

Miniwrap 100

2015

Brugervejledning



POMI Industri ApS

Abildvadvej 5, Thorup, DK-9610 Nørager

Tlf. +45 98 55 20 00, Fax +45 98 55 22 00, Mobil +45 40 34 20 10

E-mail: pomi@pomi.dk - Hjemmeside: www.pomi.dk

Indholdsfortegnelse

1.	POMI MINIWRAP 100	3
2.	SIKKERHEDSINFORMATION	3
3.	EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING	4
4.	MASKINENS IDENTIFIKATION	5
5.	LØFT AF INDKAPPER.....	6
6.	INDSTILLING/JUSTERING AF INDKAPPER	7
6.1.	JUSTERING AF FORBORD	7
6.2.	FLYTNING AF TRÆK	8
6.3.	JUSTERING AF BÅND	9
6.4.	BALLESTOP PÅ BÅND	9
6.5.	FØLER FOR BALLESTOP I INDKAPPER	10
6.6.	REMSTRAMMER	10
6.7.	JUSTERING AF PAKKEBORDSKÆDER	11
6.8.	JUSTERING AF TRYK PÅ OVERPART	11
6.9.	JUSTERING AF GRIBER	12
6.10.	JUSTERING AF KNIV	12
6.11.	JUSTERING AF BALLEFØLER PÅ SAMLEBORD	13
6.12.	JUSTERING AF BAGLÅGE	13
6.13.	FØLEROVERSIGT	14
7.	BETJENING AF INDKAPPER	16
7.1.	TILKOBLING AF OLIE	16
7.2.	TILKOBLING AF STRØM	16
7.3.	COMPUTER.....	17
7.4.	ISÆTNING AF FOLIERULLER.....	18
8.	HYDRAULIKSYSTEMET	20
8.1.	HYDRAULIKDIAGRAMMER	21
9.	TYPISKE FEJL	26
10.	TEKNISKE DATA.....	27

Opdateret den 28.02.18

1. Pomi Miniwrap 100

Før Miniwrap 100 tages i brug er det vigtigt, at denne brugsanvisning læses grundigt igennem. Hensigten er at opnå et tilstrækkeligt kendskab til opbygning og betjening, ligesom en korrekt vedligeholdelse udgør en væsentlig del i denne brugsanvisning.

Du har valgt en Miniwrap 100 fra POMI, den må bruges til halm og ensilage.

Hvis den skal bruges til andet, skal der indhentes skriftlig tilladelse fra fabrikanten.

2. Sikkerhedsinformation

AF HENSYN TIL DIN SIKKERHED

- **Arbejd aldrig på maskinen uden at traktoren er stoppet, og nødstop på el-boksen er aktiveret.**
- **Det er forbudt for uvedkommende at komme inden for en afstand på 10 m fra maskinen, når den er i drift, dels fordi den pludselig bevæger sig, og dels fordi der kan sprøjte olie fra en beskadiget slange.**
- **Belysning ifølge færdselsloven skal fungere.**
- **Kør fornuftigt med maskinen, da det selvfølgelig belaster både indpakker og presser ved voldsom kørsel. Vi fraskriver os et hvert ansvar for skade på presser.**
- **Husk at efterspænde hjul og hjulaksel**
- **Undgå at køre med høj hastighed på kantsten og ujævnheder.**

3. EU-Overensstemmelseserklæring

Fabrikant: POMI Industri ApS
Abildvadvej 5, Thorup
DK-9610 Nørager

Tlf. +45 98 55 20 00
Firma

Erklærer hermed, at

Maskine: Miniwrap 100
Mærke

serie nr., år

er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i Rådets Direktiv af 14. juni 1989 om indbyrdes tilnærmelse af medlemsstaternes lovgivning om maskiner (89/392/EØF) som ændret den 20/6 91 (91/368/EØF) (93/44/EØF) og (93/68/EØF), under særlig henvisning til direktivets bilag I om væsentlige sikkerheds og sundhedskrav i forbindelse med konstruktion og fremstilling af maskiner.

Herunder navnlig:

er fremstillet i overensstemmelse med følgende harmoniserende standarder (Direktivets art. 5, stk. 2)

er fremstillet i overensstemmelse med andre standarder og/eller tekniske bestemmelser.

Underskrift

Dato

Poul Mikkelsen
Direktør
POMI Industri ApS

4. Maskinens identifikation

Ved bestilling af reservedele bedes serienummer oplyst. Det findes på maskinens venstre side, som vist på nedenstående billede.



