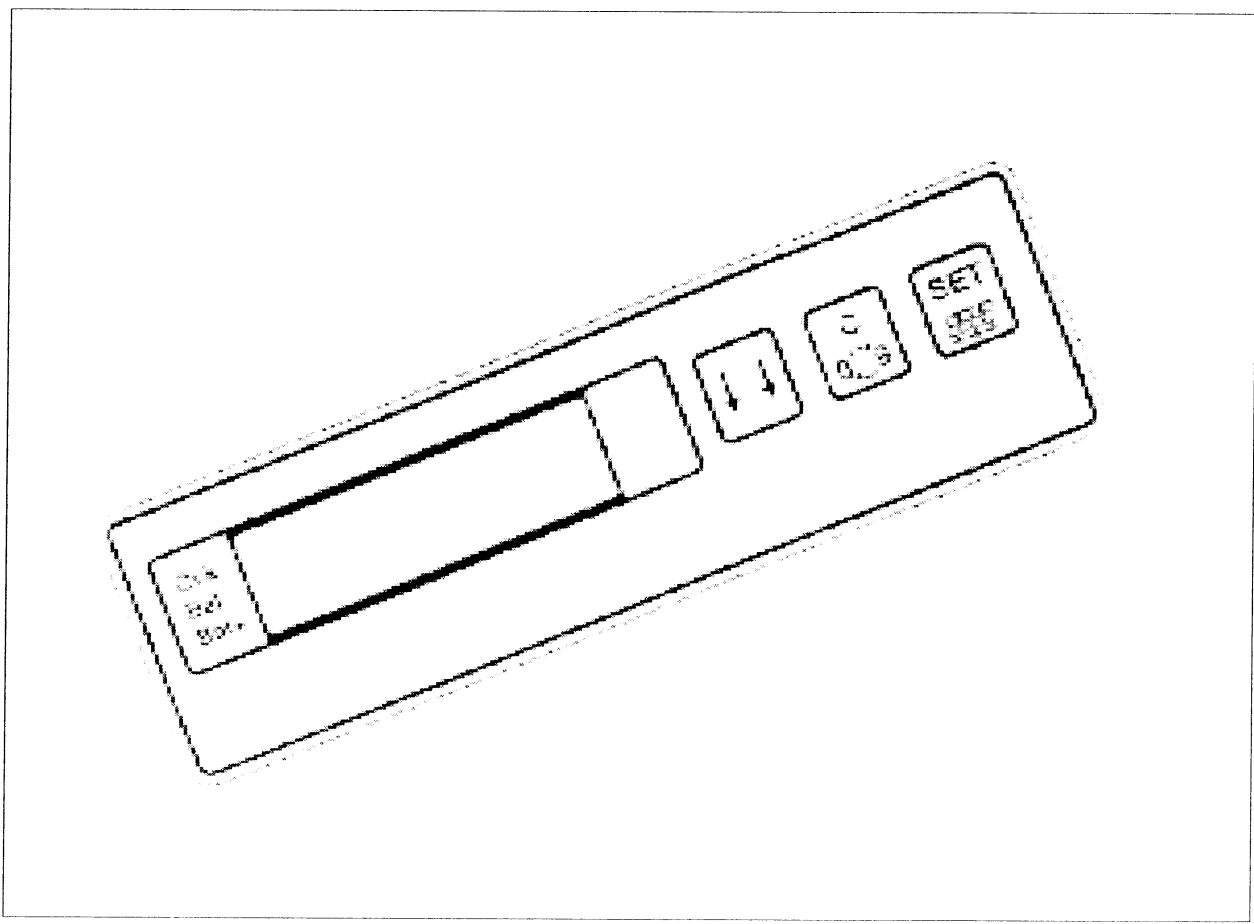




Operator's instructions Wrap & bale counter with auto stop function Model UH87590



Assembly and operator's instructions
UH87590 Wrap and Bale Counter for Bale Wrappers

Montage- und Bedienungsanleitung
UH87590 Wicklungs- und Ballenzähler für
Wickelmaschinen

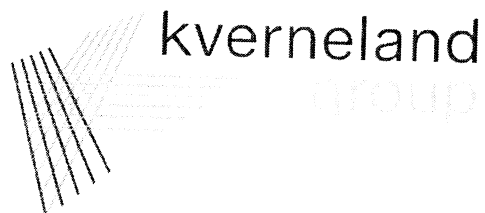
Instructions de service et de montage
UH87590 Compteur de balles et de rotations des balles

Monterings- og bruksanvisning
UH87590 Rotasjons- og balleteller for ballepakkere

Monterings- och skötselsanvisning
UH87590 Varvräknare till inplastare

Supplied by:

