

Manuale di installazione

Modello 796M

Applicatore di conservante da 110 galloni



Indice

Introduzione	4
Panoramica del sistema	5
Installazione dell'applicatore	7
Installazione dei supporti della selle e della pompa.....	7
Installazione del serbatoio – Presse non-UHD.....	8
Installazione del serbatoio – Presse UHD.....	8
Installazione della linea di scarico e riempimento	10
Installazione del gruppo di irrorazione.....	11
Installazione del kit di irrorazione 4518C.....	11
Installazione del kit di irrorazione 4519C.....	11
Installazione del kit di irrorazione 4527C.....	12
Installazione del kit di irrorazione 4530C.....	12
Installazione del kit di irrorazione 4542C.....	13
Installazione del kit di irrorazione 4544C.....	13
Montaggio dei solenoidi e instradamento dei tubi al gruppo di irrorazione	14
Instradamento e collegamenti del cablaggio principale e del cablaggio di interfaccia della pressa.....	15
Installazione delle ruote a stella	16
Installazione del sensore di fine balla.....	18
Configurazione del trattore.....	19
Installazione dei display	20
Display Harvest Tec.....	20
Display su tablet	20
Display della pressa.....	21
Schema elettrico – Serie 700.....	27
Pin di uscita	29
Dettaglio dei componenti	32
Serbatoio, sella e sostegni.....	32
Collettore della pompa.....	33
Sensori per ruote a stella	34
Centralina di controllo e cablaggi	35
Pacchetto solenoidi.....	36
Tubo flessibile e linea di scarico/riempimento	36
Kit di montaggio opzionale per iPad Mini	37
Kit display opzionale per iPad.....	38
Kit display opzionale Harvest Tec	39
Kit di installazione	40
Kit di installazione 4518C.....	40
Kit di installazione 4519C.....	41
Kit di installazione 4527C.....	42
Kit di installazione 4530C.....	43
Kit di installazione 4542C.....	44
Kit di installazione 4544C.....	45
NOTE	46

Introduzione

Grazie per aver acquistato l'applicatore di conservanti HayBoss serie 700. Questo sistema di applicazione 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 applicatore di conservanti della serie 700 è progettato per applicare l'acido propionico tamponato AGCO ai raccolti di foraggio durante la pressatura. 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.

I lati destro e sinistro fanno riferimento alla direzione di marcia in avanti.

Requisiti di sistema



**I sistemi C1000 devono essere dotati
della versione 3.0.1 o superiore**

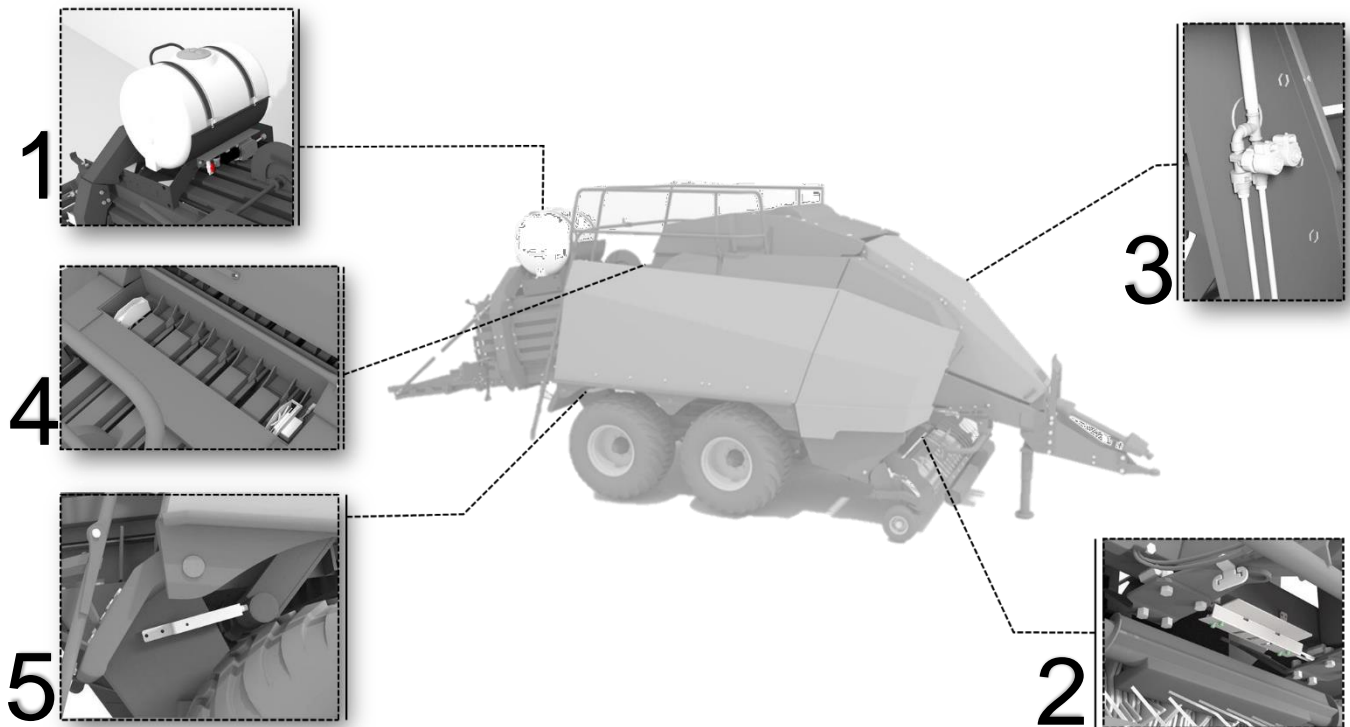


**Il processore della pressa deve essere dotato
della versione 3.3 o superiore**

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

Panoramica del sistema



Il sistema applicatore della serie 700 prevede l'installazione di cinque gruppi principali:

- 1) Installazione del gruppo di supporto del serbatoio
- 2) Installazione del gruppo di irrorazione
- 3) Installazione dei solenoidi
- 4) Installazione delle ruote a stella
- 5) Installazione del sensore di fine balla

Installazione del serbatoio, della sella e della pompa

Questi elementi sono installati sullo scivolo delle balle, verso la parte posteriore della pressa. Prima di iniziare l'installazione, controllare tutti i supporti e i componenti. Per istruzioni passo passo, seguire quanto riportato nella sezione *Installazione del collettore della pompa e della sella*.

Installazione del gruppo di irrorazione

Il gruppo di irrorazione è progettato per irrorare in maniera uniforme il fieno raccolto dalla pressa. Questo gruppo contiene le punte ed è collegato all'impianto idraulico per applicare il conservante con la massima precisione. Per i disegni dei portaugelli del gruppo di irrorazione e istruzioni passo passo, consultare la sezione *Installazione del gruppo di irrorazione*.

Installazione dei solenoidi

Il gruppo a due solenoidi deve essere installato il più vicino possibile al gruppo di irrorazione. In questo modo si otterrà il miglior risultato e si garantirà l'applicazione della giusta quantità di conservante attraverso gli ugelli. Per le istruzioni di montaggio dei solenoidi, vedere la sezione *Installazione del gruppo di irrorazione*.

Installazione delle ruote a stella

Questa è il gruppo di gestione dell'umidità per il sistema dell'applicatore, installato sopra la camera di compressione in modo da garantire un contatto sufficiente tra le ruote a stella e la balla. Per le istruzioni passo dopo passo, seguire quanto riportato nella sezione *Montaggio delle ruote a stella*.

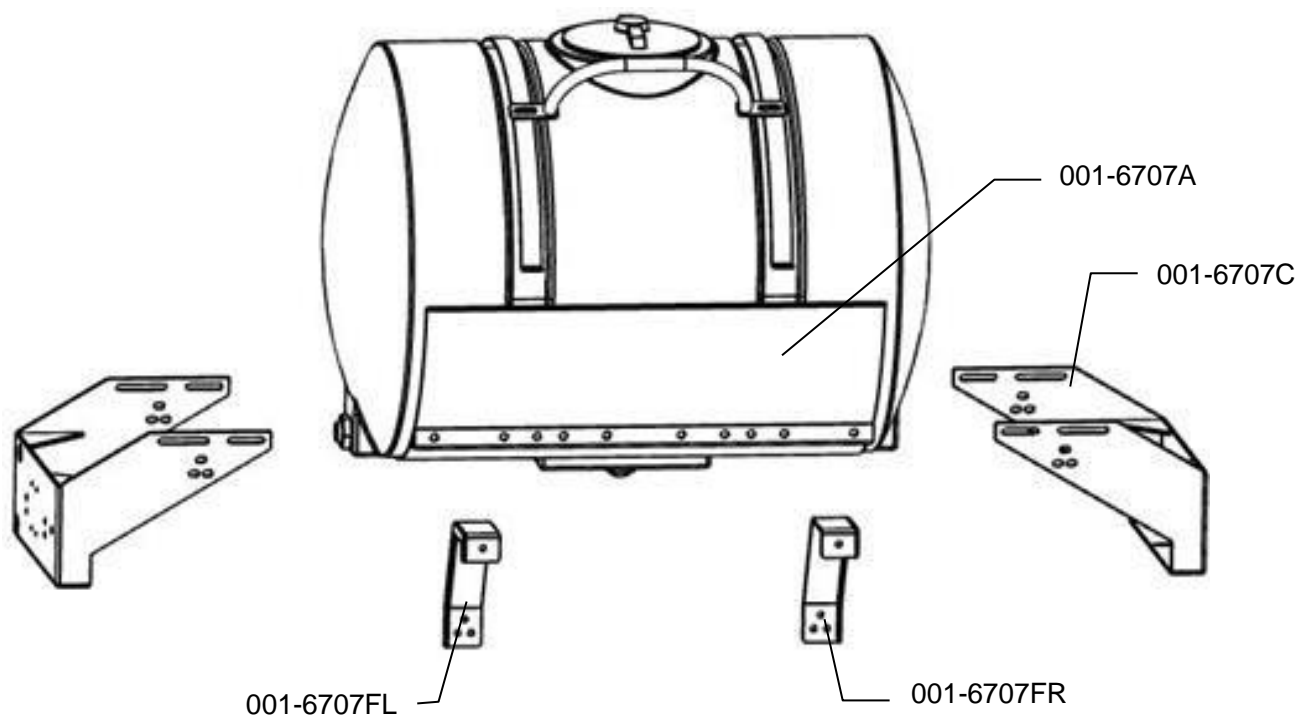
Installazione del sensore di fine balla

Il sensore di fine balla determina la posizione degli aghi sulla pressa. Quando gli aghi ruotano, il sensore comunica questa informazione alla serie 700. L'installazione di questo sensore è necessaria per utilizzare il

terminale virtuale Harvest Tec. Per istruzioni passo passo, seguire quanto riportato nella sezione *Installazione del sensore di fine balla*.

Installazione dell'applicatore

Installazione dei supporti della sella e della pompa



Solo presse 3 x 3

Individuare il sacco di componenti 2. Installare entrambi i sostegni della sella (001-6707C) sulla sella (001-6707A) con otto bulloni 3/8" x 1-1/4", fermi e rondelle piatte. Nota: le fessure nei sostegni corrispondono al secondo e al quarto dado di saldato da ogni estremità della sella, su entrambi i lati.

1. Una volta fissati senza serrare i sostegni e la sella sono, misurare la distanza dagli angoli esterni superiori della camera di compressione dove la sella sarà fissata. Spostare i sostegni in dentro o in fuori, in modo che i bordi esterni corrispondano a questa dimensione. Cercare anche di centrare la sella entro queste dimensioni. Non serrare completamente i bulloni prima del montaggio sulla pressa.
2. Individuare il sacco di componenti 6. Installare le staffe di montaggio della piastra della pompa (001-6707FL / 001-6707FR) sui sostegni della sella utilizzando tre bulloni 3/8" x 1", fermi, rondelle piane e dadi. Nota: questo è il lato opposto alla tacca a "V" che si trova nel pozzetto tagliato nella sella.

Solo per presse 3 x 4 e 4 x 4

Individuare il sacco di componenti 2. Installare entrambi i sostegni della sella (001-6707C) sulla sella (001-6707A) con otto bulloni 3/8" x 1-1/4", fermi e rondelle piatte. Nota: le fessure nei sostegni corrispondono al primo e al secondo dado di saldato da ogni estremità della sella, su entrambi i lati.

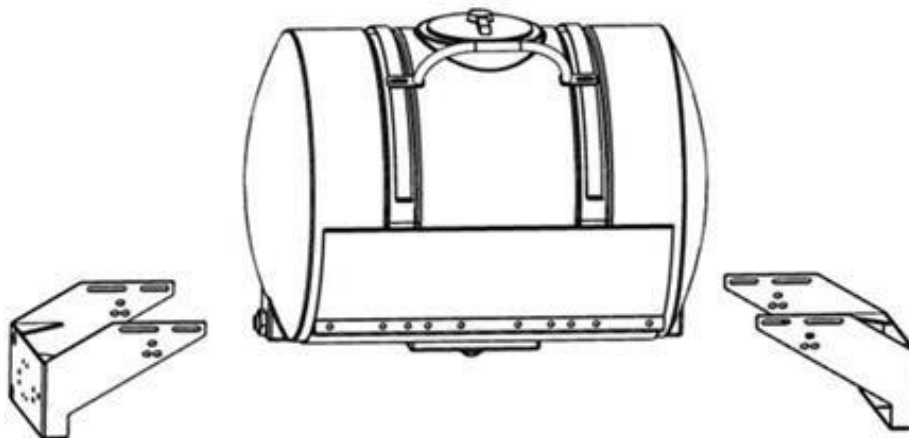
1. Una volta fissati senza serrare i sostegni e la sella sono, misurare la distanza dagli angoli esterni superiori della camera di compressione dove la sella sarà fissata. Spostare i sostegni in dentro o in fuori, in modo che i bordi esterni corrispondano a questa dimensione. Cercare anche di centrare la sella entro queste dimensioni. Non serrare completamente i bulloni prima del montaggio sulla pressa.
2. Individuare il sacco di componenti 6. Installare le staffe di montaggio della piastra della pompa (001-6707FL / 001-6707FR) sui sostegni della sella utilizzando tre bulloni 3/8" x 1", fermi, rondelle piane e dadi. Nota: questo è il lato opposto alla tacca a "V" che si trova nel pozzetto tagliato nella sella.

Installazione del serbatoio – Presse non-UHD

Montaggio del serbatoio

Individuare il sacco di componenti 2. Montare i sostegni del serbatoio e la sella sulla pressa come mostrato di seguito, subito dietro il braccio di compressione. I sostegni del serbatoio sono imbullonati alla pressa con sei bulloni a testa tonda 1/2" x 1-3/4", fermi, rondelle piatte e dadi esagonali. I bulloni devono essere inseriti dall'interno della pressa.

La sella è intenzionalmente inclinata in avanti di 5° in modo che il tappo del serbatoio sia parallelo al terreno. Dove la coppa del serbatoio si inserisce nella sella è presente un piccolo intaglio a "V". Affinché il serbatoio sia orizzontale quando installato sulla pressa, questo taglio dovrebbe essere rivolto verso la parte posteriore della pressa stessa.

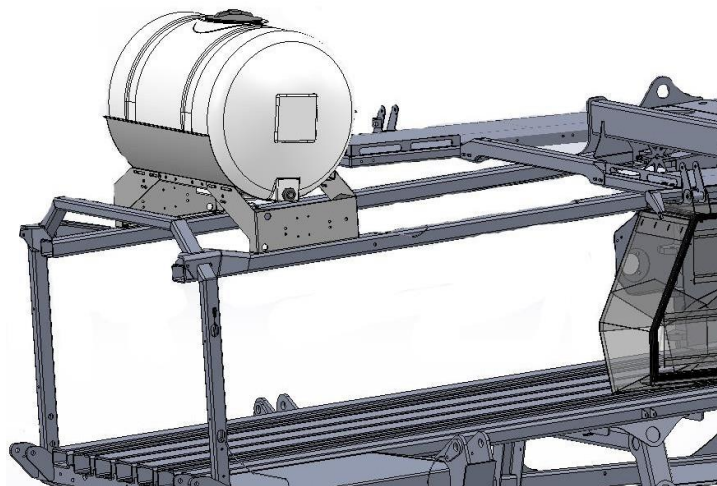


Installazione del serbatoio – Presse UHD

Montaggio del serbatoio

Individuare il sacco di componenti 2. Montare i sostegni del serbatoio sulla parte superiore delle tubazioni rettangolari come mostrato di seguito. Su ogni lato sono presenti 3 fori di accesso in cui possono essere inseriti e tenuti in posizione bulloni esagonali da 1/2" durante l'installazione attraverso la parte superiore della tubazione e il sostegno. Il foro nella parte superiore della tubazione ha un diametro di 9/16" (14 mm), il foro nella parte inferiore ha un diametro di 1-1/4" (abbastanza grande per fare sì che il testa esagonale del bullone sia trattenuta nel connettore).

