttur.

- İp bağlama, düğümleme ayarı
- İğne ve iğne kolu ayarı

16.1. Bağlama, Düğümleme Ayarı:

Düğümlemede yaşanabilecek herhangi bir sorun nedeniyle civataların sökülüp tekrar takılması durumunda şekil A civatası merkezinin piston gövdesi üst dış yüzeyinden olan yükseklik değerinin 70 mm olmasını sağlayın. Buradaki ölçünün bozulması durumunda; mekik konumu değişeceğinden iğnenin getirmiş olduğu ip ile yıldızdan aşağı inen ipi aynı anda yakalayamaz. Bu durumda düğüm, ipin bir ucunda oluşacak şekilde düğümleme hatası verebilir.

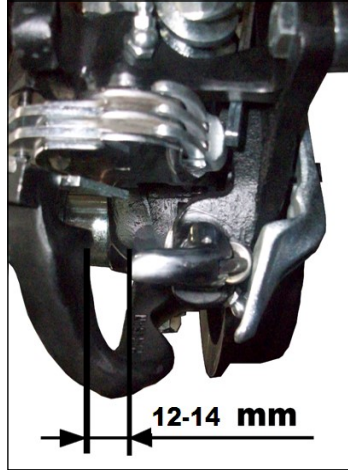
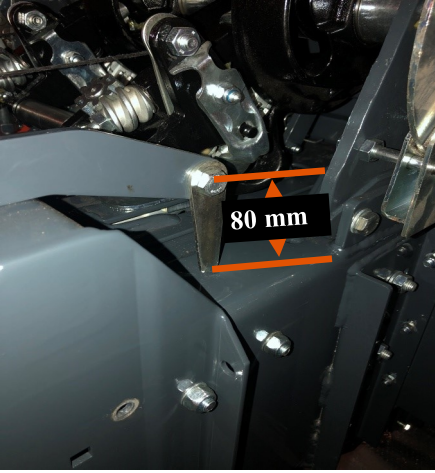
16. BUNDLE – KNOTTING CONFIGURATION SETTINGS

The most important adjustment on the machine is setting the bundle-knotting configuration. There are 3 settings in this section.

- Twine bundling and knotting setup
- Needle and needle handle setup

16.1. Bundle-Knotting Setup:

In case the bolts are dismounted and remounted due to any reason, make sure that the center of the bolt in figure A is 70 mm higher than the upper outside surface of piston body. If this distance is out of order, shuttle position will change; so it cannot simultaneously catch the twine brought by the needle and the twine that comes down the star gear. In this case, knot may give a knotting error that can occur at one end of twine.



Yaprak yay ayar vidası eğer çok aşırı sıkılırsa mekik dili açmaz ip kopabilir. Yeteri kadar sıkı olmayıp gevşek olursa; ağızdaki ip kolayca sıyrılabileceğinden bu defada çok gevşek düğümleme veya düğümlememe gibi hatalar meydana gelebilir. Bağlama ünitesi çalışmaz konumda iken mekik dilinin kapalı olması gerekir. Ünite çalışma konumunda ise bu dilin 5-10 kg'lık bir kuvvetle açılması gereklidir. Bu baskı ayarını, ayar vidası ile yaparak neticeyi verilen değer ölçüsünde kontrol ediniz. Yıldız ile yıldız tarağı arasında rahatça girebilmeli ve sıkıştırılabilmelidir. Yıldız toprağına baskı yapan yaprak yayın gerginliği, ipin yıldız kertiği arasından 30-60kg'lık bir kuvvetle kayabilecek şekilde ayarlanmalıdır. İpin makine içinde uygun bir şekilde yerleştirilebilmesi için, iğneler ile yıldız zamanlama ayarlarının çok iyi yapılmış olması gereklidir. Bu ayarlar aşağıda anlatıldığı gibi yapılır ; İğneler alt ölü noktada iken, yıldızın 4 adet çentiğinden bir tanesini kavramış olması gerekir. Bunu sağlamış olmak için yıldız hareket veren sonsuz dişlinin (şekil C) bağlı olduğu konik milin somunu (A) gevşeterek somun yönünde hafifçe vurmak suretiyle boşandırılır ve sonsuz dişli mil etrafında döndürülür. böylece uygun ayar konumuna getirilmiş olur (şekil A) ayar tamamlandıktan sonra somun tespit edilir. Düğümün sağlam olması ipin yıldızdan 30-60kg.'lık bir kuvvetle çekilmesi gerekir. İpe kılavuzluk yapan ip kesme işini sağlayan bıçağı (şekilA) üzerinde taşıyan ve düğümün ayrılması sağlayan bıçak kolunun (şekil B) şu özelliklere sahip olması gerekir. İpe kılavuzluk yapan parça pürüzsüz olmalıdır. Bıçak her zaman keskin olmalıdır. Mekik alt yüzeyine hafifçe sürtünmelidir. Sıyırma işlemi sonunda bıçak kolu 12-14 mm uzakta olmalıdır.

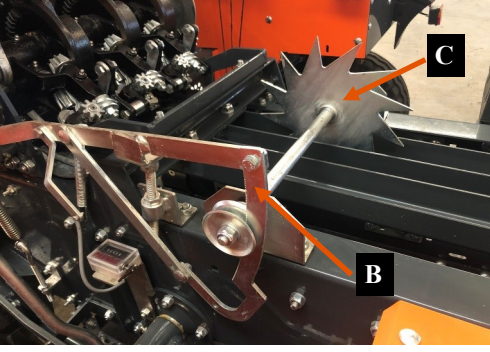
If the adjustment screw of leaf spring is tightened excessively, the shuttle does not open latch and the twine may break. If it is too loose, the twine at the mouth will be easily scraped; so, errors such as loose knotting or unknotting may occur. When the bundle unit is at off position, the shuttle latch should be shut. While the unit is on, this latch should be opened with a force of 5-10 kg. Make this tension adjustment with an adjustment screw, and check the result regarding the given value. It must be able to easily enter between the star gear and the star gear comb and to clench them. The tension of leaf spring that presses on star gear soil should be set so that the twine can slip through the star notch by a force of 30-60 kg. For that the twine is well placed within the machine, the timing adjustments of needles and star gears should be very well made. These adjustments are realized as indicated below; While the needles are at the lower zero point, they must clutch one of the 4 notches of the star gear. In order to ensure this, the nut (A) of conical shaft, to which worm gear (Figure C) that activates the star gear is attached, should be loosened and hit slightly in direction of nut for that it is broken loose; and it is revolved around worm gear shaft. Thus, it is set to appropriate adjustment position (figure A). Once the adjustment is over, nut is detected. For a tight knit, twine should be drawn from the star gear with a force of 30-60 kg. The knife lever (Figure B), which guides the rope, and bears the knife (Figure A) that ensures twine cutting, and which ensures that the knot is separated, should possess the specifications below. The part guiding the twine should be smooth. The knife must be always sharp. It should slightly rub the bottom surface of shuttle. At the end of scraping, the knife lever should be 12-14 mm afar.

17. BAĞLAMA DÜZENİNDE BAĞLAMA DÜĞÜMLERİNİN KONTROL EDİLMESİ

İğneden geçerek ucu yıldızda kalan ipin iğne ile yıldız arasında kalan kısmını yukarıda C balya boyu ayar çarkı her ipi ayrı ayrı çekerek sıkıca bağlayınız ve yukarıda anlatıldığı makine çalışır durumda iken balya boyu ayar çarkını yukarı doğru çevirerek bağlama düzenine düğümleme işlemini yaptırınız ve makineyi durdurunuz. Ve düğümleri (sorunlar-sebepler-çözümler) tablosuna göre kontrol ediniz. Sorun varsa tarif edildiği gibi ayarlayınız.

17. BUNDLE KNOT CHECK IN BUNDLE MECHANISM

Tie tightly the part of the twine, which passes through the needle and whose end rests on star gear, and that is between needle and star gear, by pulling separately each twine on the bale size adjustment wheel (C); and while the machine is running as indicated above, turn the bale size adjustment wheel upwards, have the knotting operation realized on bundle mechanism and stop the machine. Then check the knots regarding the “problems-reasons-solutions” table. In case of any problem, set it as described.



2010 ve SONRASI MODELLER İÇİN MAKİNE AYARLARI MACHINE SETTINGS FOR MODELS 2010 AND LATER

18. ANA SENTE AYARI

Ana sente ayarı için sırasıyla aşağıdaki işlemleri yapınız.

1) Bu işlemlere başlamadan önce makinenizin tam olarak durduğundan ve sabit bir konumda olduğundan emin olunuz.