Kverneland Group Gottmadingen
Hauptstrasse 99
78244 Gottmadingen
Germany



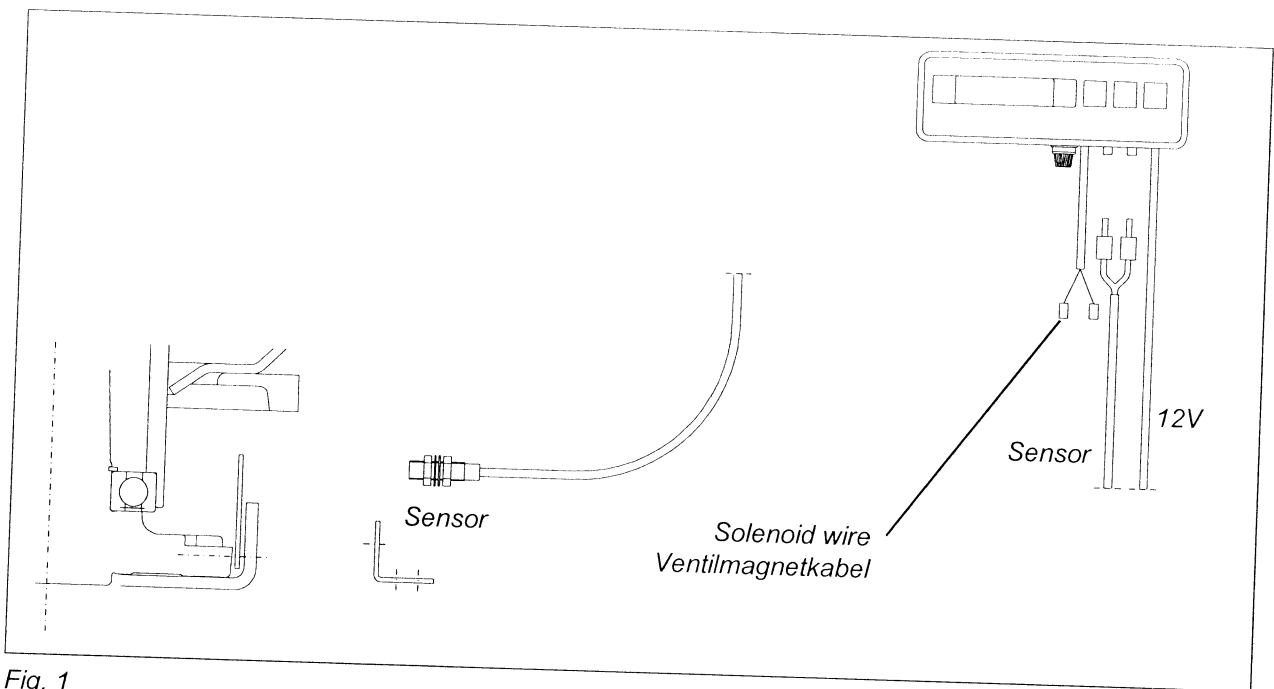


Fig. 1

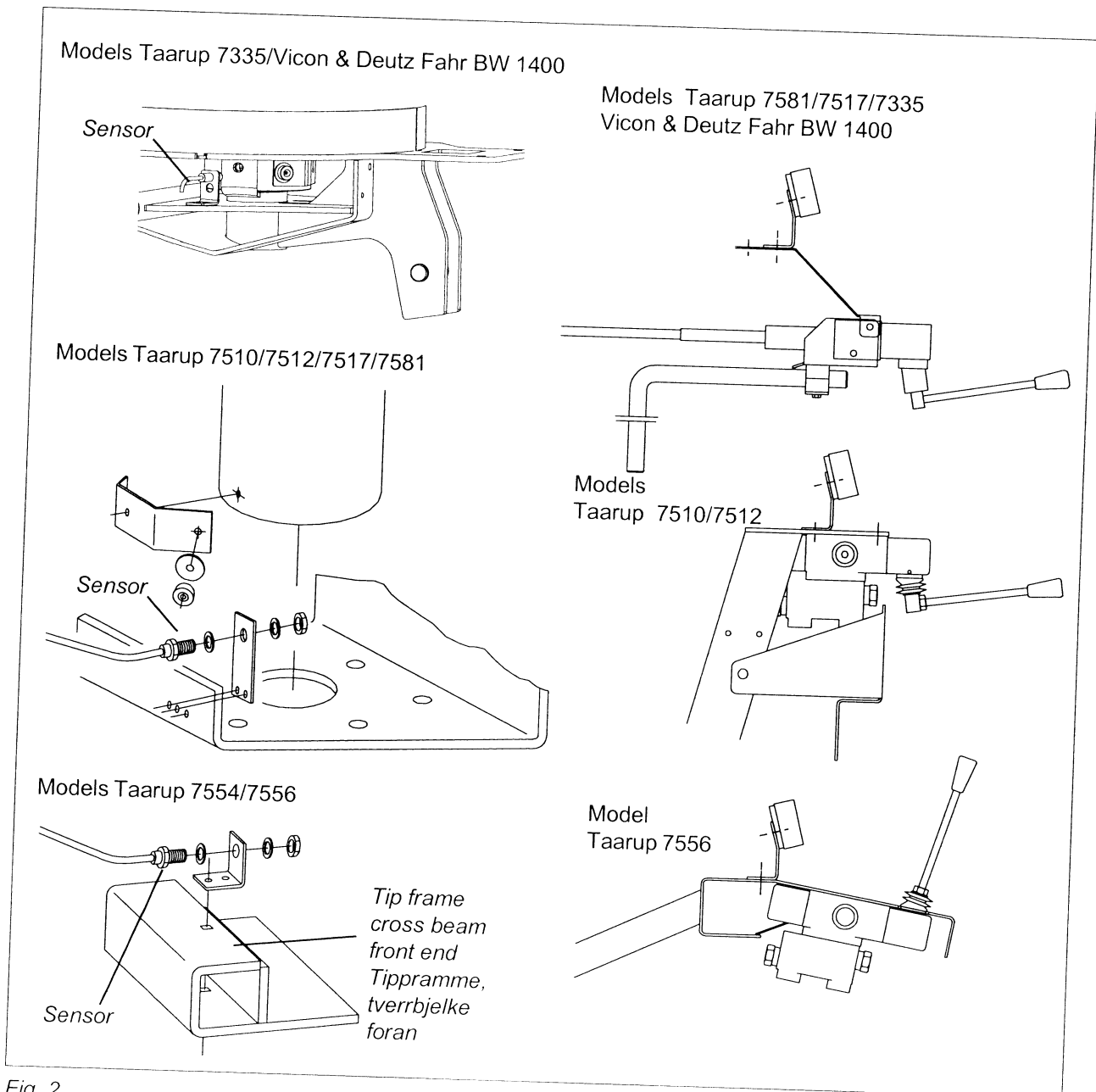


Fig. 2

1. Product specifications

Kverneland Wrap Monitor is used on a bale wrapper to count the number of wraps of film applied to the bale. Display, audible alarm and all push buttons are included in the control unit. An attachment bracket is included. The unit may be fitted in the tractor cab or on the bale wrapper. The counter is connected to the 12V power supply of the tractor using a 12mm socket. A sensor is fitted at the rotating table. The Wrap Monitor has the following functions:


Cyk = Cycle - Current number of wraps and Preset




number of wraps


F. = Time for stop after next to final lap (if Auto stop kit is fitted)

Bal = Number of bales wrapped, may be reset to zero

Bal+ = Total number of bales wrapped, may not be reset to zero

All functions are shown on the display in the mentioned sequence by pressing the  key. The description or sign of the function is given at the left-hand side of the display. A dot shows which mode the computer is set to.

The  key is used for the input or change of a value of the computer program. Find the actual mode using the  key, then press the  key for more than 1sec to make the figures flash.

Press the  key to alter or delete the display values. This key is also used for resetting the «Current number of wraps».

2. Assembly of computer & sensor

2.1 Fitting the computer

The computer is supplied with a plastic bracket which fits into the slots at the back of the computer casing. The bracket is attached in a suitable position in the tractor cab or on the wrapper.

The computer is connected to the tractor's power supply (12V +).

The sensor is connected to the computer plug. Attach the wires away from any moving parts to avoid damage.

2.2 Wrap recording sensor assembly

The magnet should be attached to the rotating structure. Fit the sensor at the frame using the sensor bracket. Attach the sensor to give 2-8mm distance to the magnet when in opposite position. The sensor should be positioned so that sensor is tripped 1/4-1/3 turn before the normal tip-off position of the wrapper. See fig. 2 for further details regarding the different Silawrap models.

Avoid the risk of mechanical load on the wires caused by tipping the turntable, moving the tractor or operating the hydraulics.

