Manuel d'installation et d'utilisation

Système d'humidité de précision modèle HT200A2
& Pulvérisateur de colorant HT238DM en option Ensileuse

HarvestTec
EST. 1976

Harvest Tec HT200A2 et HT238DM Table des matières

	Page
Introduction et outils nécessaires	**2**
Installation	**3-8**
Installation de roues en étoile	3
Installation du module ISO	3
Installation du HT238DM option	4-5
Configuration et fonctionnement	**6-8**
HT238DM - Remplissage du réservoir et premier démarrage et démarrage annuel	**9**
HT238DM - Questions courantes et dépannage	10
Schéma de câblage	**11**
Brochage	**12**
Répartition des pieces	**13-14**
Garantie	**15**

Introduction

Félicitations pour l'achat d'un système d'humidité Harvest Tec HT200A et/ou du système de marquage par pulvérisation de colorant HT238DM en option. Lorsqu'il est fixé à n'importe quelle presse AGCO MF2233/2234/2234XD/2244, ce kit vous permettra de lire l'humidité instantanée. Le HT238DM en option marquera visiblement les zones humides de vos balles. Le HT200A2 comprend des roues en étoile, des inverseurs de ficelle et un module ISO. Le HT238DM comprend le réservoir, la pompe, la plomberie, le matériel de montage et le harnais nécessaire. Il y a une ventilation des pièces à la fin du manuel pour référencer si des pièces de rechange sont nécessaires. Toutes les pièces de rechange et le colorant seront commandés auprès de votre revendeur d'équipement local.

Outils nécessaires

Jeu de clés standards	Marteau	Bord droit
Jeu de douilles standards	Mètre à ruban	Outils de perçage et découpe des métaux
Poinçon central	Marqueur	

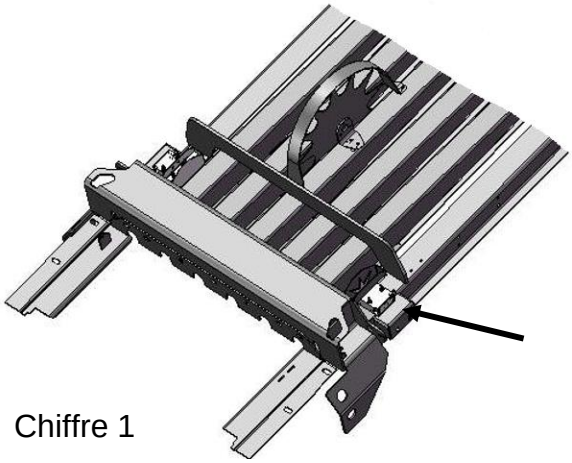
Installation du HT200A2

Installation de la roue en étoile

Les roues en étoile doivent être montées sur le dessus de la presse, juste derrière les noueurs et sous la passerelle des deux côtés (Figure 1). L'encoche et les trous pour l'étoile sont prédécoupés. Si les roues en étoile coupent la ficelle, les capteurs et l'encoche doivent être déplacés de 1/2" (13 mm) supplémentaire.

Fixez les roues en étoile avec du BHCS 5/16" x 3" (x2 de chaque côté) à partir du côté inférieur. Les blocs sont déposés sur les boulons et fixés en place avec les protège-ficelles en étoile (001-4645, 001-4644). Le protège-ficelle contenant les deux trous supplémentaires sera placé sur le côté droit de la presse. Fixez avec des rondelles de blocage et des écrous de 5/16 po.

Connexion de roue en étoile trouvée sur le faisceau de la presse illustré à la Chiffre 2.



Chiffre 1

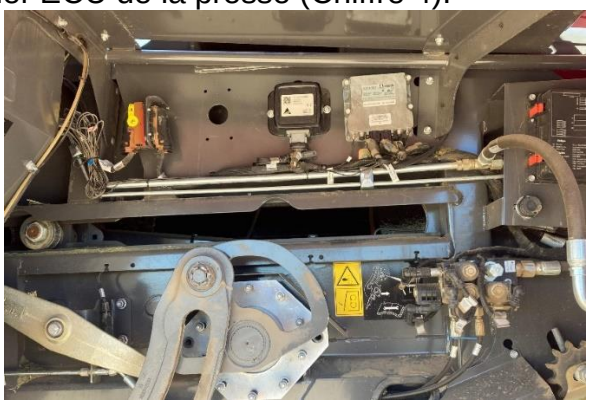
Chiffre 2

Installation du boîtier de commande

Vous installerez le module d'humidité ISO sur le côté avant droit du cadre de la presse, sous la porte latérale. Insérez les écrous à rivets fournis dans les ouvertures défonçables du cadre de la presse et serrez-les pour que l'écrou à rivets s'étende dans le cadre de la presse (Chiffre 3).

Installez le module ISO de manière à ce que les trous correspondent aux écrous à rivets. Sécurisé avec le matériel inclus. Connectez le module ISO à la fiche du faisceau de la presse située à côté du boîtier ECU de la presse (Chiffre 4).

Chiffre 3

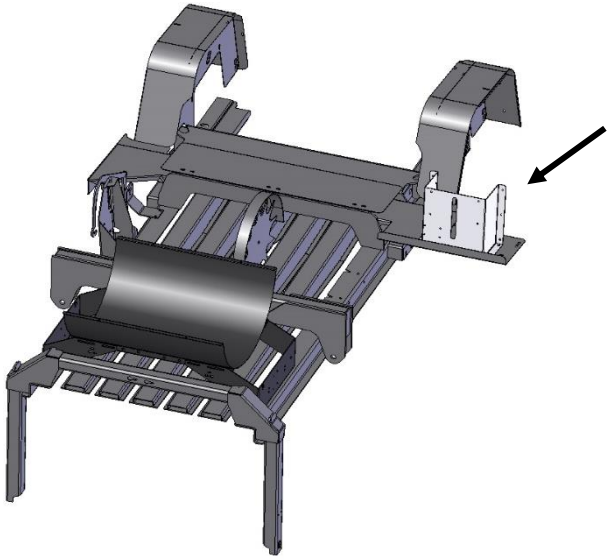


Chiffre 4

Installation du HT238DM en option

Installation du support de montage et du reservoir

Localisez l’ensemble réservoir et support de montage.
A. Marquez les trous de montage et percez à l'aide d'un foret de 3/8". Les figures 5 et 6 sont les emplacements de montage recommandés. Alternativement, le réservoir du marqueur de colorant peut être monté au niveau du sol pour un remplissage facile.
b. Fixez le support de montage à la presse à balles à l'aide du matériel 5/16" fourni dans le kit.