Serie nr. _____

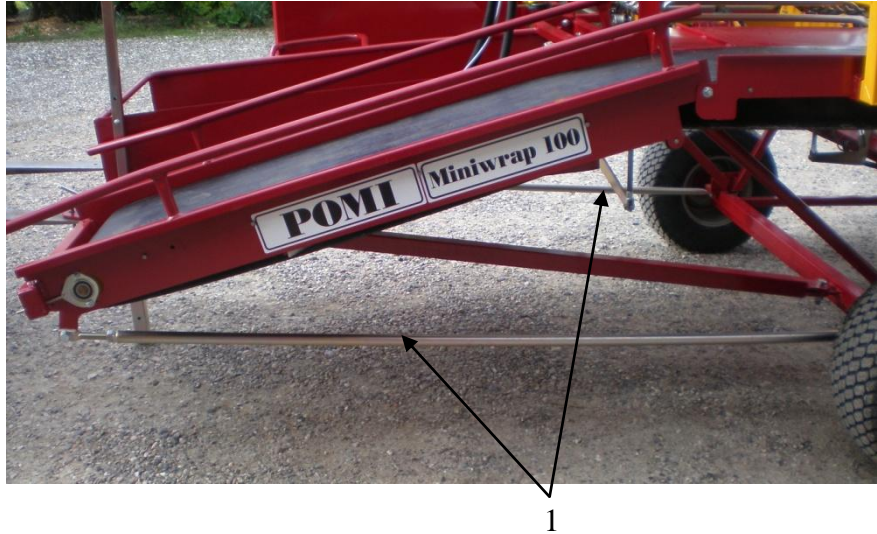
5. Løft af indpakker



Hvis indpakker skal løftes med kran kan stropper monteres som vist på billederne. Der er maskinen i fornuftig balance.

6. Indstilling/justering af indpakker

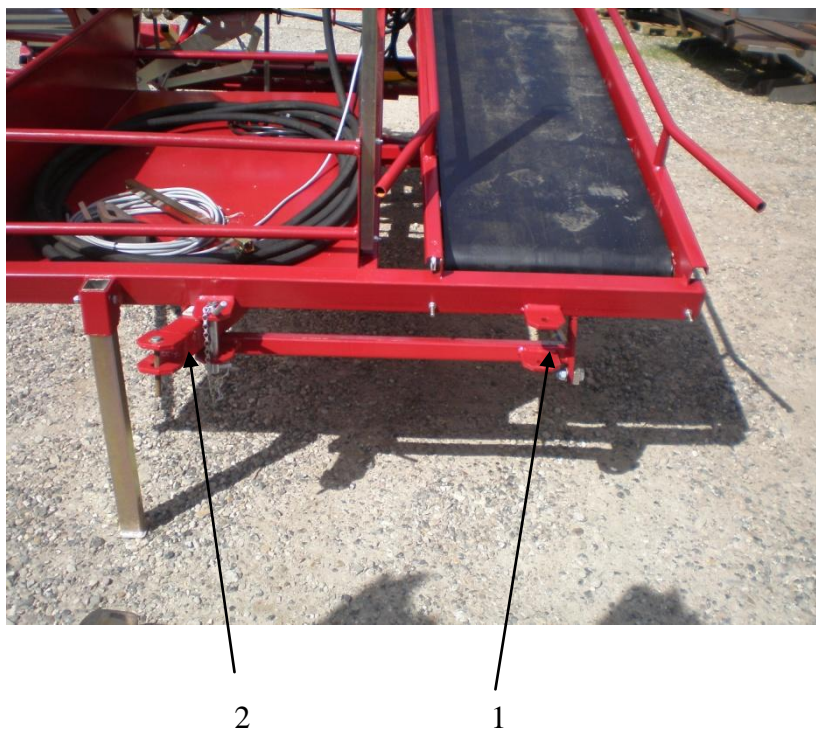
6.1. Justering af forbord



Ved montering af indpakker på presseren er det vigtigt at lave trækket på presseren så højt som muligt, gerne sådan at ballerne starter med at stige med det samme de kommer ud af presseren. Derved opnår man den mindst mulig stigning på båndet og undgår dermed at ballerne ikke vil køre op.