3. Description of functions

3.1 Functionality

The Wrap Monitor is designed for the purpose of recording the numbers of bale wraps, giving an audible alarm when the pre-set number of wraps is achieved and finally counts the number of bales wrapped. The control of the Auto stop function is even included.

In the "Cyk" mode (Cycle - Current number of wraps and Preset number of wraps) the display shows to figures.

Example: 11 - 27

First figure (11) = Current number of wraps


Last figure (27) = Preset number of wraps

When "Current number of wraps" has reached the

"Preset number of wraps" less one (example 27 - 1 = 26) the audible alarm sounds (bip-bip-bip). The alarm is continuous for 10seconds or till next wrap is finished. If further wraps are added the audible alarm sounds for 2seconds for every extra wrap.

Each time "Current number of wraps" reaches the "Preset number of wraps" the number of bales (Bal) and (Bal+) is increased by one unit. This is not shown in the display unless the actual Bal or Bal+ mode is chosen. If no more wraps are added within 10seconds, the "Current number of wraps" is reset to zero. The Monitor is now ready for the next bale. If further wraps are added within 10seconds the display shows the "Current number of wraps" for the actual bale.

3.2 Reset "Current number of wraps"

Resetting to zero "Current number of wraps" is possible when display shows Cycle (Cyk) and the press the  key.

3.3 An example of wrapping cycle

"Preset number of wraps" is set to 27. The "Current number of wraps" is reset to zero.

The bale is loaded onto the wrapper. The wrapping starts.

When bale is wrapped 26 times, the alarm sounds. The final wrap is added. There is now 10seconds available for considering whether further wraps are to be added or not. 10seconds after the last wrap the monitor is ready for a new bale.

When there is no change of bale diameter or numbers of wraps required there is no need of operating the Kverneland Wrap Monitor.

3.4 Hold lever function & Auto stop

If Auto stop function is included, the turntable drive remain on till the programmed numbers of revs. is reached. The turntable is started manually and joystick/lever is kept in drive position for a minimum of of one lap. thereafter it remains in drive position throughout the wrapping cycle by means of the counter. It is possible to set the stop position. However, this position is influenced by bale weight and turntable speed.

3.5 Auto stop input







The stop position of the turntable can be set. The time from the start of the last lap till the Auto stop function releases the joystick/lever is set by a factor adjustable from 0.00 to 1.99. If set to 0.00 turntable stops immediately after final pass of sensor. If set to 1.00 table makes a full lap after sensor is passed. The setting is possible through access after input "Preset number of wraps" is finished. Values is set in the same way as for "Preset number of wraps".

During wrapping of uniform bale size and same film layer there should be no adjustments of the wrap monitor, only display of information.









4. Programming "Preset number of wraps" and Auto stop factor

It is possible to preset 2-99 wraps.

Example: Preset 27 wraps

Push key	Display shows	Explanation
	0-15	Cycle. "Current number of wraps" and "Preset number of wraps"
	15	Press the key for 1 second until the figure flashes
	25	Press the key until the digit is correct
	25	Press the key for next digit input
	27	Press the key until the digit is correct
		Press key for factor setting, eventually once more for exit





Example: Preset of factor 1,20:

Push key	Display shows	Explanation
		Cycle "Current number of wraps" and "Preset number of wraps". Set as described above.
	F z,zz	Cycle "Factor setting" Press the key for 1 second until the figure flashes
	1,zz	Press the key until the digit is correct
	1,zz	Press the key for next digit input
	1,2z	Press the key until the digit is correct
	1,2z	Press the key for next digit input
	1,20	Press the key until the digit is correct
		Press key for exit

5. Resetting to zero the number of wrapped bales (Bal)

The number of wrapped bales (Bal) and total number of wrapped bales (Bal+) are both able to reach 99.999. Then the registers reset automatically.

Number of wrapped bales (Bal) can be reset to zero whenever wanted. Follow this procedure:

Press key	Display shows	Explanation
	126	Move to Numbers of wrapped bales mode (Bal)
	126	Press the key for 1 second until the figure flashes
	0	Press the key to reset numbers of bales
		Press key for exit

6. Specifications and limit values


Symbol	Description	Limit values
Cyk	Cycle, wraps	2 - 99 wraps
Bal	Number of bales	0 - 99.999 bales
Bal+	Total number of bales	0 - 99.999 bales
F.	Time for stop after next to final lap	0,00 – 1,99




The computer memory keeps all values intact if power supply is switched off.


1. Produktbeschreibung

Kverneland Wrap Monitor wird zur Kontrolle des Wickelverfahrens bei eine Wickelmaschine benutzt. Display, aukustischer Alarm und alle Funktionstasten sind in die Kontrolleinheit gesammelt. Diese hat eine integrierte Halterung und kann in den Schlepper oder an die Wickelmaschine montiert werden. Der Strom wird von einen 12mm Stromanscluß am Schlepper entnommen. Ein Sensor wird am rotierenden Tisch montiert. Der Zähler hat folgende Funktionen:

- Cyk = Zyklus, Aktuelle Anzahl Umdrehungen und programmierte Anzahl Umdrehungen
- F. = Zeit, die zum Anhalten benötigt wird (falls Auto-Stop Funktion vorhanden)
- Bal = Anzahl gewickelte Ballen, kann auf Null gestellt werden
- Bal+ =Gesamtsumme der gewickelten Ballen, kann nicht auf Null gestellt werden.

Alle Funktionen werden in die genannte Reihenfolge im Display gezeigt, wenn die Taste  betätigt wird. Die Beschreibung oder das Symbol für die Funktion ist im Feld links vom Display. Ein Strich an die linke Kante vom Display markiert was im Display angezeigt wird.

Die Taste  wird benutzt, wenn ein Wert im Computer programmiert oder geändert werden soll. Mit der Taste  wird der aktuelle Wert gefunden. Danach wird die Taste  1 Sekunde gedrückt bis die Zahl anfängt zublinken.

Die Taste  wird benutzt um einen programmierten Wert zulöschen oder zuändern. Diese Taste kann auch benutzt werden, um die "Aktuelle Anzahl Umdrehungen" auf Null zustellen.

2. Montage der Ballenzähler

2.1 Montierung der Kontrolleinheit

Zusammen mit dem Zähler wird eine Plastik-schiene geliefert, die in die Ausfräsung hinter der Kontrolleinheit paßt. Die Schiene wird direkt oder mit der Stahlbefestigung an den Schlepper oder die Wickelmaschine befestigt, so das die Kontrolleinheit zweckmäßig für den Braucher sitzt. Der Zähler wird mit 12V Gleichstrom versorgt. Der Sensor wird mit der Kontrolleinheit verbunden. Die Leitungen so plazieren das minimale Schäden entstehen können.