18. MAIN SYNCHRONIZATION SETTINGS

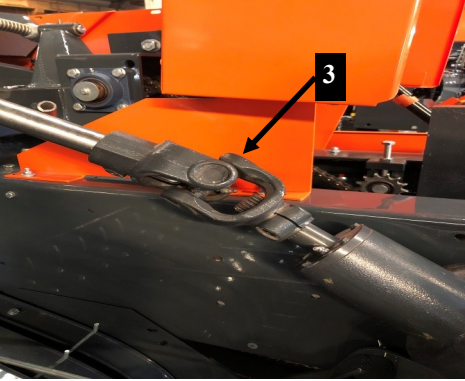
Please apply the following for main synchronaziation settings.

1) Before starting, make sure that the baler has completely stopped and immobilized.



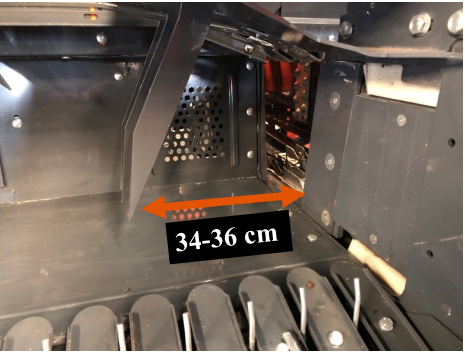
2) Piston ana hareket kolundaki ağırlığın şekilde görüldüğü gibi dik konuma getiriniz. Bu konumu kolayca bulabilmeniz için 2012 modellerimizden itibaren piston ana hareket kolu ve ayna maruti şanzumanı üzerinde ok işaretleri konulmuştur.

2) Bring the weight on main movement arm of piston to the vertical position as shown in the Picture. In order to guide you for the correct position, there is an arrow mark on bevel gear box.



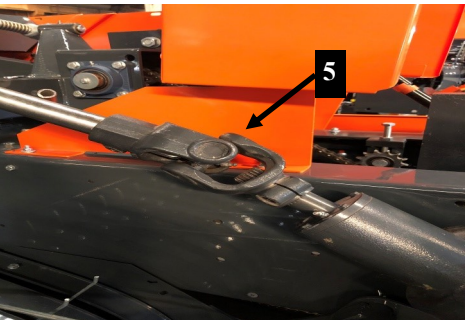
3) Şekilde görülen şaftı bağlantı civatalarını sökerek çıkarın.

3) Remove the seen shaft by unscrewing bolts.



4) Ön yabayı şekilde görüldüğü gibi piston bıçağından 34-36 cm olacak şekilde getiriniz.

4) Set the right pitchfork as shown in the picture, where distace is 34-36 cm from piston knife.



5) Yaba ölçüsünü ayarladıktan sonra çıkardığınız şaftı tekrar yerine takın ve bağlantı civatalarını sıkın.

5) Then, mount the shaft that has been removed and fix the bolts.

19. BAĞLAMA GRUBU SENTE AYARI

Bağlama grubu sente ayarı için sırasıyla aşağıdaki işlemleri yapınız.

1) Bu işlemlere başlamadan önce makinanızın tam olarak durduğundan ve sabit bir konumda olduğundan emin olunuz.

19. KNOTTERS SYNCHRONIZATION SETTINGS

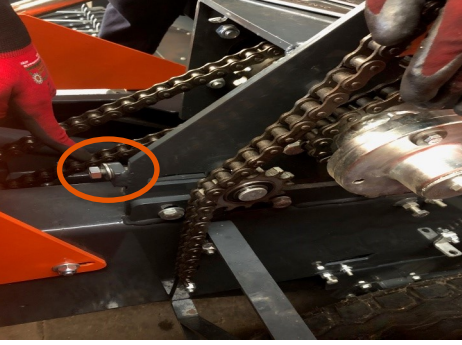
Please apply the following for knotters synchronization settings.

1) Before you start these steps, make sure that baler is completely stopped and immobilized.



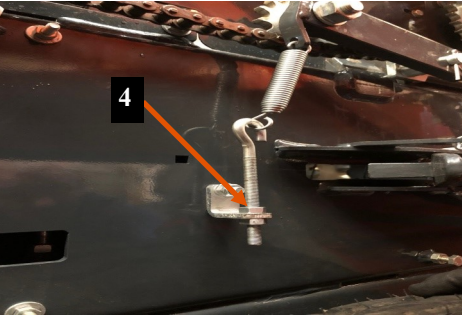
2) Piston ana hareket kolunu şekilde görüldüğü gibi dik konuma getiriniz. Bu konumu kolayca bulabilmeniz için 2012 modellerimizden itibaren piston ana hareket kolu ve ayna maruti şanzumanı üzerinde ok işaretleri konulmuştur.

2) Bring the main piston arm in vertical position as shown in the side picture. In order to facilitate the setting of this position, you may find red arrow markings on main piston arm and bevel gear box.



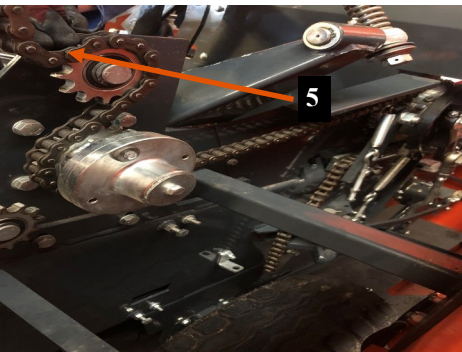
3) Bağlama grubuna hareket taşıyan zincirin gergilerini gevşeltin.

3) Loose the stretcher spring of the chain that conveys the movement to the knotter group and then remove the chain.



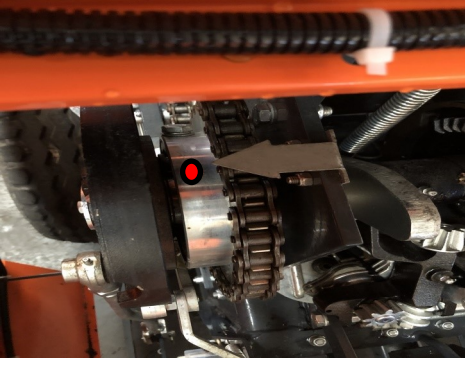
4) Bağlama grubuna hareket taşıyan zincirin gergilerini gevşetin.

4) Loose the stretcher spring of the chain that conveys the movement to the knotter group and then remove the chain.



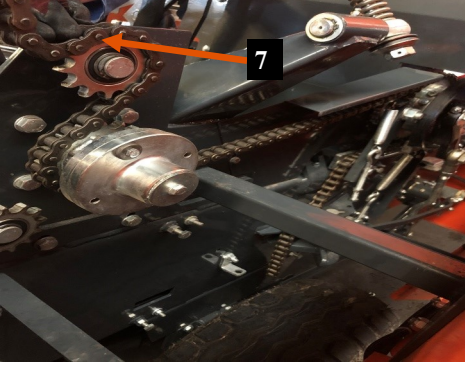
5) Daha sonra zinciri çıkartın.

5) Then place the chain back in a way that upper part is straight and set back the stretchers.



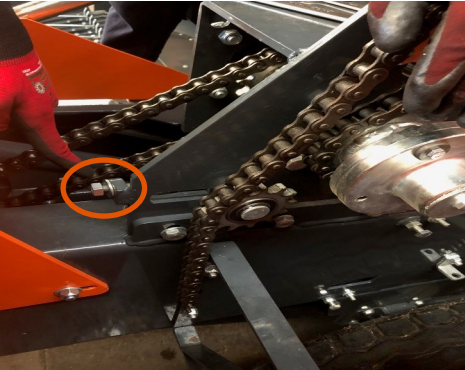
6) Gurup hareket dişlisi üzerindeki kırmızı noktayı ok işaretine getirin.

6) And set the red mark on the timing cam to the arrow point.



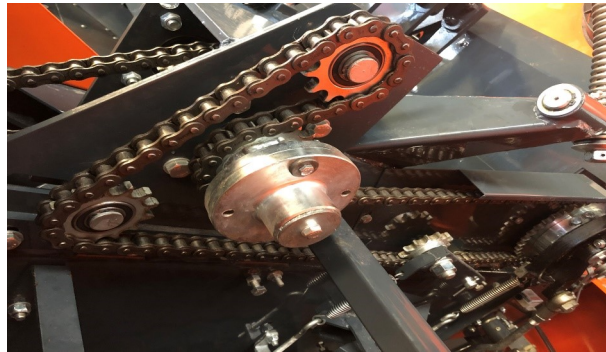
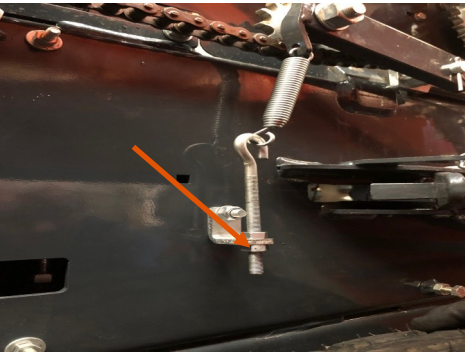
7) Daha sonra zincirin üst tarafı gergin olacak şekilde zinciri yerleştirin ve zinciri ekleyin.

