

Manuale di installazione

Modello 700A & 700UHD

***Kit sensore di umidità per presse
per balle quadrate grandi***



HayBoss™

Indice del manuale di installazione

	<u>PAGINA</u>
Introduzione	4
Requisiti di sistema	4
Attrezzi richiesti	4
Installazione del kit sensore di umidità	5-8
Installazione del processore IPM	5
Instradamento e collegamenti del cablaggio principale e del cablaggio di interfaccia della pressa	6
Installazione delle ruote a stella – Presse non UHD	7
Installazione delle ruote a stella – Presse UHD	7
Installazione del sensore di fine balla	8
Configurazione del trattore	9
Opzioni per il display	9
Display opzionale su tablet	10
Integrazione opzionale con la pressa VT	11
Integrazione del display della pressa	11
Configurazione del monitor della pressa	12-14
Configurazione del monitor della pressa – Solo presse UHD	15
Selezione dell'applicatore di conservante serie 700	16
Schema elettrico	17
Pin di uscita	18-20
Dettaglio dei componenti	21-22
Sensori per ruote a stella, deviatori di spago e cablaggio umidità	21
Centralina di controllo e cablaggi	22
Kit sensore di fine balla	22
Garanzia	23

Introduzione

Grazie per aver acquistato il sistema di monitoraggio dell'umidità Harvest Tec. Questo sistema di monitoraggio dell'umidità è stato progettato per essere azionato tramite diversi display e tablet utilizzando l'app Precision Baling. I display utilizzabili includono il display Harvest Tec, l'ISOBUS della pressa e il display sul monitor della pressa o un tablet iOS/Android (non incluso).

Il sistema di gestione dell'umidità serie 700 è progettato per mostrare l'umidità attraverso l'ISOBUS della pressa. Il mancato rispetto delle istruzioni può provocare lesioni personali o il malfunzionamento dell'attrezzatura. Se sono necessari ricambi per il sistema, consultare la sezione Dettaglio dei componenti sul retro del presente manuale e contattare il rivenditore autorizzato locale per effettuarne l'ordinazione.

Requisiti di sistema



**Il processore della pressa deve essere dotato della versione 3.3 o superiore.
Il monitor C1000 deve essere dotato della versione 3.0.1 o superiore.
Se fornito con SBM, l'SBM deve essere dotato della versione 4.0 o superiore.**



****Realizzato per display Harvest Tec, integrazione di presse o tablet*
Per ottenere prestazioni ottimali, verificare che tutti i display utilizzino
il sistema operativo più recente***

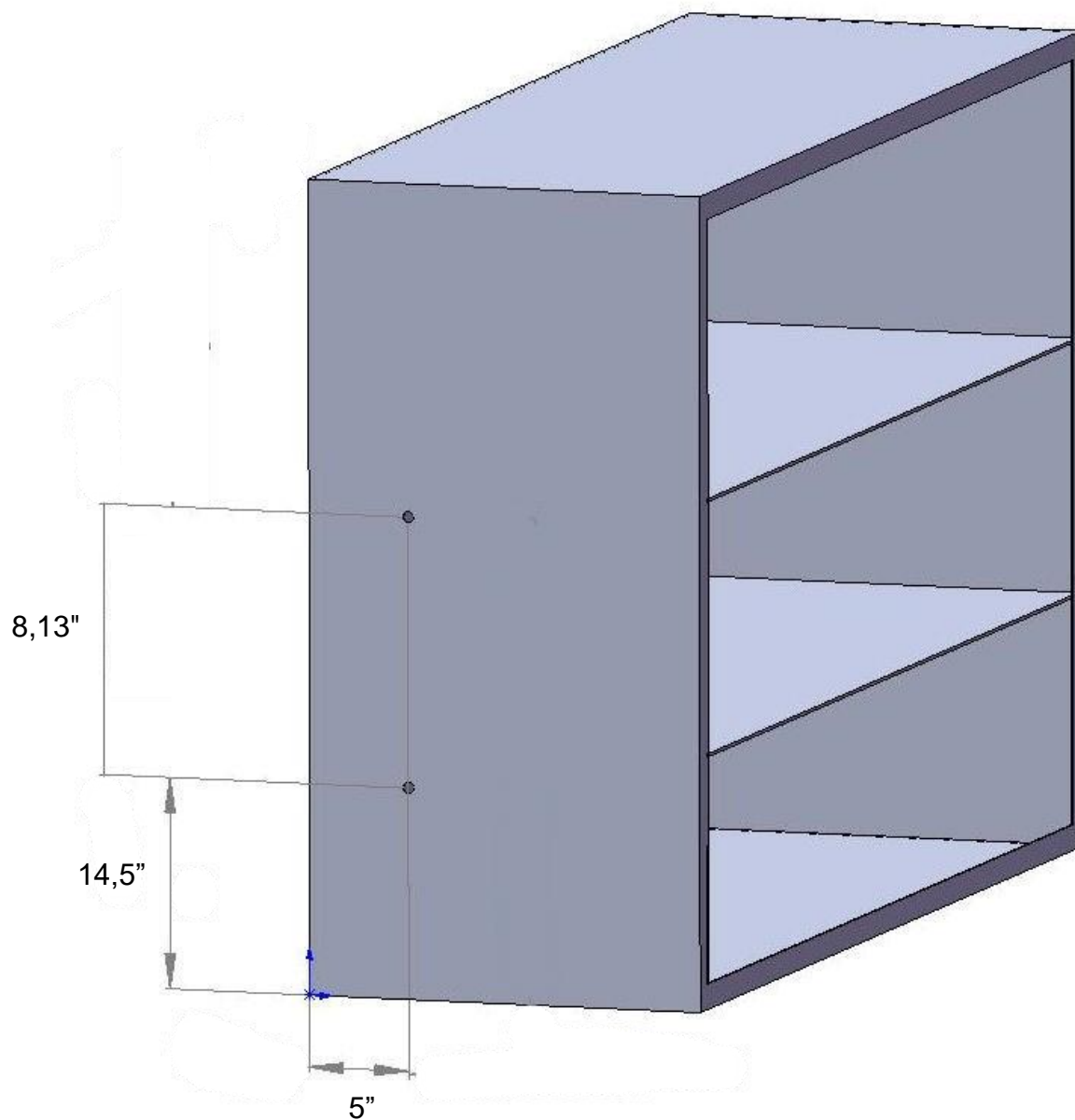
Attrezzi richiesti

Serie di chiavi standard
Trapano elettrico e punte
Tronchese laterale

Serie di bussole standard
Martello
Punzone

Installazione del processore IPM su presse standard

Attenersi alle seguenti istruzioni per installare il processore principale IPM sulla pressa. Le posizioni mostrate si riferiscono all'alloggiamento per lo spago di destra (osservandolo dalla parte posteriore della pressa). Contrassegnare e praticare i due fori da 3/8" (10 mm) e installare il processore IPM con due bulloni da 5/16" x 1, quattro rondelle da 1/4" e due dadi autobloccanti da 5/16". L'estremità del cablaggio principale che esce dal processore IPM deve essere rivolta verso terra. Quando si collegano altri cablaggi, assicurarsi di instradarli sotto il processore IPM in modo da non incanalare acqua nel controllo.



Instradamento e collegamenti del cablaggio principale e del cablaggio di interfaccia della pressa



A. Instradare il cablaggio 006-765B lungo questo percorso o lungo un percorso simile all'interno della pressa. Tenere i cablaggi lontani dalle parti in movimento e dai tubi flessibili idraulici. Fissare con i morsetti per cavi esistenti o usare fascette per cavi. Una volta eseguiti tutti i collegamenti all'IPM, fissare i cavi come mostrato sopra.



B. Sotto la camera, individuare la terminazione attiva dall'estremità del cablaggio della pressa, sotto l'angolo posteriore destro del telaio della pressa. Fissare il cablaggio dell'interfaccia della pressa (006-765VA) in quella posizione. Ricollegare la terminazione attiva alla porta aperta dello stesso cablaggio (006-765VA). Se la pressa non è dotata di una terminazione in questa posizione, contattare Harvest Tec.

Se la pressa è dotata di una resistenza di terminazione bianca, collegare il cablaggio di integrazione AGCO pre-2012 (006-6650VAX) all'estremità del cablaggio di interfaccia della pressa (006-765VA). Per questo cablaggio, si prega di contattare Harvest Tec. Questo tipo di terminazione può trovarsi accanto al processore principale della pressa.