2.2 Montierung des Umdrehungssensor

Der Magnet wird am rotierenden Tisch und der Sensor wird mit den Sensorhalter am Rahmen montiert. Der Magnet soll bei der Rotation die Endfläche des Sensors in einen Abstand von 2-8mm passieren, aber so daß der Magnet, wenn der Wickeltisch 1/4 -1/3 Umdrehung vor der Tipposition steht, den Sensor aktiviert. Seh Abb. 3 für Montierungsdetails für die verschiedene Sila-Wrap Modellen.

Die Leitung vor mechanischen Belastungen schützen, wenn der Schlepper wendet oder die Hydraulikanlage bedient wird, und beim Kippen die Leitung nicht strecken.

3. Funktionsbeschreibung

3.1. Allgemein

Der Zähler registriert die Anzahl Umdrehungen mit welcher der Balle gewickelt wird und gibt einen Alarm wenn die gewünschte Anzahl Umdrehungen erreicht ist, und auch die gesamte Anzahl Ballen die gewickelt sind.

Bei der Funktion "Cyk" eingeschaltet (Zyklus, das soll heißen Zähler und programmierte Anzahl Umdrehungen) zeigt das Display zwei Zahlen.

Beispiel: 11 - 27

Erste Zahl (11) = Aktuelle Anzahl Umdrehungen


Letzte Zahl (27) = Programmierte Anzahl Umdrehungen

Wenn "Aktuelle Anzahl Umdrehungen" eine Umdrehung niedriger ist als die "Programmierte Anzahl Umdrehung" (Beispiel 27 - 1 = 26), startet der Alarm (Bip-Bip-Bip). Der Alarm geht in 10 Sekunden oder bis die neste Umdrehung fertig ist. Werden mehrere Umdrehungen gefahren, geht der Alarm 2 Sekunden nach jede neue Umdrehung.

Jedes mal wenn "Aktuelle Anzahl Umdrehung" die "Programmierte Anzahl Umdrehung" erreicht, wird die Anzahl gewickelte Ballen (Bal) und (Bal+) um eine Einheit erhöht. Fünf Sekunden nach dem letzten Umdrehungsimpuls will die Kontrolleinheit im Display die Anzahl gewickelten Ballen (Bal) anzeigen. Wenn nicht mehr Umdrehungen am Ballen gefahren werden, innerhalb von 10

Sekunden nach dem letzten Umdrehungsimpuls, nullstellt sich die "Aktuelle Anzahl Umdrehungen" und die Kontrolleinheit ist klar für den nächsten Ballen. Wenn innerhalb von 10 Sekunden mehrere Umdrehungen gefahren werden, will das Display die gesamte "Aktuelle Anzahl Umdrehung" die am Ballen gefahren werden, anzeigen.

3.2 Nullstellen der "Aktuellen Anzahl Umdrehungen"

Nullstellen der "Aktuellen Anzahl Umdrehungen" kann durchgeführt werden, wenn im Display der Zyklus (Cyk) angezeigt wird beim Drücken der Taste .

3.3 Beispiel zum Wickelverfahren

"Programmierte Anzahl Umdrehungen" ist auf 27 programmiert und "Aktuelle Anzahl Umdrehungen" ist auf Null gestellt.

Ballen auf die Maschine legen. Das Wickeln startet.

Wenn der Balle 26 mal gewickelt ist, geht der Alarm und die letzte Umdrehung wird gefahren. Jetzt hat man 10 Sekunden zu kontrollieren ob mehrere Umdrehungen gefahren werden sollen. Nach 5 Sekunden kann man ablesen wieviel Ballen gewickelt sind, und nach 10 Sekunden von der letzten Umdrehung ist die Kontrolleinheit klar für den nächsten Ballen.

Beim Wickeln von gleich große Ballen und dieselbe Anzahl Folienschichten soll Kverneland Wrap Monitor nicht bedient werden, nur ablesen.

3.4 Haltefunktion Bedienhebel & Auto stop

Falls die Auto Stop Funktion montiert ist, bleibt der Tischantrieb aktiv bis die programmierte Anzahl Drehungen erreicht ist. Der Wickeltisch wird manuell gestartet, indem der Joystick/Hebel für mindestens eine Umdrehung in die entsprechende Position gedrückt wird. Während des Wickelvorganges bleibt er in dieser Position, bis das Wickeln von Zähler unterbrochen wird. Die Stop-Position kann eingestellt werden, wird aber vom Ballengewicht und Wickelgeschwindigkeit beeinflusst.

3.5 Auto stop Einstellung







Die Stop Position des Wickeltisches kann eingestellt werden. Die Zeit von Beginn der letzten Drehung bis zum deaktivieren des Joystick/Hebels wird mit einem Faktor bestimmt, der zwischen 0,00 und 1,99 liegen kann. Falls der Wert 0,00 beträgt, wird der Wickeltisch unmittelbar nach dem letzten Passieren des Sensors gestoppt. Beim Wert 1,00 macht der Wickeltisch noch eine volle Umdrehung. Die Einstellung kann durchgeführt werden, nachdem die Funktion "Programmierte Anzahl Umdrehungen" programmiert wurde. Die Einstellung funktioniert wie bei der Funktion "Programmierte Anzahl Umdrehungen".

Beim Einwickeln von gleichmäßig großen Ballen mit der gleichen Lagenanzahl sollten vom Monitor keine Änderungshinweise angezeigt werden, sondern nur Informationen über den Wickelvorgang.









4. Einstellen von "Programmierte Anzahl Umdrehungen" und Auto stop Faktor

Es können von 2 bis 99 Umdrehungen programmiert werden.

Beispiel: Programmierung von 27 Umdrehungen

Taste	Display zeigt	Beschreibung
	0 - 15	Zyklus "Aktuelle Anzahl Umdrehungen" und "Programmierte Anzahl Umdrehungen"
	15	Taste in 1 Sekunde halten bis die Zahl blinkt
	25	Die Taste drücken bis die gewünschte Zahl erscheint
	25	Drücken, um die nächste Zahl zu setzen
	27	Die Taste drücken bis die gewünschte Zahl erscheint
		Aus dem Programm drücken





Beispiel: Programmierung des Faktors 1,20:

Taste	Display zeigt	Beschreibung
		Zyklus "Aktuelle Anzahl Umdrehungen" und "Programmierte Anzahl Umdrehungen" Einstellung wie oben beschrieben.
	F z,zz	Zyklus "Einstellung Faktor" Taste in 1 Sekunde halten bis die Zahl blinkt
	1,zz	Die Taste drücken bis die gewünschte Zahl erscheint
	1,zz	Drücken, um die nächste Zahl zu setzen
	1,2z	Die Taste drücken bis die gewünschte Zahl erscheint
	1,2z	Drücken, um die nächste Zahl zu setzen
	1,20	Die Taste drücken bis die gewünschte Zahl erscheint
		Taste drücken, um Zyklus zu beenden.