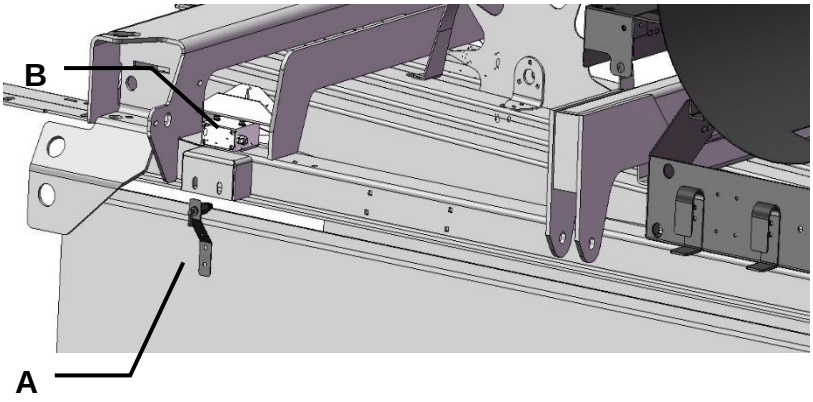


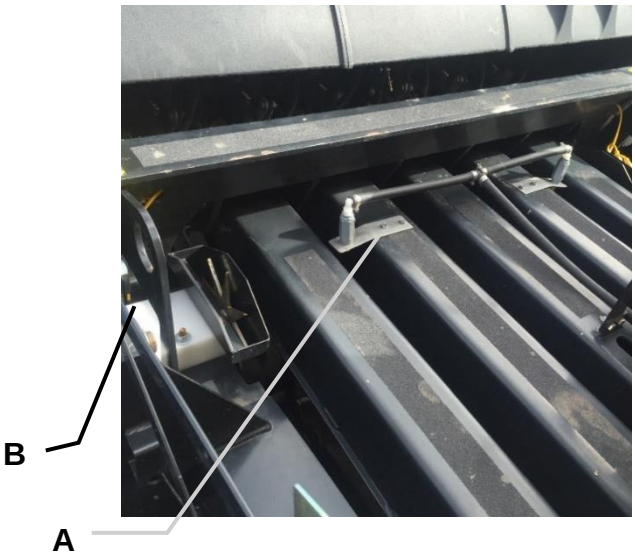
Chiffre 5

Chiffre 6

Installation de plomberie

1. Installez les ensembles embout et porte-buse aux emplacements suggérés illustrés ci-dessous. Utilisez le matériel 1/4" fourni pour ce faire.
2. Assurez-vous que les ensembles de pointes (A) sont montés alignés avec les roues en étoile (B) afin que le système marque les points humides de la balle. Pour obtenir le meilleur jet de pulvérisation concentré directement sur la zone humide de la balle, les buses devront être à environ 1" au-dessus de la balle à marquer. Une petite encoche devra peut-être être découpée pour augmenter la surface de la balle marquée si elle est montée sur le côté de la chambre.





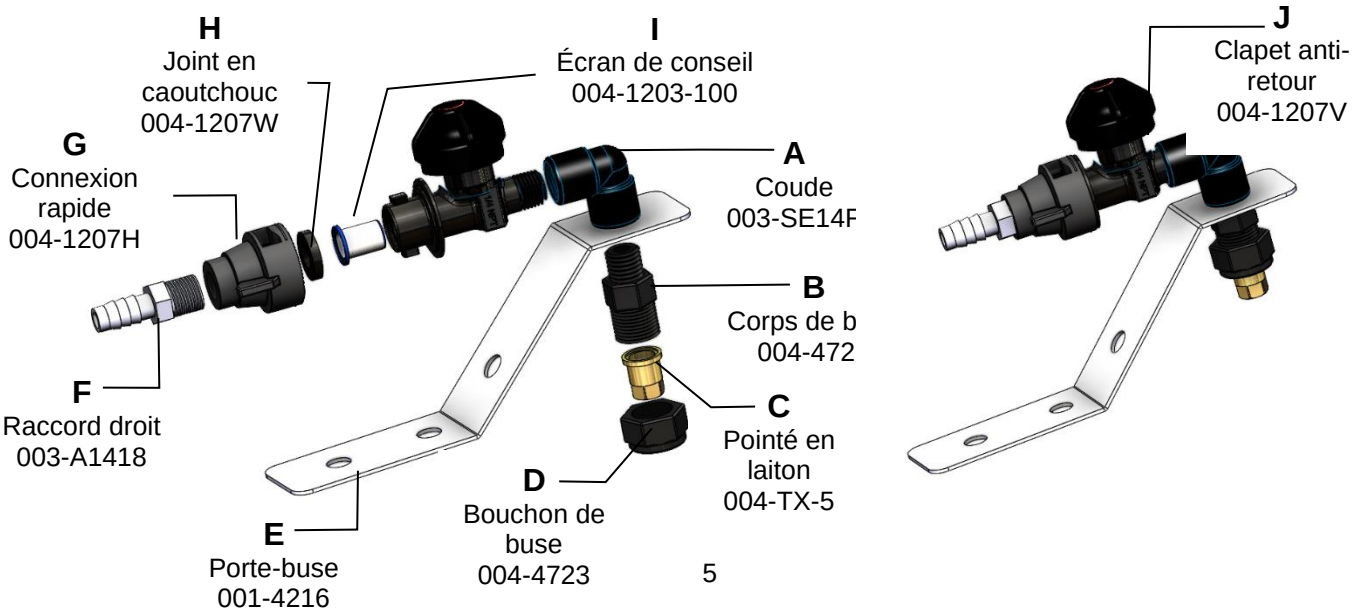
1. Une fois que le réservoir et le support de montage sont solidement fixés à la presse, localisez les pièces A, B, C, D et E illustrées ci-dessous dans la figure 1 ou 2. Assemblez dans l'ordre suivant : (A) Coude | (B) porte-buse | (C) clapet anti-retour | (D) douille de réduction | (E) pointe comme illustré ci-dessous.