7) Then place the chain back in a way that upper part is straight and set back the stretchers.



8) Gergileri başlangıçtaki konumlarına getirerek zinciri geriniz.

8) Then place the chain back in a way that upper part is straight and set back the stretchers.



20. YABA KOLLARI AYARI

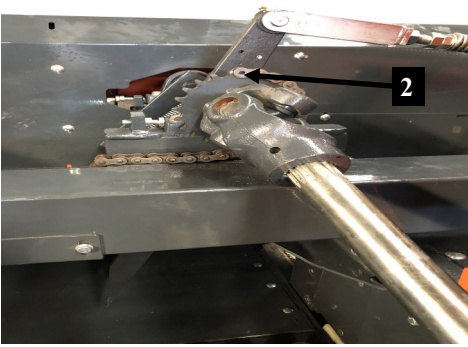
Yaba kolları ayarı için sırasıyla aşağıdaki işlemleri yapınız.

1) Bu işlemlere başlamadan önce makinenizin tam olarak durduğundan ve sabit bir konumda olduğundan emin olunuz.

20. PITCHFORK SETTINGS

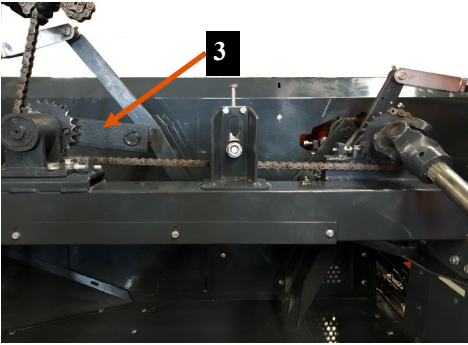
Please apply the following for pitchfork settings.

1) Before you start these steps, make sure that baler is completely stopped and immobilized.



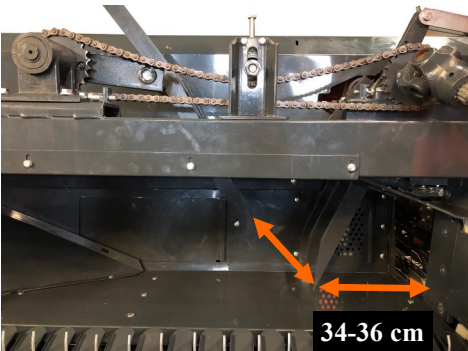
2) Şekilde görüldüğü gibi yabaların zincirini ek yerinden çıkartınız.

2) Remove the pitchfork chain as shown in the picture.



3) Şekilde belirtilen arka yaba lamasının gösterildiği konuma getirip zinciri geriniz.

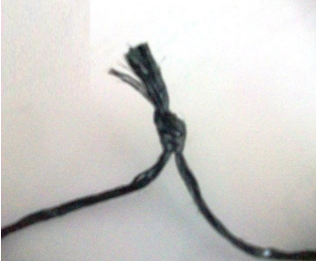
3) Adjust the position of the pitchfork arms steel plate as shown in the Picture. After the adjusting the pitchfork arms steel plate, stretch the chain.







4) Yaba kolları şekildeki gibi ayarlandıktan sonra zincir alt kısmı gergin olacak şekilde zinciri takınız ve gergi dişlisinden zinciri geriniz.


4) While the pitchfork arms are as shown, replace the chain as the lower part is strait and tight and then tighten the chain by means of tightener gear.

21. BAĞLAMANIN SORUNLARI - SEBEPLER - ÇÖZÜMLER



Standard atılmış düğüm solda görüldüğü gibi düzgün bir düğüm ve eşit kesilmiş ip uçlarından oluşur.

NASIL GÖZÜKÜR	SORUNLAR	SEBEPLER	ÇÖZÜMLER
	Bağlama esnasında ilmek oluşuyor. Bunun sonunda bu ilmek mekik diline takılıyor, ya ip kopuyor yada mekik dili kırılıyor.	<ol style="list-style-type: none"> 1. İp mekik dilinden kolayca sıyrılıyor 2. Yıldız ipi kaçırıyor 3. Bıçak iyi kesmiyor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mekik kaşık yayını sıkılaştırın (13101-22) 2. Yaprak yayın civatasını sıkın (13101-26) 3. Bıçağı bileyin (13101-11)
	İp düğümlenmiyor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mekik dili pimi kesik 2. Mekik dili hasar görmüş 3. İp vericiler ip verme pozisyonundan geri dönmüyor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mekik dili pimini değiştirin (131-29) 2. Mekik dilini değiştirin (131-28) 3. İp verici mekanizmasını doğru çalıştığını kontrol edin ve mekanizmanın üzerini temizleyin (13102)
	düğüm uçları eşit uzunlukta değil veya her iki ucu kısa kesiyor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bıçak iyi kesmiyor 2. Yaprak yay gevşek 3. Bağlama grubu ile şasi arasındaki ölçü bozulmuş 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bıçağı bileyin (13101-11) 2. Yaprak yayın civatasını sıkın (13101-26) 3. Bağlama grubunun şasiye olan 75 mm ölçüsünü kontrol edin (sayfa 28)
	Bıçak kolu ile mekik arasında fazla mesafe olduğundan mekik ipi sıyrılmıyor.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Balyalar çok sıkı yapılıyor 2. Bıçak kolu yolu azalmış ve bıçak kolu mekik ucundan fazla açılmıyor 3. Bıçak kolu makarası aşınmış 4. Bıçak kolu yamulmuş 5. İp bir yere takılmış 6. Bağlama grubu ile şasi arası ölçü bozulmuş 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Balya sıklığını azaltın (sayfa 21) 2. Bıçak kolunu değiştirin (13101-2) 3. Bıçak kolu makarasını değiştirin (13101-9) 4. Bıçak kolunu mekiğe teğet geçecek şekilde düzeltin 5. İpin sandıktan bağlama grubuna kadar yeterli sıklıkta gelmesini sağlayın (sayfa 27) 6. Bağlama grubunun şasiye olan 75 mm ölçüsünü kontrol edin (sayfa 28)





NASIL GÖZÜKÜR	SORUNLAR	SEBEPLER	ÇÖZÜMLER
	düğüm ipin bir ucunda olmuştur mekik iki ipi birlikte bağlayamıyor.	<ol style="list-style-type: none">1. İp , yıldız ve yıldız tarağı arasından kaçıyor2. İp verici gerici kaşıklar geri dönmüyor3. Bıçak kolu yamularak ipi mekiğin üzerine veremiyor4. Yıldız çok ileride ve iğnenin getirdiği ipi alamıyor5. İp verme mekanizmasının ayarı bozulmuş olabilir.	<ol style="list-style-type: none">1. Yaprak yayın civatasını sıkın (13101-26)2. İp verici mekanizmayı kontrol edin (13102)3. Bıçak kolunu değiştirin (13101-2)4. Yıldız ayarı yapılmalı.5. İp verici mekanizmanın ayarı yapılmalı


21. KNOTTERS TROUBLESHOOTING



A standard made knot is comprising of a proper knot and equally cut twine ends as shown on the left.

Unless it is indicated with number, numbers in bracket, refers 13101 part list and picture in spare part section of this book.

HOW IT IS SEEN	PROBLEMS	REASONS	SOLUTIONS
		<ol style="list-style-type: none"> 1) Twine is skimming from the bill tongue easily 2) Star is missing twine 3) Blade is not cutting well 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Please tightening the bill spoon spring 2) Please screw the leaf spring 3) Please sharp the blade
	Twine could not knote	<ol style="list-style-type: none"> 1) Pim of bill tongue could be broken 2) Bill tongue can be damaged 3) Twine tension arm is not turning back from its position 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Please change the pim of bill tongue 2) Please change the bill tongue 3) Please control the twine tension arm group and clean it
	If dimension of knotted twine is not the same or if it is cutting too short	<ol style="list-style-type: none"> 1) Blade is not cutting well 2) Leaf spring is loosen 3) The adjustment is broken between knotter group and chassis 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Please sharp the blade 2) Please screw the bolt leaf spring 3) Please control the adjustment of internal 75 mm between knotter group and chassis
	If the bill couldn't skin when over distance between arm and bill	<ol style="list-style-type: none"> 1) Baler can be made too tight 2) Blade arm way decreased and does not open too much than bill 3) The reel of blade arm worm 4) Blade arm is wared 5) Twine is sticking somewhere. 6) The adjustment is broken between knotter group and chassis 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Please decrease the bale tight. 2) Please change the blade arm. 3) Please change the blade arm reel. 4) Please fix the blade arm tangential to bill. 5) Please adjust the tension of twine from the twine box to knotter group 6) Please control the adjustment of internal 75 mm between knotter group and chassis

HOW IT IS SEEN	PROBLEMS	REASONS	SOLUTIONS
	<p>One end only of the twine is knotted.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Twine is missing between star and star comb 2) Twine tension arm doesn't move first position 3) Blade arm couldn't give the twine on the bill because of damaged blade arm 4) Star is far ahead and cannot get the twine coming through the needle 5) The adjustment of the twine blade arm is broken 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Please screw the leaf spring bolt 2) Please control the mechanism of the twine blade arm 3) Please change the blade arm 4) Please adjust the twiine settings 5) Please adjust the twine blade arm.