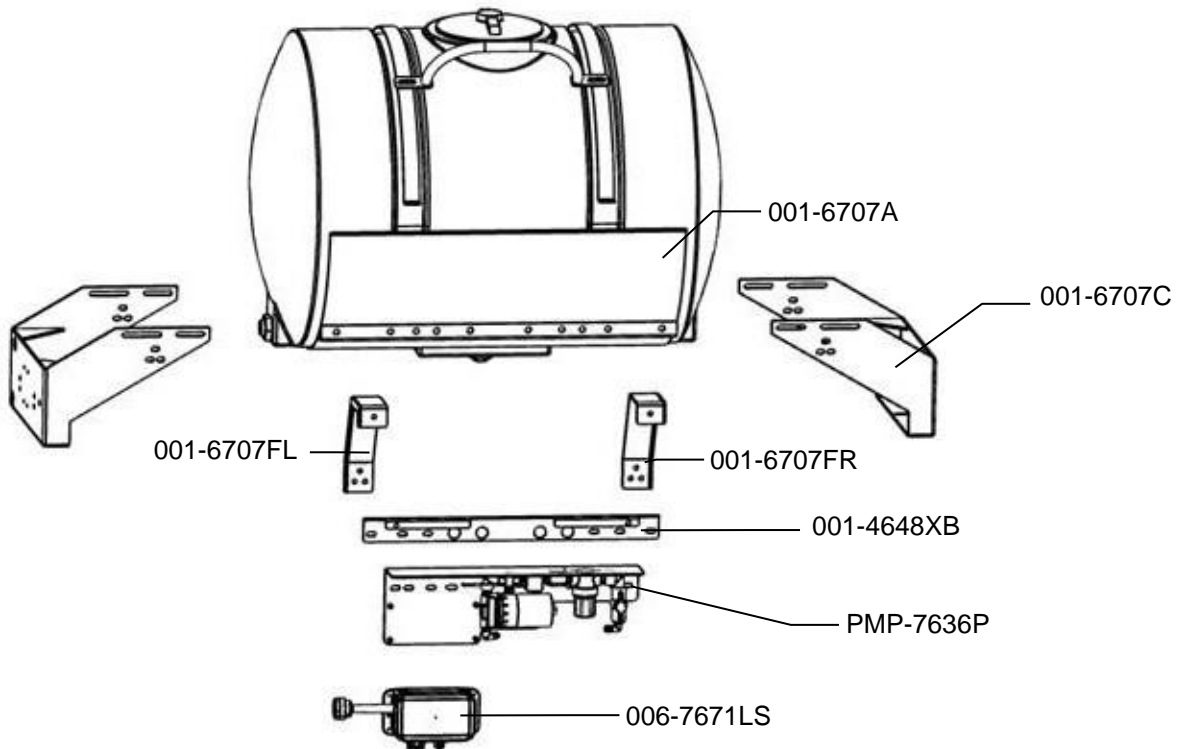
La sella è intenzionalmente inclinata in avanti di 5° in modo che il tappo del serbatoio sia parallelo al terreno. Dove la coppa del serbatoio si inserisce nella sella è presente un piccolo intaglio a "V". Affinché il serbatoio sia orizzontale quando installato sulla pressa, questo taglio dovrebbe essere rivolto verso la parte posteriore della pressa stessa.



Fissare la piastra della pompa alla sella del serbatoio – Presse non-UHD

1. Fissare la staffa (001-4648XB) ai supporti della piastra della pompa (001-6707FL/FR) con la ferramenta rimanente del sacco di componenti N° 6.
2. Collegare il controllo (006-7671LS) alla piastra della pompa PMP-7636P con quattro viti Philips a testa piatta da 10/32" x 5/8" e controdadi NY.
3. Fissare il gruppo piastra della pompa (PMP-7636P) al supporto (001-4648XB) con due bulloni flangiati da 3/8" x 3/4" e dadi.

Nota: Il lavaggio a pressione della piastra della pompa può causare danni dovuti all'acqua all'interno del modulo della pompa ISO (IPM).

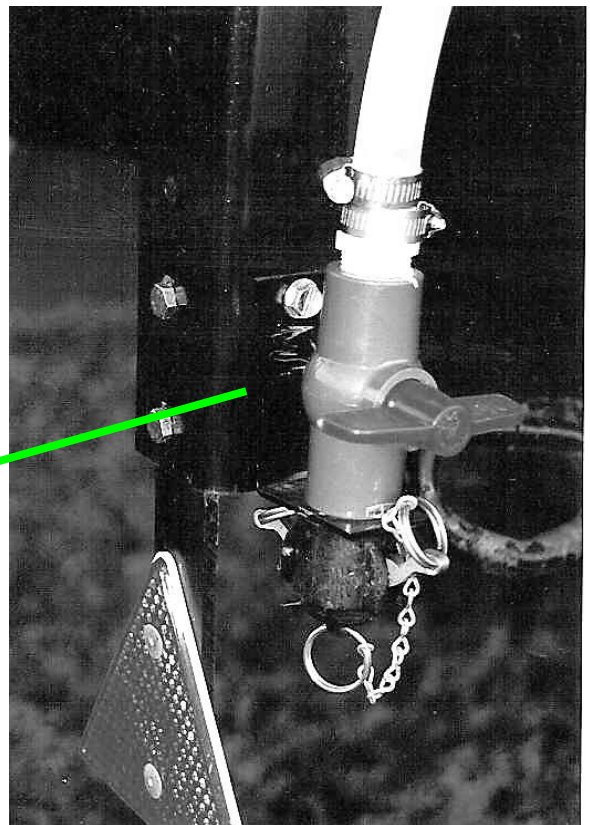
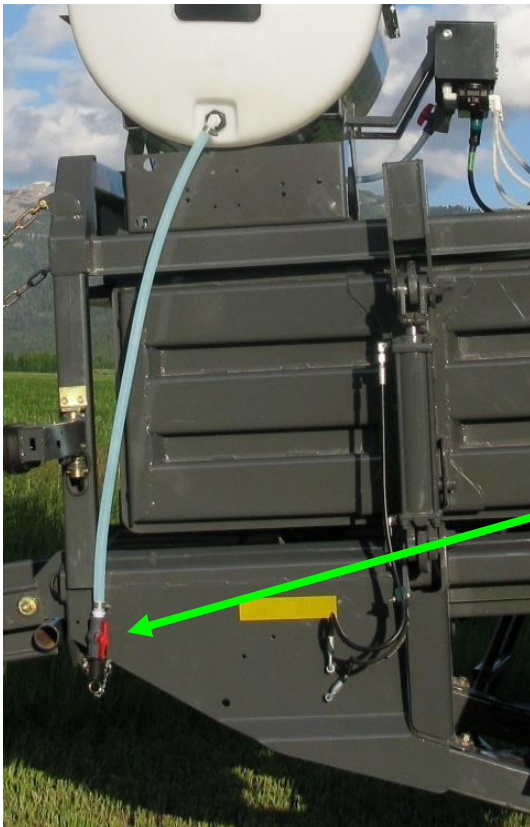


Fissare la piastra della pompa alla sella del serbatoio – Presse UHD

1. Fissare i supporti della pompa UHD (001-4648U) alla traversa nella ruota a stella di misurazione anteriore della pressa. Su questa traversa si installa anche il corrimano della pressa.
2. Utilizzare la ferramenta da 1/2" in dotazione per installare entrambi i supporti sulla traversa. La gamba lunga di (h) dovrebbe essere rivolta verso i legatori. Non serrare completamente l'hardware.
3. Fare scorrere i supporti in modo che i fori di montaggio superiori in (001-4648H) siano allineati ai fori nella protezione della pompa PMP-7636P.
4. Per l'assemblaggio, utilizzare bulloni flangiati da 3/8" x 3/4" e dadi flangiati.
5. Serrare tutta la ferramenta.

Installazione della linea di scarico e riempimento

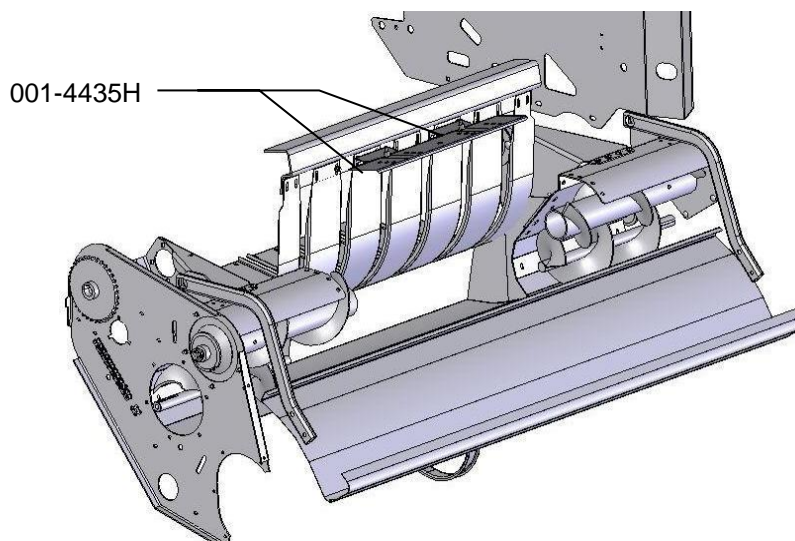
- A. Procurarsi il sacco di componenti 1.
- B. Avvitare il raccordo a gomito da 3/4" all'estremità del serbatoio.
- C. Instradare il tubo flessibile lungo il telaio, dal gomito fino alla base della pressa.
- D. Praticare fori da 1/4" (7 mm) per installare la staffa del supporto della valvola e utilizzare viti autofilettanti da 5/16" x 1".
- E. Collegare il gruppo valvole all'altra estremità del tubo flessibile. Posizionare i morsetti per tubi flessibili su entrambe le estremità.
- F. Fissare il tubo flessibile al telaio utilizzando fermi per cavi.
- G. Installare le decalcomanie di sicurezza fornite (DCL-8001 & DCL-8005) accanto al gruppo valvola a sfera.



Installazione del gruppo di irrorazione

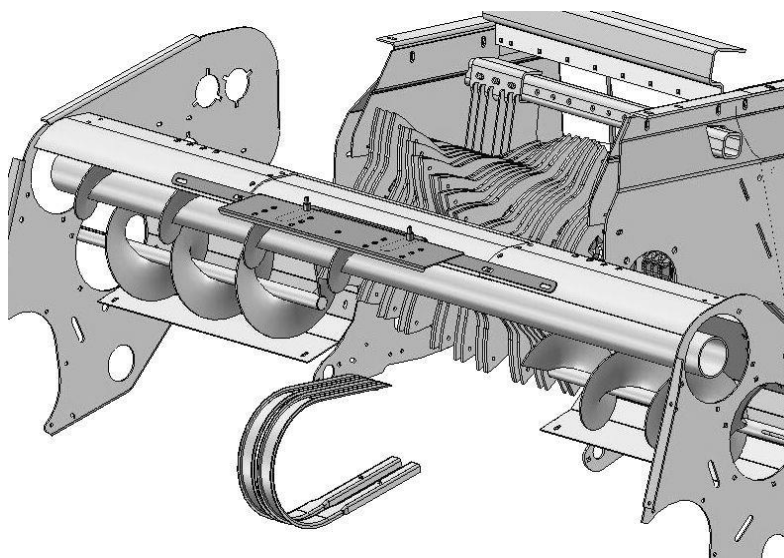
Il gruppo di irrorazione è progettato per irrorare in maniera uniforme il fieno raccolto dalla pressa. Gli schizzi dei portaugelli del gruppo di irrorazione sono mostrati qui sotto.

Installazione del kit di irrorazione 4518C



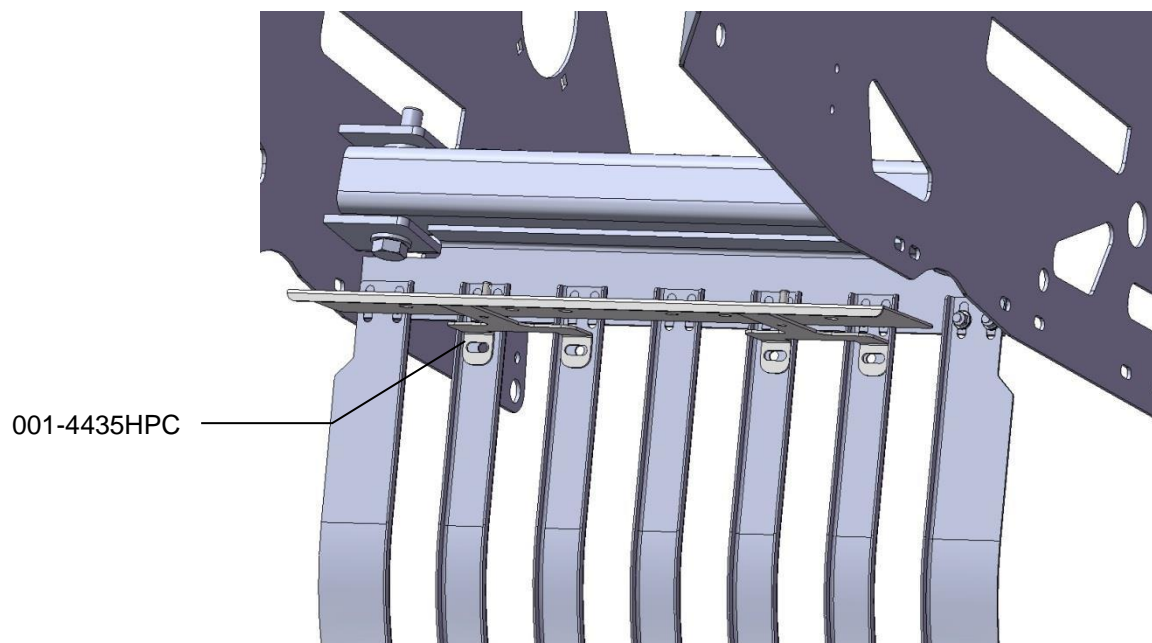
Rimuovere i quattro bulloni fissate alle piastre di riscontro del fasciatore come mostrato sopra. Sostituire con i quattro bulloni a testa tonda 3/8" x 1-1/4" forniti, dadi, fermi e rondelle piatte. Montare i supporti del gruppo di irrorazione (001-4435H) e serrare leggermente la ferramenta. Installare il gruppo di irrorazione e fissarlo con le due spine in dotazione. Serrare tutta la ferramenta. Utilizzare le fessure interne sulle presse 3x3 e le fessure esterne sulle presse 3x4 e 4x4.

Installazione del kit di irrorazione 4519C



Individuare il foro inferiore su ciascun lato dell'insero centrale sopra la coclea superiore e imbullonare il gruppo di irrorazione e la staffa di montaggio in posizione utilizzando bulloni a testa tonda 3/8" x 1-1/4", dadi, fermi e rondelle piatte. Utilizzare le fessure interne sulle presse 3x3 e le fessure esterne sulle presse 3x4 e 4x4.

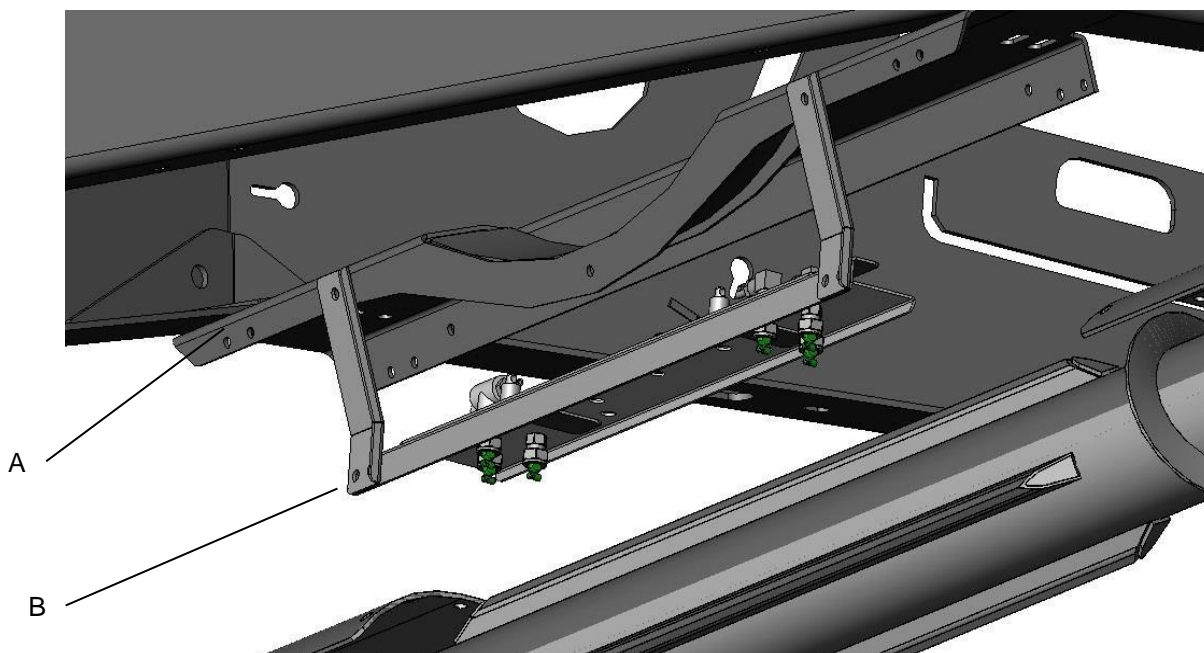
Installazione del kit di irrorazione 4527C



Montare le due staffe di montaggio del gruppo di irrorazione (001-4435HPC) sulla pressa come mostrato sopra. Fissare con quattro bulloni 3/8" x 1-1/4", rondelle piane, fermi e dadi. Montare il gruppo di irrorazione (001-4435ES) sulla parte superiore delle staffe di montaggio e fissarlo con due spine. Utilizzare le fessure interne sulle presse 3x3 e le fessure esterne sulle presse 3x4 e 4x4.