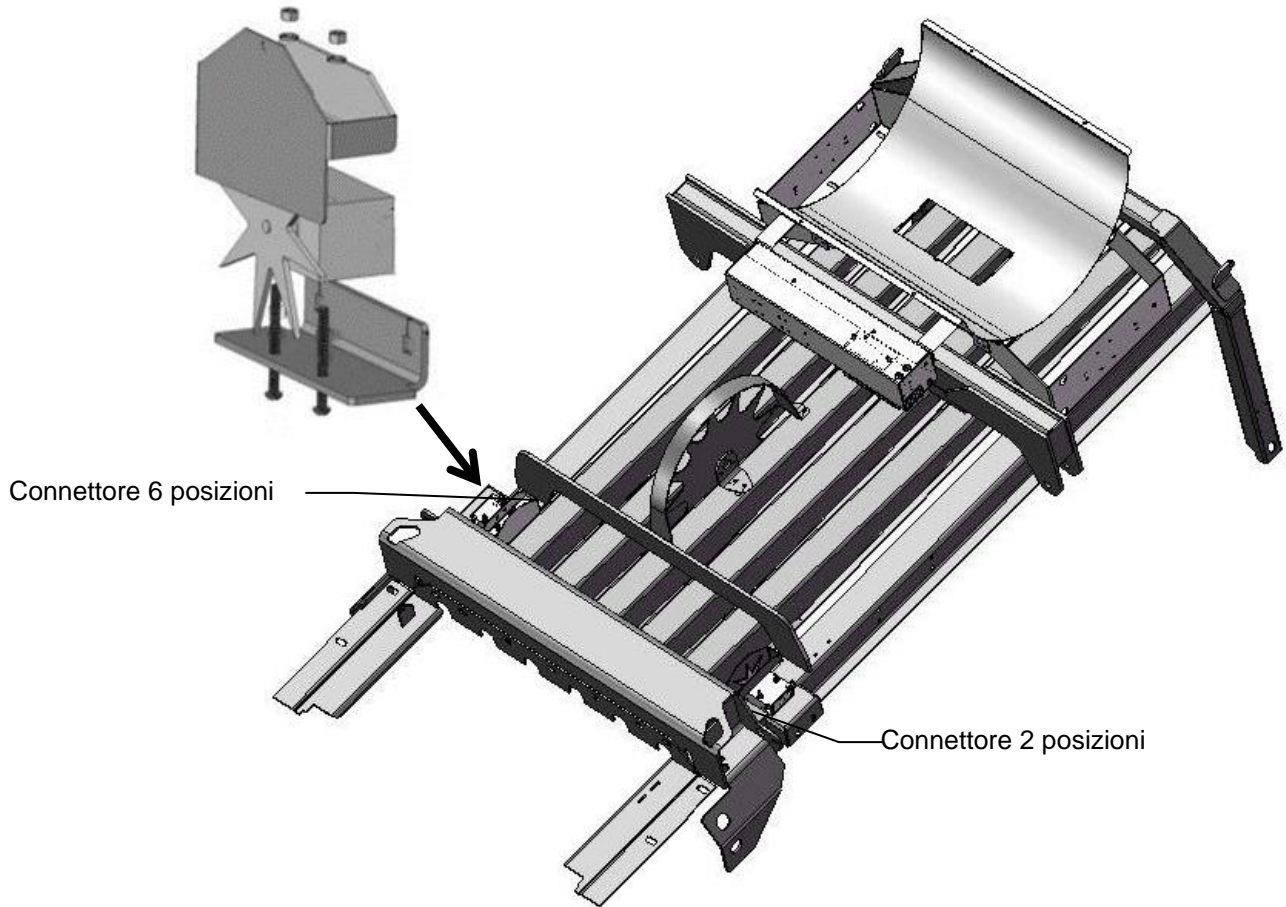


Collegamento ISOBUS per integrazione per presse UHD

Sotto la camera posteriore destra individuare il cablaggio etichettato (LHR-C72 ISOBUS Term) nell'angolo posteriore destro del telaio della pressa. Fissare il cablaggio dell'interfaccia della pressa (006-765VA) in quella posizione.

Installazione delle ruote a stella – Presse non UHD

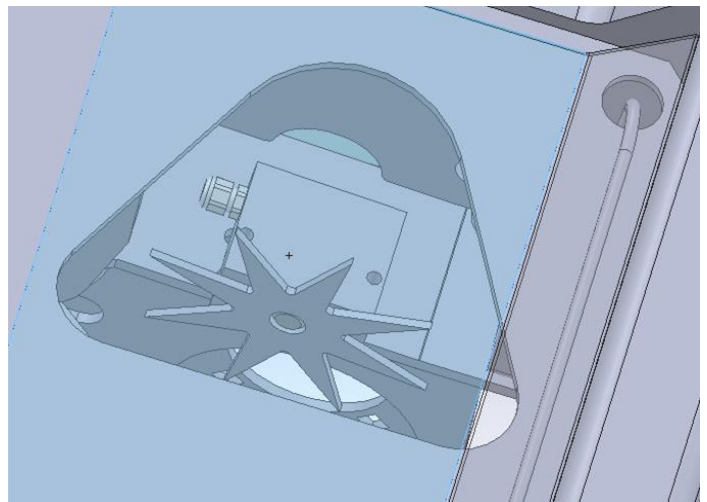
Procurarsi il sacco di componenti E e montare le ruote a stella sulla parte superiore della pressa, appena dietro i legatori e sotto la passerella su entrambi i lati. La tacca e i fori per la ruota a stella sono pretagliati. Fissare le ruote a stella con viti con testa a bottone e cava esagonale da 5/16" x 3" (2 per ogni lato) dal basso. I fermi sono inseriti sui bulloni e fissati in posizione con le protezioni dello spago delle ruote a stella (001-4645, 001-4644). Prima di serrare tutta la ferramenta, verificare l'allineamento tra le ruote a stella siano e la camera di compressione. Collegare il cablaggio delle ruote a stella (006-7307EM2) alle ruote a stella e instradarlo verso il processore IPM nell'alloggiamento per lo spago laterale. Collegare al connettore quadrato alla base del modulo di controllo IPM installato nell'alloggiamento dello spago laterale.



Montaggio delle ruote a stella – Presse UHD

Procurarsi il sacco di componenti E. Le ruote a stella devono essere montate sulla parte superiore della pressa, appena dietro i legatori e sotto la passerella su entrambi i lati. I fori per la ruota a stella sono pretagliati. Rimuovere la piastra nella parte superiore della passerella che copre l'apertura triangolare di accesso. Posizionare la ruota a stella sopra i fori pretagliati su entrambi i lati della camera di compressione (immagine seguente).

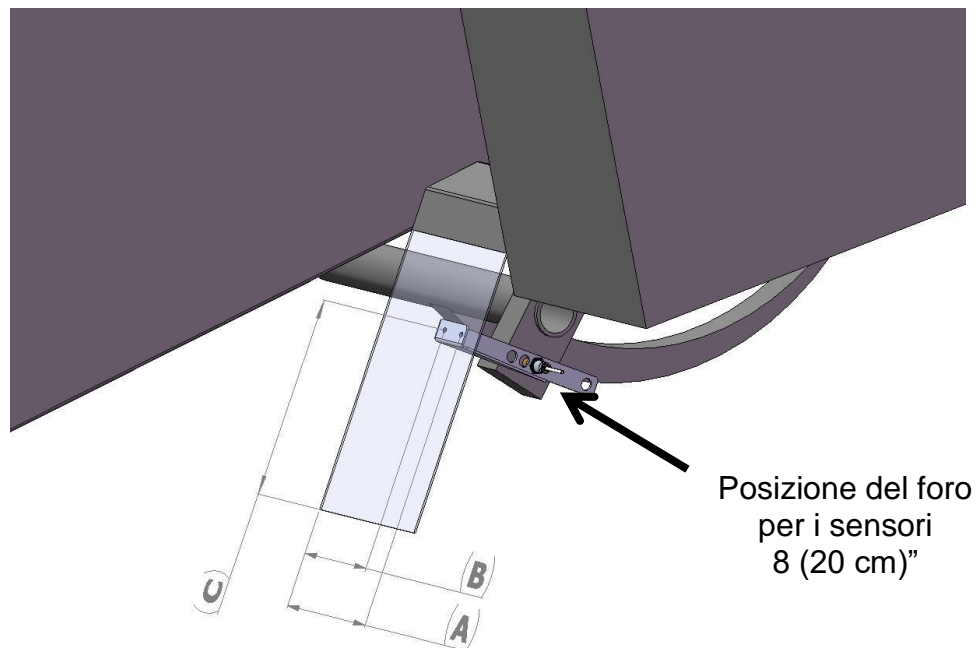
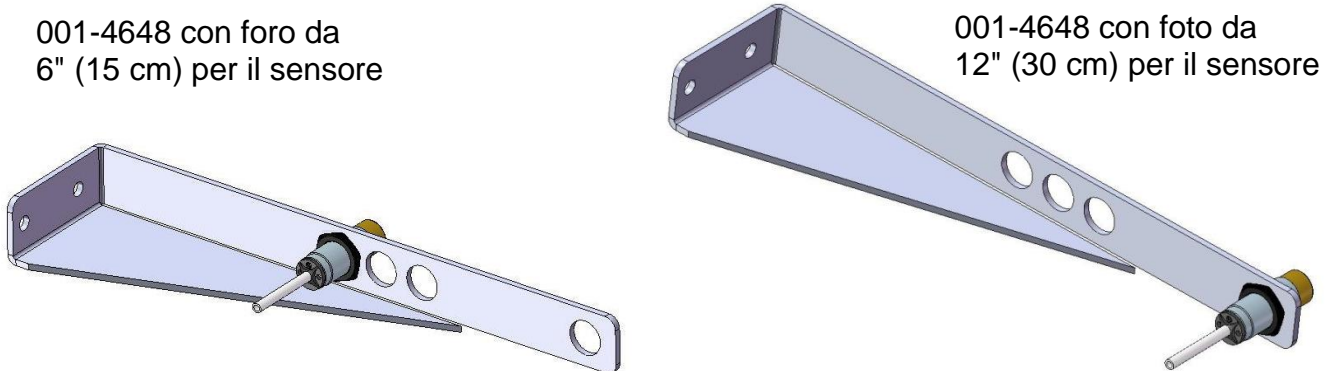
Fissare le ruote a stella con viti con testa a bottone e cava esagonale 5/16" x 3" (2 per ogni lato) dal lato inferiore. I fermi sono inseriti sui bulloni e fissati in posizione con le protezioni dello spago delle ruote a stella (001-4645, 001-4644). Collegare il cablaggio delle ruote a stella (006-7307EM2) alle ruote a stella e instradarlo verso il processore iPM. Collegare al connettore quadrato alla base del modulo di controllo IPM installato nell'alloggiamento dello spago laterale.



Installazione del sensore di fine balla

Il sensore di fine balla determina la posizione degli aghi sulla pressa. Quando gli aghi ruotano, il sensore comunica questa informazione al processore Dual Channel. Questa informazione è usata per le registrazioni del lavoro e sarà usata dai sistemi opzionali di identificazione delle balle. Per installare il sensore attenersi ai seguenti passaggi.