22. GENEL ARIZA CETVELİ

ARIZA	OLASI NEDENİ	GİDERİLMESİ
1.Şaft vuruntulu dönüyorsa	a. Makine çalışırken kısa dönüyor b. Makine traktöre yanlış bağlanmış	a. Dönüşlerde hareket kesilmeli b. Ölçüye uygun bağlanmalı
2. V kayış kayıyor veya patinaj yapıyorsa	a. Prese ot fazla geliyor b. Gerginlik az	a. Yavaş gitmeli b. Kayış gerdirilmeli
3. Tırmık dönmüyorsa	a. Çok ottan tıkanmıştır U kayış kayıyor b. Tırmık yayları toprağa dayanıyor	a. Yavaş çalıştırılmalı b. Kayış gerdirilmeli
4. Ot tırmık yatakları arasında sıkışıyorsa	a. Fazla ot geliyor b. Ot çok kısa ve incedir	a.Yavaş gitmelidir
5. Yabalar duruyorsa	a. Makine fazla yüklüdür b. Emniyet civataları kesiktir	a. Yavaş gitmeli b. Emniyet pimi takmalı
6. Makine zorlanıyor ve zorlama artıyorsa	a. Ot yaştr b. Piston bıçakları kördür c. Pres kanalı taşlı ve tutucudur	a. Kuru otla çalışmalı b. Bıçaklar bilenmeli c. Kanal temizlenmeli
7. Piston duruyorsa	a. Emniyet pimi b. Kanalda yabancı madde var	b. Kanal temizlenmeli
8. Balya yamuk çıkıyorsa	a. Yabalar ayarsızdır	a. Yabalar ayarlanmalıdır
9. Balya gevşek çıkıyorsa	a. Pres kanalı geniştir	a. Pres kanalı daraltılır
10. Balyanın bir kenarı yamuk çıkıyorsa	a. Pistona fazla ot gelmekte ve düzgün kesmektedir b. Piston ve karşı bıçağı kördür	a. Yavaş gitmeli ve namlu kalın olmalı b. Bıçakları bilenmeli
11. Makine iğne kırıyorsa	a. İğne eğiktir ve hareket yolu üzerinde bir yere çarpmıştır b. İğne pistona çarpmıştır c. İp yumaktan rahat gelmiyor ve iğneyi bir yana çekerek zorluyor d. Ayarları bozuktur	a.Yeni iğne takılıyorsa iğne yolu kontrol edilmeli b.İğnenin pistona ayarı yapılacak c.İpin geçtiği yer ve ip freni kontrol edilir d.Ayarlar kataloga uygun yapılacak
12. Düğüm çok sıkı yapılmış	a. İp kutusundaki ip freni gevşek burunlu plakaya gelmiyordur	a. İp gergisini ayarla b. İp yayı temizle
13. Düğüm ilmiği uzun ise	a. Mekik dili makarasını bastıran yay sıkılır	a. Helezon yayı gevşet (karga burnu baskı yayı)
14. Düğüm ilmiği kısa ise	a. Mekik kaşık yayı çok gevşektir	a. Mekik kaşık yayını gevşet
15. Düğüm hiç bağlanmıyorsa	a. Mekik kaşık yayı gevşek ipi tutmazsa	a. Mekik kaşık yayı çok sıkı
16. Düğüm ilmiği uzun, ucu dağılmış tiftiklenmiş ve ip tutucuda ip artıkları görülüyorsa	a. İp tutucu baskı yayı sıkıdır.	a. Yayın vidası gevşetmeli ölçüye dikkat etmeli.
17. Düğüm sıkı bağlanmış görülüyor fakat çeken bir ucu kaçırıyorsa	a. Yaprak yay gevşek b. Mekik kaşık yayı gevşek	a. Yaprak yayı ayarla ve sık b. Mekik kaşık yayını ayarla ve sık
18. Düğüm kısa fakat uç kısımları kısa kalıyorsa	a. Yaprak yay çok gevşek b. Mekik kaşık yayı gevşek	a. Yayı ayarla ve sıkıştır. b. yayı ayarla ve sıkıştır.
19. Düğüm ipleri kopmuş 5cm.lik parçalar halinde düşüyorsa	a. Yaprak yay çok sıkıdır	a. Yayı temizlemeli ve ayarlamalı yıldız temizlemeli
20. Düğüm tek ucta bağlanmış ve ipin ucu kesilmeden diğer balyaya gidiyorsa	a.İğne yıldız çok ayrılmıştır. Yıldız ve mekiği tutamaz ve bir ucu diğer balyaya gider.	a. İğne doğrultulmalı yan boşluk ayarları yapılmalıdır
21. Düğüm tek bir ucta bağlanmış ve ipin ucu kısa ise	a. Yaprak yay gevşektir pres yapınca ipin ucu kaçırıyor	a. Yayı ayarla ve sık
22. Düğüm tek iple yapılmış ve düğümün bir ucu uzun ise	a. İğne ile gelen ipi mekik tutamaz Kutudaki ip kılavuzu gevşek	a. İğne ayarlarını gözden geçirip hepsini ayarlamalıdır.
23. Düzensiz besleme yapılıyor ise	a. Düzensiz besleme yapılmasının sonucunda balyaların bir ucu kısa diğer ucu uzun çıkabilir	a. Ön yaba çatalının saplamalarının uzunluğunun iyi ayarlanamaması sonucunda ortaya çıkar. Bu ayar yaba ayarları bölümünde anlatılan ön yaba besleme çatalı ayarları, başlığındaki ayarlara getirilmelidir.

22. GENERAL MALFUNCTION TABLE

DEFECT	POSSIBLE REASON	SOLUTION
1. The shaft is knocking	a. Machine revolves short during operation b. Machine is wrongly connected to tractor	a. Movement at turns should be cut b. It should be connect properly
2. V-belt is sliding or skidding	a. Too much hay in the press b. Insufficient tension	a. You should advance slower b. The belt should be stretched
3. The harrow does not turn	a. Chocked up/jammed due to abundant hay; U belt slides b. Harrow springs contact the soil	a. Run it slower b. The belt should be stretched
4. The hay squashes between harrow bearings	a. Too much hay b. Hay is too short and thin	a. Advance slower
5. Pitchforks stop	a. Machine is overloaded and safety bolts are cut	a. Advance slower and assemble the safety pin
6. Machine slogs and the stress increases	a. Hay is wet b. Piston knives are blunt c. Press channel is stony and blocking	a. Use hay b. Sharpen the knives c. Clean the channel
7. Piston stops	a. Safety pin b. Foreign matter in channel	b. Clean the channel
8. Bale is uneven	a. Pitchforks are not adjusted	a. Adjust pitchforks
9. Bale is too loose	a. Press channel is too wide	a. Narrow the press channel
10. One side of bale is uneven	a. Too much hay in piston; so improper cutting b. Piston and opposite knives are blunt	a. Advance slowly; the conduit should be thick b. Sharpen the knives
11. Machine breaks needles	a. Needle is slant and it has crashed somewhere on motion path b. Needle has hit the piston c. Twine does not easily pass through the ball; so pulls the needle to one side and constrains it d. Out of adjustment	a. If a new needle is mounted, check the needle path b. Adjust needle to the piston c. Check where the twine passes, as well as the twine brake d. Make adjustments pursuant to catalog
12. Knot too tight	a. Twine brake within twine box does not arrive at loosen nose plate	a. Adjust twine tension rod b. Clean the twine spring
13. Knot loop is too long	The spring pressing on shuttle latch roller is tightened	a. Loosen the coil spring (pliers tension spring)
14. Knot loop is too short	a. Shuttle spoon spring is too loose	a. Loosen the spring of shuttle spoon
15. Knot cannot be tied at all	a. Shuttle spoon spring does not hold the loose twine	a. Shuttle spoon spring too tight
16. The knot loop is long, its end is scattered and twine wastes are seen on twine holder	a. Tension spring of twine holder is tight	a. Loosen the spring screw and pay attention to the size
17. The knot seems tightly tied; but one pulling end escapes	a. Leaf spring is loose b. Shuttle spoon spring is loose	a. Adjust the leaf spring and tighten b. Adjust and tighten
18. Knot is short, but the ends come short	a. Leaf spring too loose b. Shuttle spoon spring is loose	a. Adjust and tighten the spring. b. Adjust and tighten the spring.
19. The knot twines fall in disconnected pieces of 5 cm	a. Leaf spring is too tight	a. Clean and adjust the spring; clean the star gear
20. Knot is tied at one end, and the tip of twine goes to the other bale without cutting	a. Needle and star gear are too much separated. Star gear cannot hold the shuttle and one end goes to other bale.	a. Straighten the needle and make the lateral space adjustments
21. Knot is tied on one end and the tip of twine is short	a. Leaf spring is loose, and the tip of twine escapes due to press	a. Adjust and tighten the spring
22. Knot is tied by single twine and one end of the knot is long	a. Shuttle cannot hold the twine coming with needle, twine guide in the box is loose	a. Check needle adjustments and set all of them.
23. Irregular feeding	a. At the end of irregular feeding, one end of bales can come short whereas others are long	a. It results from the improper adjustment of length of studs on front fork of pitchfork. It should be set as indicated in front pitchfork feeding yoke settings in pitchfork setting chapter.