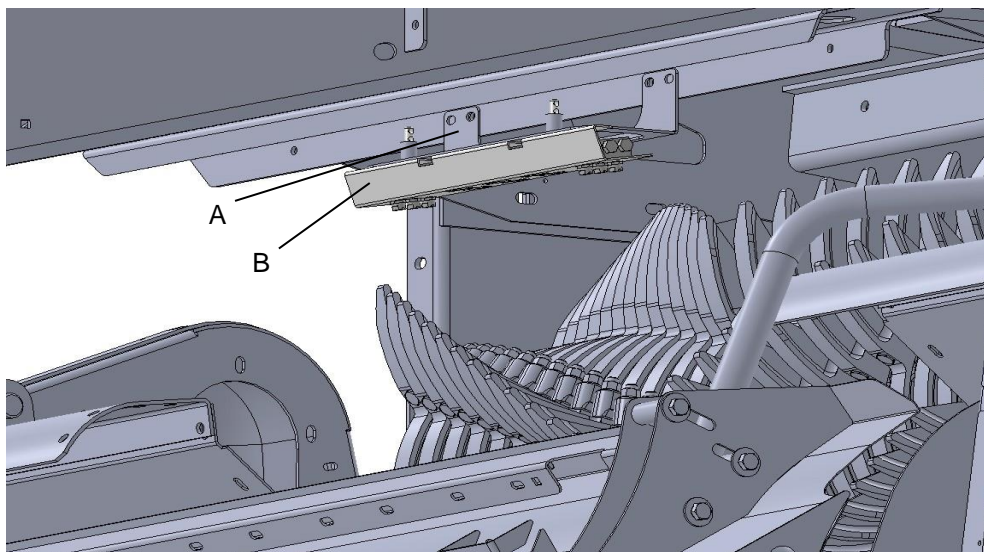
Installazione del kit di irrorazione 4530C

Individuare i due bulloni mostrati nella figura A sotto il volano della pressa. Collegare le due staffe di montaggio (001-4435XB) come mostrato in figura A utilizzando la ferramenta esistente. Collegare le staffe di montaggio al supporto del gruppo di irrorazione (001-4435XA) utilizzando quattro bulloni esagonali 3/8" x 1", rondelle di sicurezza e dadi esagonali. Installare il gruppo di irrorazione (001-4435AS) e fissarlo in posizione con le due spine fornite.



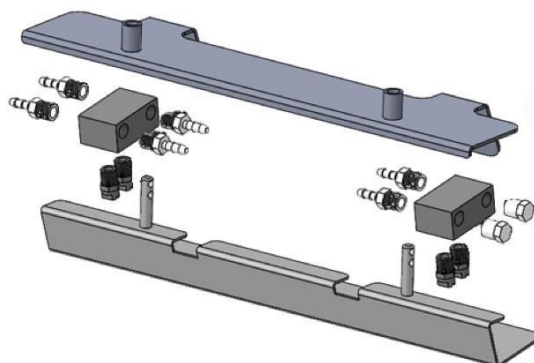
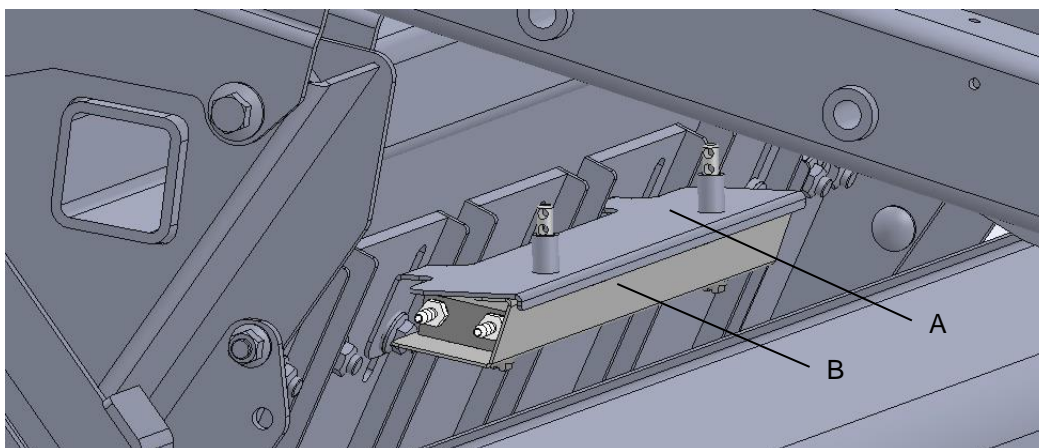
Installazione del kit di irrorazione 4542C

Individuare la barra trasversale di supporto della pressa sotto il volante della pressa. Collegare la staffa di montaggio (001-4435NAX) come mostrato in figura A. Collegare la staffa di montaggio alla pressa utilizzando due bulloni esagonali 3/8" x 1 1/4", rondelle di sicurezza e dadi esagonali. Installare il gruppo di irrorazione (001-4435NSX) come mostrato in figura B e fissarlo con le due spine fornite.



Installazione del kit di irrorazione 4544C

Individuare il supporto del gruppo di irrorazione UHD (001-4435U). Collegare il supporto alle estensioni del fasciatore della pressa, centrandolo sopra il raccoglitore come mostrato di seguito (figura A) e mediante la ferramenta esistente (figura B). Collegare il gruppo di irrorazione (001-4435NSX) e fissarlo in posizione con due spine (008-4576).



Montaggio dei solenoidi e instradamento dei tubi al gruppo di irrorazione



- A. Una volta installato il gruppo di irrorazione, assicurarsi che i solenoidi 002-2203F siano installati utilizzando la piastra di montaggio 001-4648DSH del solenoide il più vicino possibile al gruppo di irrorazione (distanza massima 3 piedi/91 cm). Ciò garantirà la massima precisione di applicazione del conservante.



Solenoidi
002-2203F



Supporto per solenoide
001-4648DSH



Cablaggio per solenoide
006-3650-S1

- B. Una volta che i solenoidi sono montati, instradare il cablaggio dei solenoidi 006-3650-S1 lungo la parte posteriore della pressa fino al collegamento sul cablaggio principale della pressa 006-765B2. Il solenoide con il punto bianco si collega a SOL 1 e il solenoide con il punto blu si collega a SOL 2. Collegare i cablaggi e assicurarsi che siano sicuri.
- C. Instradare i tubi flessibili lungo il percorso o analogamente all'interno della pressa, come mostrato nella fotografia precedente. Tenere i tubi flessibili lontani dalle parti in movimento e dai tubi flessibili idraulici. Una volta eseguiti tutti i collegamenti al serbatoio, ai solenoidi e al gruppo di irrorazione, fissarli con i morsetti esistenti o usare fascette per cavi.
- D. Collegare i tubi flessibili dal gruppo di irrorazione ai solenoidi. Nota: Assicurarsi che il solenoide con il punto bianco sia collegato al gruppo di irrorazione con il punto bianco. Seguire la stessa procedura per il punto blu.

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



Serie AGCO 2200 (modelli 2012 e successivi)

- 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.



Modelli pre-2012

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 2370UHD

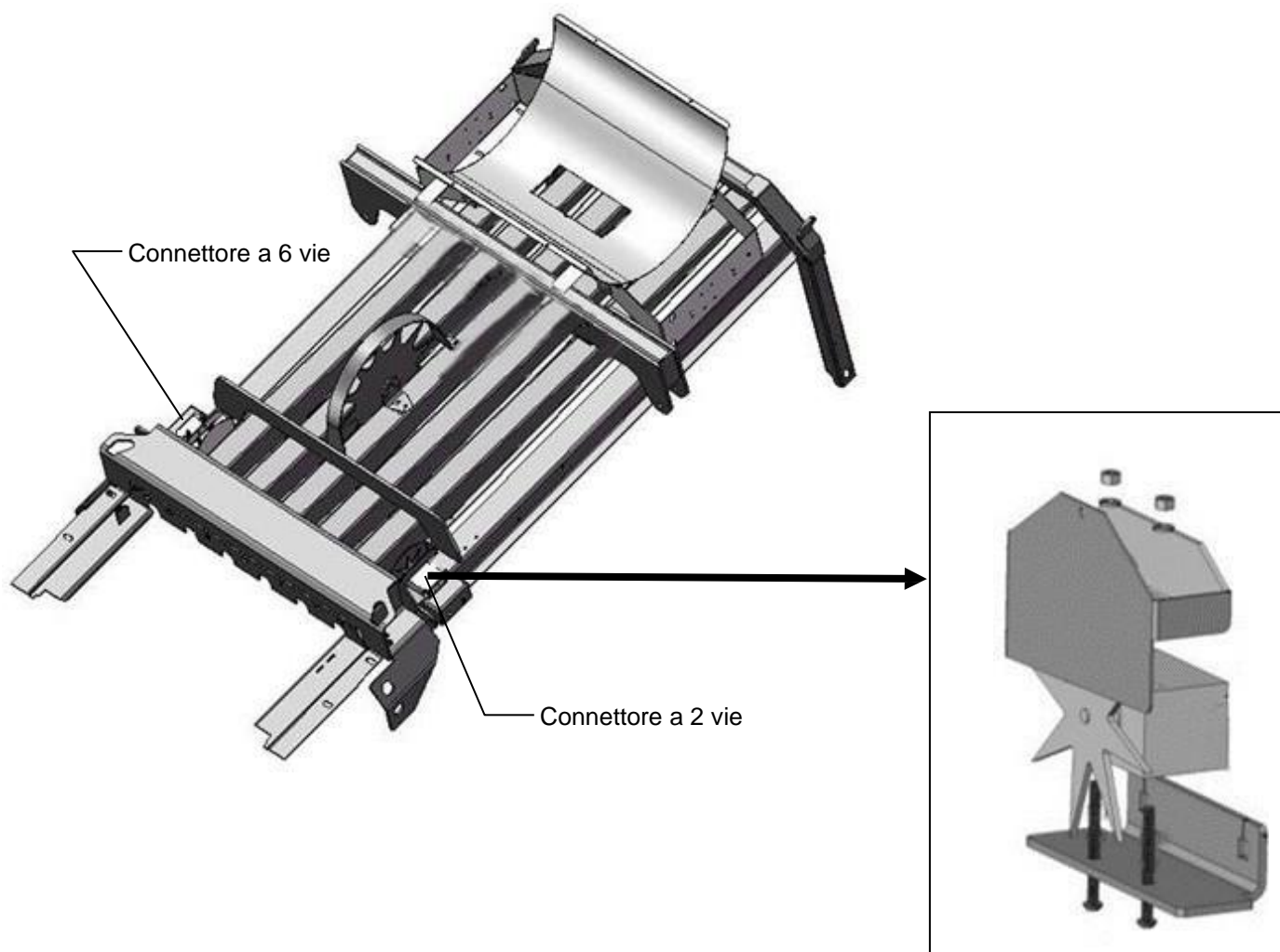
Sotto la camera posteriore destra individuare il cablaggio etichettato (LHR-C72 ISOBUS Term) nell'angolo posteriore destro del telaio della pressa. Fissare il cablaggio dell'interfaccia della pressa (006-765VA) in quella posizione.

Installazione delle ruote a stella

Montaggio 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 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 la piastra della pompa. Collegare al connettore quadrato alla base del modulo di controllo IPM.

Nota: La ruota a stella con il connettore a sei vie deve ruotare nelle direzioni indicate nel diagramma con le frecce presente sul coperchio posteriore. Anche il deviatore dello spago con due fori extra deve essere fissato alla ruota a stella con connettore a 6 vie.



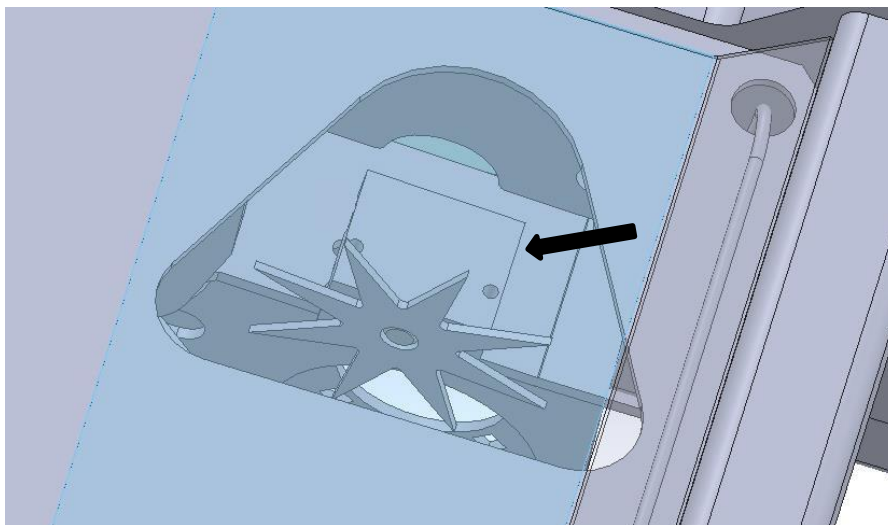
Montaggio delle ruote a stella – Presse UHD

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 la piastra della pompa. Collegare al connettore quadrato alla base del modulo di controllo IPM.

Nota: La ruota a stella con il connettore a sei vie deve ruotare nelle direzioni indicate nel diagramma con le frecce presente sul retro.

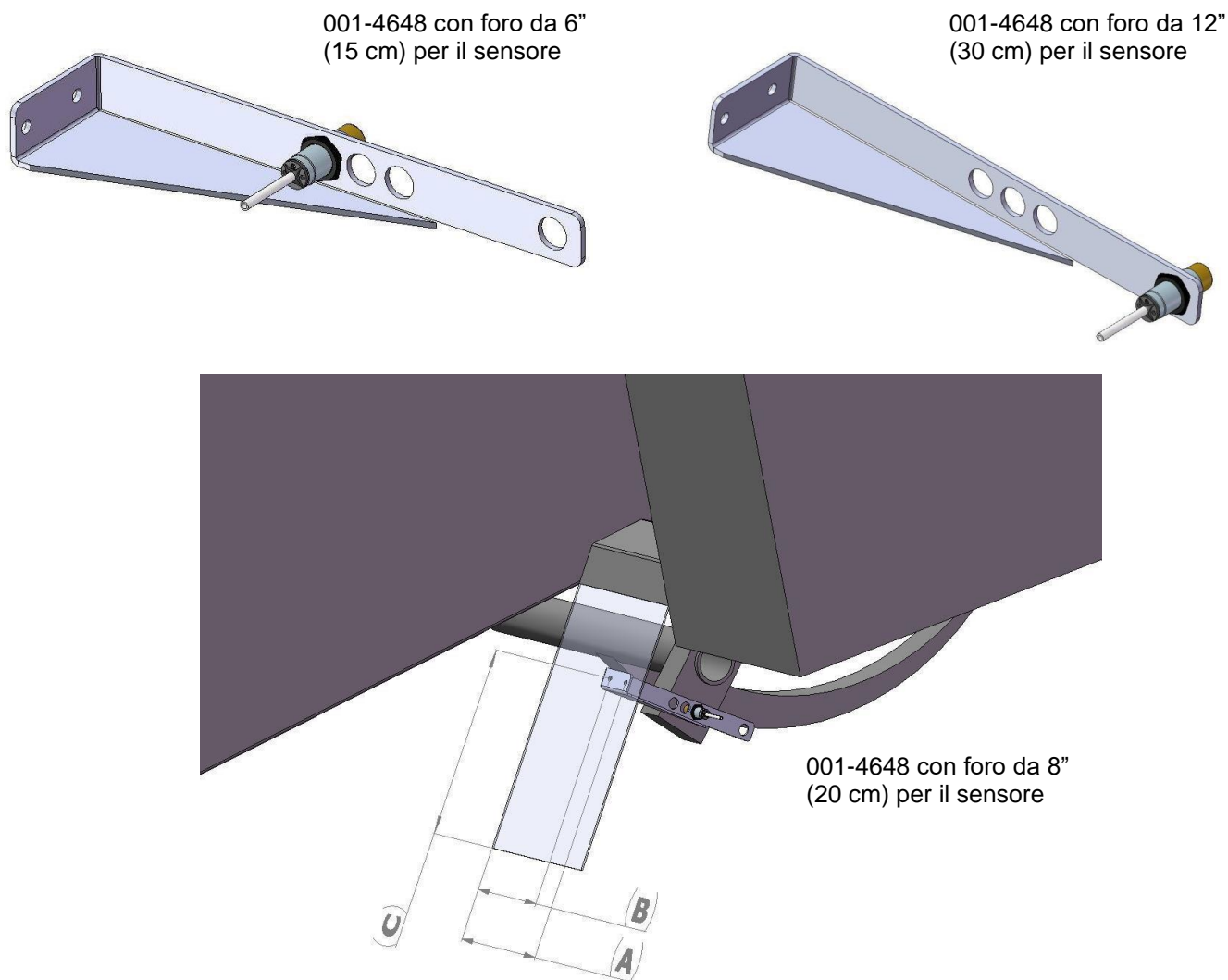
Anche il deviatore dello spago con due fori extra deve essere fissato alla ruota a stella con connettore a 6 vie.