*****Remarque : toutes les pièces doivent être scotchées*****

2. Une fois les porte-buses fixés aux presses, acheminez le tuyau 3/8" vers les pointes. Assurez-vous de bien fixer le tuyau, mais évitez de pincer les conduites. (Schéma de plomberie illustré à la page 10)

*****Evitez d'acheminer le tuyau dans le sens des pièces mobiles de la presse*****

3. Fixez le raccord cannelé du tuyau supérieur du tuyau de vidange au fond du réservoir. Acheminez le tuyau jusqu'à un point sécurisé et fixez l'ensemble de valve.

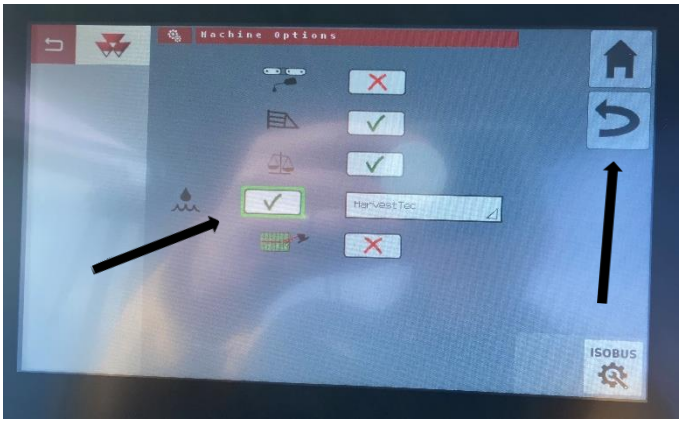


Configuration et fonctionnement :

Comment sélectionner le système d'humidité HT200A2 sur l'écran de fonctionnement de la presse :

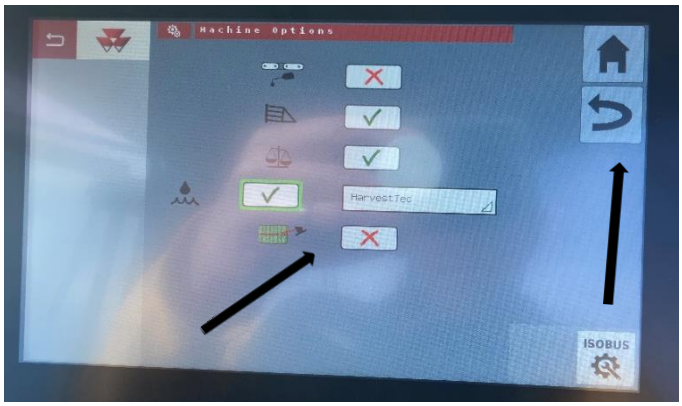
Sélectionnez le bouton sur l'écran principal de la presse qui comporte 4 lignes verticales..

Sélectionnez ensuite le bouton de paramètres comportant deux engrenages.

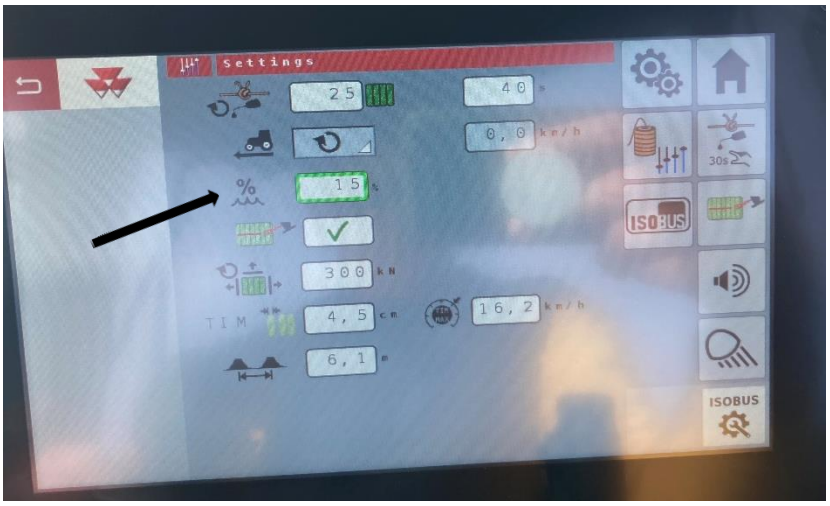


Pour allumer le système d'humidité, cochez la case à côté du symbole d'humidité et sélectionnez Harvest Tec. Revenez ensuite à l’écran de fonctionnement de la presse.

Si un HT238DM est installé, cochez la case à côté de l'icône de balle marquée. Revenez ensuite à l’écran de fonctionnement de la presse.



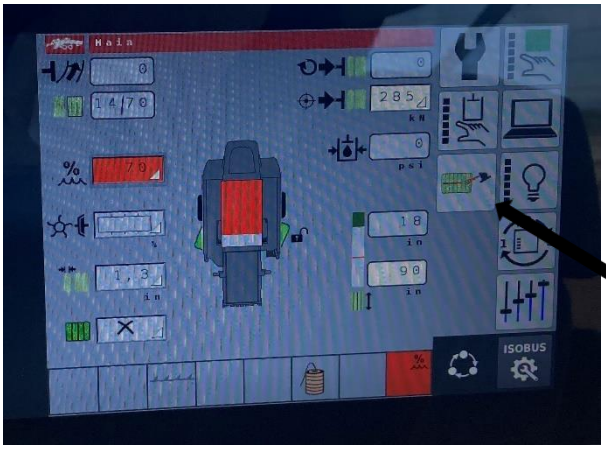
Configuration et fonctionnement suite :

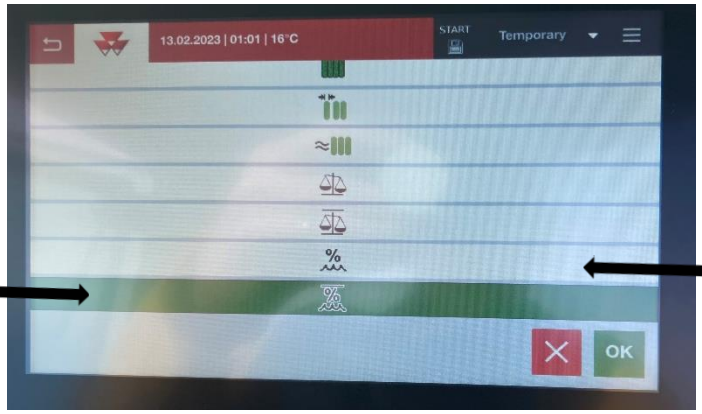


Configuration de l'alarme d'humidité : si elle est équipée du HT238DM, la balle est marquée en cas de lecture d'humidité élevée, permettant à l'opérateur d'identifier facilement les balles qui dépassent leur propre seuil d'humidité prédéterminé. Un colorant de qualité alimentaire se mélange à l'eau et s'applique jusqu'à 60 balles et n'est déclenché qu'une seule fois par occurrence d'humidité élevée par balle.