5. Nullstellung der Anzahl gewickelten Ballen (Bal)

Die Anzahl gewickelte Ballen (Bal) und (Bal+) können beide von 0 bis 99.999 Ballen zählen und stellt sich dann automatisch auf Null.

Die Anzahl gewickelte Ballen (Bal) kann zu jeder Zeit auf Null gestellt werden. Dieses wird folgendermaßen durchgeführt:

Taste drücken	Display zeigt	Beschreibung
	126	Die Anzahl gewickelte Ballen (Bal) im Display finden
	126	Die Taste in 1 Sekunde halten bis die Zahl blinkt
	0	Die Taste drücken um die Anzahl nullstellen
		Aus dem Program drücken

6. Spezifikation der Grenzwerte aller Funktionen

Symbol	Beschreibung	Grenzwerte
Cyk	Zyklus, Anzahl Umdrehungen	2 - 99 Umdrehungen
Bal	Anzahl Ballen	0 - 99.999 Ballen
Bal+	Gesamte Anzahl Ballen	0 - 99.999 Ballen
F.	Zeit, die zum Anhalten benötigt wird	0,00 – 1,99

Die Kontrolleinheit ist mit einer Erinnerung ausgerüstet und behält alle programmierte Daten, auch wenn der Strom ausgeschaltet wird.


1. Description




Le compteur de balles Wrap Monitor Kverneland s'utilise sur un plastiballe pour compter le nombre de tours de film appliqués sur la balle. Il comporte un écran de contrôle, une alarme sonore des touches. Un support de fixation est également fourni. Le compteur peut se monter dans la cabine du tracteur ou sur le plastiballe. Il se branche sur la prise 12 Volts du tracteur en utilisant une prise 12 mm. Un capteur est placé sur la table tournante. Le compteur possède les fonctions suivantes:


Cyk = Cycle - Nb actuel de tours et pré-sélection du nb de tours

Bal = Nb de balles enrubannées, peut se remettre à zéro.

Bal = No total de balles enrubannées, ne peut se remettre à zéro.

Toutes les fonctions sont indiquées sur l'écran en appuyant sur la touche . La description ou le symbole de la fonction est indiqué en quel se trouve le compteur.

La touche  s'utilise pour entrer ou changer une valeur du programme du compteur. Déterminer le mode actuel en utilisant la touche , puis appuyer sur la touche  pendant plus d'une seconde pour faire clignoter les chiffres.

Appuyer sur la touche  pour modifier ou effacer l'écran. Cette touche est également utilisée pour remettre à 0 le "nombre actuel de tours".

2. Montage

2.1 Montage du compteur

Le compteur est fourni avec un support plastique qui se monte dans les fentes qui se trouvent à l'arrière du boîtier. Le support se fixe à un endroit adapté dans la cabine du tracteur ou le plastiballe.

Le compteur est branché sur l'allume-cigare du tracteur (12 V +).

Le capteur est connecté à la prise du moniteur. Attacher les fils pour éviter que des pièces en mouvement ne les endommagent.

2.2 Montage du capteur de tours.

L'aimant doit être fixé sur la structure en rotation. Monter le capteur sur le châssis en utilisant le support de capteur. Fixer le capteur à une distance de 2 à 8 mm par rapport à l'aimant lorsqu'il est en position inversée. Le capteur doit être placé de telle façon que le capteur se déclenche 1/4 à 1/3 de tour avant la position basculée normale du plastiballe. Voir fig. 2 pour plus de détails concernant les différents modèles de plastiballes.

Eviter le risque de charges mécaniques sur les fils électriques causées lors du basculement de la table tournante, du déplacement du tracteur ou de manoeuvres hydrauliques.

3. Fonctions

3.1 Description des fonctions

Le compteur de balles est conçu dans le but d'enregistrer le nombre de tours de film, et d'émettre un signal sonore lorsque le nombre pré-sélectionné de tours est atteint et enfin, pour compter le nombre de balles enrubannées. The control of the Auto stop function is even included.

En mode «Cyk» (cycle - «Nombre actuel de tours» et «nombre pré-sélectionné de tours»), l'écran indique 2 chiffres.

Exemple: 11 - 27

Premier chiffre (11) = nombre pré-sélectionné de tours


Dernière figure (27) = Préselection du nombre de tours

Lorsque le «nombre actuel de tours» a atteint le «nombre pré-sélectionné de tours» moins un (exemple 27 - 1 = 26), le signal sonore retentit (bip-bip-bip). L'alarme est continue pendant 10 secondes ou bien jusqu'à ce que le prochain tour de film soit terminé. Si d'autres tours doivent s'ajouter, le signal sonore retentit pendant 2 secondes pour chaque tour supplémentaire.

A chaque fois que le «nombre actuel de tours» atteint le «nombre pré-sélectionné de tours», le

Français nombre de balles (Bal) et (Bal) augmentent d'une unité. Ceci ne s'affiche pas sur l'écran à moins que le mode Bal présente ou Bal+ n'ait été choisi. Si l'on n'ajoute pas de tours de film dans les 10 secondes suivantes, le «nombre actuel de tours» se remet à zéro. Le compteur est alors prêt pour une autre balle. Si l'on ajoute des tours de film supplémentaires dans les 10 secondes, l'écran indique le «nombre actuel de tours» pour la balle en cours.

3.2 Remise à zéro du «nombre actuel de tours».

La remise à zéro du «Nombre actuel de tours» est possible lorsque l'écran indique Cycle (Cyk) et en appuyant sur la touche .

3.3 Exemple d'un cycle d'enrubannage

Le «nombre pré-sélectionné de tours» est réglé sur 27. Le «Nombre actuel de tours» est remis à zéro.

La balle est chargée sur le plastiballe. L'enrubannage démarre.

Lorsque la balle a été enveloppée 26 fois, le signal sonore retentit. Le dernier tour s'ajoute. Il y a maintenant 10 secondes de disponibles pour considérer si d'autres tours doivent être ajoutés ou pas, 10 secondes après le dernier tour, le boîtier est prêt pour une nouvelle balle.

3.4 Maintien du levier et Auto stop

Si la fonction auto-stop est incluse, la table effectue le nombre de tours programmé. La rotation de table doit être actionnée manuellement pendant au moins un tour à l'aide du levier. Ensuite, le levier reste en position automatiquement pendant toute la durée du cycle d'enrubannage sélectionné au boîtier. Il est possible de régler la position d'arrêt de la table. Cependant, cette position est dépendante du poids de la balle et de la vitesse de rotation de la table (débit d'huile/régime moteur tracteur).