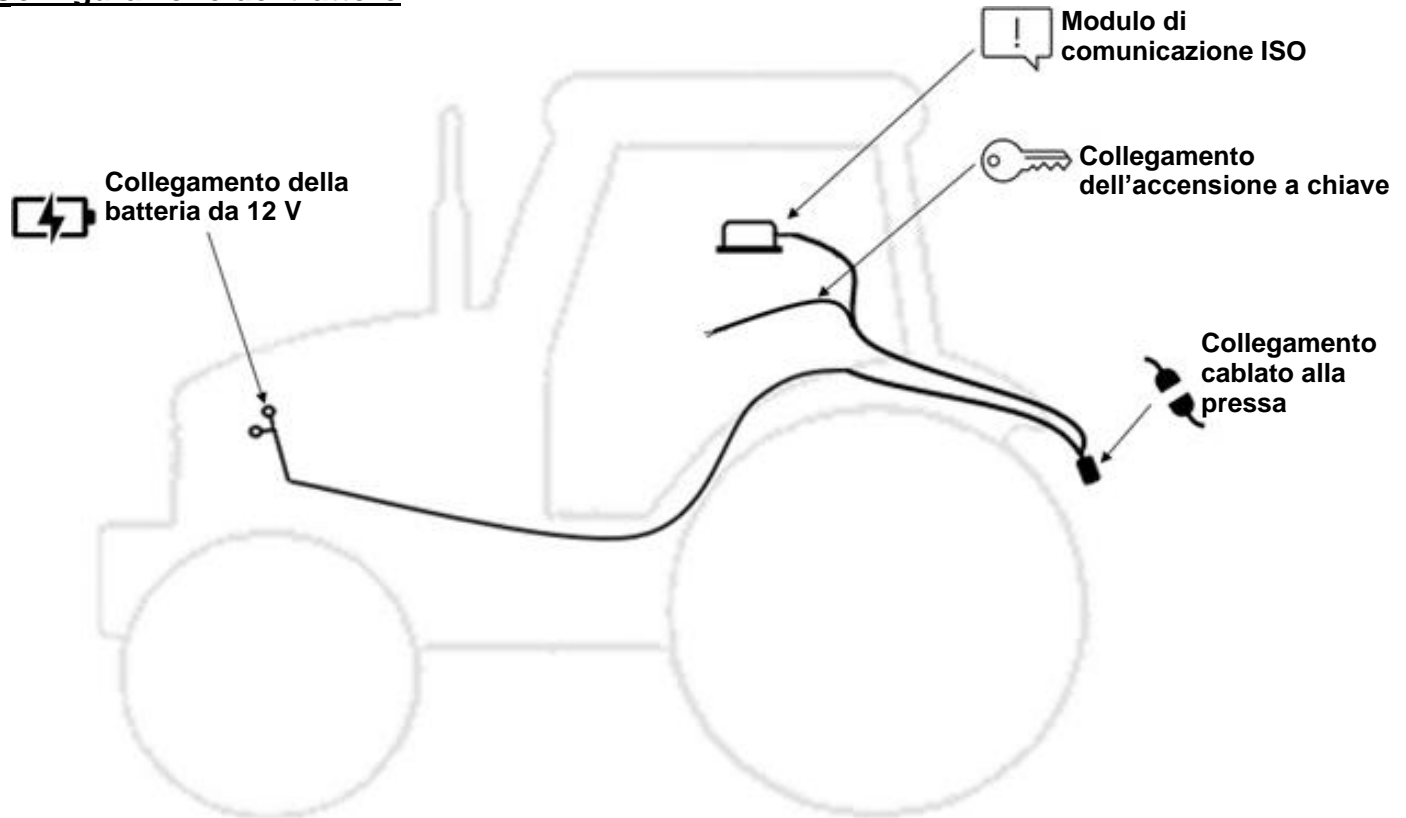
Sarà utilizzata la staffa del sensore di fine balla (001-4648). Tagliare il metallo in eccesso non utilizzato durante l'installazione.







A	B	C
4-7/8"	3-1/8"	15"
(13 cm)	(8 cm)	(37 cm)

Come mostrato, installare l'estremità della staffa per il sensore di fine balla (001-4648) nella posizione del foro da 8" (20 cm). Segnare e praticare due fori da 3/8" (10 mm) e fissare la staffa mediante due viti autofilettanti 5/16" x 1" e dadi flangiati 5/16". Montare il sensore nella posizione del foro da 8" (20 cm), tenere il sensore a 1/4" (7 mm) dal braccio dell'ago e serrare entrambi i dadi. Tagliare il metallo in eccesso accanto al sensore. Instradare il cavo del sensore fino al cablaggio principale (006-765B). Collegare il connettore etichettato EOB.

Configurazione del trattore



	<p>Collegamento della batteria da 12 V</p>	<p>Il collegamento alla batteria a 12 V deve essere eseguito nell'area della batteria del trattore. Il collegamento in posizioni alternative, come una porta accessoria, può causare problemi con il sistema applicatore.</p> <p>*COLLEGARE DIRETTAMENTE AI MORSETTI DELLA BATTERIA DEL TRATTORE*.</p>
	<p>Modulo di comunicazione ISO</p>	<p>Il modulo di comunicazione ISO deve essere montato all'interno della cabina. Altre posizioni di montaggio possono causare problemi di funzionamento e a causa dell'esposizione agli agenti atmosferici. Una volta installato e alimentato il sistema, sul modulo ICM si accenderà una spia verde.</p>
	<p>Collegamento dell'accensione a chiave</p>	<p>Assicurarsi che all'interno della cabina sia presente un collegamento a chiave affidabile e che il cablaggio sia eseguito correttamente. Un collegamento errato all'alimentazione a chiave può causare problemi al sistema dell'applicatore.</p>
	<p>Collegamento cablato alla pressa</p>	<p>Il cablaggio del trattore si collega all'attacco al cablaggio di alimentazione/comunicazione della pressa (006-765B). Ciò consentirà ai componenti del sistema di comunicare tra loro. Assicurarsi che i collegamenti siano privi di detriti e di tracce di corrosione.</p>

Opzioni per il display

Display opzionale Harvest Tec

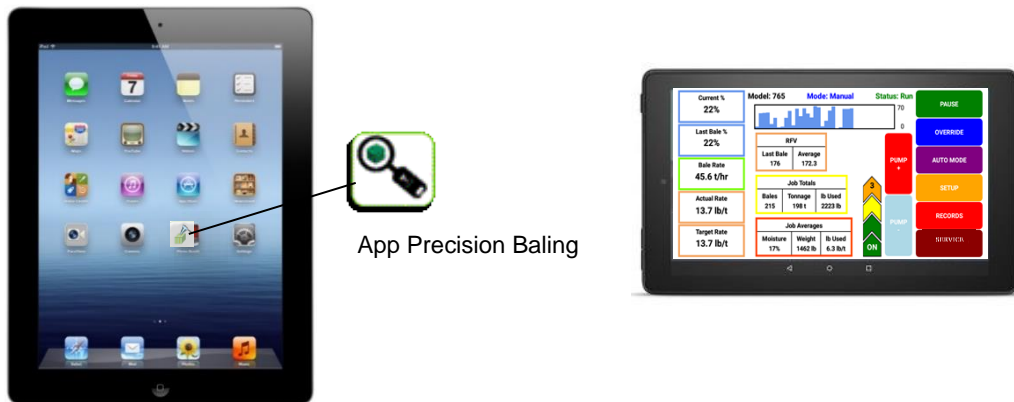


Il display Harvest Tec serie 700 consente di impostare in tempo reale i parametri di pressatura per ottenere la massima precisione di applicazione per ogni balla. Ciò grazie all'utilizzo di una tecnologia touch migliorata per la selezione di oggetti, l'inserimento di dati e lo scorrimento delle schermate operative.

Collegandosi al connettore CAN aggiuntivo sul cablaggio 006-765IC, Il display Harvest Tec offre un'integrazione semplice. Una volta collegato, il display Harvest Tec si accenderà all'attivazione del sistema dell'applicatore.

Nota: Il display Harvest Tec deve essere utilizzato come display indipendente, la pressa non può utilizzare sia il display integrato che il display Harvest Tec. È necessario scegliere una delle due opzioni. Se equipaggiato, rimuovere il cablaggio di integrazione 006-765VA o 006-765VAU (presse UHD).

Display opzionale su tablet



I display dei tablet iOS o Android offrono la possibilità di comunicare con il sistema applicatore della serie 700 tramite una connessione cablata al modulo di comunicazione ISO (ICM). Mediante l'app gratuita Precision Baling, l'operatore può impostare i parametri di pressatura in tempo reale e ottenere la massima precisione di applicazione per ogni balla. Durante l'utilizzo dell'app migliorata, questo strumento fornisce un'opzione multiuso per selezionare oggetti, inserire dati e scorrere facilmente le schermate operative durante.

Richiedendo solo il collegamento di un cavo di ricarica alla porta USB sul modulo ICM (la porta USB più vicina alla spia a LED), il display del tablet offre un'integrazione semplice. Una volta collegato, l'applicatore Harvest Tec sarà visualizzato all'apertura dell'app e all'accensione del sistema applicatore. Oltre al display VT integrato della pressa, è possibile utilizzare tablet.

***Realizzato per iPad® (3ª generazione minimo) o tablet Android (non funziona con Amazon Fire).**

*iPad è un marchio di Apple Inc. registrato negli Stati Uniti e in altri paesi.

Integrazione opzionale con la pressa VT



L'integrazione della serie 700 con la pressa VT consente di impostare in tempo reale i parametri di pressatura attraverso la pressa VT e il monitor, sia le impostazioni della pressa che i parametri del sistema Harvest Tec su un unico schermo e ottenere la massima precisione di applicazione per ogni balla.

Collegandosi al connettore CAN aggiuntivo sul cablaggio 006-765B, la serie 700 offre un'integrazione semplice. Una volta collegato, il sistema Harvest Tec sarà visualizzato all'accensione della pressa e del sistema applicatore.