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 alla serie 700. L'installazione di questo sensore è necessaria per utilizzare il terminale virtuale Harvest Tec. Fare riferimento alla sezione "Impostazioni dei sensori" nel Manuale d'uso. Per installare il sensore sulla propria pressa, seguire i passaggi seguenti.

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



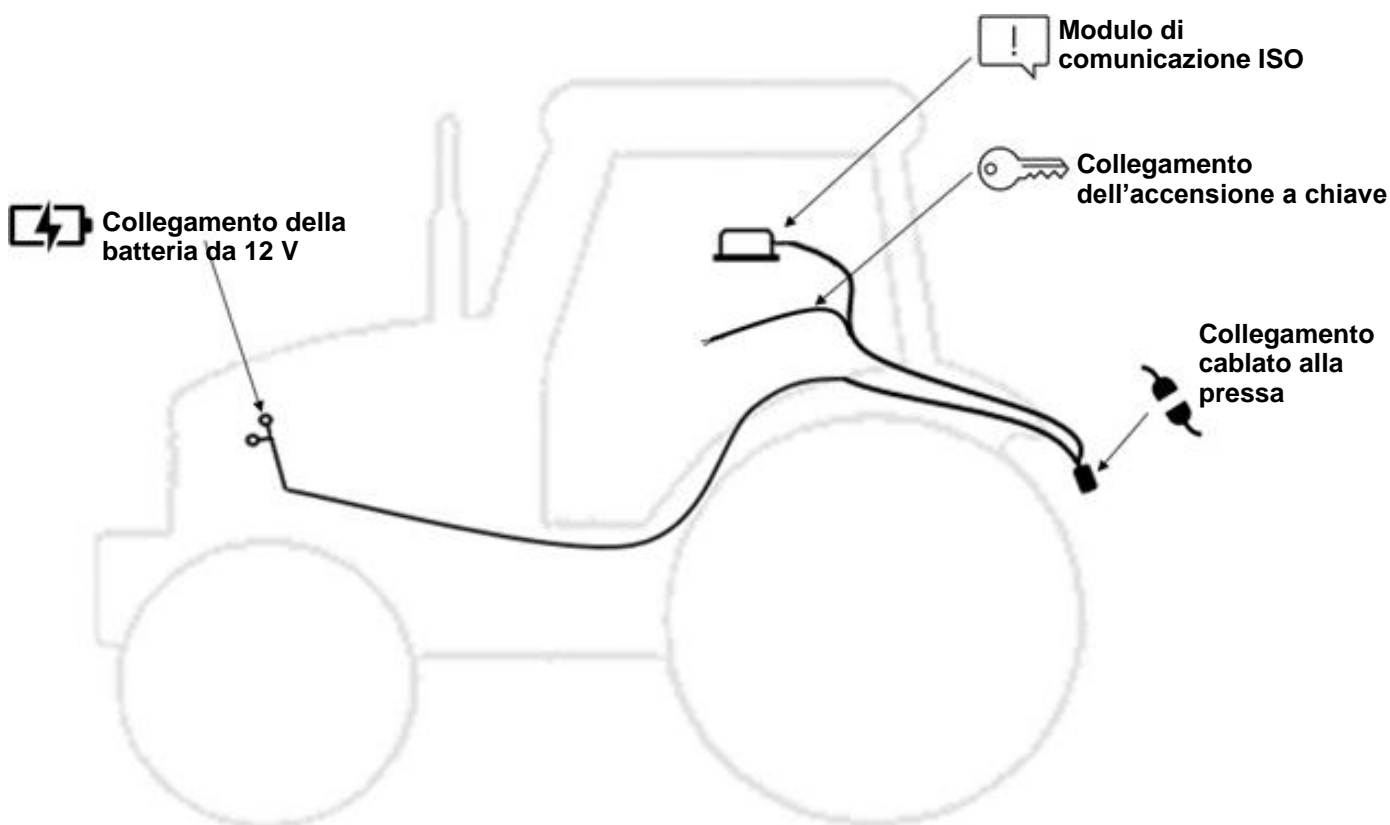
Posizione del foro per i sensori	A	B	C
8" (20 cm)	4-7/8" (12 cm)	3-1/8" (8 cm)	15" (37 cm)

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



La configurazione generale del trattore dell'applicatore serie 700 è mostrata sopra. Il cablaggio principale di interesse è il cablaggio di alimentazione/comunicazione del trattore (006-7651C). Questo cablaggio si collega alla batteria del trattore, al modulo di comunicazione ISO (ICM) installato in cabina, a un punto di collegamento all'alimentazione a chiave e, nell'area dell'attacco, al cablaggio di alimentazione della pressa/di comunicazione (006-765B). Vedere nel seguito le istruzioni di installazione evidenziate:



Collegamento della batteria da 12 V

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.

***COLLEGARE DIRETTAMENTE AI MORSETTI DELLA BATTERIA DEL TRATTORE*.**



Modulo di comunicazione ISO

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.



Collegamento dell'accensione a chiave

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.



Collegamento cablato alla pressa

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.

Installazione dei display

Display 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.

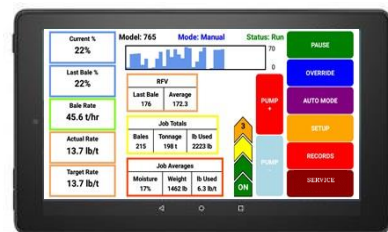
Collegandosi al connettore CAN aggiuntivo sul cablaggio 006-765IC, Il display Harvest Tec offre un'integrazione semplice. Una volta collegato, il display Harvest Tec si accenderà all'attivazione del sistema dell'applicatore.

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 su tablet



App Precision Baling



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). È necessario che il sistema utilizzi il sistema operativo più recente o una versione precedente.**

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

Display della pressa



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.

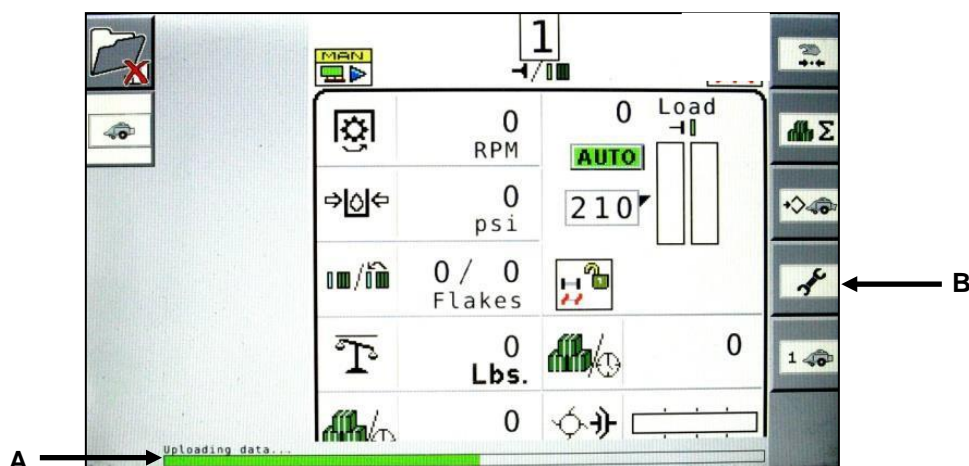
Integrazione del display della pressa

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.

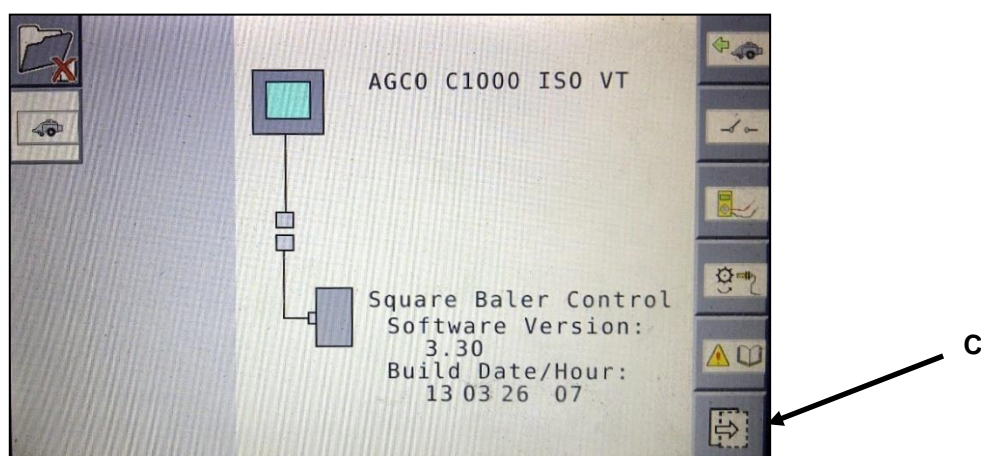


Configurazione del monitor della pressa

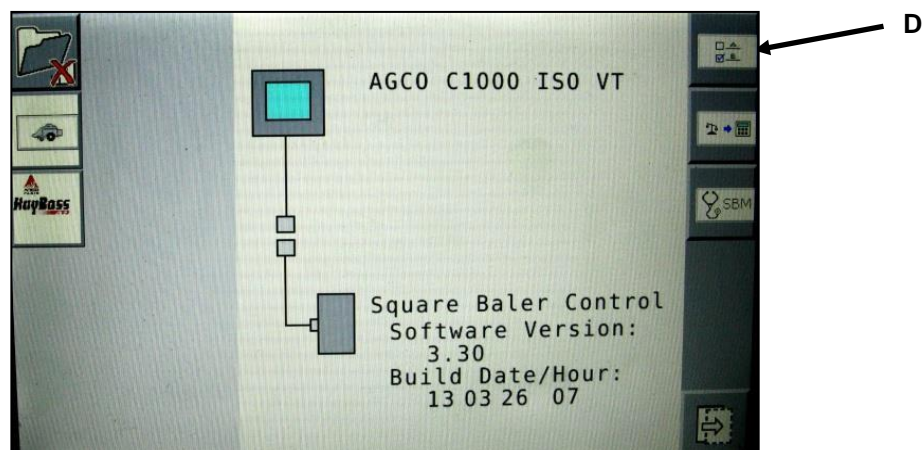
La barra di stato verde "Uploading data" (Caricamento dati) (freccia A) può iniziare a riempirsi in qualsiasi momento dopo l'avvio iniziale/l'accensione. Tuttavia, a causa di differenze tra le varie versioni del software, la barra stato non è mostrata su tutti i monitor. Per iniziare la configurazione 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.

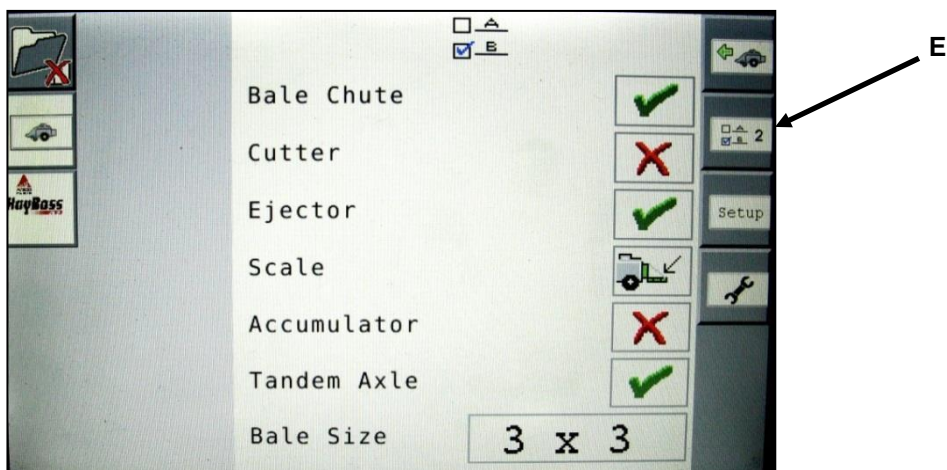


Quindi selezionare l'icona "A B" (freccia D) sul lato destro, questa dovrebbe essere il pulsante in alto.

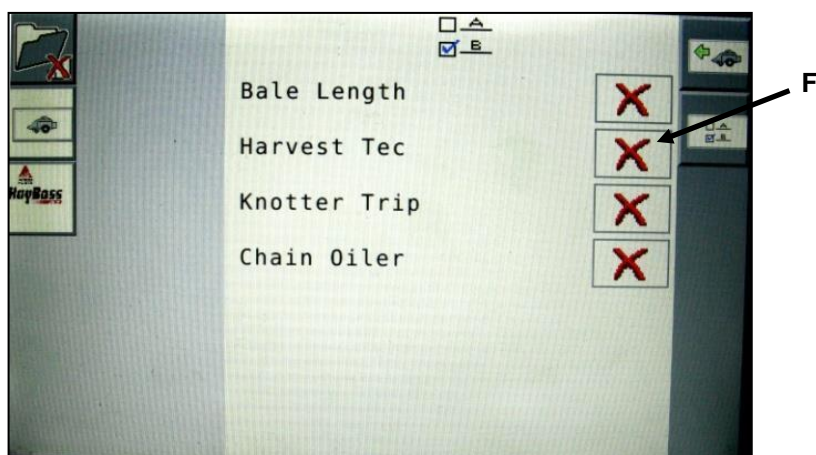


Configurazione del monitor della pressa (segue)

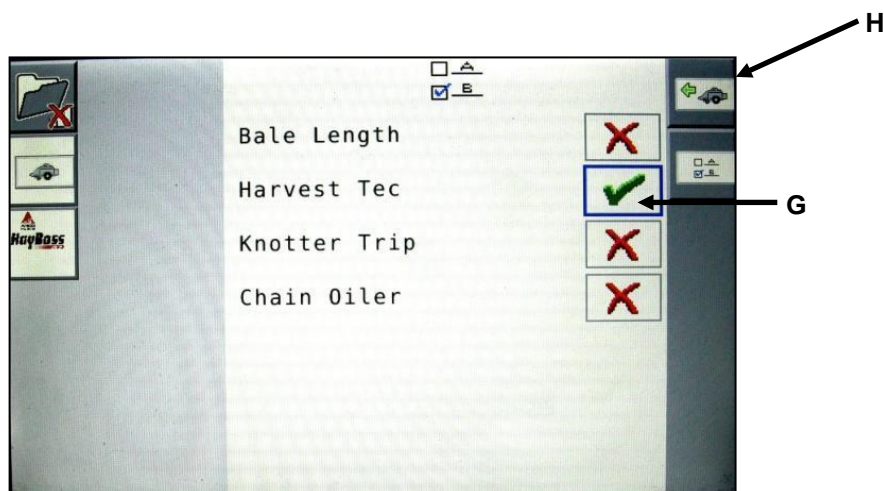
Quindi selezionare l'icona "A B 2" (freccia E) sul lato destro per accedere alla schermata successiva delle opzioni della pressa.



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

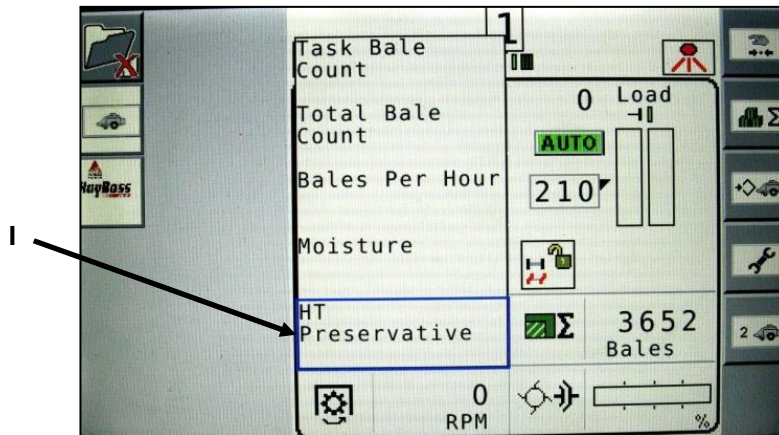


Selezionare il segno di spunta verde per attivare l'opzione *Harvest Tec* (freccia G). Quindi selezionare il pulsante della schermata *Baler Run* (Avvio pressa) (freccia H) per salvare l'impostazione e procedere alla schermata di azionamento della pressa.