S'il est équipé du HT238DM et qu'il est allumé, l'opérateur peut déclencher manuellement le marqueur de colorant pour marquer la balle dans la chambre à partir de l'écran d'exécution de la presse à balles en utilisant cette icône.

Dans l'écran d'exécution de la presse, l'opérateur peut personnaliser l'un des 4 conteneurs et régler l'affichage de l'humidité.



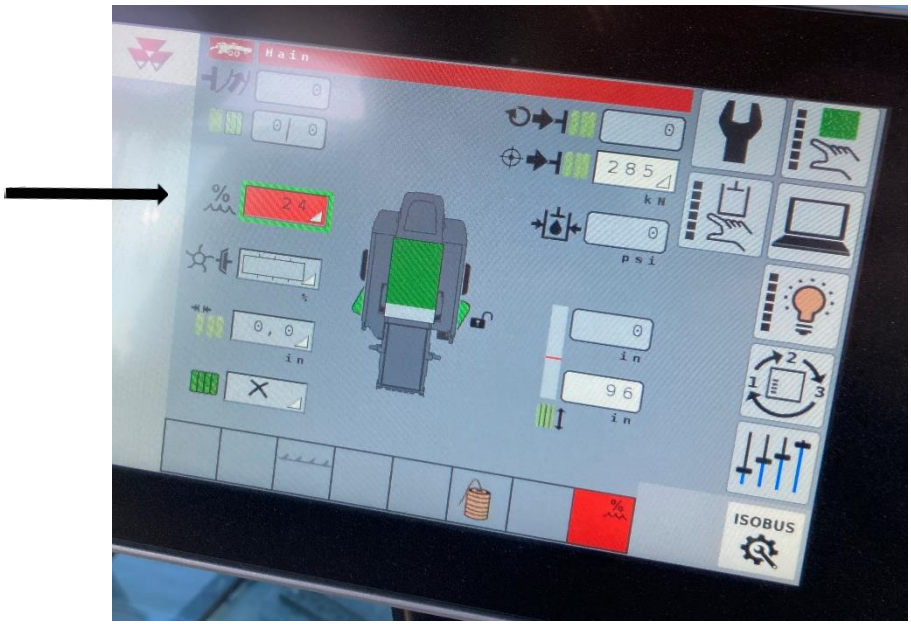


Sélection de l'humidité moyenne des balles

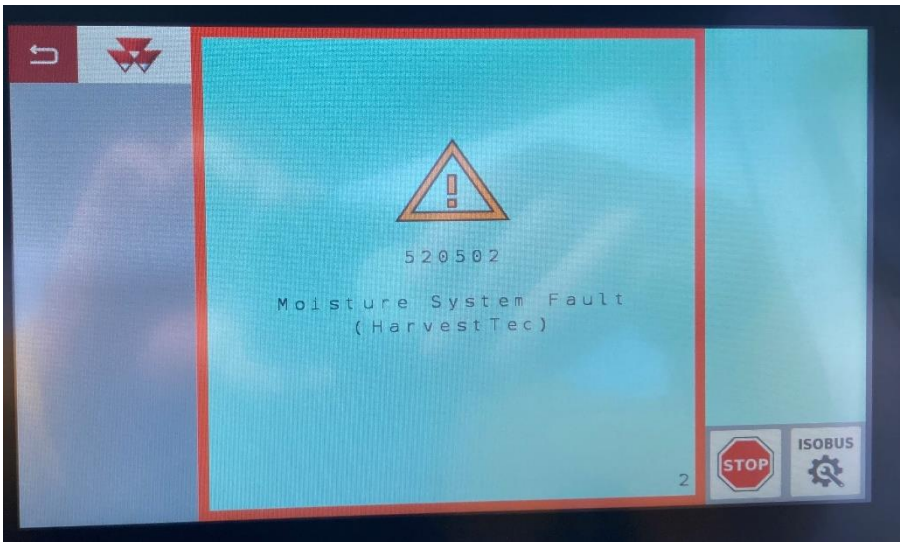
Sélection instantanée de l'humidité

Configuration et fonctionnement suite :

Sur l’écran de fonctionnement de la presse, le conteneur de l’alarme d’humidité deviendra rouge et l’alarme se déclenchera lorsque l’humidité de la balle dépassera le seuil d’humidité prédéfini par l’opérateur.



Le message d'erreur ci-dessous apparaîtra sur l'écran de fonctionnement de la presse lorsque l'option d'humidité est activée mais qu'aucun module ISO n'est détecté.



HT238DM - Remplissage du réservoir et premier démarrage et démarrage annuel

Remplissage du réservoir

A. Retirez le couvercle du réservoir du réservoir de 3 gallons. Assurez-vous que le réservoir est propre et complètement vide. Mélangez le colorant (009-0800) avec de l'eau tiède à l'intérieur du flacon de colorant. Assurez-vous de secouer vigoureusement le flacon pour que le colorant se dissolve complètement. Une fois la solution mélangée, ajoutez-la au réservoir de 3 gallons et remplissez le réservoir d'eau.