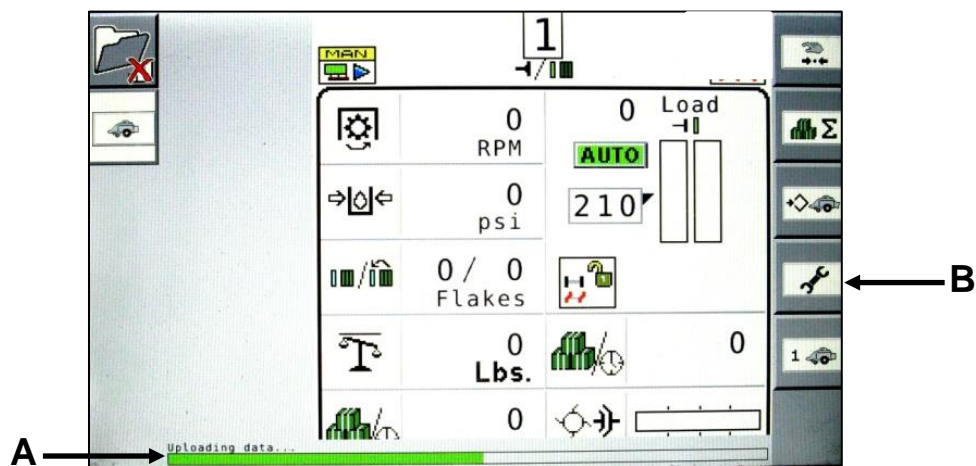
Integrazione del display della pressa

Il monitor ISOBUS utilizza una combinazione di tasti a schermo, menu numerici e una rotella di scorrimento sul lato superiore destro del monitor stesso per effettuare le selezioni. Le selezioni vengono effettuate ruotando e premendo la rotella una volta evidenziata la selezione desiderata. Tutti i pulsanti sono etichettati e codificati mediante colori.

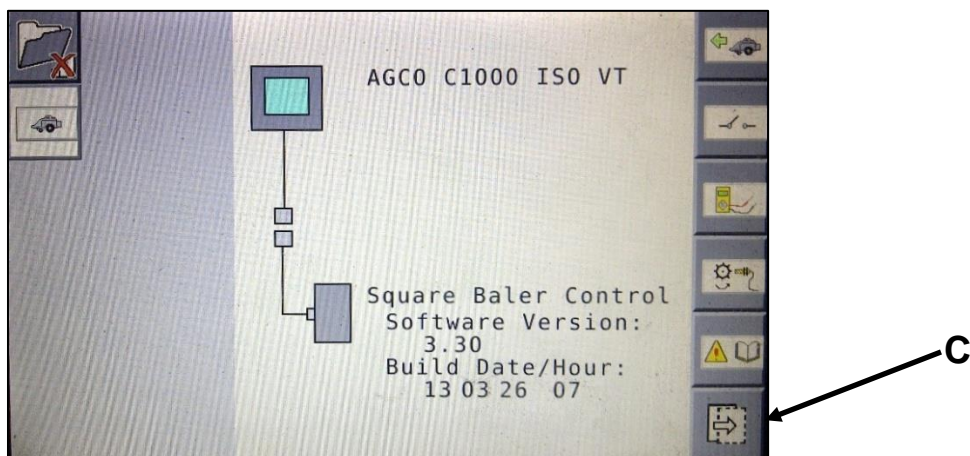


Configurazione del monitor della pressa

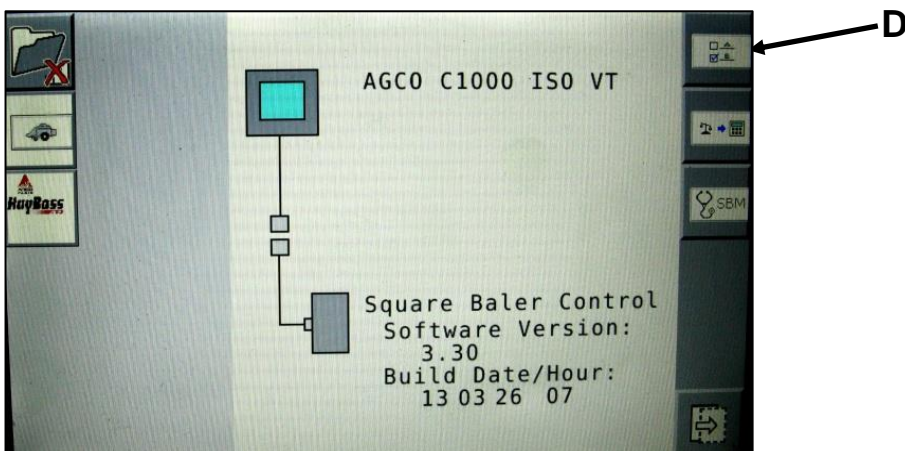
La barra di stato verde "Uploading data" (Caricamento dati) (freccia A) può iniziare a riempirsi in qualsiasi momento dopo l'avvio iniziale/l'accensione. Tuttavia, a causa di differenze tra le varie versioni del software, la barra stato non è mostrata su tutti i monitor. Per iniziare la configurazione del sistema applicatore di conservanti HayBoss, selezionare la quarta icona in basso nel menu dello schermo destro: l'icona a forma di chiave inglese (freccia B).



Comparirà la schermata di servizio sottostante. In questa schermata è indicata la versione del software della propria pressa, che dovrebbe essere 3.30 o superiore per poter lavorare con l'applicatore di conservanti. Per passare al menu di opzioni successivo, selezionare l'icona (freccia C) situata nella parte inferiore del menu di selezione destro.

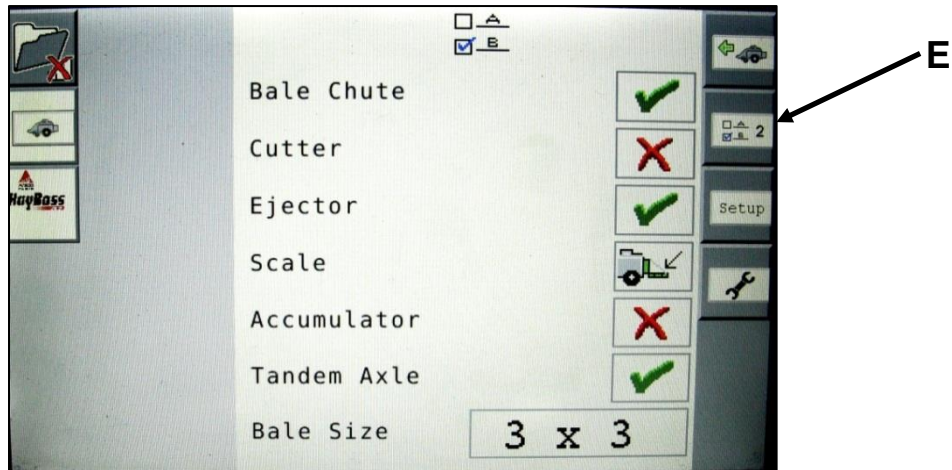


Quindi selezionare l'icona "A B" (freccia D) sul lato destro, questa dovrebbe essere il pulsante in alto.

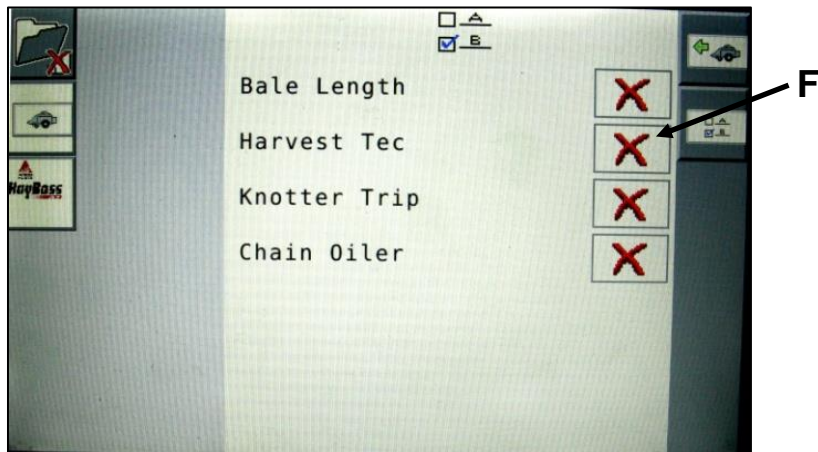


Configurazione del monitor della pressa (segue)

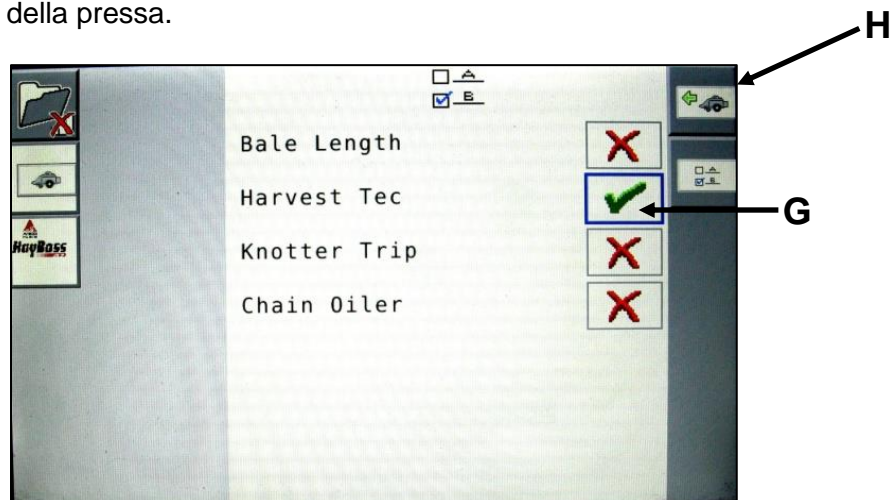
Quindi selezionare l'icona "A B 2" (freccia E) sul lato destro per accedere alla schermata successiva delle opzioni della pressa.