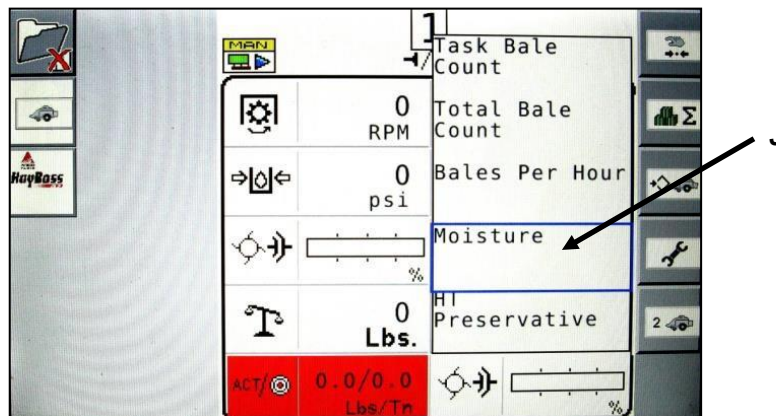


Configurazione del monitor della pressa (segue)

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 "HT Preservative" (Conservante HT) (freccia I) e premere la rotella di scorrimento per confermare la selezione. Questo posizionerà sullo schermo le informazioni sul conservante, i valori "Actual" (Effettivo) e "Target" (Obiettivo), nell'area selezionata.



Seguire gli stessi passaggi di cui sopra per selezionare un contenitore per le informazioni sull'umidità (freccia J). Questo posizionerà sullo schermo i valori di umidità "Instantaneous" (Istantanea) e "Last Bale" (Ultima balla) in questa area.

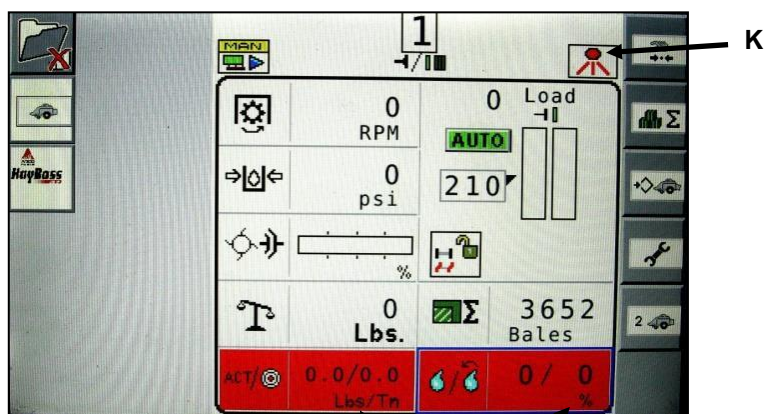


Una volta selezionate le opzioni HT Preservative (Conservante HT) e Moisture (Umidità), i box informazioni e l'icona dello spruzzatore dovrebbero lampeggiare quando il sistema è in stato di pausa (PAUSED), indicando che il sistema non è in modalità di funzionamento (RUN) o che il sistema è stato messo in pausa dai sensori di fine fila. Se le icone restano accese, il sistema è in modalità RUN e non è stato messo in pausa dai sensori di fine fila.

Le informazioni sul conservante sono contrassegnate con "ACT" per l'applicazione effettiva e un'icona per il valore obiettivo. Questi valori sono separati da uno slash.

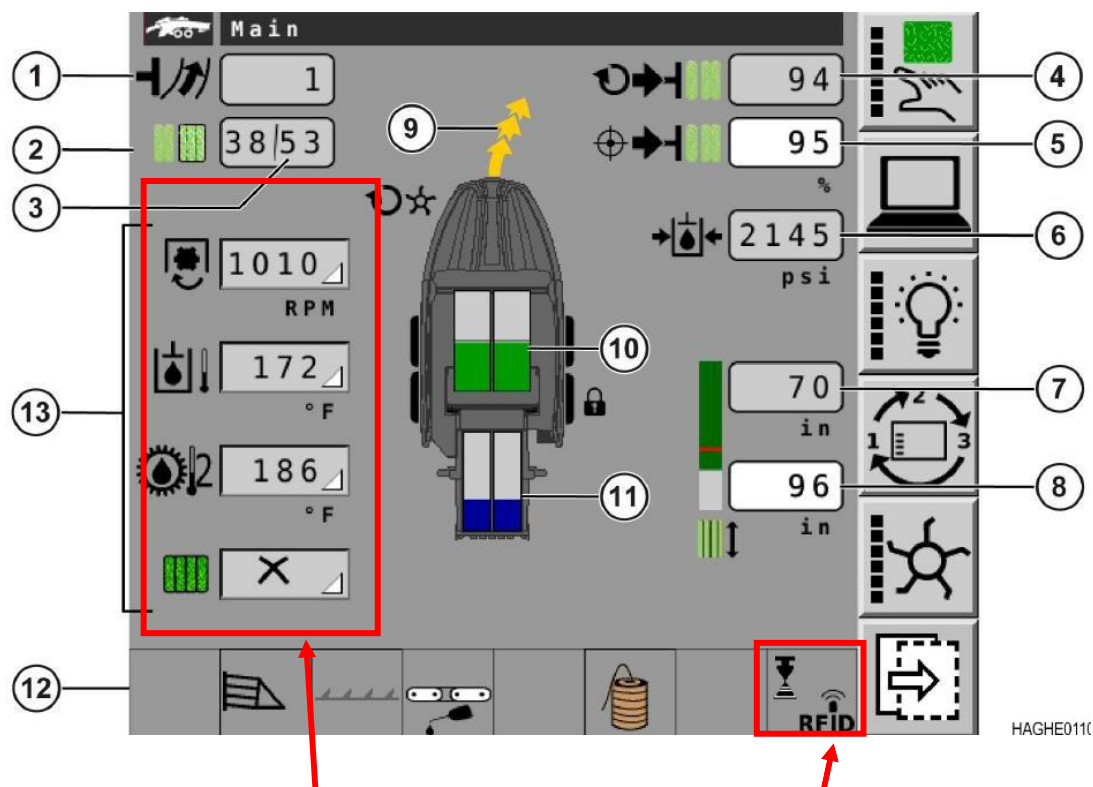
Le informazioni sull'umidità sono indicate da una goccia di umidità per il valore istantaneo e da una goccia di umidità con una freccia retroversa per l'umidità media dell'ultima balla. Questi valori sono separati da uno slash. Inoltre, nell'angolo in alto a destra dello schermo (freccia K) sarà mostrata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

****NOTA:** Quando l'icona dello spruzzatore di conservante lampeggia, il sistema del conservante non è in modalità di funzionamento (automatico o manuale) oppure è stato messo in pausa dai sensori di fine fila. Quando il sistema è in modalità di funzionamento, l'icona resterà accesa in VERDE. I box informazioni HT Preservative e Moisture lampeggeranno quando il sistema non è in modalità di funzionamento oppure è stato messo in pausa dai sensori di fine fila.



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.

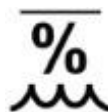
Quando il sistema è nella schermata di lavoro principale, lo sfondo diventa rosso. L'icona lampeggia quando il sistema è in pausa.



Umidità attuale



Tasso obiettivo dell'applicatore di conservante



Umidità media



Tasso effettivo dell'applicatore di conservante



Sistema di gestione umidità acceso. L'icona lampeggia quando il sistema è in pausa



Sistema di gestione umidità spento



Etichettatrice installata e accesa. Questa icona lampeggia quando viene applicata un'etichetta. Se l'umidità di una balla supera il limite impostato, sarà visualizzato un simbolo di percentuale (%).

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.**

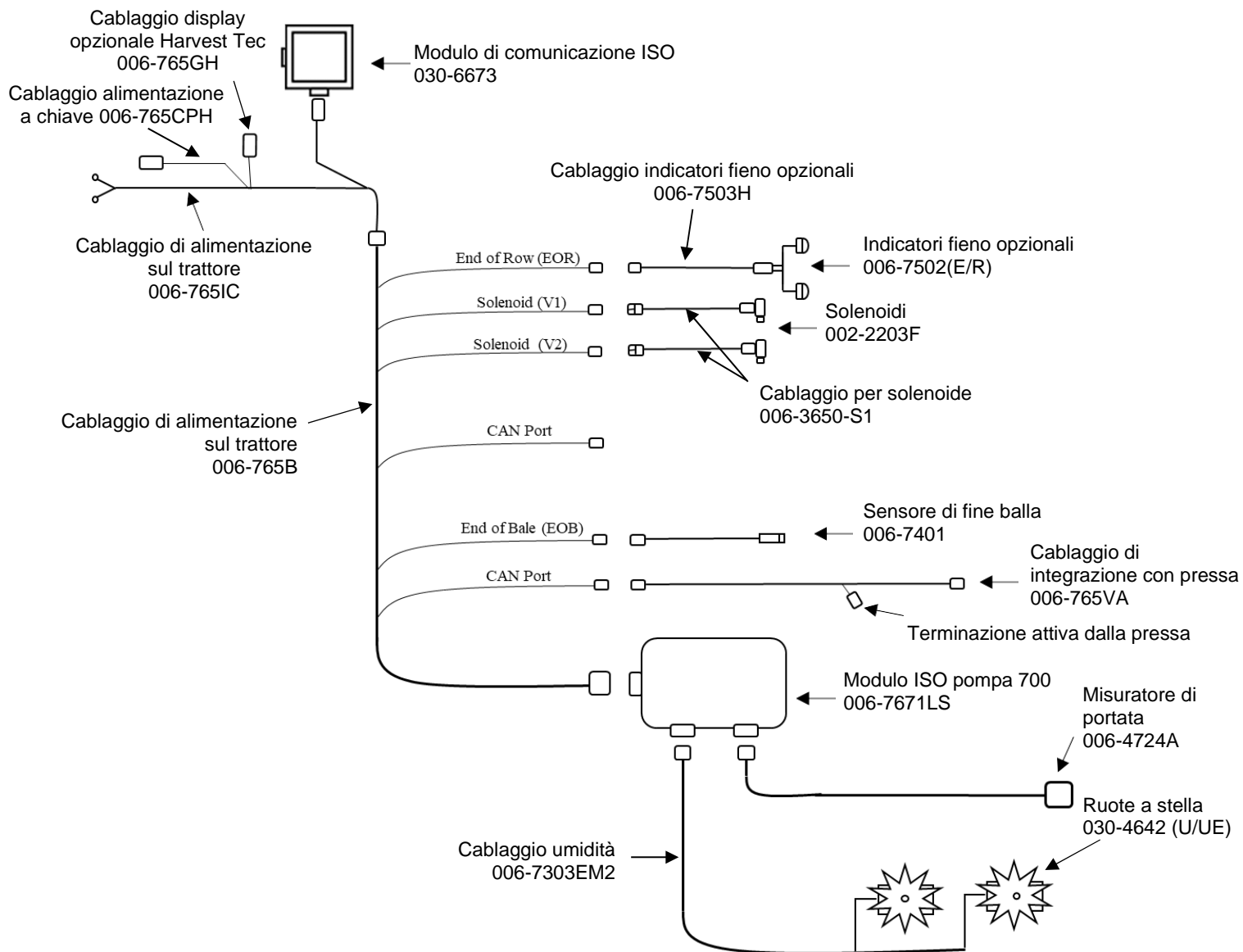
**L'unità assorbirà più ampere di quanto le prese di corrente possano gestire. Qualsiasi modifica del cablaggio di alimentazione invaliderà la garanzia del sistema*.*

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. Collegare le connessioni per i solenoidi (V1 e V2) del cablaggio della pressa (006-765B) ai solenoidi (002-2203F).
7. Collegare il misuratore di portata (006-4724A) alla connessione del modulo ISO della pompa sul gruppo della piastra della pompa.
8. Collegare il connettore stampato in gomma sulla piastra della pompa alla pompa (007-4120DE).
9. 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

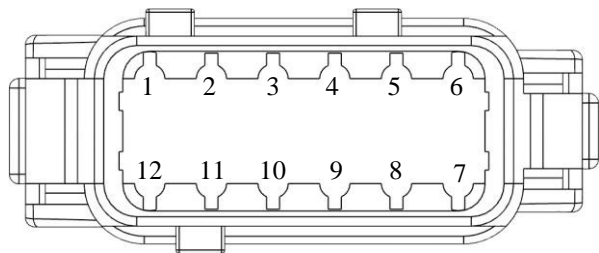


Pin di uscita

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

(Codice connettore tedesco: DTM06-12SA)

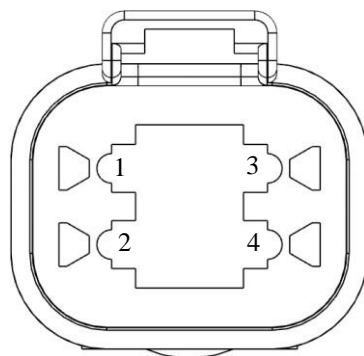
Pin 1	Rosso	+12 V da ECU
Pin 2	Viola	Cavo di segnale
Pin 3	Rosso/Bianco	CAN X +12 V
Pin 4	Nero/Bianco	Massa CAN X
Pin 5	Arancione	CAN X Hi
Pin 6	Blu	CAN X Lo
Pin 7	Verde	ISO CAN Lo
Pin 8	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 9	Bianco	Espansione GPS 1
Pin 10	Grigio	Espansione GPS 2
Pin 11	Marrone	Espansione GPS 3
Pin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



Connettore ISOBUS su cablaggio 006-7651C

(Codice connettore tedesco: DT04-4P)

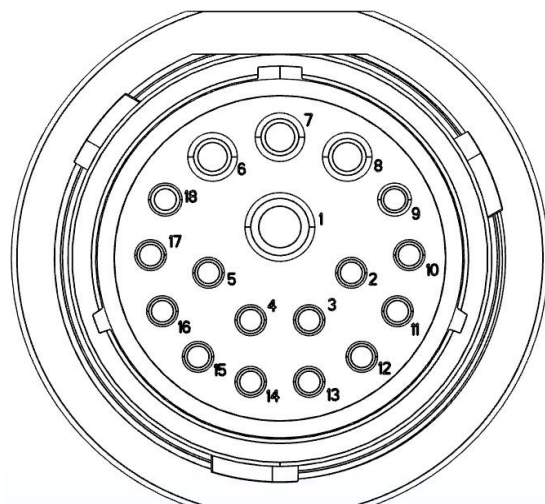
Pin 1	Rosso	+12 V da ECU
Pin 2	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 3	Verde	ISO CAN Lo
Pin 4	Nero	Massa da ECU



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

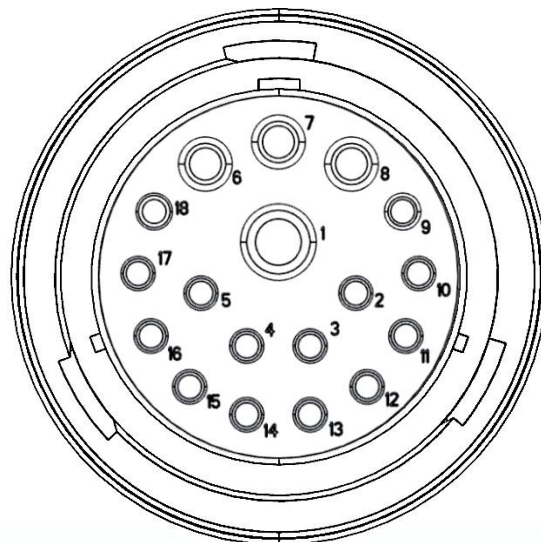
(Codice connettore tedesco: HDP24-24-18PN)

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	----



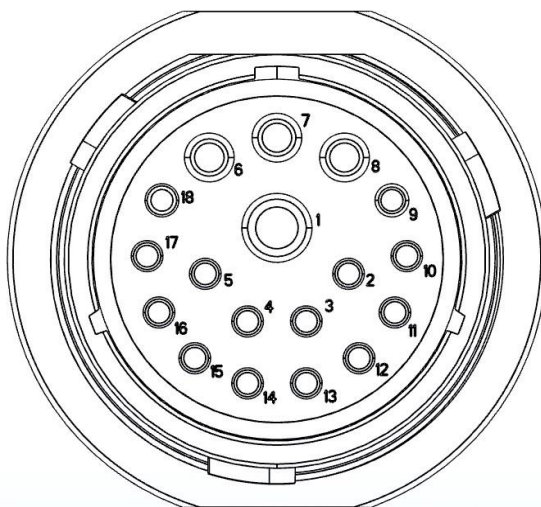
Cablaggio di alimentazione/comunicazione 006-765B su modulo IPM attacco pressa
(Codice connettore tedesco: HDP26-24-18SN)

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
Pin 15	Bianco/Nero	Massa a solenoide 1
Pin 16	Arancione/Rosso	Alimentazione +12 V a
Pin 17	Bianco/Nero	Massa a solenoide 2
Pin 18	Non utilizzato	----