3.5 Programmation Auto-stop







La position d'arrêt de la table peut être réglée. Le temps du début du dernier tour de table au débrayage du levier est réglé par une valeur réglable de 0.00 à 1.99. Si la valeur 0.00 est entrée, la table stoppe immédiatement après le dernier passage devant le capteur. Si la valeur 1.00 est entrée, la table effectue un tour complet supplémentaire après le dernier passage devant capteur. Le réglage est possible après le menu du réglage du nombre de tours. La valeur est validée de la même façon que le réglage du nombre de tour.

Lorsqu'il n'y a pas de changement de diamètre de balle ou de nombres de tours demandés, ga n'est pas la peine d'actionner le compteur de balles Kverneland.









4. Programmation du "Nombre pré-sélectionné de tours de film"

Il est possible de pré-sélectionner 2 à 99 tours.

Exemple: Pré-sélection de 27 tours.

Appuyer	L'écran indique	Explication
	0-15	Cycle. "Nb actuel de tours" et "Nb de tours pré-sélectionné"
	15	Appuyer sur la touche pendant seconde jusqu'à ce que le chiffre clignote
	25	Appuyer sur la touche jusqu'à ce que le chiffre soit correct
	25	Appuyer sur la touche pour entrer le chiffre d'après
	27	Appuyer sur la touche jusqu'à ce que le chiffre soit correct
		Appuyer sur la touche pour sortir, eventually once more for exit





Exemple: Présélection d'usine: 1,20

Presser la touche	Affichage écran	Explication
		Cycle "nombre actuel de tours" et "Présélection du nombre de tours". Régler comme décrit ci-dessus.
	F z,zz	Cycle "Valeur de réglage"
te		Appuyer sur la touche pendant 1 seconde jusqu'à ce que le chiffre clignote
	1,zz	Appuyer sur la touche jusqu'à ce que le chiffre soit correct
	1,zz	Appuyer sur la touche pour entrer le chiffre suivant
	1,2z	Appuyer sur la touche jusqu'à ce que le chiffre soit correct
	1,2z	Appuyer sur la touche pour entrer le chiffre suivant
	1,20	Appuyer sur la touche jusqu'à ce que le chiffre soit correct
		Appuyer sur la touche pour sortir

5. Remise a zero du nombre de balles enrubannees (Bal)

Le nombre de balles enrubannées (Bal) et le nombre total de balles enrubannées (Bal+) peuvent tous deux aller jusqu'à 99 999. Ensuite la mémoire se remet à zéro automatiquement.

Le nombre de balles enrubannées (Bal) peut être remis à zéro à n'importe quel moment. Il faut suivre la procédure suivante:

Appuyer	L'écran indique	Explication
	126	Se placer en mode (Bal) (nb de balles enrubannées)
	126	Appuyer sur la touche pendant 1 seconde jusqu'à ce que le chiffre clignote
te		
	0	Appuyer sur la touche pour remettre a zéro le nombre de balles
	0	Appuyer sur la touche pour sortir du programme.

6. Caracteristiques et valeurs limites

Symbole	Description	Valeurs limites
Cyk	Cycle, tours de film	2 - 99 tours de film
Bal	Nombre de balles	0 - 99 999 balles
Bal+	Nombre total de balles	0 - 99 999 balles
F.	Temps pour arrêt de la table après dernier tour	0,00 – 1,99

L'ordinateur conserve en mémoire toutes les valeurs intactes même si l'alimentation électrique est coupée.

1. Produktbeskrivelse

Kverneland Wrap Monitor anvendes til kontroll av pakkeprosessen på en ballepakkemaskin. Display, akustisk alarm og alle funksjonstaster er samlet i kontrollenheten. Denne har en integrert festebrakett, og den kan monteres på traktoren eller på pakkemaskinen. Strømtilførselen går via 12mm strømuttak på traktoren. En sensor monteres ved det roterende bordet. Kontrollenheten har en ekstrakontakt som brukes til Auto-Stop v/rotasjon for de maskiner som har dette utstyret, ekstraktakten er sikret med en 5A sikring. Telleren har følgende funksjoner:


Cyk = Syklus. Aktuelt antall omdreininger og Sett antall omdreininger




F. = Tid for stopp etter nest siste runde (når Auto stop-utstyr er montert)


Bal = Antall innpakka baller, kan nullstilles

Bal+ = Antall innpakka baller totalt, kan ikke nullstilles

Alle funksjonene vises i nevnte rekkefølge på

displayet ved å trykke på tasten . Betegnelsen eller symbolet for funksjonen er i feltet til venstre for displayet der en strek i displayets venstre kant markerer hva som vises på displayet.

Tast  brukes når en ønsker å endre eller innprogrammere en verdi i computeren. Med tast  finnes den aktuelle verdien, deretter holdes tast  inne i 1 sek slik at tallet begynner å blinke.

Tast  brukes til å endre eller slette verdien som skal innprogrammeres. Denne tasten kan også brukes til å nullstille "Aktuelt antall omdreininger".

2. Montering

2.1 Montering av kontrollenhet

Sammen med telleren leveres en plastskinne som passer til utfresinga bak på kontrollenheten. Skinnen festes direkte eller via metall-festet til traktoren eller pakkemaskinen slik at kontrollenheten sitter hensiktsmessig for brukeren.

Telleren forsynes med 12V likestrøm fra traktoren.

Sensorkabelen plugges inn i kontrollenheten.

Kablene plasseres slik at det er minimal risiko for skade.

2.2 Montering av omdreiningssensor

Magneten monteres på det roterende bordet og sensoren festes via sensorbraketten til ramma slik at magneten ved rotasjon passerer sensorens endeflate med avstand 2-8mm, og slik at magneten aktiverer sensoren 1/4-1/3 omdreining før bordet når tipp-posisjon. Se fig. 3 for monteringsdetaljer for de ulike Silawrap-modellene.

Fest kabelen slik at den er beskyttet mot mekanisk overlast og ikke utsettes for strekk når ballen tippes av, traktoren svinger eller hydraulikken betjenes.

3. Funksjonsbeskrivelse

3.1 Generelt

Telleren er beregnet til registrering av antall omdreininger en balle blir pakket med, og den gir alarm når det ønska antall omdreininger er kjørt, samt antall baller som er pakket inn. Den har også mulighet for styring av Auto-Stop funksjonen.

Ved funksjonen «Cyk» innkople (Syklus, d.v.s. Teller og Sett antall omdreininger) viser displayet to tall.