Usare la rotella per scorrere e selezionare l'opzione Harvest Tec (freccia F). Premere la rotella di scorrimento per aprire il menu a discesa.



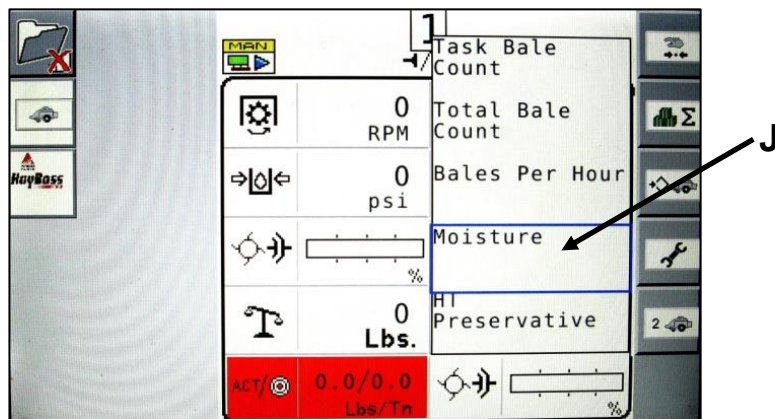
Selezionare il segno di spunta verde per attivare l'opzione Harvest Tec (freccia G). Quindi selezionare il pulsante della schermata Baler Run (Avvio pressa) (freccia H) per salvare l'impostazione e procedere alla schermata di azionamento della pressa.



Configurazione del monitor della pressa (segue)

Utilizzare la rotella di scorrimento per selezionare un box informazioni nella schermata di azionamento della pressa. Le informazioni Harvest Tec possono essere visualizzate in qualsiasi box nella schermata di azionamento della pressa. Premere la rotella di scorrimento per aprire il menu a discesa e scorrere per selezionare l'opzione e premere la rotella di scorrimento per confermare la selezione.

Questo posizionerà sullo schermo i valori di umidità "Instantaneous" (Istantanea) e "Last Bale" (Ultima balla) in questa area.

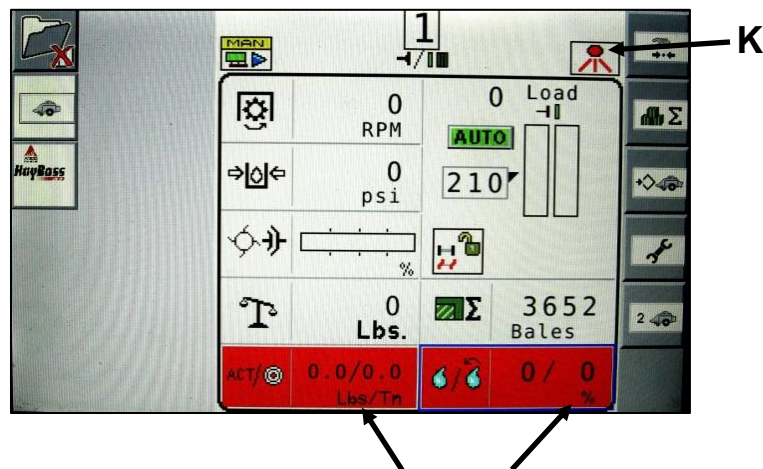


Una volta selezionata l'opzione per l'umidità, i box di informazioni dovrebbero apparire con uno sfondo rosso.

Le informazioni sull'umidità sono indicate da una goccia di pioggia per il valore istantaneo e da una goccia di pioggia con una freccia indietro per l'umidità media dell'ultima balla. Questi valori sono separati da uno slash. Inoltre, nell'angolo in alto a destra dello schermo (freccia K) sarà mostrata l'icona dello spruzzatore di conservante.

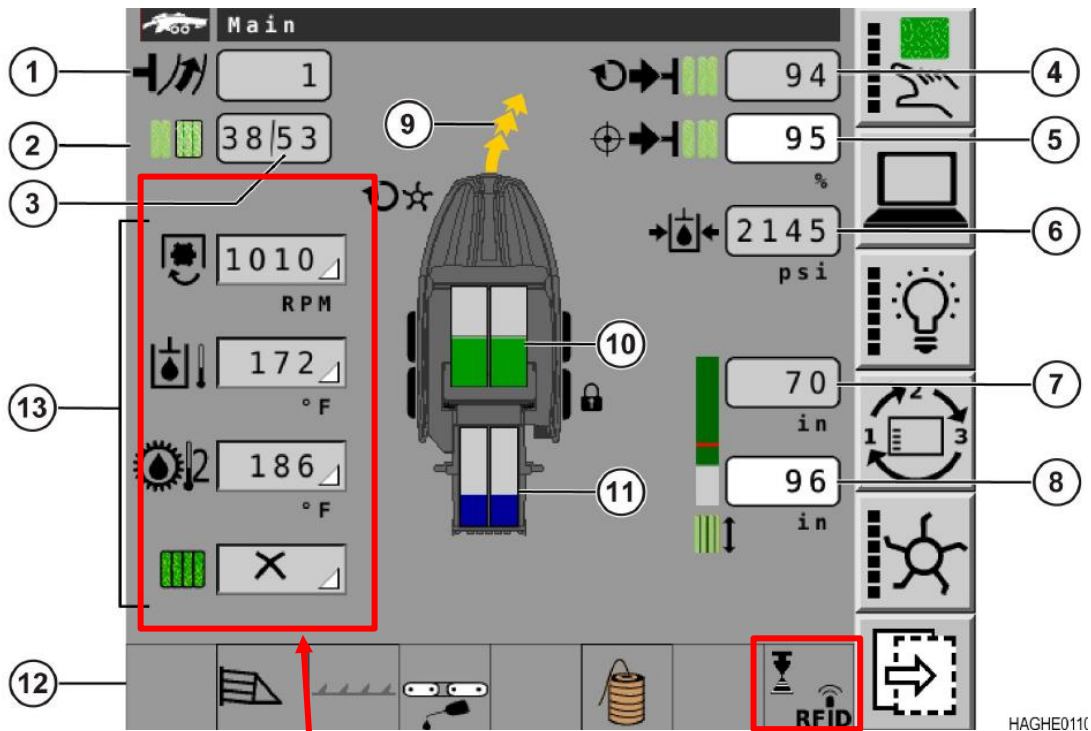
****NOTA:** Quando l'icona dello spruzzatore di conservante è ROSSA, il sistema di conservazione non è in modalità di funzionamento (Auto o Manual). Quando il sistema è in modalità di funzionamento, l'icona sarà VERDE. I box per HT Preservative e Moisture avranno lo sfondo ROSSO quando il sistema non è in modalità di funzionamento.

Quando il sistema è in modalità automatica o manuale, lo sfondo del box relativo al conservante e all'umidità sarà BIANCO, come il resto della schermata di azionamento della pressa.



Box informazioni HT Preservative e Moisture

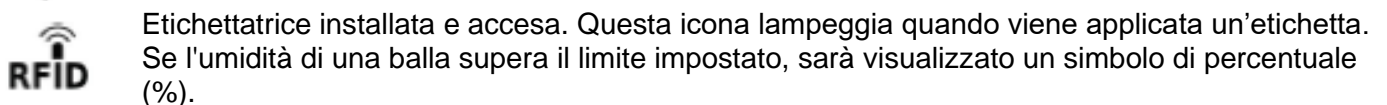
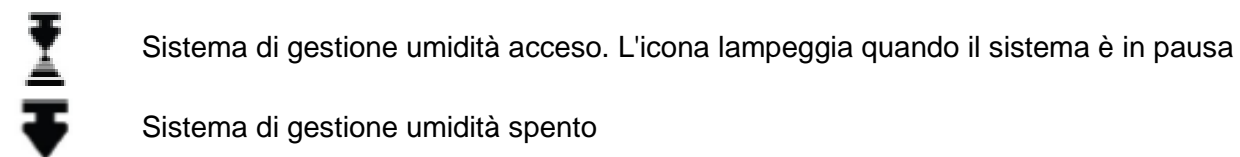
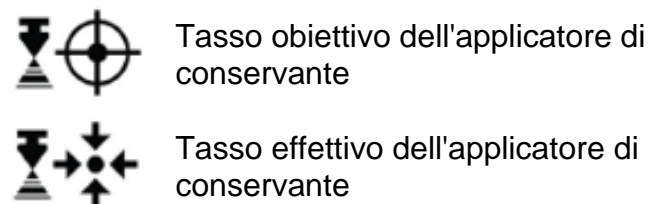
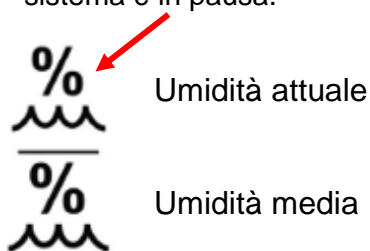
Configurazione/visualizzazione del monitor della pressa – Solo presse UHD



Questi quattro box possono essere configurati dall'operatore. Nell'elenco selezionabile sono riportate le voci per il sistema in uso, ovvero: umidità attuale, umidità media, tasso obiettivo dell'applicatore e tasso effettivo dell'applicatore. Quando l'umidità è al di sopra del setpoint di allarme impostato, il valore di umidità sarà mostrato con uno sfondo rosso.

Questo contenitore è riservato al sistema di gestione dell'umidità. Mostra lo stato dell'etichettatrice e dell'applicatore. Quando l'umidità supera il setpoint impostato, lo sfondo diventa rosso e mostra l'icona della percentuale di umidità nell'angolo superiore destro.

Quando il sistema è nella schermata di lavoro principale, lo sfondo diventa rosso. L'icona lampeggia quando il sistema è in pausa.