23. KULLANIM HATALARI

Makinenizi yanlış kullanımdan dolayı bazı sorunlar ile karşılaşabilirsiniz. Bu sorunları şöyle sıralayabiliriz;

23.1. Piston hızının çok fazla ya da az olması:

Piston hızının çok fazla ya da az olması bağlama işleminin hatalı olmasına neden olur. Giriş bölümünde de belirtildiği gibi uygun piston hızı traktör kuyruk milini max 540 dev/dak.dan daha yukarıda çalıştırmayınız. Traktör kuyruk mili normal çalışma devri 540 ile 550 dev/dak. Arasında kalmalıdır. Düşük devirde bağlama düzeninin çalıştırılması sakıncalıdır.

Balya makinenizin bütün çalışan parçaları bilyalı yataklar veya özel imal edilmiş bronz burçlar içinde hareket eder. Aşağıda açıkladığımız yağlama esaslarına uymamız makinemizin ömrünü uzatır ve randımanını artırır.

23.2. Sicim gerginliğinin hatalı olması: makinenin randımanlı çalışması için her ipin kutudan çıkışındaki gergi düzeninden 1-1,5 kg lık bir kuvvetle çekildiğinde kayabilmesi gereklidir.

Piston –iğne zamanlama ayarı yanlış yapılmış olabilir. Bağlama düzeni ile iğnelerin uyumu doğru olmayabilir. İğne delikleri veya makaraları aşırı aşınmış olabilir.

24.PERİYODİK BAKIM VE YAĞLAMA:

140 numara yağ ilave ediniz. Bağlama grubu kavraması ve beşik kavraması sıklıklarını kontrol ediniz.

24.1. Günlük Bakım ve Yağlama:

Şaft istavrozları ve bağlama düzenindeki tüm grasörlüleri kauçuksuz gres yağı ile yağlayınız. Makinenin gevşeyen vida ve aksamalarını kontrol edip gerekirse sıkılaştırınız. Bağlama sistemi üzerinde biriken toz, pislik, yağ vb.gibi maddeleri temizleyiniz.

24.2. Kısa Süreli Parka Çekmeler:

Makine içinde kalan son iki balyayı çıkarınız. Bağlama grubu üzerindeki toz, pislik ve yağları temizleyiniz.

24.3. Her 10 çalışma saati sonunda sıvı yağ ile yağlanacak kısımlar:

Bütün bilya yatakları
Bağlama grubu ve bağlama grubu spotları
Tırmık sol taraf yatağı
Tırmık sağ taraf yatağı
Yaba sistemi
Piston emniyet mandalı ve beşik
Alt zincir gerdirme dişlileri

24.4. Her 50 çalışma saati sonunda sıvı yağ ile yağlanacak ve kontrol edilecek kısımlar:

Bütün çatal istavrozları
Volan, volan cırcırı, haşpay cırcırı
Gresörlüklerden gres pompası ile yağ basınız.
Ayna mahrutü ve haşpay redüktörü yağ seviye tapalalarını söküp kontrol ediniz gerekiyorsa SAE

23. USAGE ERRORS

You can face certain problems due to usage errors. These problems are listed as follows:

23.1. Piston speed too high or too low:

If the piston speed is too high or too low, bundle operation will be erroneous. As indicated in the introduction chapter, pursuant to appropriate piston speed, do not run the tail axle at more than 540 rpm. Regular running revolution of tractor tail axle should be between 540 and 550 rpm. It is inconvenient to run the bundle mechanism at low revolution.

All working parts of your baler move on ball bearings or custom-engineered bronze bearings. If you obey the below given lubrication principles, the longevity of machine shall increase, as well as the efficiency.

23.2. Erroneous twine tension: For an efficient running of machine, each twine should be able to slide when it is drawn from the tension rod system via a force of 1-1,5 kg.

Piston – needle timing adjustment may be erroneous. There may be lack of tune between bundle system and needles. Pinholes or rollers may be excessively corroded.

24. PERIODICAL MAINTENANCE AND LUBRICATION:

24.1. Daily Maintenance and Lubrication:

Grease universal joint kits and all greasers on bundle mechanism with rubber-free grease Check the loosened screws and components of the machine and tighten them if need be. Clean any dust, dirt, oil, etc. that accumulates on bundle system.

24.2. Short-time Parking:

Remove the last two bales within the machine. Clean any dust, dirt and oil on bundle group.

24.3. Parts to be lubricated with oil at the end of each 10 work hours:

All ball bearings
Bundle group and bundle group spots
Harrow left-side bearing
Harrow right-side bearing
Pitchfork system
Piston safety bolt and cradle
Lower chain tension gears

24.4. Parts to be lubricated with oil and to be checked at the end of each 50 work hours:

All fork crosses
Flywheel, flywheel ratchet, stalk cutter ratchet
Apply oil from greaser via grease pump.
Dismount and check the oil level valve caps of final drive and straw chopper reducer; add SAE 140 oil if need be.
Check the tightness of bundle group clutch and cradle clutch

25.HER ÇALIŞMA SEZONU BİTİMİNDE YAPILACAKLAR:

Makinenizin her tarafını iyice temizleyiniz.
Ayna mahruhi ve haşpay redüktörü yağlarını değiştiriniz.
Yaba ve tırmık zincirlerini%50 yağ ve %50 gaz yağı karışımı ile yağlayınız.
Bütün grasörlüklerden eski yağ çıkana kadar gres basınız ve çıkan kirli yağları siliniz.
Açıktaki bütün dişlileri temizleyip yeniden gresleyiniz.
Bağlama grubundaki bıçak ve yıldızları gresleyiniz.
Ana gövde içindeki piston kızaklarını ve boyası silinerek parlamış bütün kısımları gresleyiniz.
Makinenizi kapalı bir yere çekerek lastikleri yere değmeyecek şekilde takoza alınız.

25. ACTIONS AT THE END OF EACH WORKING SEASON:

Clean all parts of your machine attentively.
Change the oil of final drive and of straw chopper reducer.
Lubricate pitchfork and harrow chains with a mixture of 50% oil and 50% gas oil.
Apply grease until the former oil comes out of all greasers and wipe the out-coming dirty oil.
Clean and re-grease all exposed gears.
Grease knives and star gears on bundle group.
Grease piston skids and all discolored and bright parts within the main body.
Park your machine to an indoor area; and support it so that tires do not contact the ground.