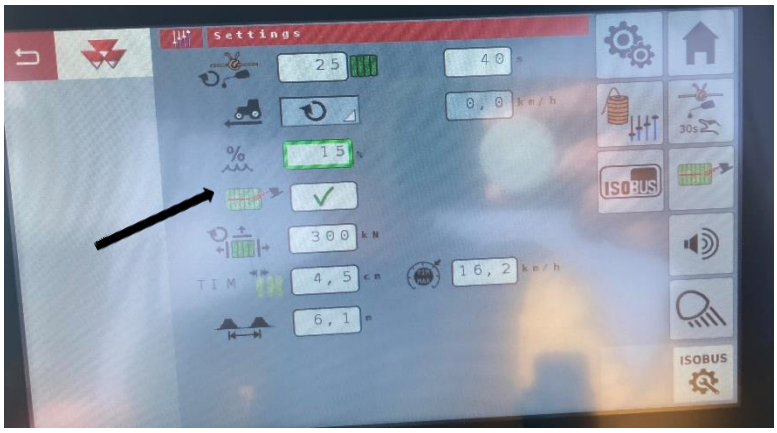
1. Première fois et démarrage annuel

A. Une fois le réservoir rempli, les conduites de plomberie devront être amorcées. Avec le système allumé et en mode pause, maintenez le bouton d'amorçage enfoncé jusqu'à ce que tout l'air soit évacué des conduites et qu'un flux constant de liquide vienne de chacune des pointes. *****REMARQUE : Le système doit être amorcé chaque fois qu'il est à court de colorant*****

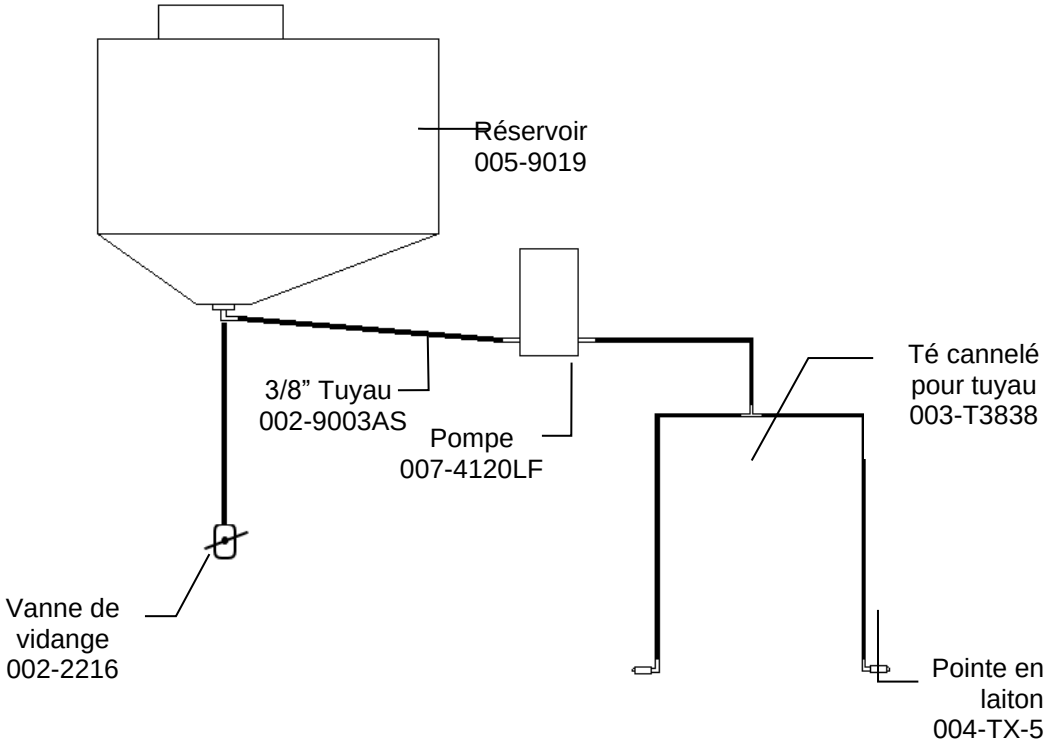
B. L'option de pulvérisation peut être activée en activant la fonction dans les paramètres de la presse ; une fois sélectionné, il y aura une coche verte à côté de l'icône de la balle marquée.

C. Vous pouvez régler le niveau de teneur en humidité auquel vous souhaitez que le système marque les « flocons humides » dans la balle en cours de fabrication en ajustant simplement le seuil d'humidité élevé que vous souhaitez identifier.

Page Paramètres généraux et options de la machine



HT238DM Schéma de plomberie



Question commune

1. Le colorant de marquage est-il sans danger pour la consommation du bétail ?
Le DSM utilise un colorant rouge de qualité alimentaire et est sans danger pour tout le bétail..

2. Comment purger correctement l'air des conduites ?
Retirez les embouts des clapets anti-retour dans lesquels ils sont enfilés et appuyez sur le bouton d'amorçage du marqueur de colorant jusqu'à ce que l'air soit expulsé des conduites.

Dépannage

Problème	Cause possible	Solution
Les pointes ne pulvérisent pas de colorant	1. Le système n'a plus de colorant. 2. Il y a de l'air dans les tuyaux, ce qui empêche une brume constante de sortir des pointes. 3. Damaged/pinched hose. 4. Tuyau endommagé/pincé 5. Le point de consigne est trop élevé	1. Vérifiez le réservoir pour la solution. Si le réservoir est vide, remplissez-le et purgez l'air des conduites. 2. Retirez les embouts des clapets anti-retour et, à l'aide du bouton d'amorçage, purgez l'air des conduites. 3. Inspectez tous les tuyaux en vous assurant que les conduites sont endommagées ou pincées. 4. Retirez la pointe de la bague et inspectez, un nettoyage est nécessaire. 5. Réduisez le niveau de consigne auquel l'utilisateur souhaite marquer les balles.

Entretien

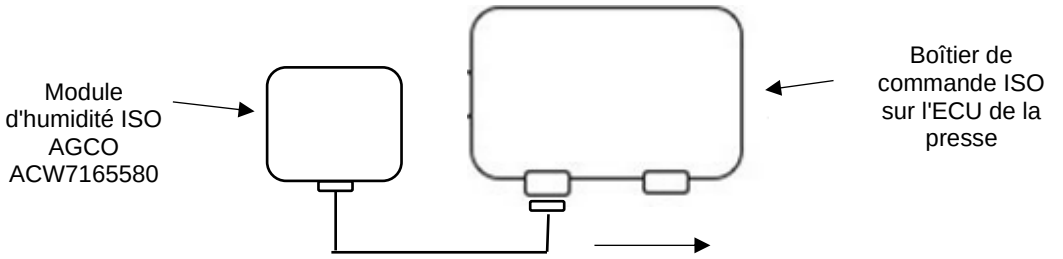
1.Pour le stockage hivernal, vidangez tout le liquide des conduites, du réservoir et de la pompe.