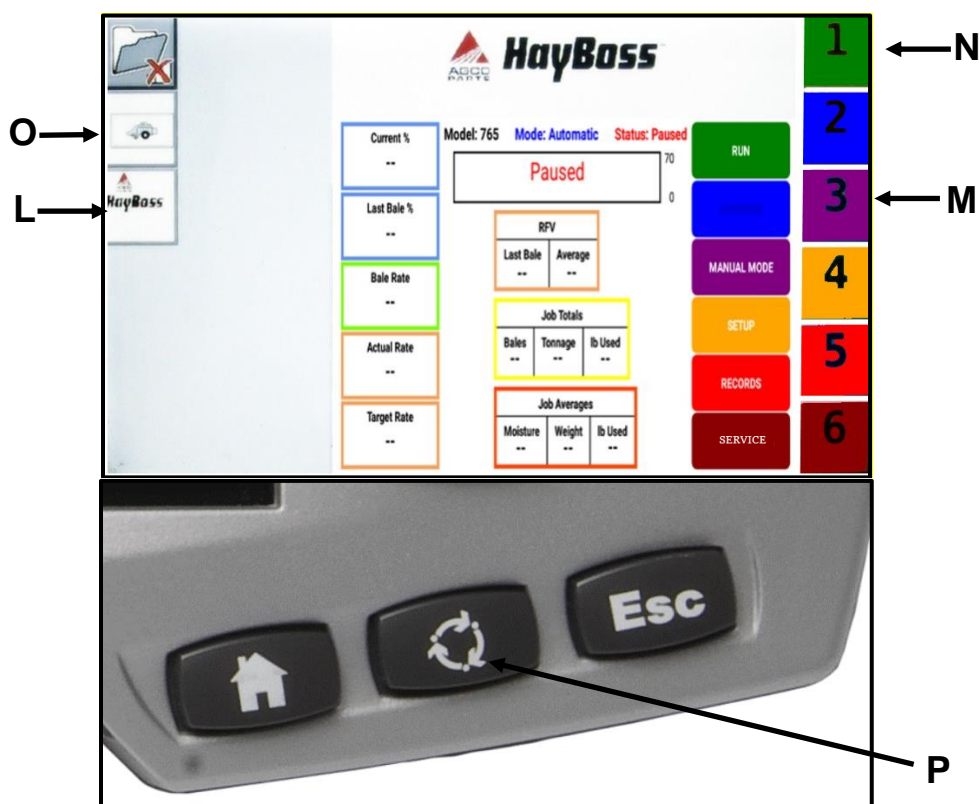


Selezione dell'applicatore di conservante serie 700

I tasti sul lato sinistro del monitor sono correlati alla scelta degli attrezzi o dei file correlati. A seconda della situazione specifica, potrebbero essere visualizzati, tra gli altri, il trattore, la videocamera, la pressa o il sistema applicatore di conservanti HayBoss. Per accedere alle schermate del menu HayBoss, selezionare il tasto a schermo accanto all'icona HayBoss (freccia L). Una volta selezionata l'opzione HayBoss, sarà visualizzata la schermata del menu principale, come illustrato di seguito.

I tasti numerati e colorati sul lato destro (1-6) dello schermo sono correlati alle opzioni di selezione sullo schermo. Per esempio, la modalità manuale è VIOLA ed è correlata all'opzione a schermo VIOLA numero "3" sul lato destro (freccia M). Quindi, per entrare in modalità manuale, è possibile utilizzare la rotella di scorrimento per selezionare il relativo pulsante oppure premere il tasto a schermo accanto all'opzione VIOLA numero "3". Per tornare alla schermata di lavoro della pressa, selezionare l'icona della pressa (freccia O).

Utilizzare il pulsante ciclo (freccia P) per passare da un attrezzo all'altro. Questo tasto si trova nella parte inferiore del monitor accanto ai pulsanti Home ed Esc.



Schema elettrico – Serie 700

1. Collegare il cablaggio di alimentazione (006-765IC) alla batteria del trattore (12 V), collegando il cavo rosso con fusibile al lato positivo e il cavo nero al negativo.



A. Il cablaggio di alimentazione deve essere collegato alla batteria!

PRIMA DI ESEGUIRE MODIFICHE, CONTATTARE HARVEST TEC.

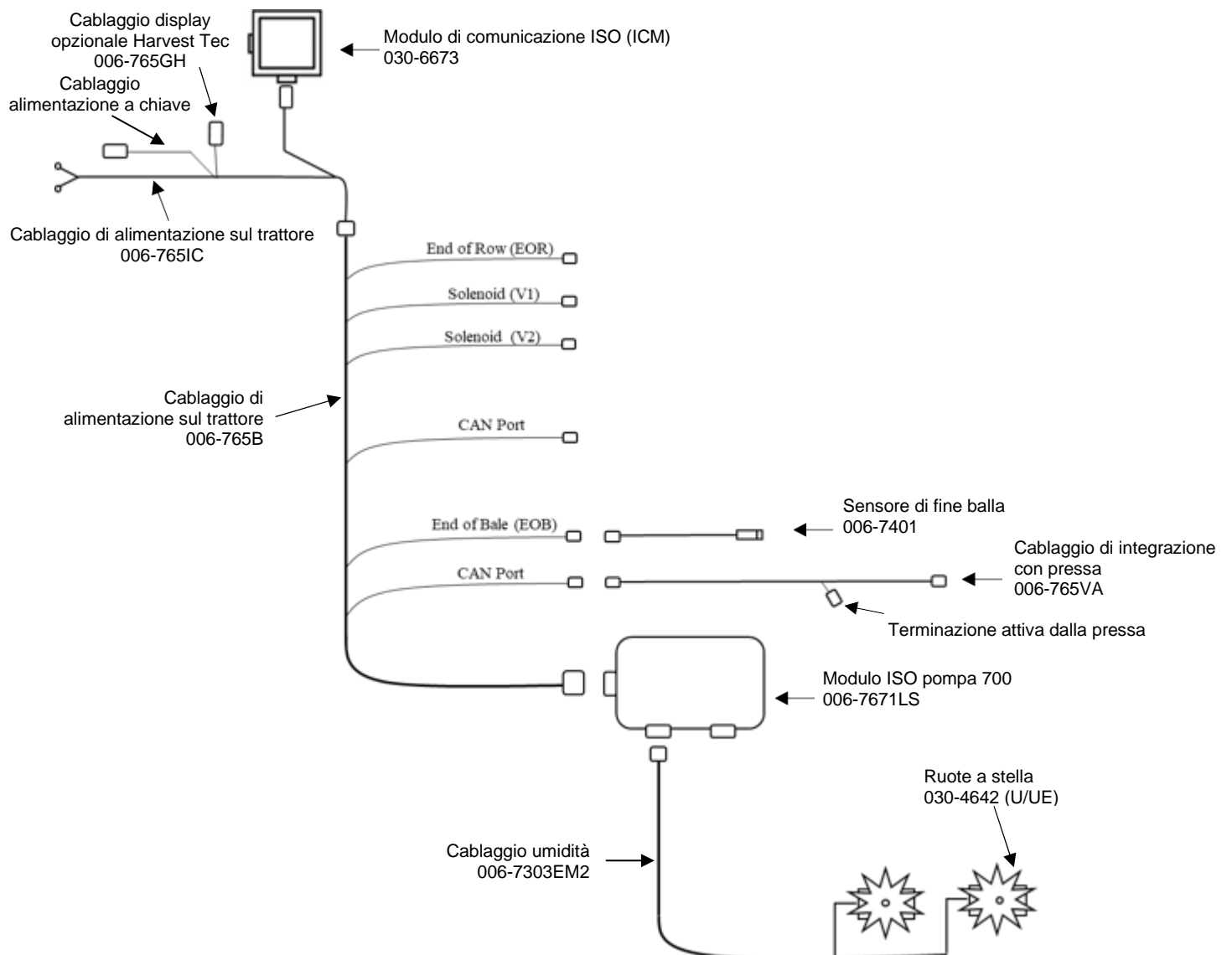
**L'unità assorbirà più ampere di quanto le prese di corrente possano gestire. Qualsiasi modifica del cablaggio di alimentazione invaliderà la garanzia del sistema*.*

B. Questa unità non funzionerà su trattori con messa a terra positiva.

C. Se l'alimentazione si interrompe durante l'esercizio, l'unità non terrà traccia delle libbre accumulate di prodotto utilizzato.

2. Il cablaggio di alimentazione del trattore (006-765IC) va dalla batteria del trattore all'attacco. Il cablaggio di alimentazione sulla pressa (006-765B) si collega al cablaggio di alimentazione del trattore (006-765IC) sull'attacco.
3. Collegare il cavo rosso per alimentazione a chiave (006-765CPH) a una fonte di alimentazione a chiave sul trattore. Collegare il cavo di alimentazione nero alla messa a terra.
Il cavo per alimentazione a chiave deve essere collegato a una fonte di alimentazione a chiave o l'unità non si accenderà correttamente.
4. Collegare il modulo di comunicazione ISO (006-6673) al cablaggio di alimentazione del trattore (006-765IC).
5. Collegare la connessione per il sensore EOB (Fine balla) del cablaggio della pressa (006-765B) al sensore EOB (006-7401).
6. Fissare il collegamento della ruota a stella (030-4642 U/UE) al modulo ISO della pompa sul gruppo della piastra della pompa.