26. MAKİNANIN YAĞLANACAK KISIMLARI

S/N	PARÇA ADI	ADET	YAPILACAKLAR
1	Frezeli Şaft İstavrozu	1	Temiz gres çıkana kadar pompalayınız.
2	Sigorta	1	"
3	Volan	1	"
4	Volan kasnağı yatakları	1	"
5	Haşpay tahrik istavrozları	4	"
6	Cırcır	1	"
7	Üst Haşbay gergi kasnağı	2	"
8	Haşpay bilyası	2	"
9	Tırmık yatakları(sağ-sol)	2	"
10	Alt zincir gerdirme dişlileri	2	"
11	Piston kol yatakları	2	"
12	Yaba redüktör sac kapak içine	1	Yılda bir sefer kapağı aç doldur.
13	Yaba bilya yatağı	1	"
14	Yaba bilya kapağı	2	"
15	Yaba istavrozları	2	"
16	U - Krank bilya Yatağı	2	"
17	U - Krank yaba Yatağı	1	"
18	Yaba yaylı kol	2	"
19	Yaba sabit kol	2	"
20	Z- Krank bilya Yatağı	1	"
21	Z- Krank Yatağı	1	"
22	Piston emniyet mandalı	1	"
23	Beşik	2	"
24	Beşik hareket kol manda gözü	1	"
25	Balya boy ayar çark yatakları	2	"
26	Bağlama grubu sportu (sol)	1	"
27	Bağlama grubu sportu(sağ)	2	"
28	Bağlama grubu sportu kütükleri	11	"
29	Yıldız	3	"
30	Sente ayar konik dişlisi (tamponlu)	1	"
31	Sente ayar konik dişli mili	1	"
32	Poyra	2	Montajda ve her sezon başı elle gres sür
33	Tırmık yüreği	1	"
34	Ayna mahrutı gövdesi	1	Yağ seviye deliklerinden çıkana kadar 140 numara
35	Haşpay rediktörü	1	140 seviye tapasına kadar tamamla

26. PART MACHINE LUBE

R/N	PART	PCS	ACTIONS TO BE TAKEN
1	Gudgeon Cross	1	Pump until clean grease comes out.
2	Fuse	1	"
3	Flywheel	1	"
4	Flywheel pulley bearings	1	"
5	Straw chopper drive crosses	4	"
6	Ratchet	1	"
7	Upper straw chopper tension pulley	2	"
8	Straw chopper ball	2	"
9	Harrow bearings (right-left)	2	"
10	Lower chain tension gears	2	"
11	Piston rod bearings	2	"
12	Pitchfork reducer within sheet metal cover	1	Open the cap and fill once a year.
13	Pitchfork bearing house	1	"
14	Pitchfork ball cap	2	"
15	Pitchfork spiders	2	"
16	U – Crank bearing house	2	"
17	U - Crank pitchfork bearing	1	"
18	Pitchfork spring lever	2	"
19	Pitchfork stationary lever	2	"
20	Z- Crank bearing house	1	"
21	Z- Crank Bearing	1	"
22	Piston safety catch	1	"
23	Cradle	2	"
24	Cradle starting lever roll joint	1	"
25	Bale size setting wheel bearings	2	"
26	Bundle group sport (left)	1	"
27	Bundle group sport (right)	2	"
28	Bundle group sport (left) logs	11	"
29	Star Gear	3	"
30	Timing adjustment conical gear (buffered)	1	"
31	Timing adjustment conical gear shaft	1	"
32	Wheel hub	2	Grease manually during assembly and at the beginning of each season
33	Harrow heart	1	"
34	Final drive body	1	No. 140 until oil comes out of level holes
35	Straw chopper reducer	1	Complete until 140 level valve cap

27. ONARIM:

Makinenizin çalışma süresi boyunca kullanım veya imalat hatalarından dolayı bir takım arızaları ortaya çıkaracaktır. Bu arızaların giderilebilmesi için aşağıda belirtilen hususlara riayet etmeniz gerekmektedir. Onarımla ilgili olarak makine sahibinin makine üzerinde herhangi bir onarım yetkisi bulunmamaktadır.

Onarım yalnız firmamızın belirlediği yetkili servisler ve fabrikamız yetkili servis bölümü tarafından yapılabilir.

27.1. Onarımla İlgili Uyulması Gereken Kurallar:

Onarıma başlamadan önce makinenin traktör ile olan bağlantısını ayırınız. Makine tamamen durmadan onarıma başlamayınız.

Onarım esnasında kitabınızda belirlenen kuralların dışına çıkmayınız.

Onarımla ilgili mutlaka fabrikamız tarafından imal edin orijinal yedek parçaları kullanınız.

Onarıma başlarken gerekli emniyet tedbirlerinin alındığından emin olunuz.

27.2. Tüketicinin Yapacağı Onarımlar:

Tüketici kullanma kitabında belirtilen ayarlar dışında herhangi bir onarım yapamaz.

Makinenin arızalanması durumunda makine sahibi en yakın servis istasyonuna haber vermelidir. Servis istasyonuna ulaşamadığı durumda ise fabrikamız servis bölümünü arayarak arızayı haber vermelidir.

27. REPAIR:

During run duration, your machine shall face certain defects due to usage or production errors. In order to eliminate such failures, you should respect the below given issues. As for repair, the owner has no reparation authorization on the machine. Reparation can be realized only by authorized services prescribed by our company, and by the authorized service department of our factory.

27.1. Rules to Obey regarding Reparation:

Before reparation, detach the machine from tractor. Do not begin reparation until the machine stops completely.

During reparation, do not breach the rules indicated in the manual.

For reparation, use necessarily the original spare parts manufactured by our factory.

Make sure that necessary security measures are taken before reparation.

27.2. Reparations by Consumer:

The client can make no reparations except for the adjustments indicated in the manual.

In case of a machine failure, the machine owner should inform the nearest service station. If you cannot approach the service station, you can inform the failure by calling service department of our factory.



Makine üzerinden hiçbir muhafaza parçasını sökmeyiniz.

UYARI



Do not dismount any conservation part on the machine.

WARNING

28. SERVİS VE YEDEK PARA

Makinalarımızın yedek parçaları yeterli miktarda üretilip, sezon için stoklanmakta ya da tüketicilerimize yakın noktalarda bulunan yetkili satıcı ve servislerimize gönderilmektedir. Tüketicinin kendisinin yapmasına izin verilen onarımlar ve bakımlar dışında bir onarıma gitmesi makina ya da parçalarını garanti kapsamından çıkarır. Onarım ve bakımlar sırasında orijinal yedek parça kullanılmaması makinayı garanti kapsamından çıkardığı gibi bu durumdan kaynaklanan insan ve çevre sağlığına ilişkin zararların sorumluluğu tüketicie aittir. Bu sebeple tüketicinin kendisinin yapmasına izin verilenler dışındaki onarımlar ve bakımlar için yetkili satıcı ve servislerimize başvurunuz.

Yetkili servislerimizin yerine öğrenebilmek için bize aşağıdaki ulaşabilirsiniz.

KULLANIM ÖMRÜ : TRKGM 97/10-11 sayılı tebliğe göre 10 (on) yıldır.

STANDART : TS 7512

28. SERVICE AND SPARE PARTS

Spare part of your baler are sufficiently manufactured and stoked for season or sent to authorized retailers or services. The repairs except the ones the consumer is allowed and may manage himself, cause the termination of warranty obligations. If original parts are not used during maintenance and repairs, the machine will be out of the scope of warranty; and also the responsibilities of damages on human bodies and environment arising from such situation shall be belong to the consumer. Therefore for the repairs except the ones the consumer is allowed and may be managed by yourself, please contact our authorized retailers.

PHYSICAL LIFE: According to statement TRKGM 97/10-11, the physical life of baler is 10 years.

STANDARD: TS 7512

İLETİŐİM / CONTACT:

PAKSAN MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ő.
Bandırma – Bursa Karayolu 10. Km Bandırma / Türkiye
TEL: +90 266 733 90 90 (7 Pbx) FAX: +90 266 733 90 99
E-mail: paksan@paksanmakina.com.tr
www.paksanmakina.com.tr

29.ETİKETLER VE ANLAMLARI 29.TABS AND MEANINGS



DÖNER AKSAMLARA SIKIŞMA TEHLİKESİ
Danger of getting caught of the turning components



OK SAĞA VE SOLA HAREKET EDEBİLİR
The arows can be moued left and right



BAKIM TALİMATLARINI OKUMADAN MÜDAHALE ETMEYİNİZ
Don't interfere before to read the maintenance instructions



SIKIŞMA TEHLİKESİ VARDIR
Danger of getting caught



ELİNİZİ SOKMAYINIZ
Don't put your hand



DIKKATLİ ÇALIŞINIZ
Worked careful



KULLANMA KILAVUZUNU OKUYUNUZ
Read to the user guide



DÖNER AKSAMLARDAN UZAK DURUNUZ
Step away from turning components



GRASÖRLÜKLERE YAĞ BASINIZ
Press the oil to the



YAKLAŞMAYINIZ
Keep out



ŞAFT DÖNÜŞ YÖNÜ VE DEVRİ

The shaft rotation direction and speed



YÜKLEME ESNASINDA MAKİNEYİ İŞARETLİ ÜÇ NOKTAYI KULLANARAK DENGEDE KALDIRINIZ
During installation the machine is checked using a three point of balance remove



KAPAK DÜŞME RİSKİNE KARŞI PİM KULLANINIZ
Please use the pin against to the risk of falling the cover



BÜYÜK TEKER LASTİK BASINCI 4 BAR'DIR

Pressure of large wheel tire is 4 Bar



KÜÇÜK TEKER LASTİK BASINCI 3 BAR' DIR

Pressure of large wheel tire is 3 Bar



HURDAYA AYIRMA İŞLEMİ MEVZUARA UYGUN OLMALIDIR

Toscrap should be conformed to legal policy



MAKİNA ÜZERİNDEKİ MUHAFAZALARINIZIN TAKILI OLDUĞUNDAN EMİN OLDUKTAN SONRA ÇALIŞTIRINIZ
Make sure your enclasure is installed on the machine and then turn on



VOLAN DURUŞ SÜRESİ DEĞİŞKEN ZAMAN ARALIKLARINDA GERÇEKLEŞMEKTEDİR VE MAKSİMUM 80 SANİYEDE DURUR, 80 SANİYE DEN ÖNCE MÜDAHALE ETMEYİNİZ.
The flywheel downtime is actualized variable period of time and stopped max.80 seconds80 pls don't interfere before 80 seconds

30.MAKİNA OK HİDROLİK AÇMA

30.THE MACHINE OF HYDRAVLIC TURN ON AND TURN OFFKAPAMA



Makinenin yolda gidiş pozisyonu.
Position of the machine going down the road.