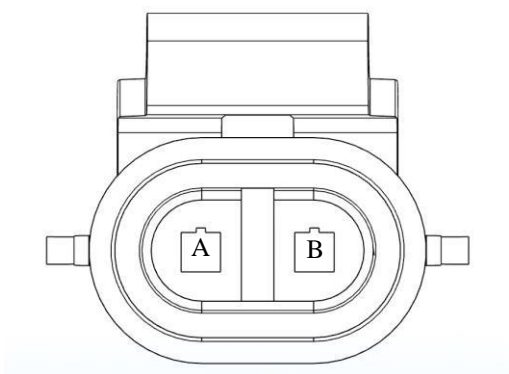


Connettore solenoide 1 su cablaggio pressa 006-765B
(Codice connettore tedesco: APTIV 12052641)

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)

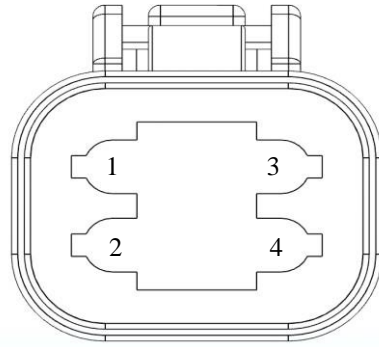
Pin B	Arancione/Rosso	+12 V a solenoide 2
Pin A	Bianco/Nero	Massa a solenoide 2



Modulo CAN/IDM su cablaggio pressa 006-765B

(Codice connettore tedesco: DT06-4S)

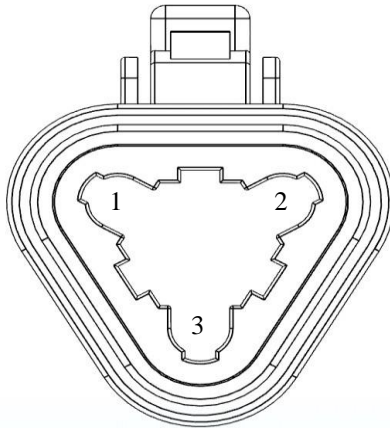
Pin 1	Rosso	+12 V a ECU
Pin 2	Giallo	ISO CAN Hi
Pin 3	Verde	ISO CAN Lo
Pin 4	Nero	Massa a ECU



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 sensori di fine fila su cablaggio pressa 006-765B

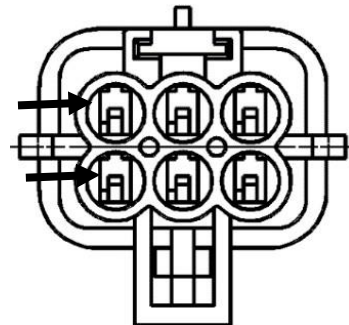
(Codice connettore tedesco: DT06-3S)

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)

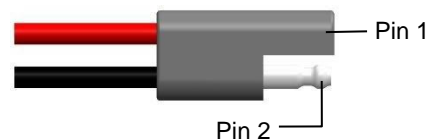
Pin A	Non utilizzato	----
Pin B	Rosso	Alimentazione TBC
Pin C	Non utilizzato	----
Pin D	Grigio	Massa TBC
Pin E	Arancione	CAN Hi
Pin F	Blu	CAN Lo



Collegamento pompa su cablaggio di controllo 700

(Connettore 16 AWG a due cavi)

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



Dettaglio dei componenti

Serbatoio, sella e sostegni



Coperchio serbatoio

Cod. prodotto: 005-9022H (Diam. 8")

Controllare la lettera incisa sul serbatoio per sapere di quale coperchio si tratta.

Serbatoio da 110 galloni

Cod. prodotto: 005-9208

Corrimano

Cod. prodotto: 001-6707HR

Fasce del serbatoio

Cod. prodotto: 001-4402B

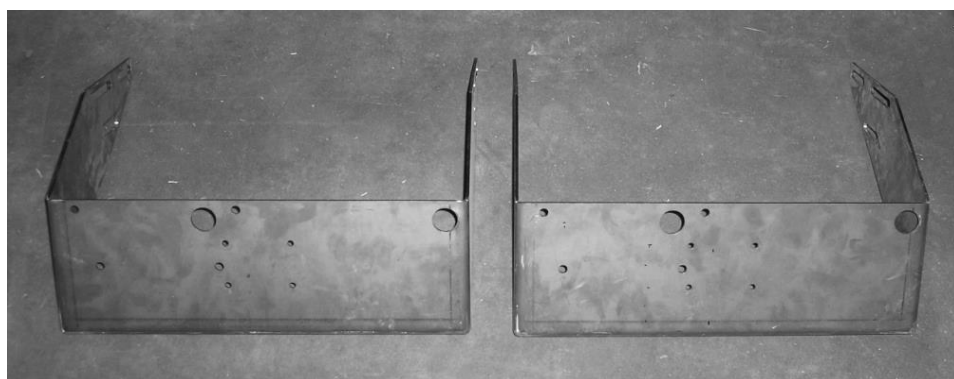
Sella del serbatoio

Cod. prodotto: 001-6707A

Raccordi del serbatoio

Cod. prodotto: 005-9100

Non mostrato in figura: Gomito
Cod. prodotto: 003-EL3412



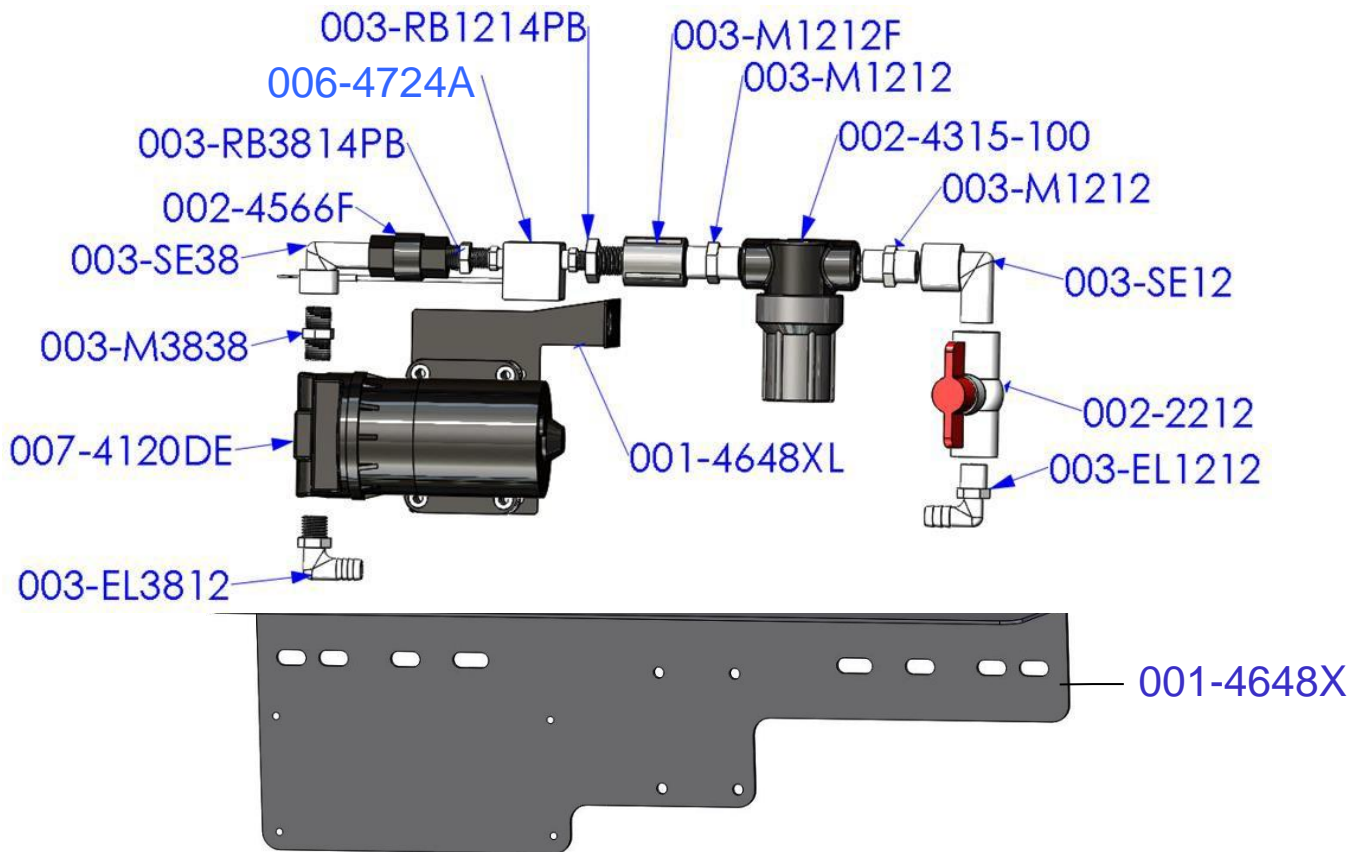
Sostegni della sella

Cod. prodotto 001-6707C

Sostegni per presse AGCO, Hesston, Massey, & Challenger

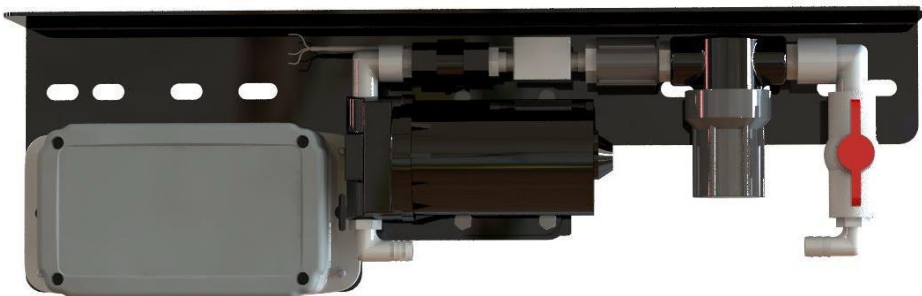
* Kit di montaggio del serbatoio completo: 030-0491A-TK *

Collettore della pompa



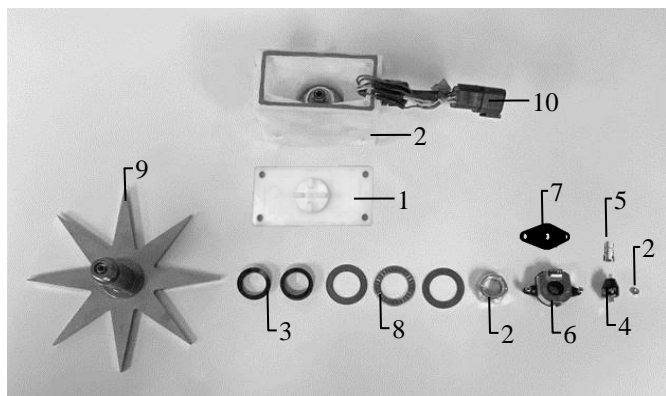
Cod. prodotto	Descrizione	Q.tà	Cod. prodotto	Descrizione	Q.tà
003-EL3812	Gomito 3/8" MPT X 1/2" HB	1	003-M1212	Raccordo 1/2"	2
007-4120DE	Pompe serie 700	1	002-4315-100	Filtro linea 1/2" - Mesh 100	1
003-M3838	Raccordo 3/8" x 3/8"	1	003-SE12	Raccordo a gomito 1/2"	1
003-SE38	Raccordo a gomito 3/8"	1	002-2212	Valvola a sfera 1/2"	1
002-4566F	Valvola di ritegno 3/8"	1	003-EL1212	MPT 1/2" x HB 1/2"	1
003-RB3814PB	Riduttore RB 3/8" x 1/4"	1	001-4648XL	Supporto pompa 700	1
006-4724A	Misuratore di portata	1	001-4648X	Supporto piastra pompa	1
003-RB1214PB	Riduttore RB 1/2" x 1/4"	1	003-A1212	Non mostrato in figura	1
003-M1212F	Accoppiamento 1/2"	1	003-A3812	Non mostrato in figura	1

Gruppo completo



*Nota: A causa dei vari design delle presse, il gomito 003-EL3812 può essere sostituito con un raccordo dritto 003-A3812 e, analogamente, il gomito 003-EL1212 può essere sostituito con un raccordo dritto 003-A1212. Entrambi i raccordi dritti sono inclusi.

Sensori per ruote a stella



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
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

Tubi flessibili



Cablaggio umidità



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
11	Tubo flessibile 1/2" (da serbatoio a solenoide)	002-9001	30 piedi	1	Cablaggio umidità	006-7307EM2	1
12	Tubo flessibile 1/4" (da solenoide a punte)	002-9016	6 piedi				

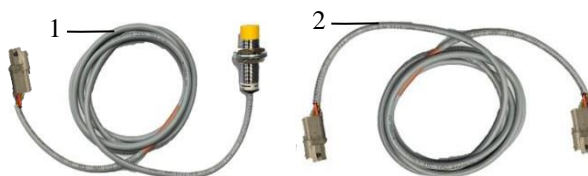
Centralina di controllo e cablaggi



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
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				

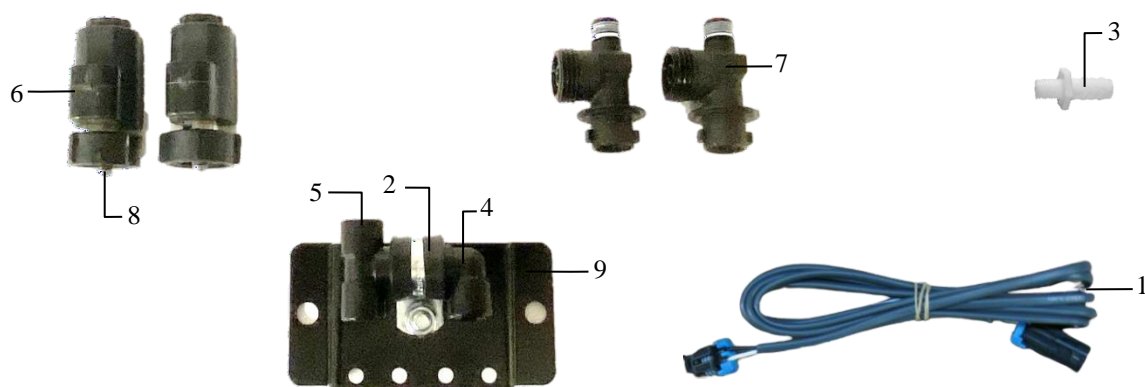
Le presse AGCO serie 2100 pre-2012 necessitano di 006-6650VAX.

Kit sensore di fine balla



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Sensore di fine balla	006-7401	1
2	Sensore di fine balla est.	006-7401EXT	1
Gruppo completo		EOB-LS-STD	

Pacchetto solenoidi

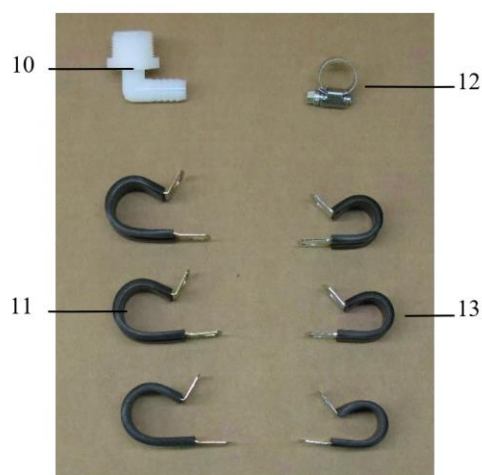
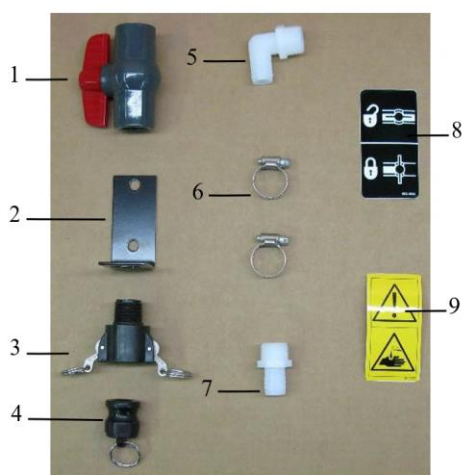


Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Cablaggio per solenoide (5')	006-3650-S1	2	6	Solenoide	002-2203F	2
2	Morsetto per tubo flessibile N°6	003-9003	1	7	Elettrovalvola di ritegno	004-1207VF	2
3	Raccordo dritto 1/4" x 1/2"	003-A1412	1	8	Nipplo 1/4"	003-M14	2
4	Gomito 1/4"	003-SE14F	1	9	Supporto solenoide	001-4648DSH	1
5	Raccordo a T 1/4"	003-TT14SQ	1	NP	Kit O-ring	002-2203FG	2
Gruppo completo						SOL-3SP-LSB	