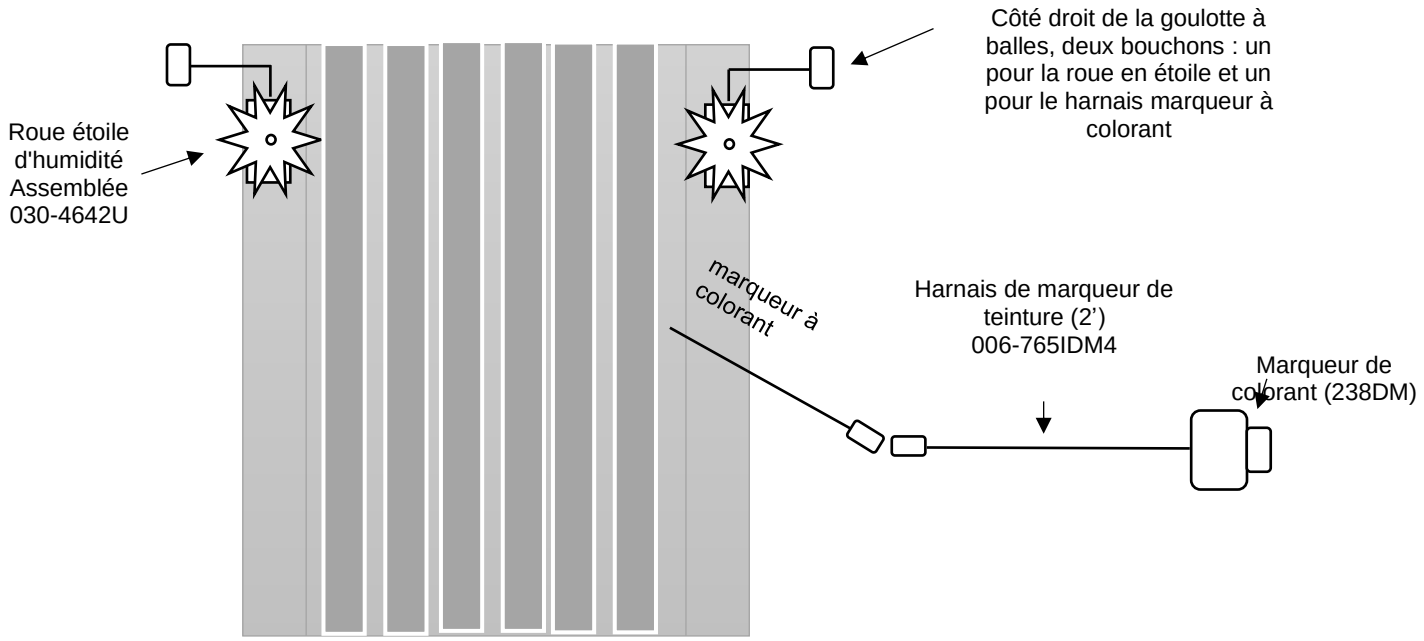
Schéma de câblage

1. Connectez le module d'humidité ISO (ACW7165580) au faisceau de la presse à balles sur le côté avant droit de la presse, sous la porte latérale à côté du boîtier ECU.
2. Connectez le bloc de roue en étoile droite à la fiche située sur le côté droit de la goulotte à balles.

3 .Lorsque vous utilisez le marqueur de teinture en option (HT238DM), connectez le faisceau du marqueur de teinture (006-765IDM4) à la fiche du marqueur de teinture (DM) située à droite de la goulotte de balle, à côté de la fiche de connexion de la roue en étoile.

Schéma de câblage du système

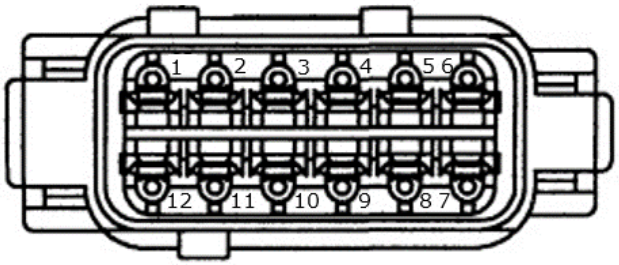




<u>*Schéma de câblage du faisceau de presse de référence pour une ventilation détaillée</u>

Brochage

Module d'humidité ISO



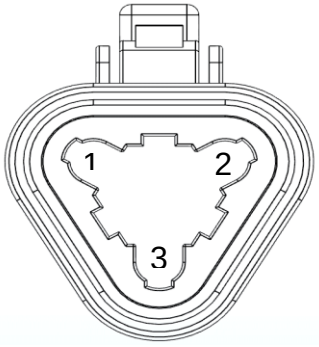
broche 1		
Broche 2 Rouge/Noir	EOB +	
Broche 3 Noir	EOB -	
Broche 4 Gris	Capteur d'humidité gauche	
Broche 5 Marron	Capteur d'humidité droit	
Broche 6, violet	signal EOB	
Broche 7 Jaune	CAN +	
Broche 8 Vert	CAN -	
Pin 9 rouge/blanc	Marqueur à colorant	12V +
Pin 10 noir/blanc	Marqueur à colorant	12V -
Pin 11 bleu	marqueur à colorant	Prime
Broche 12 noire	Terre	