Eksempel: 11 - 27

Første tall (11) = Aktuelt antall omdreininger


Siste tall (27) = Sett antall omdreininger

Når «Aktuelt antall omdreininger» er én omdreining lågere enn «Sett antall omdreininger» (eks. 27 - 1

= 26), starter lydalarmer (bip-bip-bip). Alarmer fortsetter i 10 sek eller inntil neste omdreining er kjørt ferdig. Kjøres det flere omdreininger, lyder alarmer i 2 sek etter hver ny omdreining.

Hver gang «Aktuelt antall omdreininger» teller opp til «Sett antall omdreininger» vil antall innpakka baller (Bal) og (Bal+) øke med én enhet. Dette vises ikke automatisk, men kommer fram ved å velge vedkommende funksjon. Viss det ikke kjøres flere omdreininger på ballen innen 10 sek etter siste omdreiningspuls, nullstilles «Aktuelt antall omdreininger», og kontrollenheten er klar til neste balle. Viss det innen 10 sek kjøres flere omdreininger vil displayet vise det totale «Aktuelt antall omdreininger» som er kjørt på ballen.

3.2 Nullstille «Aktuelt antall omdreininger»

Nullstilling av "Aktuelt antall omdreininger" kan gjøres når displayet viser Syklus (Cyk) ved å trykke på tasten .

3.3 Eksempel på pakkeprosedyre

«Sett antall omdreininger» er programmert til 27 og «Aktuelt antall omdreininger» er nullstilt.

Ballen legges på maskinen. Innpakkingen starter.

Når ballen er pakket 26 omganger, lyder alarmer og den siste omgangen kjøres. Nå har en 10sek til å vurdere om det skal kjøres flere omganger.

10sek etter siste omdreining er kontrollenheten klar til å pakke inn neste balle.

3.4 Holdefunksjon med Auto-Stop

Maskiner utstyrt med denne funksjonen "holder" ballerotasjonen i gang til programmert antall omdreininger er nådd. Rotasjonen settes i gang manuelt og spaken holdes i minimum 1 runde. Deretter vil telleren holde spaken i pakkeposisjon resten av pakkesyklusen. Det er mulig å programmere i hvilken posisjon bordet skal stoppe, men stopposisjonen avhenger litt av ballevekt og rotasjons hastighet.

3.5 Programmering av Auto-Stop

Bordets stopposisjon etter ferdig pakking kan justeres på maskiner med Auto-Stop. Tida fra nest siste runde er nådd til Auto-Stop funksjonen "slipper" spaken er bestemt av en faktor som kan justeres fra 0,00 til 1,99. 0,00 fører til at rotasjonen stopper med det samme bordet har passert sensoren på nest siste runde. 1,00 fører til at rotasjonen stopper 1 runde etter sensorpassering. En får tilgang til denne justeringen etter at programmering av "Sett antall omdreininger" er utført. Valg av siffer og forandring av verdier gjøres på samme måte som ved programmering av "Sett antall omdreininger".







Under innpakking av samme ballestørrelse og samme antall filmlag skal Kverneland Wrap Monitor ikke betjenes, bare avleses.

4. Innprogrammering av «Sett antall omdreininger» og faktor for Auto-Stop









Det kan innprogrammeres fra 2 til 99 omdreininger. Auto-Stop faktor kan settes fra 0,00 – 1,99

Eksempel: Innprogrammering av 27 omdreininger

Trykk tast **Display viser** **Forklaring**

	0-15	Syklus «Aktuelt antall omdreininger» og «Sett antall omdreininger»
	15	Hold tasten i 1sek til tallet blinker
	25	Trykk tasten inntil det ønska sifferet er korrekt
	25	Trykk for å sette neste siffer
	27	Trykk tasten inntil det ønska sifferet er korrekt
		Trykk videre til faktorsetting, eventuelt en gang til for å gå ut av av programmering





Norsk Eksempel: Innprogrammering av faktor 1,20:

Trykk tast	Display viser	Forklaring
	xx	Syklus. «Aktuelt antall omdreininger» og «Sett antall omdreininger».
Settes som beskrevet ovenfor.		
	F z,zz	Syklus "Faktorsetting" Hold tasten i 1sek til tallet blinker
	1,zz	Trykk tasten inntil det ønska sifferet er korrekt
	1,zz	Trykk for å sette neste siffer
	1,2z	Trykk tasten inntil det ønska sifferet er korrekt
	1,2z	Trykk for å sette neste siffer
	1,20	Trykk tasten inntil det ønska sifferet er korrekt
		Trykk en gang for å gå ut av av programmeringssyklus

5. Nullstilling av antall innpakka baller (Bal)

Antall innpakka baller (Bal) og (Bal+) kan begge telle fra 0 til 99.999 baller, deretter nullstilles de automatisk.

Antall innpakka baller (Bal) kan til enhver tid nullstilles etter eget ønske. Dette utføres slik:

Trykk tast	Display viser	Forklaring
	126	Finn antall innpakka baller (Bal) på displayet
	126	Hold tasten i 1sek til tallet blinker
	0	Trykk tasten for å nullstille antall baller
		Trykk ut av programmering

6. Spesifisering av funksjonenes grenseverdier


Symbol	Betegnelse	Grenseverdier
Cyk	Syklus, pakke omdreininger	2 - 99 omdreininger
Bal	Antall baller	0-99.999 baller
Bal+	Total antall baller	0-99.999 baller
F.	Tid for stopp etter nest siste runde	0,00 – 1,99




Kontrollenheten er utstyrt med minne som husker alle verdier når strømmen brytes.


1. Produktbeskrivning

Kverneland varvräknare används för kontroll av inplastningen. Display, akustiskt alarm och alla funktioner är samlade i kontrollenheten. Den har en integrerad fäste, och det kan monteras på traktorn eller på inplastaren. Strömtillförseln sker via ett 12 volt strömuttag på traktorn. En sensor monteras under det roterande bordet. Kontrollenheten har en extrakontakt som används för Auto-Stop /rotation för de maskiner som har denna utrustning. Extrakontakten är säkrad med en 5A säkring. Räkaren har följande funktioner:

- Cyk = Uppnått antal varv och önskat antal varv
- F. = Tid för stopp efter näst sista varvet (när Auto stop-utrustning är monterad)
- Bal = Antal inplastade balar, kan nollställas
- Bal+ = Antal inplastade balar totalt, kan inte nollställas

Alla funktionerna visas i nämnd ordning på displayen genom att trycka på knappen . Symbolen för funktionen syns i vänstra fältet på displayen.

Knappen  används när man önskar att ändra eller programmera ett värde i datorn. Med knappen  hittar man de aktuella värdena, därefter hålles knappen  intryckt i 1 sek tills att siffrorna börjar blinka..