Makine yolda giderken Şekil 1 de ki gibi piston kapalı pozisyonda olmalıdır.

During the machine going down the road the piston should be closed position.as next picture.



Makinenin Çalışma Pozisyonu
Position of the machine working.

Makinenin çalıştırılırken Şekil 2 de ki gibi piston açık pozisyonda olmalıdır.

During the machine working the piston should be opened position as next picture.



Pistonun çalışabilmesi için 50 bar basınç değeri gerekmektedir.
Pistonu çalıştırmada kullanılan hidrolik hortum borularının dayanma basıncı MİN 200 BAR olmalıdır.

Pressure 50 bar must be for working the piston.
In operating the piston of the hydraulic hose pipe abutment pressure should be min. 200 bars



Makine açma ve kapamada kullanılan hidrolik sistemde Oluşan herhangi bir arıza oluşması anında emniyet olarak pistonun üzerine kilitleme valfi koyulmuştur.

The machine used to turn on and turn off in the hydraulic system of a failure of any home in safety as the piston on the lockout valve has been added.



HAŞBAY İNDİRME
DISMANTLING THE CHOPPER

www.gallignani.ag

SAMAN MAKİNASINI OT MAKİNASINA ÇEVİRME (HAŞBAY SÖKÜLMESİ)

CONVERTING STRAW (DRY)BALER TO HAY BALER (SEMI-DRY)(DISMANTLING CHOOPER)

Saman balya makinasını ot balya makinasına çevirmek için yapılması gereken işlemler şunlardır;

The procedure to convert straw chooper baler to hay baler is follows;

Bu işlemler başlamadan önce makinanızın tam olarak durduğundan ve sabit bir konumda olduğundan emin olunuz
Please make sure that your baler is stopped completely before you start this prosedure.

1.Tırmık mekanizmasının sökülmesi

Dismantling pick-up unit

2.Haşpay mekanizmasının indirilmesi.

Dismantling chopper unit

3.Saman odası ön takviye parçasının değiştirilmesi

Changing front support for straw chamber.

4.Saman odası sınırlayıcı sacının sökülmesi.

Removing limiter barrier of straw chamber

5.Balya makinası kuyruk bölümündeki balya tutucu saclarının ot makinasine uygun hale getirilmesi.

Removing bale holder profiles for hay bales

6.Ön yaba ayar kolundaki emniyet civatasının ot makinası için ayarlanması

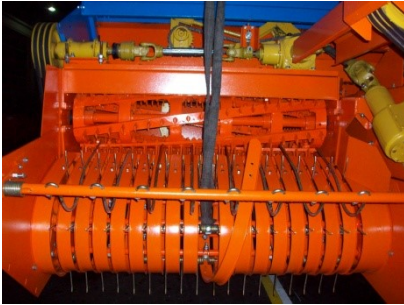
Front pitchfork safety bolt adjusstment

7.Tırmık mekanizmasının tekrar takılması.

Replacing pick-up unit back.

1.Tırmık mekanizmasının sökülmesi

1.Dismantling Pick-Up Unit



Şekil 1 de gösterildiği gibi tırmık sistemini tırmık rotor milini kullanarak askıya alın.

Take the pick-up unit on hang by using rotor shaft of pick-up as shown in Picture.1.



Şekil 2 de gösterildiği gibi hidrolik tırmık piston bağlantısını sökün.

Remove the connect ,on between pick-up hydraulic and pick-up as shown in Picture.2.



Şekil 3 de gösterilen bağlantı civatalarını sökerek şekil 4 te gösterilen parçayı çıkarın.

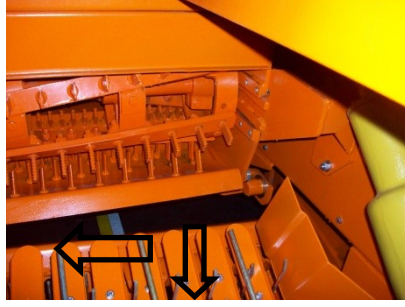
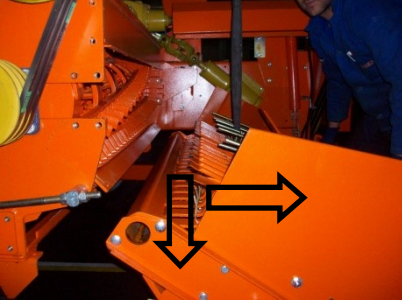
Remove the bolts shown in Picture 3 to remove the part shown in

Picture 4.



Şekil 5 de gösterilen tırmık circır dişli zincirini çıkartın. Daha sonra Şekil 6 da gösterilen bağlantı civatalarını sökün.

Remove the chain of pick-up ratchet gear shown in Picture 5 and also connection bolts in Picture 6.



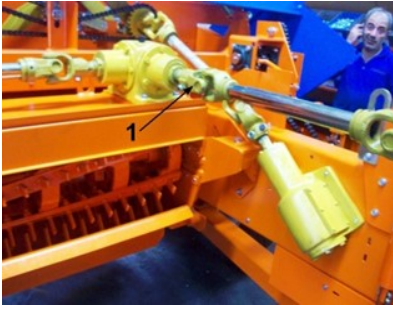
Şekillerde gösterildiği gibi tırmık sistemin gövdeden ayırın. Bir kenara koyun Önce sola, sonra öne çekin.

Release the pick-up unit from main body as shown in the pictures. Pull left first and then forward. And put a side.

2.Haşpay mekanizmasının indirilmesi

1.Dismantling chopper Unit

Haşpay sisteminin indirilip tekrar takılması için sırasıyla aşağıdaki işlemleri yapınız:
In order to dismantle chopper unit please carry out following steps:



Şekil deki 1 nolu Haşpay hareketini sağlayan dik şaftı sökerek Haşpay hareket aksamını devre dışı bırakınız.

Dismantle the vertical shaft with No:1 in Picture providing movement of the chopper.



Şekil de gösterildiği gibi Haşpay üstündeki bağlantı noktalarını kullanarak Haşpay mekanizmasını askıya alınız.

Take the chopper on hang by means of holding points in Picture



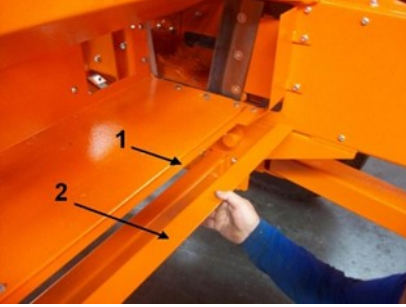
Şekilde gösterilen bağlantı civatalarını sökerek Haşpay ve makine arasındaki tüm mekanik bağlantıyı kesiniz.
Unscrew the bolts shown in Pictures release the chopper unit from baler completely



Şekil de gösterildiği üzere, tüm bağlantı cıvataları söküldükten sonra askı sayesinde Haşpay mekanizmasını balya makinasından serbest bir şekilde ayırınız

Then take the chopper unit away from baler with the help of hanger as shown in the Picture

3.SAMAN ODASI ÖN TAKVİYE PARÇASININ DEĞİŞTİRİLMESİ 3.CHANGING FRONT SUPPORT FOR STRAW CHAMBER



Haşpay mekanizması indirildikten sonra Şekil 7 deki 1 nolu 25mm genişliğindeki saman odası ön takviye parçası Balya makinası ile birlikte gelen 2 nolu 50mm kalınlığındaki saman odası ön takviye parçası ile değiştirilir. Bu parça cıvata somun vasıtasıyla saman odasına montelidir

After the chopper unit has been removed, the front support part Picture Of straw chamber which is 25mm wid has to be changed with the one which is 50mm (please find this part delivered on tail) This part is mounted to straw chamber with bolt-nut combination.