Bouchon de roue étoile

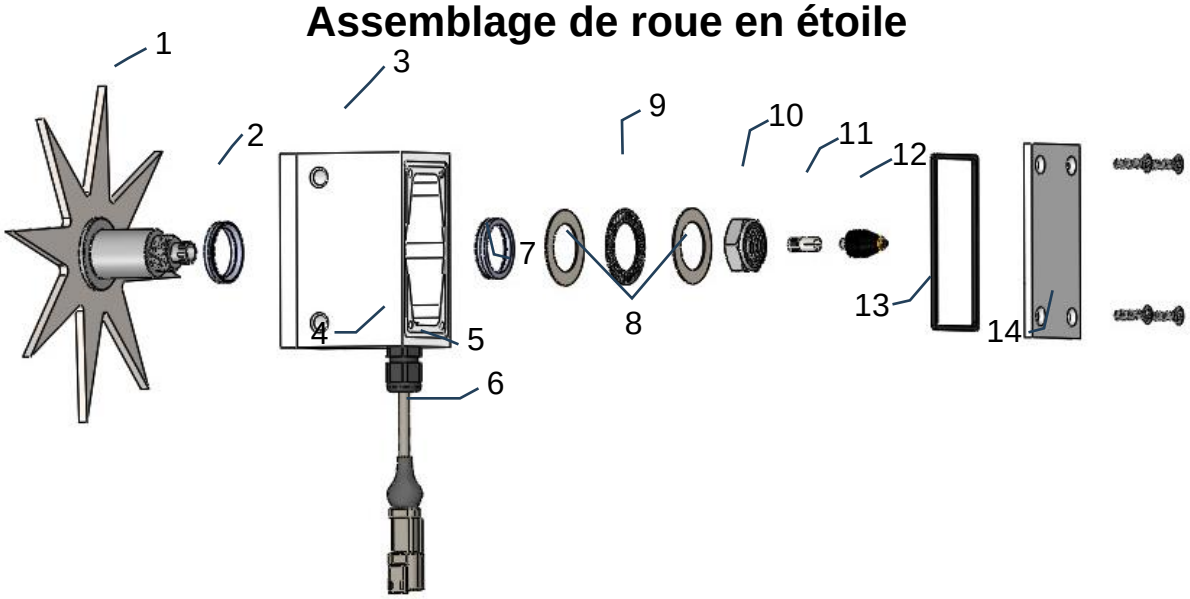
Broche1	Rouge	Signal
Broche2	Noir	Signal

Module de marqueur de colorant

Broche1	Rouge	+12V au DSM
Broche2	Noire	Masse au DSM
Broch 3	Bleue	Prime



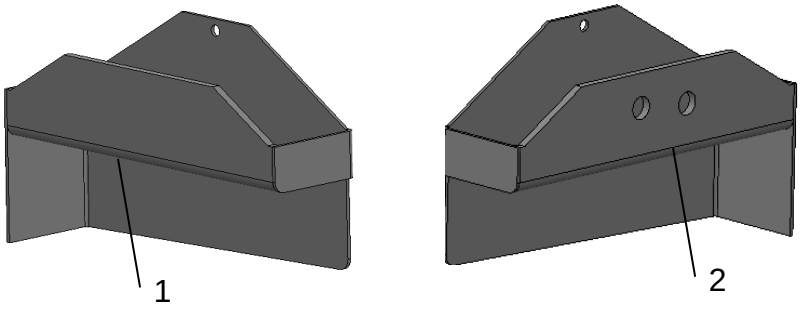
Pannes de pièces
Assemblage de roue en étoile



Ref	Description	Partie #	Qty
1	Roue étoilée	006-4642US	1
2	Joint anti-poussière	006-4642UG	1
3	Bloc de roue en étoile (Profiter. en style creux uniquement)	006-4642UB	1
4	Passe-fil 3/8"	008-0821A	1
5	Écrou à œillets 3/8"	008-0821B	1
6	Prise de faisceau (2 broches)	006-7307M	1
7	Entretoise (Utilisé uniquement dans les blocs solides)	006-4642UBS	1
8	Rondelles de roulement	006-4642TA	2
9	Palier de butée	006-4642TB	1
10	Écrou de roue en étoile	006-4642U	1

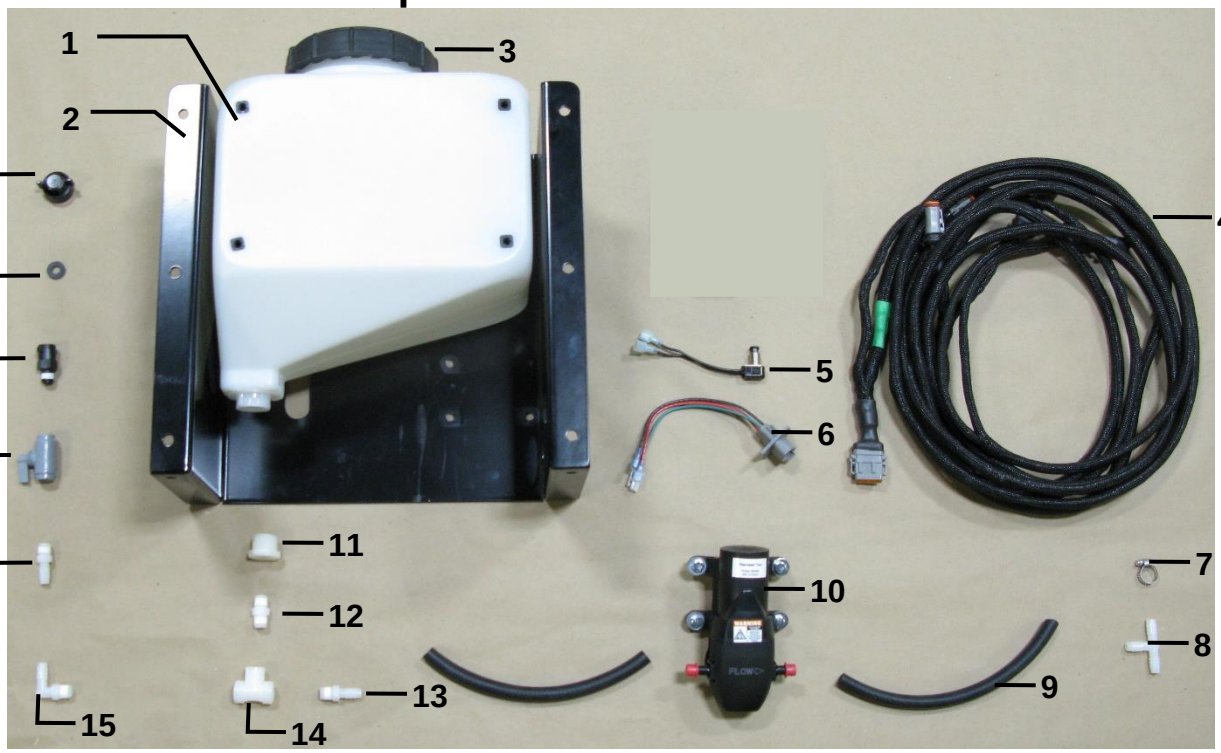
Ref	Description	Partie #	Qty
11	Insert pivotant	006-4642B	1
12	Pivotant électrique	006-4642A	1
13	Joint de couvercle de bloc (Convient aux blocs solides)	006-4642UG	1
13	Joint de couvercle de bloc (Convient aux blocs creux)	006-4642UG2	1
14	Couverture de bloc de roue en étoile (Convient aux blocs solides)	006-4642UC	1
14	Couverture de bloc de roue en étoile (Convient aux blocs creux)	006-4642UC2	1
	Assemblage complet	**030-4642U**	