Tubo flessibile e linea di scarico/riempimento

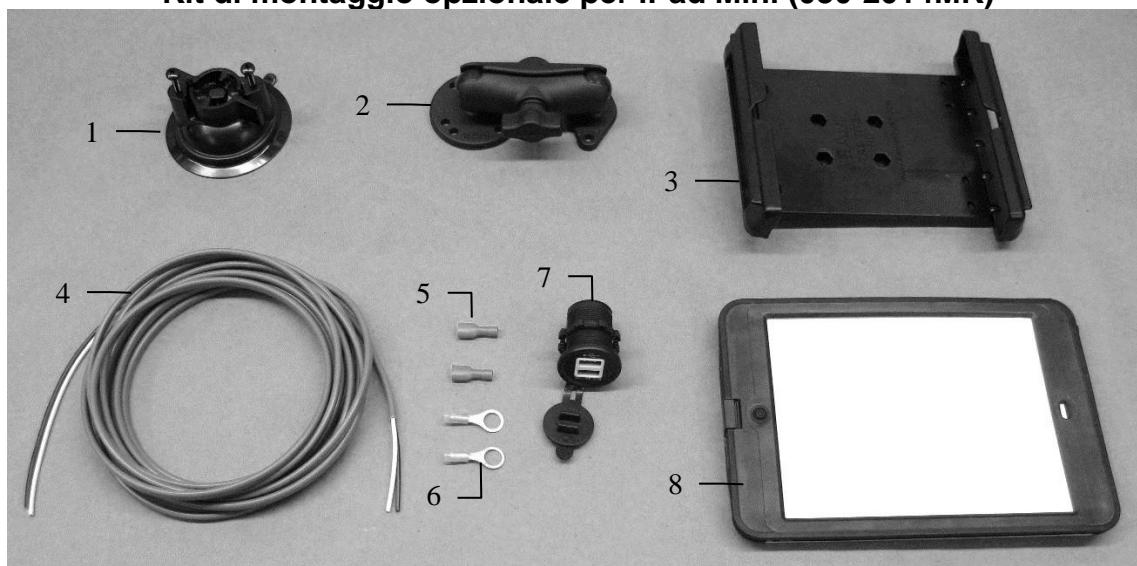
PBA-1

PBP-16



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Valvola a sfera 3/4"	002-2200	2	8	Decalcomania per valvola	DCL-8004	1
2	Supporto valvola	001-6702H	1	9	Decalcomania di pericolo	DCL-8001	1
3	Accoppiatore femmina	002-2204A	1	10	Gomito 3/4" x 1/2"	003-EL3412	1
4	Tappo di chiusura maschio	002-2205G	1	11	Fascetta fermatubo 3/4"	008-9010	3
5	Gomito 3/4" x 3/4"	003-EL3434	1	12	Morsetto per tubo flessibile N°6	003-9003	1
6	Morsetto per tubo flessibile N°10	003-9004	1	13	Fascetta fermatubo piccola	008-9009	3
7	Raccordo dritto 3/4" x 3/4"	003-A3434	1	10	Gomito 3/4" x 1/2"	003-EL3412	1
Kit di scarico/riempimento completo		030-0493DFK					

Kit di montaggio opzionale per iPad Mini (030-2014MK)



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Supporto a ventosa	001-2012SCM	1
2	Attacco di tipo Ram Mount	001-2012H	1
3	Supporto a molla per iPad Mini® (Mini 4)	001-2012SLC	1
4	Cavo di alimentazione AWG 16	006-4723P	1
5	Connettore a lama femmina	Hardware	2
6	Terminale a occhio	Hardware	2
7	Caricabatterie a 12 V per iPad Mini	001-2012P	1
8	Case iPad Mini 4	001-2012C4	1
NP	Fusibile da 4 A	Hardware	1

Gruppo kit di montaggio

030-2014MK
(Include tutti i componenti)

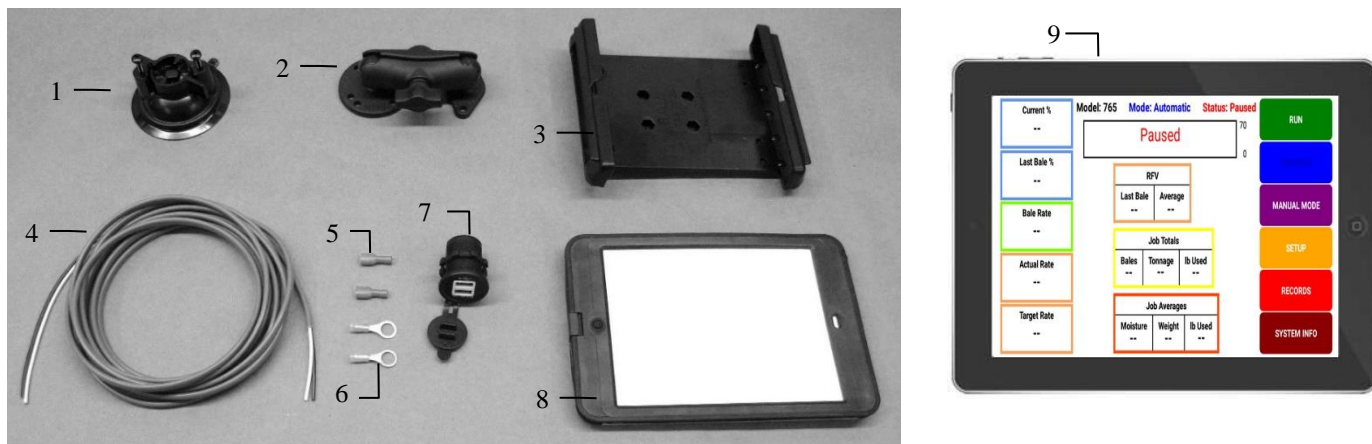
Istruzioni di installazione

- Identificare la fonte di alimentazione a 12 V per i fili da collegare.
 - Sono inclusi occhielli qualora si desiderasse eseguire il collegamento direttamente alla batteria.
 - Verificare la disponibilità di una fonte di alimentazione a chiave se si preferisce che l'alimentazione dell'USB sia disattivata mediante chiave.
- Una volta identificata la fonte di alimentazione, tagliare i fili alla lunghezza desiderata.
- Crimpare i due connettori rapidi forniti su ciascun filo bianco e nero.
- Prima di collegare i cavi, rimuovere il dado di plastica rotondo di bloccaggio dal connettore USB. Nero (+) Bianco (-).
- I cavi saranno quindi collegati ai terminali designati alla base del connettore USB
- Praticare un foro da 1 1/8" nella posizione di montaggio desiderata. Assicurarsi di pulire eventuali bordi taglienti dopo la foratura.
- Far passare i fili attraverso il foro di montaggio.
- Se si utilizza il dado di plastica rotondo per fissare il connettore in posizione, fare scorrere il dado sul cablaggio prima di collegare i fili alla fonte di alimentazione.
- Collegare i fili alla fonte di alimentazione identificata se è più facile farlo prima di serrare il connettore in posizione.
- Serrare il connettore utilizzando il dado in plastica rotondo o la piastra di montaggio e le due viti (sono fornite entrambe le opzioni).
- Una volta collegato, inserire un cavo di ricarica USB nel connettore e collegare un dispositivo mobile/tablet per verificare il funzionamento del connettore (se necessario, verificare che il tasto di accensione funzioni correttamente).

NOTA: Questo connettore non è progettato per caricare due iPad. Il sistema potrebbe danneggiarsi se si tentasse di farlo. Il sistema è tuttavia in grado di caricare un telefono cellulare e un iPad contemporaneamente senza alcun problema.

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

Kit display opzionale per iPad (030-4670DK)



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Supporto a ventosa	001-2012SCM	1
2	Attacco di tipo Ram Mount	001-2012H	1
3	Supporto a molla per iPad Mini® (Mini 2)	001-2012SLC	1
4	Cavo di alimentazione AWG 16	006-4723P	1
5	Connettore a lama femmina	Hardware	2
6	Terminale a occhiello	Hardware	2
7	Caricabatterie a 12 V per iPad Mini	001-2012P	1
8	Case iPad Mini 4	001-2012C4	1
9	iPad Mini 4	006-2670IP	1
NP	Fusibile da 4 A	Hardware	1
	Gruppo kit di montaggio	030-2014MK (Include tutti i componenti)	

Istruzioni di installazione

1. Identificare la fonte di alimentazione a 12 V per i fili da collegare.
2. Sono inclusi occhielli qualora si desiderasse eseguire il collegamento direttamente alla batteria.
3. Verificare la disponibilità di una fonte di alimentazione a chiave se si preferisce che l'alimentazione dell'USB sia disattivata mediante chiave.
4. Una volta identificata la fonte di alimentazione, tagliare i fili alla lunghezza desiderata.
5. Crimpare i due connettori rapidi forniti sul filo bianco e nero.
6. Prima di collegare i cavi, rimuovere il dado di plastica rotondo di bloccaggio dal connettore USB. Nero (+) Bianco (-).
7. I cavi saranno quindi collegati ai terminali designati alla base del connettore USB
8. Praticare un foro da 1 1/8" nella posizione di montaggio desiderata. Assicurarsi di pulire eventuali bordi taglienti dopo la foratura.
9. Far passare i fili attraverso il foro di montaggio.
10. Se si utilizza il dado di plastica rotondo per fissare il connettore in posizione, fare scorrere il dado sul cablaggio prima di collegare i fili alla fonte di alimentazione.
11. Collegare i fili alla fonte di alimentazione identificata se è più facile farlo prima di serrare il connettore in posizione.
12. Serrare il connettore utilizzando il dado in plastica rotondo o la piastra di montaggio e le due viti (sono fornite entrambe le opzioni).
13. Una volta collegato, inserire un cavo di ricarica USB nel connettore e collegare un dispositivo mobile/tablet per verificare il funzionamento del connettore (se necessario, verificare che il tasto di accensione funzioni correttamente).

NOTA: Questo connettore non è progettato per caricare due iPad. Il sistema potrebbe danneggiarsi se si tentasse di farlo. Il sistema è tuttavia in grado di caricare un telefono cellulare e un iPad contemporaneamente senza alcun problema.

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

Kit display opzionale Harvest Tec (030-7670DK)



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Supporto a ventosa	001-2012SCM	1
2	Attacco di tipo Ram Mount	001-2012H	1
3	Display Harvest Tec	006-765GVT	1
4	Cablaggio del display	006-765GH	1
5	Piastra di montaggio	001-700GH	1

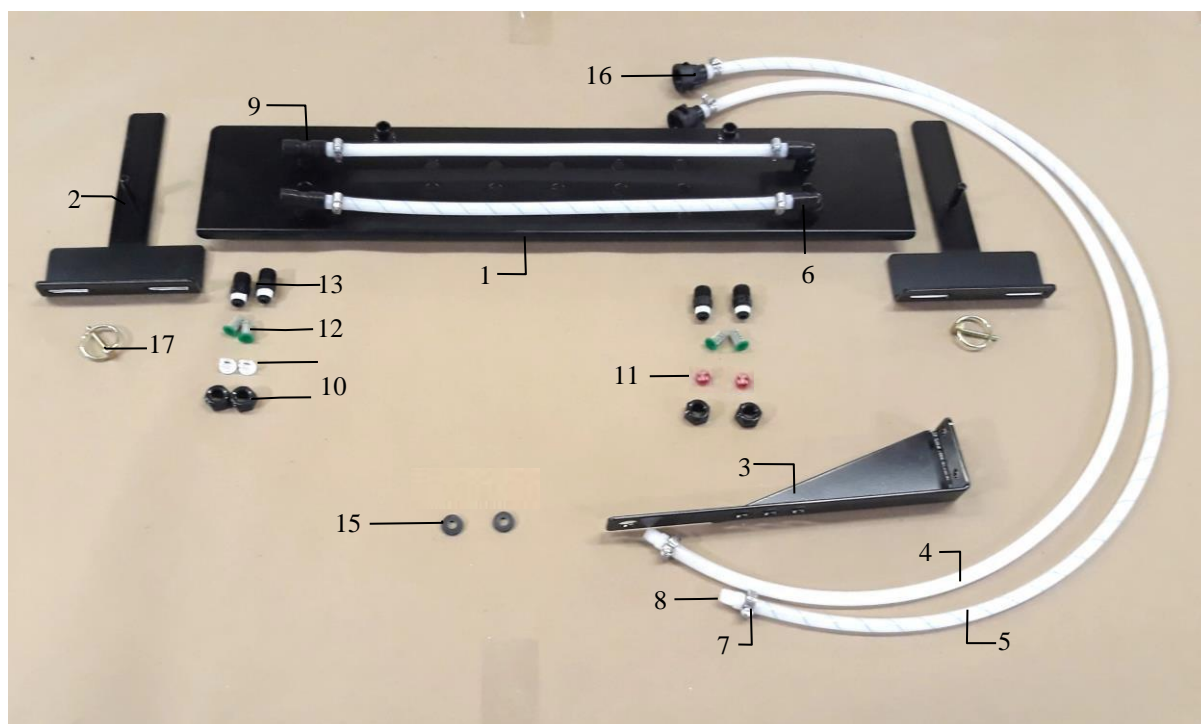
Istruzioni di installazione

1. Individuare 006-765GHil collegamento del cablaggio 006-765IC al cablaggio del trattore.
2. Collegare il cablaggio al display Harvest Tec e fissarlo in posizione.
3. Serrare il supporto e il display. Instradare il cablaggio come necessario.
4. Una volta collegato, spegnere e accendere il sistema per verificare il corretto funzionamento del display.

**NOTA: NON È POSSIBILE UTILIZZARE
CONTEMPORANEAMENTE SIA IL DISPLAY HARVEST TEC
CHE IL DISPLAY BALER VT**

Kit di installazione

Kit di installazione 4518C

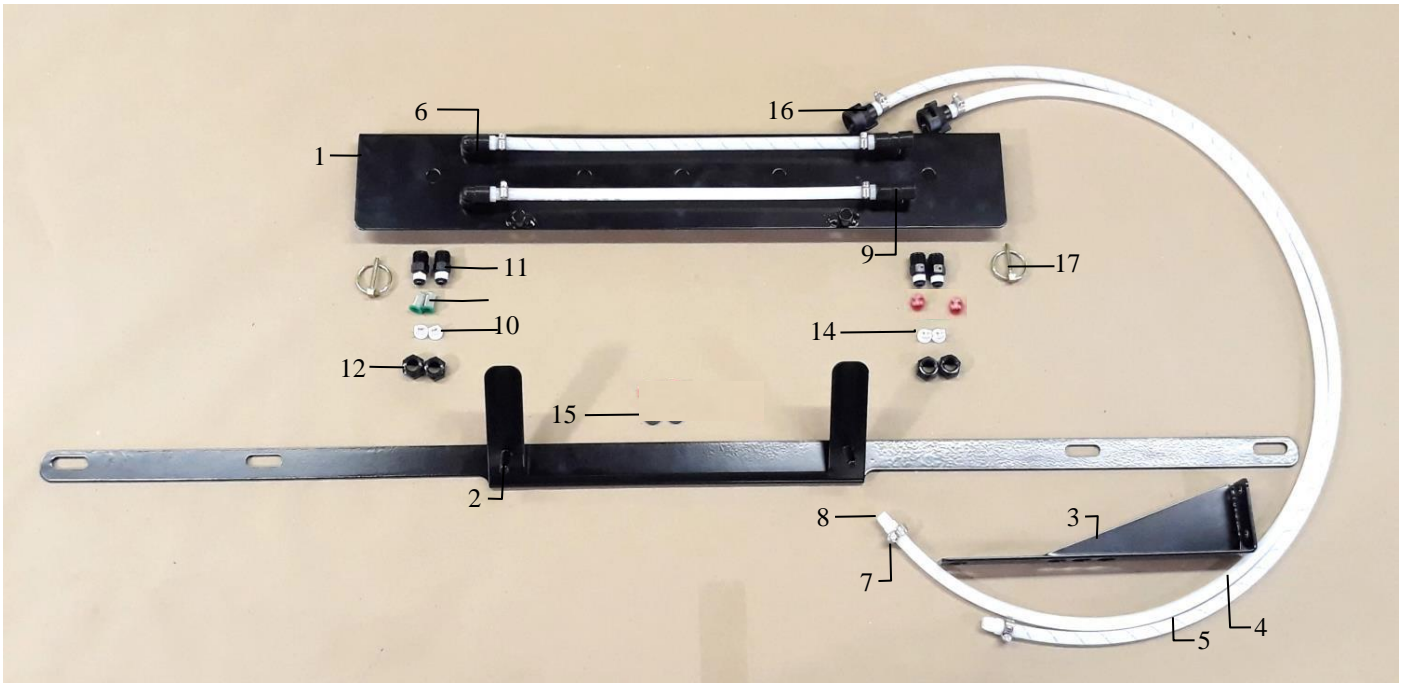


Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Gruppo di irrorazione	001-4435ES	1	10	Punta 1/4"	004-XR11008VK	2
2	Supporto gruppo di irrorazione	001-4435H	2	11	Punta 1/4"	004-XR11004VK	2
3	Staffa fine balla	001-4648	1	12	Filtro punta - Mesh 100	004-1203-100	4
4	Tubo flessibile intrecciato 1/4"	002-9016	5.5	13	Corpo ugello in nylon	004-4722	4
5	Tubo flessibile intrecciato 1/4" - Blu	002-9016B	5.5	14	Cappuccio ugello in nylon	004-4723	4
6	Gomito 90 gradi 1/4"	003-SE14F	2	15	Rondella in gomma	004-1207W	2
7	Morsetto mini per tubo flessibile	003-9002	8	16	Attacco rapido femmina	004-1207H	2
8	Raccordo dritto 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	17	Spina d'arresto 3/16"	008-4576	2
9	Raccordo a T 1/4"	003-TT14SQ	2				