Not:Saman odası ön takviye parçası değişimi sadece S8002 tipi makinalarda uygulanır. Yunus tipi makinalarda değişiklik yapılmaksızın aynı parça kullanılmaktadır.

Note:This step is valid only for Süper S8002. There is no need to change front support part for Süper Yunus types.

4.SAMAN ODASI SINIRLAYICI SACININ SÖKÜLMESİ 4.REMOVING LIMITER PART OF STRAW CHAMBER



Ot makinasına geçişte Şekil 8 deki 1 nolu saman odası sınırlayıcı sacı sökülerek çıkartılır. Bu parça cıvata somun vasıtasıyla ana gövdeye montelidir.

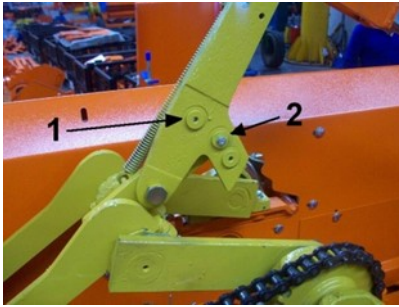
5-BALYA TUTUCU SAÇLARIN OT MAKİNASINA UYGUN HALE GETİRİLMESİ 5-REMOVING BALE HOLDER PROFILES FOR HAY BALES



Ot makinasına geçişte balyanın kuyruk içinde sıkışmasını önlemek amacıyla Şekil 'deki 1no ile gösterilen 2 adet son balya tutucu sacı sökülerek çıkartılır. Bu parçalar cıvata somun vasıtasıyla kuyruğa montelidir.

While baling hay,in order to prevent squeeze of bale in the tail ,you have to remove bale holder profiles with n:1 shown in Picture.These parts are mounted to main body with bol-nut combination.

6-ÖN YABA AYAR KOLU EMNİYET CİVATASININ AYARLANMASI 6-FRONT PINTCHFORK SAFETY BOLT ADJUSTMENT



Şekil de 2 nolu delikte bulunan emniyet cıvatası ot makinasına geçişte 1 nolu deliğe alınır.

For hay baling,you have to change the location of safety bolt to the hole no:1 for straw is it should be in hole no:2.Please see Picture

7-TIRMİK MEKANİZMASININ YERİNE TAKILMASI 7-REPLACING PICK-UP BACK



Şekil de gösterildiği gibi tırmık yan sacına tırmık kaldırma ilave kolunu takın.

Fix the additional arm of pick-up life to pick-up right side metal (you can find this additional arm with spares) Picture



Şekil de gösterilen pime tırmık sistemini takın daha sonra şekil 3 te gösterildiği gibi parçayı yerine takın ve bağlantı cıvatalarını sıkın.

Fix the pick-up on to hanger shown in Picture and mount the part shown in Picture



Daha sonra zincire 20 bakla ekleyerek Şekil de gösterildiği gibi yerine takın.

Then replace the chain by adding 20 more links (supplied with spares)

GARANTİ KOŞULLARI

1. Garanti süresi malın teslim tarihinden itibaren başlar ve 2 yıldır. 2 yıllık garanti süresi sadece Türkiye sınırları içinde geçerlidir. Türkiye dışında 1 yıllık yedek parça garantisi sunulmaktadır.
2. Makinanın üretiminde kullanılan malzemeler, işçilik hatası, montaj veya üretim hatası olması durumunda garanti kapsamındadır.
3. Makinanın garanti süresi içinde arızalanması durumunda makinanın tamir süresi 20 (yirmi) iş günüdür.
4. Yetkili servislerce yapılmış olsa bile yıllık bakım onarımlar esnasında makinada kullanım sonucu aşınma yıpranmaya maruz kalarak değişmesi gereken parçalar garanti kapsamı dışındadır ve bu parçaların değişim ücretleri kullanıcı tarafından ödenecektir.
5. Paksan balya makinaları ot ve saman balyası yapmak amacıyla üretilmiştir, aşağıdaki durumlar makineyi garanti kapsamı dışında bıraktığı gibi iş güvenliği açısından yaşanılacak olumsuzluklarda sorumluluk tüketiciye aittir:
 - √ Makinanın amacı dışında kullanılması durumunda,
 - √ Makinanın kullanım kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılması durumunda,
 - √ Kullanım kılavuzunda yapılmasına izin verilen onarımlar dışında yapılan müdahalelerde,
 - √ Bakım ve onarımın yetkili servislerce yapılmaması ve orijinal parça kullanılmaması durumunda.



Bandırma - Bursa Karayolu 10.Km
Bandırma - Balıkesir
Tel : +90 266 733 90 90
Fax : +90 266 733 90 99

www.gallignani.ag

GARANTİ KOŞULLARI

1. Garanti süresi malın teslim tarihinden itibaren başlar ve 2 yıldır. 2 yıllık garanti süresi sadece Türkiye sınırları içinde geçerlidir. Türkiye dışında 1 yıllık yedek parça garantisi sunulmaktadır.
2. Makinanın üretiminde kullanılan malzemeler, işçilik hatası, montaj veya üretim hatası olması durumunda garanti kapsamındadır.
3. Makinanın garanti süresi içinde arızalanması durumunda makinanın tamir süresi 20 (yirmi) iş günüdür.
4. Yetkili servislerce yapılmış olsa bile yıllık bakım onarımlar esnasında makinada kullanım sonucu aşınma yıpranmaya maruz kalarak değişmesi gereken parçalar garanti kapsamı dışındadır ve bu parçaların değişim ücretleri kullanıcı tarafından ödenecektir.
5. Paksan balya makinaları ot ve saman balyası yapmak amacıyla üretilmiştir, aşağıdaki durumlar makinenin garanti kapsamı dışında bıraktığı gibi iş güvenliği açısından yaşanılacak olumsuzluklarda sorumluluk tüketiciye aittir:
 - √ Makinanın amacı dışında kullanılması durumunda,
 - √ Makinanın kullanım kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılması durumunda,
 - √ Kullanım kılavuzunda yapılmasına izin verilen onarımlar dışında yapılan müdahalelerde,
 - √ Bakım ve onarımın yetkili servislerce yapılmaması ve orijinal parça kullanılmaması durumunda.

MÜŞTERİ / MAKİNA KAYIT FORMU
CONSUMER / BALER REGISTRATION FORM

Sayın Müşterimiz makinanızın kontrollü takibi için formu doldurup fakslayınız...
Dear Customer, please fill this form in and send us back for registration...

İmalatçı / Manufacturer : PAKSAN MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Adres / Address : Bandırma-Bursa Karayolu 10. km BANDIRMA / BALIKESİR - Türkiye
Tel : +90 266 733 90 90 (7 Hat)
Faks : +90 266 733 90 99
Web : www.paksanmakina.com.tr

Aşağıda tanımlanan balya makinası'nın;
The baler described herebelow;

MODEL :

6290 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Chopper	
6390 Gold 2 İpli Haşbaysız Ekstra / 2 Twine w/o Chopper	
6390 3 İpli Haşbaysız Ekstra / 3 Twine w/o Chopper	
6190 3 İpli Haşbaylı Ekstra / 3 Twine with Chopper	
6690 Gold 2 İpli Haşbaysız / 2 Twine w/o Chopper	
6690 3 İpli Haşbaysız / 3 Twine w/o Chopper	
6190 L 3 İpli Haşbaylı / 3 Twine with Chopper	

ÜRÜN KODU :
PRODUCT CODE
SERİ / SERIAL NO : 6290 G 6390 G 6390 6190 6690 G 6690 6190 L

--	--	--	--	--	--	--

.....
ÜRETİM YILI / PRODUCTOIN YEAR :
GARANTİ SÜRESİ / WARRANTY PERIOD : 2 YIL / 2 YEARS

müşteri huzurunda kontrolleri yapılmış, eksiksiz ve çalışır durumda tarihinde teslim edilmiştir.
Ekteki garanti koşulları müşterimize okunmuştur.
is delivered to the customer in perfect conditions after the controls made in presence of himself on

Bayii Adı / Retailer :
Müşteri Adı / Client Name :
Müşteri Adresi / Client Address :
:
Satış Tarihi / Sales Date :

ÜRETİCİ	YETKLİ SATICI	TESLİM ALAN
MANUFACTURER	AUTHORIZED RETAILER	BUYER

Eksiksiz ve çalışır durumda teslim aldım.
Delivered in proper and working conditions.

ADI SOYADI / NAME
TARİH / DATE
KAŞE - İMZA / STAMP - SIGN