Schema elettrico del sistema

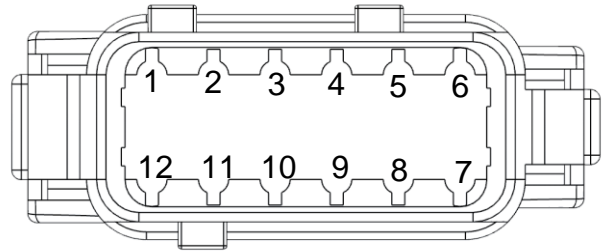


Pin di uscita

Modulo di controllo integrato (ICM) su cablaggio 006-7651C

(Codice connettore tedesco: DTM06-12SA)

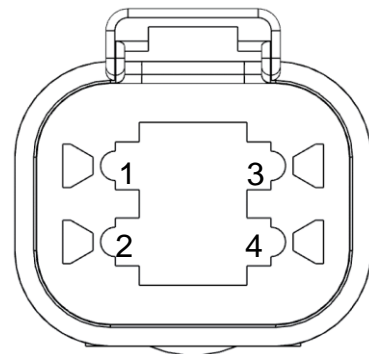
Pin 1	Rosso	+12 V da ECU
Pin 2	Viola	Cavo di segnale
Pin 3	Rosso/Bianco	CAN X +12 V
Pin 4	Nero/Bianco	Massa CAN X
Pin 5	Arancione	CAN X Hi
Pin 6	Blu	CAN X Lo
Pin 7	Verde	ISO CAN Lo
Pin 8	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 9	Bianco	Espansione GPS 1
Pin 10	Grigio	Espansione GPS 2
Pin 11	Marrone	Espansione GPS 3
Pin 12	Nero	Massa da ECU



Connettore ISOBUS su cablaggio 006-7651C

(Codice connettore tedesco: DT04-4P)

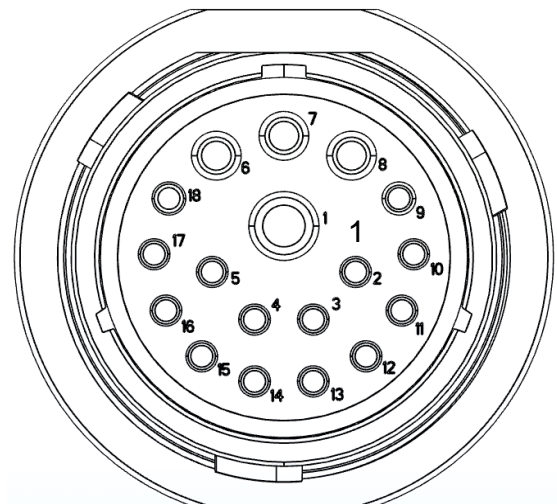
Pin 1	Rosso	+12 V da ECU
Pin 2	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 3	Verde	ISO CAN Lo
Pin 4	Nero	Massa da ECU



Cablaggio di alimentazione/comunicazione 006-7651C su attacco pressa

(Codice connettore tedesco: HDP24-24-18PN)

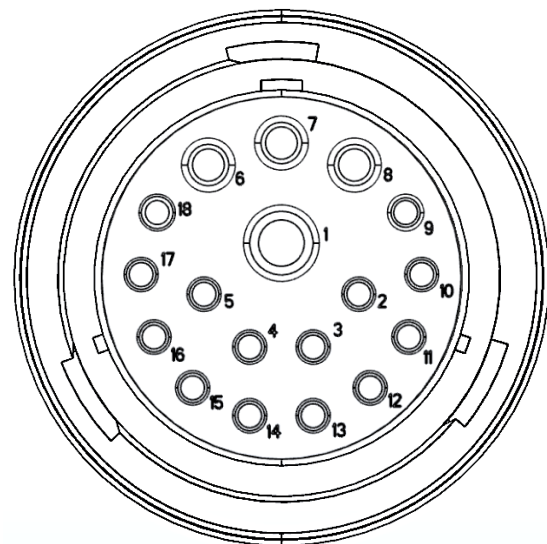
Pin 1	Non utilizzato	----
Pin 2	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 3	Verde	ISO CAN Lo
Pin 4	Rosso	Alimentazione +12 V a ECU
Pin 5	Nero	Massa a ECU
Pin 6	Rosso	+12 V da batteria
Pin 7	Non utilizzato	----
Pin 8	Nero	Massa da batteria
Pin 9	Non utilizzato	----
Pin 10	Viola	Cavo di segnale
Pin 11	Rosso/Bianco	CAN X +12 V
Pin 12	Nero/Bianco	Massa CAN X
Pin 13	Arancione	CAN X Hi
Pin 14	Blu	CAN X Lo
Pin 15	Bianco	Espansione GPS 1
Pin 16	Grigio	Espansione GPS 2
Pin 17	Marrone	Espansione GPS 3
Pin 18	Non utilizzato	----



Cablaggio di alimentazione/comunicazione 006-765B su modulo IPM attacco pressa

(Codice connettore tedesco: HDP26-24-18SN)

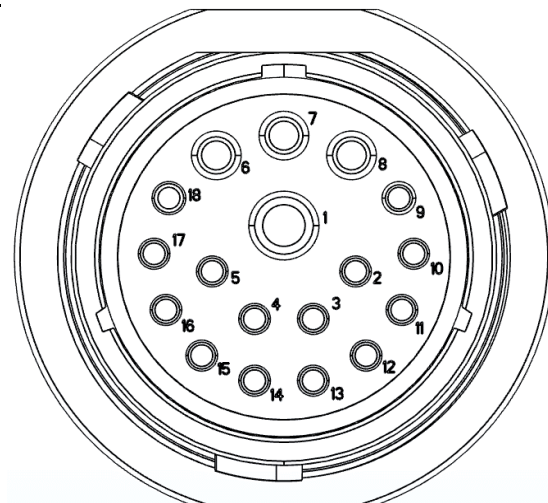
Pin 1	Non utilizzato	----
Pin 2	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 3	Verde	ISO CAN Lo
Pin 4	Rosso	Alimentazione +12 V a ECU
Pin 5	Nero	Massa a ECU
Pin 6	Rosso	+12 V da batteria
Pin 7	Non utilizzato	----
Pin 8	Nero	Massa da batteria
Pin 9	Non utilizzato	----
Pin 10	Arancione/Bianco	Alimentazione +12 V a EOR
Pin 11	Non utilizzato	----
Pin 12	Non utilizzato	----
Pin 13	Non utilizzato	----
Pin 14	Non utilizzato	----
Pin 15	Non utilizzato	----
Pin 16	Non utilizzato	----
Pin 17	Non utilizzato	----
Pin 18	Non utilizzato	----



Cablaggio di alimentazione/comunicazione 006-765B su modulo IPM

(Codice connettore tedesco: HDP24-24-18SN)

Pin 1	Non utilizzato	----
Pin 2	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 3	Verde	ISO CAN Lo
Pin 4	Rosso	Alimentazione +12 V a ECU
Pin 5	Nero	Massa a ECU
Pin 6	Rosso	+12 V da batteria
Pin 7	Non utilizzato	----
Pin 8	Nero	Massa da batteria
Pin 9	Non utilizzato	----
Pin 10	Arancione/Bianco	Alimentazione +12 V a EOR
Pin 11	Arancione/Nero	Massa a EOR
Pin 12	Viola/Verde	Segnale EOR
Pin 13	Blu/Bianco	Segnale EOB
Pin 14	Grigio/Rosso	Alimentazione +12 V a solenoide 1
Pin 15	Bianco/Nero	Massa a solenoide 1
Pin 16	Arancione/Rosso	Alimentazione +12 V a solenoide 2
Pin 17	Bianco/Nero	Massa a solenoide 2
Pin 18	Non utilizzato	----



Connettore solenoide 1 su cablaggio pressa 006-765B

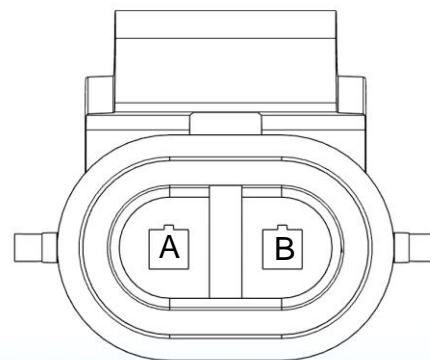
(Codice connettore tedesco: APTIV 12052641)

Pin B	Grigio/Rosso	+12 V a solenoide 1
Pin A	Bianco/Nero	Massa a solenoide 1

Connettore solenoide 2 su cablaggio pressa 006-765B

(Codice connettore tedesco: APTIV 12052641)

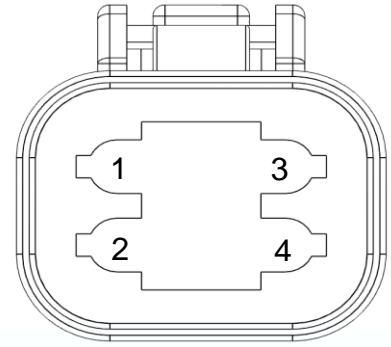
Pin B	Arancione/Rosso	+12 V a solenoide 2
Pin A	Bianco/Nero	Massa a solenoide 2



Modulo CAN/IDM su cablaggio pressa 006-765B

(Codice connettore tedesco: DT06-4S)

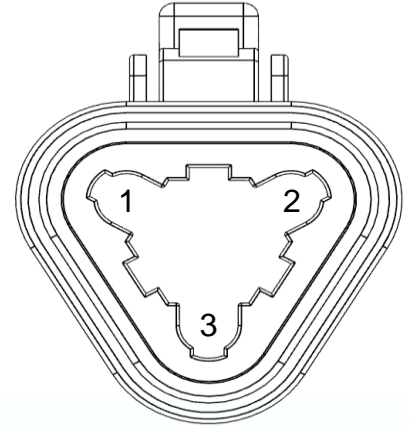
Pin 1	Rosso	+12 V a ECU
Pin 2	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 3	Verde	ISO CAN Lo
Pin 4	Nero	Massa a ECU



Connettore sensore di fine balla su cablaggio pressa 006-765B

(Codice connettore tedesco: DT06-3S)

Pin 1	Arancione/Bianco	+12 V a sensori di fine balla
Pin 2	Arancione/Nero	Massa a sensori di fine balla
Pin 3	Blu/Bianco	Segnale