Knappen  används till att ändra eller radera värden som ska programmeras. Den här knappen kan också användas för att nollställa «uppnått antal varv».

2. Montering

2.1 Montering av kontrollenhet

Tillsammans med räknaren leveraras en plastskena som passar till spåren bak på kontrollenheten. Skenan fästes direkt eller via metall-fästet till traktoren eller inplastaren så att kontrollenheten sitter bekvämt för användaren.

Räkaren försörjs med 12V likström från traktorn. Sensorkabeln kopplas in i kontrollenheten. Kablarna placeras så att risken för skador blir minimal.

2.2 Montering av omlidnings-sensor

Magneten monteras under det roterande bordet och sensoren monteras vid ett fäste på ramen så magneten vid rotation passerar sensorns ände med avståndet 2-8 mm, och så att magneten aktiverar sensorn 1/4-1/3 omlidningar innan bordet når tipp-positionen. Se fig. 3 för monteringsdetaljer för de olika Silawrap-modellerna.

Fäst kabeln så att den är skyddad mot mekanisk överbelastning och inte sträcks för mycket när balen tippas av, traktoren svänger eller hydrauliken betjänas.

3. Funktioner

3.1 Generellt

Räkaren registrerar det antal varv som balen blir inplastad, och den ger signal när det önskade antal varv är körda, samt visar det antal balar som plastats in.. Den kan även styras av Auto-Stop funktionen.

Med funktionen «Cyk» inkopplad (Uppnått och önskat antal varv) visar displayen två tal.


Exempel: 11 - 27
Första talet (11) = uppnått antal varv
Sista talet (27) = önskat antal varv

När «uppnått antal varv» är ett varv lägre än «önskat antal varv» (t ex. 27 - 1 = 26), startar

ljudsignalen (bip-bip-bip). Alarmet fortsätter i 10 sek eller tills nästa varv är färdigkörd. Körs fler varv, ljuder alarmen i 2 sek efter var nytt varv.

Var gång « uppnått antal varv » kommer upp till « önskat antal varv » ökar antalet inplastade balar (Bal) och (Bal+) med en enhet. Detta visas inte automatisk, men visas genom att man välja vidkommande funktion. Om det inte körs fler varv på balen inom 10 sek efter sista varvspuls, nollställs « uppnått antal varv », och kontrollenheten är klar för nästa bal. Om det inom 10 sek körs fler varv visar displayen det totala « uppnått antal varv » som är kört på balen.

3.2 Nollställa «uppnått antal varv»

Nollställning av « uppnått antal varv » kan göras när displayen visar (Cyc) genom att trycka på knappen .

3.3 Exempel på inplastningsprocedur

«Önskat antal varv» är programmerad till 27 och « uppnått antal varv » är nollställd.

Balen läggs på maskinen. Inplastningen startar.

När balen är lindad 26 varv, ljuder alarmen och det sista varvet körs. Nu har man 10sek på sig att besluta det behövs köras fler varv. 10 sek efter sista varvet är kontrollenheten klar att plasta nästa bal.

3.4 Låsfunktionen med Auto-Stop

Maskiner utrustade med denna funktion "håller" balrotationen i gång tills programmerat antal varv uppnåts. Rotationen sätts igång manuellt och spaken hålls i minst 1 varv. Därefter håller räknen spaken i plastposition resten av inplastningen. Det är möjligt att programmera i vilken position bordet ska stoppa, men stopp positionen beror på balvikten och rotationshastigheten.

3.5 Programmering av Auto-Stop

Bordets stoppposition efter färdig inplastning kan justeras på maskiner med Auto-Stop. Tiden från näst sista varvet är nådd till Auto-Stop funktionen "släpper" spaken är bestämd av en faktor som kan justeras från 0,00 till 1,99. 0,00 gör att rotationen upphör då bordet har passerat sensorn på näst sista varvet. 1,00 gör att rotationen upphör 1 varv efter sensorn passeratsg. Man får tillgång till denna justeringen efter inställning av " önskat antal varv". Välj siffra och ändring av värden görs på samma sätt som vid programmering av " önskat antal varv".







Under inplastning av samma balstorlek och samma antal filmlager ska Kverneland varvräknare inte ändras, bara avläsas.

4. Programmering av «Önskat antal varv» och parametrar för Auto-Stop

Det kan programmeras från 2 till 99 varv. Auto-Stop faktor kan sättas från 0,00 – 1,99









Exempel: Programmering av 27 varv

Tryck knapp **Display visar** **Förklaring**

	0-15	«Uppnått antal varv» och «önskat antal varv»
	15	Håll knappen intryckt 1sek tills siffrorna blinkar
	25	Tryck på knappen tills önskad siffra visas
	25	Tryck på knappen för att få nästa siffra
	27	Tryck på knappen tills önskad siffra visas
		Tryck vidare till parameterinställning, eventuellt en gång till för att avsluta programmeringen.

Exempel: Programmering av faktor 1,20:

Tryck knapp Display visar Förklaring





	xx	«Uppnått antal varv» och «önskat antal varv». Programmeras som ovan.
	F z,zz	"Parameterinställning" Håll knappen intryckt 1sek tills siffrorna blinkar
	1,zz	Tryck på knappen tills önskad siffra visas
	1,zz	Tryck på knappen för att få nästa siffra
	1,2z	Tryck på knappen tills önskad siffra visas
	1,2z	Tryck på knappen för att få nästa siffra
	1,20	Tryck på knappen tills önskad siffra visas
		Tryck en gång för att avsluta varvprogrammeringen

5. Nollställning av antal inplastade balar(Bal)

Antal inplastade balar (Bal) och (Bal+) kan båda visa från 0 till 99.999 balar, därefter nollställs de automatiskt.

Antal inplastade balar (Bal) kan nollställas när man önskar. Gör så här:

Knapp Display visar Förklaring

	126	Se antal inplastade balar (Bal) på displayen
	126	Håll knappen intryckt i 1sek tills siffrorna blinkar
	0	Tryck på knappen för att nollställa antal balar
		Tryck av programmeringen

6. Specifiaktion av gränsvärden

Symbol	Beteckning	Gränsvärde
Cyk	Lindade varv	2 - 99 varv
Bal	Antal balar	0-99.999 balar
Bal+	Totalt antal balar	0-99.999 balar
F.	Tid för stopp efter näst sista varvet	0,00 – 1,99

Kontrollenheten är utrustad med ett minne behåller alla värden då strömmen bryts.



kverneland

Kverneland Group is the largest specialised producer and distributor of farming implements in the world.

The Group is a family of strong brands enabling us to provide both the farmer and dealer with a unique and complete range of high quality products for soil preparation, grass treatment, seeding, spreading, spraying, potato cultivation and grape harvesting.

www.kvernelandgroup.com