*Colore della punta soggetto a modifiche

Kit di installazione completo (Rif. 1-17) 030-4518C

Kit di installazione 4519C

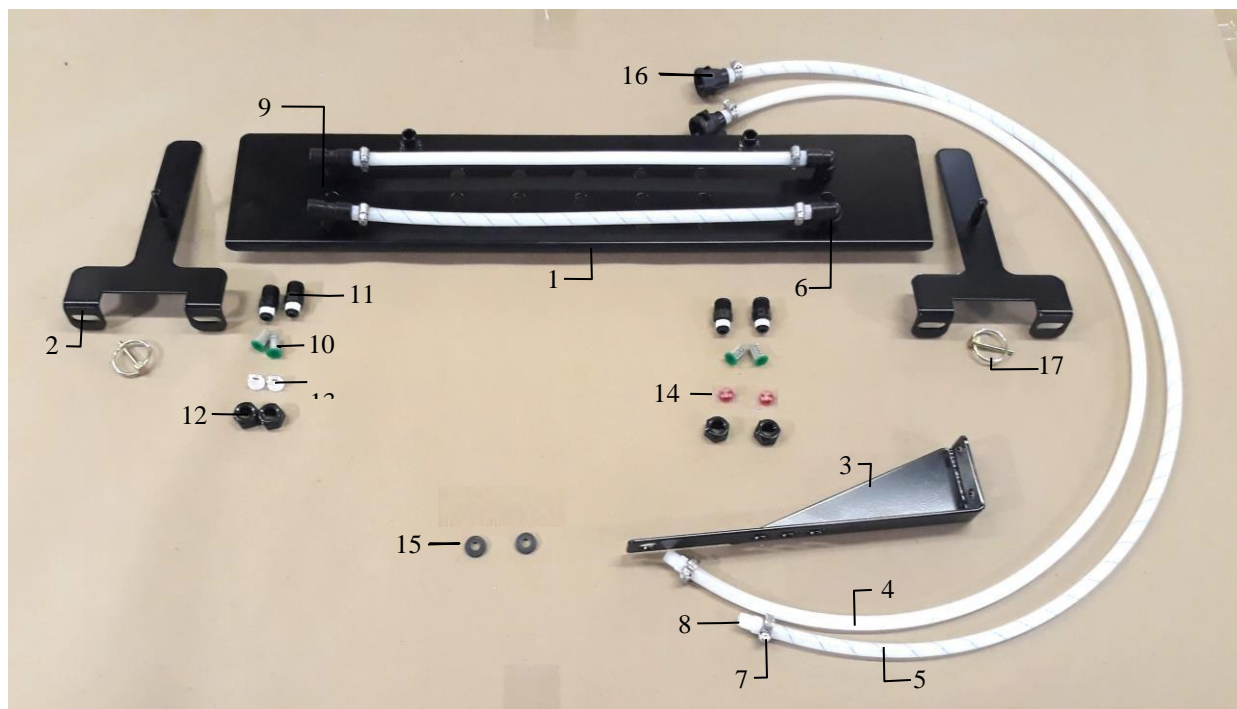


Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Gruppo di irrorazione	001-4435AS	1	10	Filtro punta - Mesh 100	004-1203-100	4
2	Supporto gruppo di irrorazione	001-4435J	1	11	Corpo ugello in nylon	004-4722	4
3	Staffa fine balla	001-4648	1	12	Cappuccio ugello in nylon	004-4723	4
4	Tubo flessibile intrecciato 1/4"	002-9016	5.5	13	Punta 1/4"	004-XR11008VK	2
5	Tubo flessibile intrecciato 1/4" - Blu	002-9016B	5.5	14	Punta 1/4"	004-XR11004VK	2
6	Gomito 90 gradi 1/4"	003-SE14F	2	15	Rondella in gomma	004-1207W	2
7	Morsetto mini per tubo flessibile	003-9002	8	16	Attacco rapido femmina	004-1207H	2
8	Raccordo dritto 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	17	Spina d'arresto 3/16"	008-4576	2
9	Raccordo a T 1/4"	003-TT14SQ	2				

*Colore della punta soggetto a modifiche

Kit di installazione completo (Rif. 1-17) 030-4519C

Kit di installazione 4527C

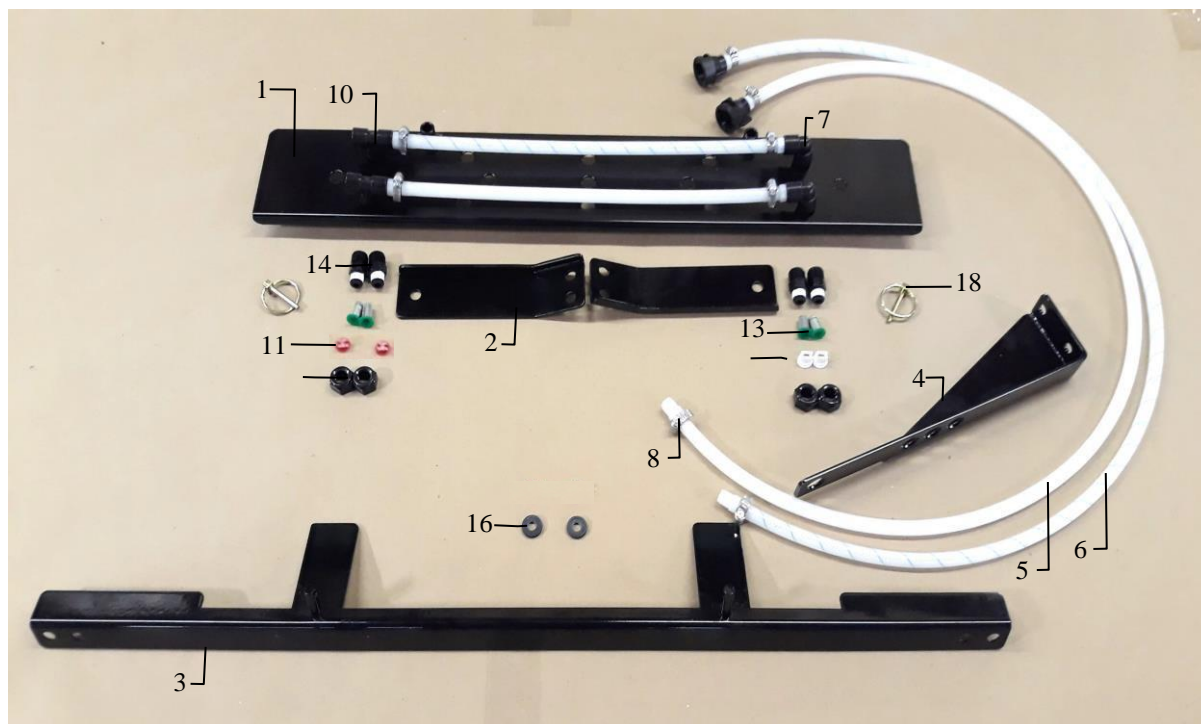


Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Gruppo di irrorazione	001-4435ES	1	10	Filtro punta - Mesh 100	004-1203-100	4
2	Supporto gruppo di irrorazione	001-4435HPC	2	11	Corpo ugello in nylon	004-4722	4
3	Staffa per sensore di fine balla	001-4648	1	12	Cappuccio ugello in nylon	004-4723	4
4	Tubo flessibile intrecciato 1/4"	002-9016	5.5	13	Punta 1/4"	004-XR11008VK	2
5	Tubo flessibile intrecciato 1/4" - Blu	002-9016B	5.5	14	Punta 1/4"	004-XR11004VK	2
6	Gomito 90 gradi 1/4"	003-SE14F	2	15	Rondella in gomma	004-1207W	2
7	Morsetto mini per tubo flessibile	003-9002	8	16	Attacco rapido femmina	004-1207H	2
8	Raccordo dritto 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	17	Spina d'arresto 3/16"	008-4576	2
9	Raccordo a T 1/4"	003-TT14SQ	2				

*Colore della punta soggetto a modifiche

Kit di installazione completo (Rif. 1-17) 030-4527C

Kit di installazione 4530C

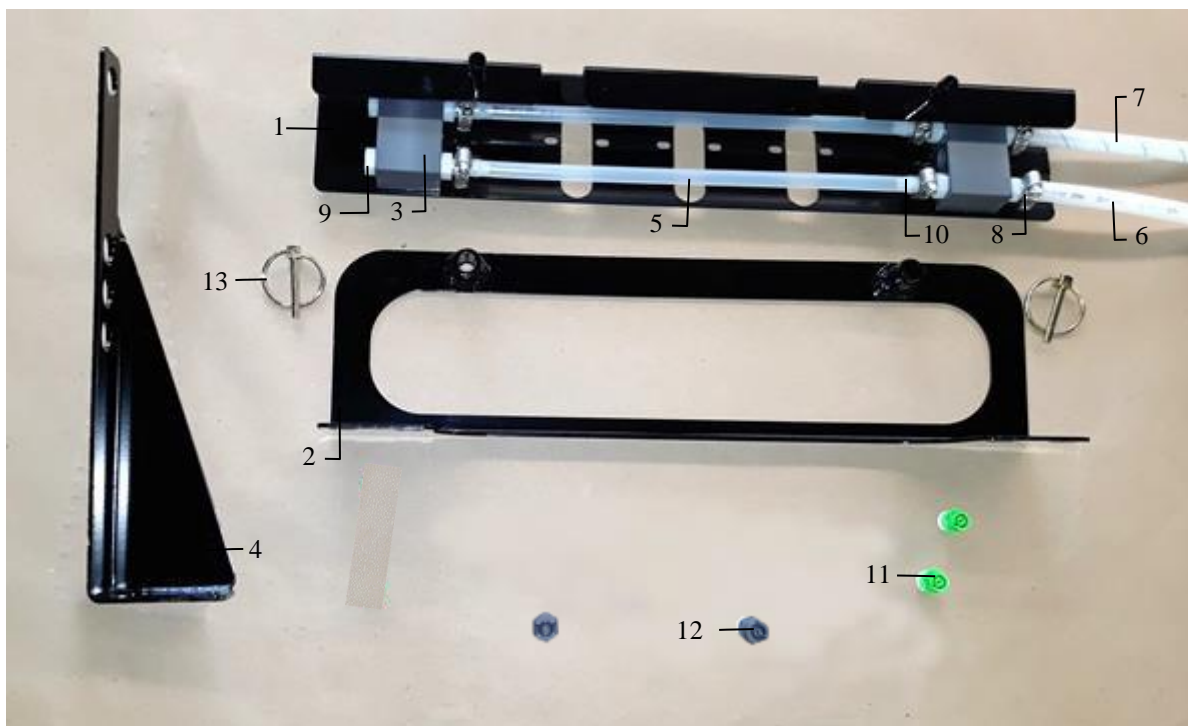


Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Gruppo di irrorazione	001-4435AS	1	10	Raccordo a T 1/4"	003-TT14SQ	2
2	Staffa gruppo di irrorazione	001-4435XB	2	11	Punta 1/4"	004-XR11008VK	2
3	Supporto gruppo di irrorazione	001-4435XA	1	12	Punta 1/4"	004-XR11004VK	2
4	Staffa fine balla	001-4648	1	13	Filtro punta - Mesh 100	004-1203-100	4
5	Tubo flessibile intrecciato 1/4"	002-9016	5.5	14	Corpo ugello in nylon	004-4722	4
6	Tubo flessibile intrecciato 1/4" - Blu	002-9016B	5.5	15	Cappuccio ugello in nylon	004-4723	4
7	Gomito 90 gradi 1/4"	003-SE14F	2	16	Rondella in gomma	004-1207W	2
8	Morsetto mini per tubo flessibile	003-9002	8	17	Attacco rapido femmina	004-1207H	2
9	Raccordo dritto 1/4" x 1/4"	003-A1414	8	18	Spina d'arresto 3/16"	008-4576	2

*Colore della punta soggetto a modifiche

Kit di installazione completo (Rif. 1-18) 030-4530C

Kit di installazione 4542C

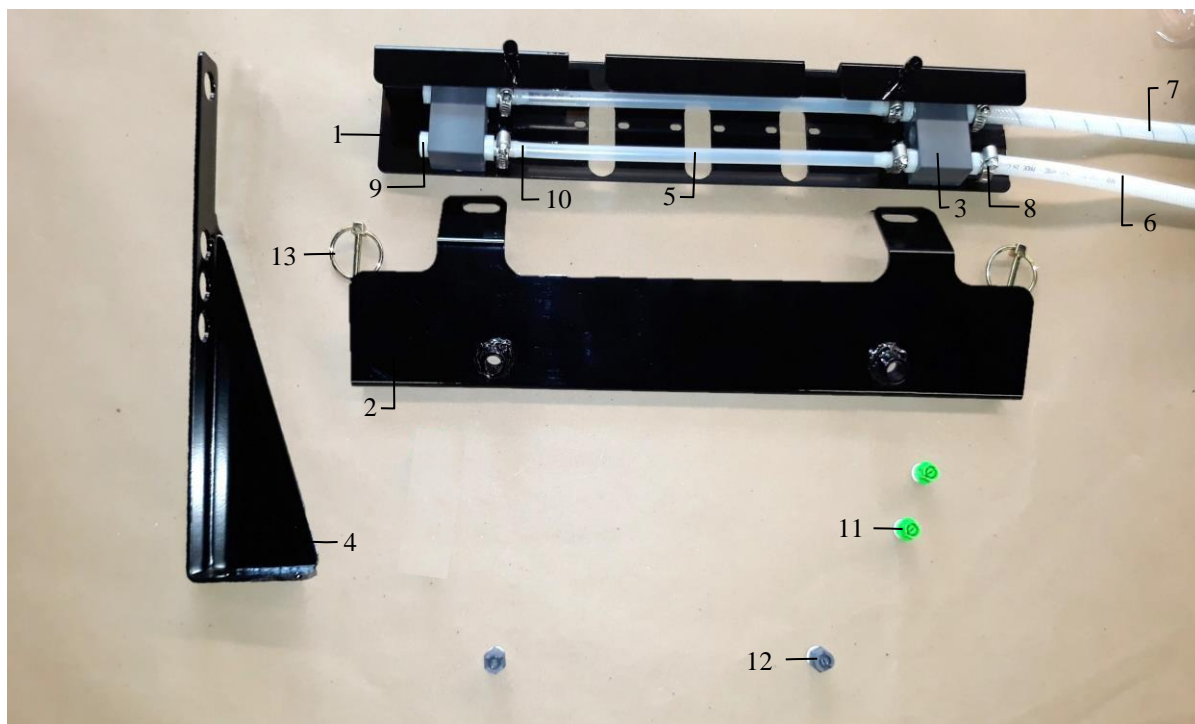


Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Gruppo di irradiazione	001-4435NSX	1	8	Morsetto mini per tubo flessibile	003-9002	8
2	Supporto gruppo di irradiazione	001-4435NAX	1	9	Tappo esagonale 1/4"	003-F14	2
3	Blocco collettore di irradiazione	001-4435NSB	2	10	Raccordo dritto 1/4" x 1/4"	003-A1414	8
4	Staffa fine balla	001-4648	1	11	Punta NPT 1/4"	004-T8008-PT	2
5	Tubazioni in EVA 1/4"	002-9006	2	12	Punta NPT 1/4"	004-T8004-PT	2
6	Tubo flessibile intrecciato 1/4"	002-9016	4	13	Spina d'arresto 3/16"	008-4576	2
7	Tubo flessibile intrecciato 1/4" – Blu	002-9016B	4	NP	Rondella in gomma	004-1207W	2
				NP	Attacco rapido femmina	004-1207H	2

*Colore delle punte soggetto a modifiche

Kit di installazione completo (Rif. 1-13) 030-4542C

Kit di installazione 4544C



Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà	Rif.	Descrizione	Cod. prodotto	Q.tà
1	Gruppo di irrorazione	001-4435NSX	1	8	Morsetto mini per tubo flessibile	003-9002	8
2	Supporto gruppo di irrorazione	001-4435U	1	9	Tappo esagonale 1/4"	003-F14	2
3	Blocco collettore di irrorazione	001-4435NSB	2	10	Raccordo dritto 1/4" x 1/4"	003-A1414	8
4	Staffa fine balla	001-4648	1	11	Punta NPT 1/4"	004-T8008-PT	2
5	Tubazioni in EVA 1/4"	002-9006	2	12	Punta NPT 1/4"	004-T8004-PT	2
6	Tubo flessibile intrecciato 1/4"	002-9016	4	13	Spina d'arresto 3/16"	008-4576	2
7	Tubo flessibile intrecciato 1/4" – Blu	002-9016B	4	NP	Attacco rapido femmina	004-1207H	2
				NP	Rondella in gomma	004-1207W	2

*Colore della punta soggetto a modifiche

Kit di installazione completo (Rif. 1-13) 030-4544C

NOTE

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