Connettore sensore di fine fila su cablaggio pressa 006-765B

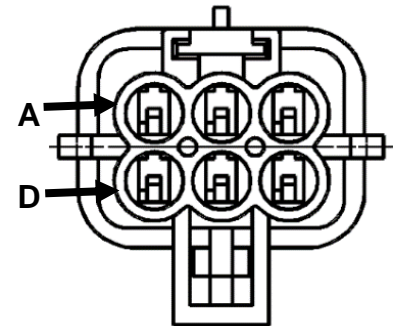
(Codice connettore tedesco: DT06-3S)

Pin 1	Arancione/Bianco	+12 V a sensori di fine balla
Pin 2	Arancione/Nero	Massa a sensori di fine balla
Pin 3	Blu/Bianco	Segnale

Connettore cablaggio di integrazione su cablaggio pressa 006-765VA

(Connettore: APTIV 12052848)

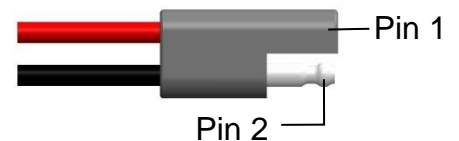
Pin A	Non utilizzato	----
Pin B	Rosso	Alimentazione TBC
Pin C	Non utilizzato	----
Pin D	Grigio	Massa TBC
Pin E	Arancione	CAN Hi
Pin F	Blu	CAN Lo



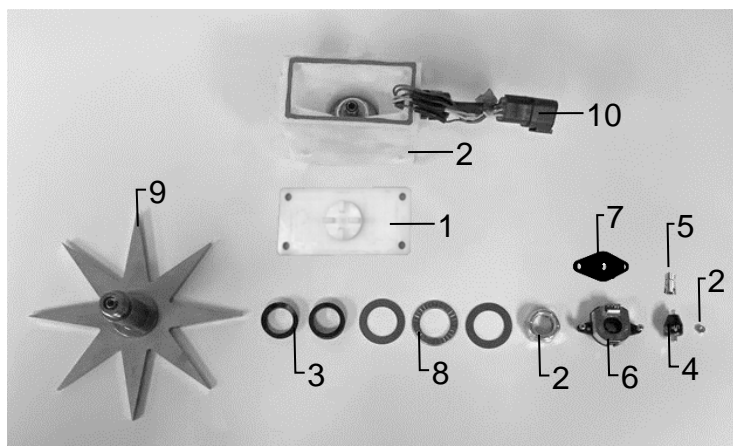
Collegamento pompa su cablaggio di controllo 700

(Connettore a due cavi AWG 16)

Pin 1	Rosso	Alimentazione a pompa
Pin 2	Nero	Massa a pompa

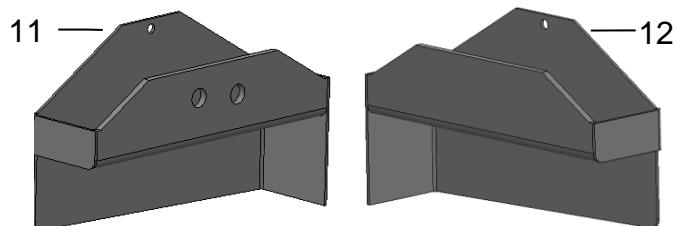


Sensori per ruote a stella



<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>Cod. prodotto</u>	<u>Q.tà</u>
1	Copertura blocco	006-4642UC	1
2	Blocco ruota a stella	006-4642UB	1
3	Guarnizione ruote a stella	006-4642UG	1
4	Azionamento elettrico girevole	006-4642A	1
5	Inserto azionamento girevole	006-4642B	1
6	Encoder	006-4512E	1
7	Supporto encoder	006-4512P	1
8	Rondelle	006-4642K	1
9	Ruota a stella	006-4642US	1
10	Cablaggio encoder (6 pin)	006-7307EM	1
NP	Cablaggio umidità (2 pin)	006-7307M	1
1-10	Gruppo ruota a stella (con encoder)	030-4642UE	1
1-5 8,9, NP	Gruppo ruota a stella (senza encoder)	030-4642U	1

Deviatori di spago



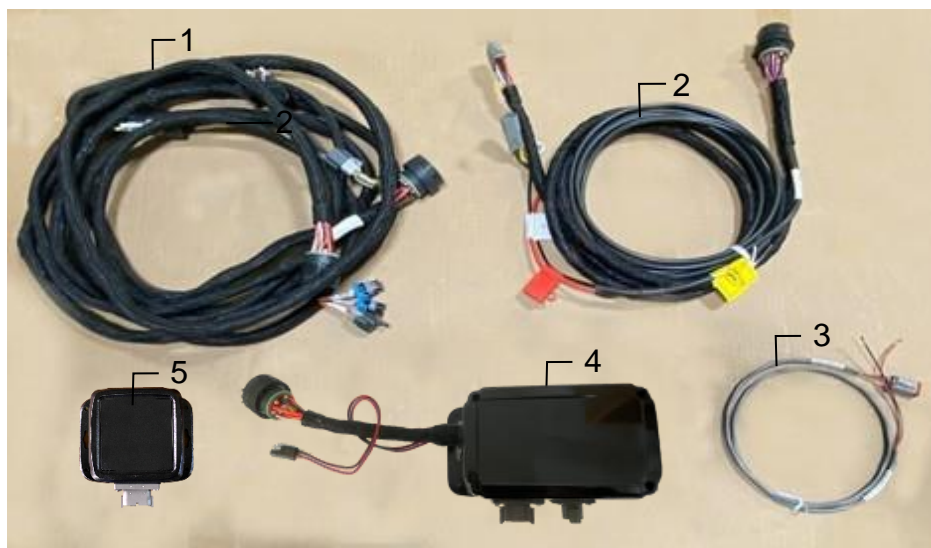
<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>
11	Deviatoir a Destra	001-4644H
12	Deviatoir a Sinistra	001-4645H

Cablaggio umidità



<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>	<u>Q.tà</u>
13	Cablaggio umidità	006-7307EM2	1

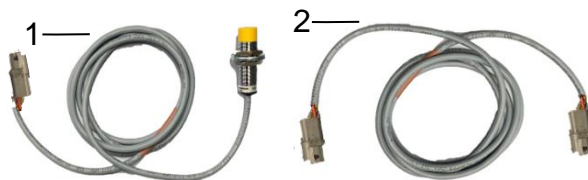
Centralina di controllo e cablaggi



<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>Cod. prodotto</u>	<u>Q.tà</u>	<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>Cod. prodotto</u>	<u>Q.tà</u>
1	Cavo di alimentazione pressa 20 piedi	006-765B	1	NP	Cablaggio di integrazione con pressa	006-765VA	1
2	Cavo di alimentazione trattore	006-765IC	1	NP	Kit connettore antipolvere	006-765DP	1
3	Cavo per interruttore a chiave	006-765CPH	1				
4	Modulo ISO pompa	006-7671LS	1				
5	Modulo di comunicazione ISO	006-6673	1				

Le presse AGCO serie 2100 pre-2012 necessitano di 006-6650VAX

Kit sensore di fine balla



<u>Rif.</u>	<u>Descrizione</u>	<u>N° componente</u>	<u>Q.tà</u>
1	Sensore di fine balla	006-7401	1
2	Sensore di fine balla est.	006-7401EXT	1
	Gruppo completo	EOB-LS-STD	

Harvest Tec LLC Accordo di garanzia e responsabilità

Harvest Tec LLC riparerà o sostituirà i componenti che risultino difettosi entro 12 mesi dalla data di produzione. La presente garanzia non copre in nessun caso i componenti che, secondo l'opinione di Harvest Tec LLC, sono stati sottoposti a un utilizzo negligente, improprio, a un'alterazione, hanno subito incidenti o se le riparazioni sono state eseguite con ricambi diverse da quelli prodotti e ottenibili presso Harvest Tec LLC

Il nostro obbligo ai sensi della presente garanzia è limitato alla riparazione o alla sostituzione gratuita per l'acquirente originale di qualsiasi componente che, a nostro giudizio, mostri segni di lavorazione difettosa o impropria, a condizione che il componente sia restituito ad Harvest Tec LLC entro 30 giorni dal verificarsi del guasto. Qualora rilevi che nel sistema applicatore Harvest Tec interessato dal guasto è stato utilizzato un conservante per fieno non di marca Harvest Tec, Harvest Tec si riserva il diritto di negare la richiesta di garanzia a propria discrezione. I componenti devono essere restituiti tramite i distributori di vendita, con spese di trasporto prepagate.

La presente garanzia non può essere interpretata in modo da rendere Harvest Tec LLC responsabile di lesioni o danni di qualsiasi tipo, diretti, consequenziali o contingenti, a persone o proprietà. Inoltre, la presente garanzia non si applica alla perdita di raccolto, alle perdite causate da ritardi o a qualsiasi perdita di profitti potenziali o per qualsiasi altra ragione. Harvest Tec LLC non sarà responsabile di alcun recupero il cui ammontare sia superiore al costo o alla riparazione dei difetti di lavorazione.

Non sono fornite garanzie, espresse o implicite, di commerciabilità o idoneità per uno scopo particolare previsto o di idoneità per qualsiasi altra ragione.

La presente garanzia non può garantire che condizioni esistenti al di fuori del controllo di Harvest Tec LLC non influiscano sulla nostra capacità di ottenere materiali o produrre i ricambi necessari.

Harvest Tec LLC si riserva il diritto di apportare modifiche al design, migliorare il design o le specifiche in qualsiasi momento e senza alcun obbligo contingente nei confronti degli acquirenti di macchine e componenti precedentemente venduti.

Revisione: 17/4

HARVEST TEC LLC
P.O. BOX 63
2821 HARVEY STREET
HUDSON, WI 54016
TELEFONO: 715-386-9100
1-800-635-7468
FAX: 715-381-1792
E-mail: info@harvesttec.com