Déviateurs de ficelle et boîtier de commande

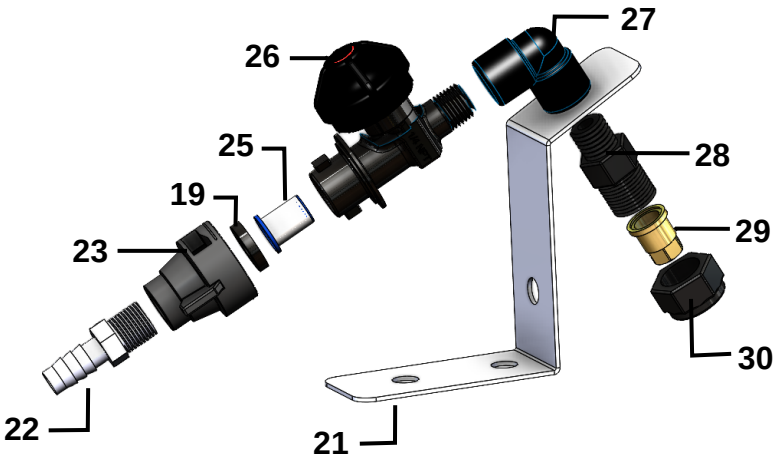


Ref	Description	Part #	Qty
1	Inverseur de ficelle – Gauche	001-4645	1
2	Inverseur de ficelle – Droite	001-4644	1
3	Module d'humidité ISO	ACW7165580	1
NP	Écrous à rivets	HDR-KLIK-RIV-1/4	2

Marqueur à colorant HT238DM



Ref	Description	Part#	Qty	Ref	Description	Part#	Qty
1	Réservoir	005-9019	1	12	1/4x1/4” Mamelon	003-M1414	1
2	Support de montage DSM	001-2500	1	13	1/4x3/8” raccord	003-A1438	2
3	Bouchon de réservoir	005-9022C	1	14	Té FPT 1/4"	003-TT14	1
4	Harnais de pompe DSM(3’)	006-765IDM4	1	15	Coude 1/4x3/8”	003-EL1438	1
5	Interrupteur poussoir à distance	006-2850	1	16	Valve de bouteille SLV	002-2216	1
6	Faisceau de pompe DM	006-765IDM2	1	17	Connexion rapide mâle	004-4710	1
7	Collier de serrage	002-9002	10	18	Joint en caoutchouc	004-1207W	2
8	Té barbelé 3/8"	003-T3838	1	19	Bouchon d'arrêt	004-1207F	1
9	Tuyau EPDM 3/8"	002-9003AS	26’				
10	Pompe DSM	007-4120LF	1				
11	Réducteur 3/4x1/4”	003-RB3414	1	NP	Joint de bouchon de réservoir	005-9022CG	1



Ref	Description	Part#	Qty
21	Porte-buse	001-4216	2
22	Raccord droit	003-A1438	2
23	Connexion rapide	004-1207H	2
19	Joint en caoutchouc	004-1207W	2
25	Écran de conseil	004-1203-100	2
26	Clapet anti-retour	004-1207V	2
27	Coude de rue	003-SE14F	2
28	Corps de buse	004-4722	2
29	Pointe en laiton	004-TX-5	2
30	Bouchon de buse	004-4723	2

Récolte Tec LLC. Accord de garantie et de responsabilité

Récolte Tec, LLC. réparera ou remplacera les composants jugés défectueux dans les 12 mois à compter de la date de fabrication. En aucun cas, cette garantie ne couvre les composants qui, de l'avis de Harvest Tec, LLC. ont été soumis à une utilisation négligente, à une mauvaise utilisation, à une altération, à un accident ou si des réparations ont été effectuées avec des pièces autres que celles fabriquées et disponibles auprès de Harvest Tec, LLC.

Notre obligation en vertu de cette garantie se limite à réparer ou à remplacer gratuitement pour l'acheteur d'origine toute pièce qui, à notre avis, montre des preuves de fabrication défectueuse ou inappropriée, à condition que la pièce soit retournée à Harvest Tec, LLC. dans les 30 jours suivant la panne. S'il est déterminé qu'un produit de préservation du foin d'une marque autre que Harvest Tec a été utilisé à l'intérieur du système applicateur Harvest Tec là où la panne s'est produite, Harvest Tec se réserve le droit de refuser la demande de garantie à sa discrétion. Les pièces doivent être retournées par l'intermédiaire du revendeur et du distributeur vendeur, frais de transport payés d'avance.

Cette garantie ne doit pas être interprétée comme rendant Harvest Tec, LLC. responsable des blessures ou des dommages de toute nature, directs, consécutifs ou éventuels, causés aux personnes ou aux biens. De plus, cette garantie ne s'étend pas aux pertes de récolte, aux pertes causées par des retards ou à toute dépense prospective de bénéfices ou pour toute autre raison. Récolte Tec, LLC. ne sera pas responsable de tout recouvrement d'un montant supérieur au coût ou à la réparation des défauts de fabrication.

Il n'y a aucune garantie, expresse ou implicite, de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier prévu ou d'adéquation à toute autre raison.

Cette garantie ne peut garantir que les conditions existantes échappent au contrôle de Harvest Tec, LLC. n’affectera pas notre capacité à obtenir les matériaux ou à fabriquer les pièces de rechange nécessaires.

Récolte Tec, LLC. se réserve le droit d'apporter des modifications à la conception, d'améliorer la conception ou de modifier les spécifications, à tout moment, sans aucune obligation éventuelle envers les acheteurs de machines et de pièces précédemment vendues.

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