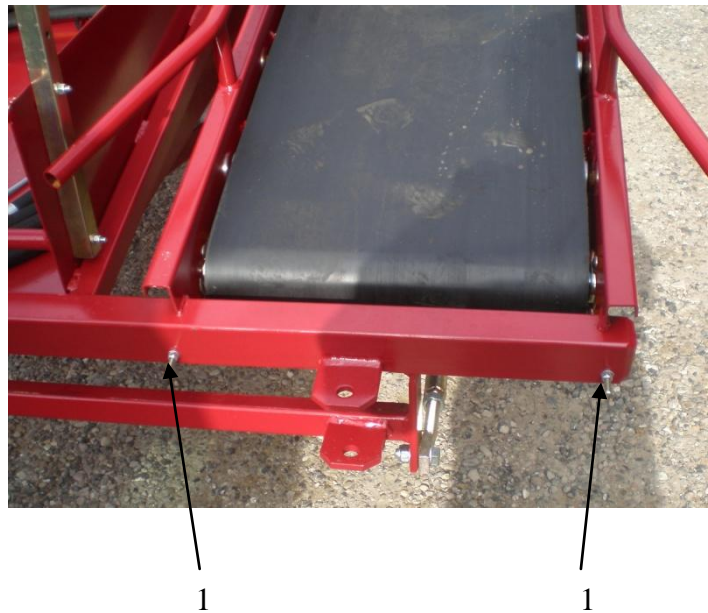
Forbordet på indpakkeren justeres i højde ved de 2 forbindelsesstænger (1) så indpakkerbordet står vandret eller tipper en lille smule fremad.

6.2. Flytning af træk



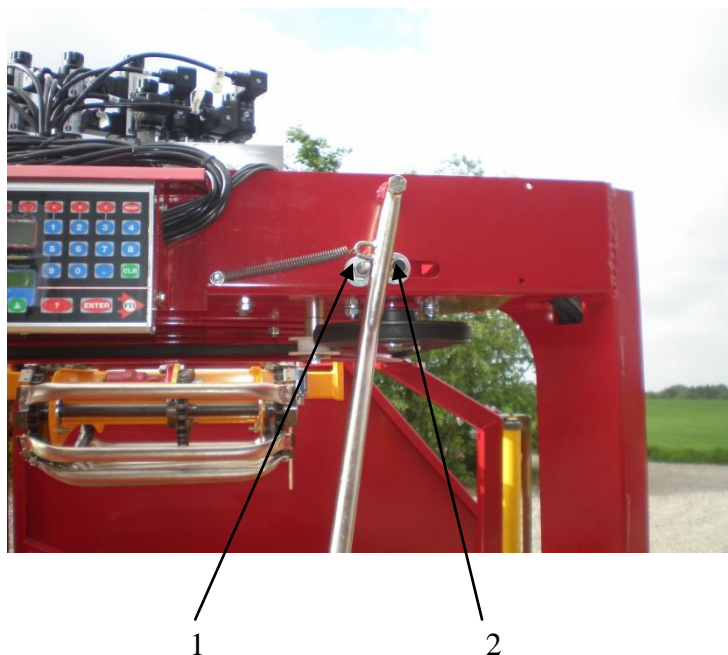
Trækket kan sættes i 2 positioner. Pos 1 er arbejdsposition. Pos. 2 er vejtransport for centermonterede pressere.

6.3. Justering af bånd



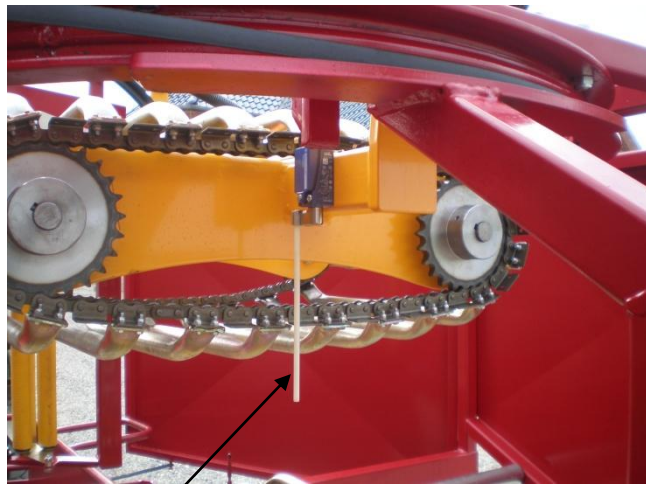
Båndet justeres fra side til side ved først at løsne lejerne og derefter justere de 2 skruer (1) så båndet kører midt på rullerne.

6.4. Ballestop på bånd



Armen for ballestoppet kan justeres med hvor langt den går frem ved at flytte på bolten (1). Føleren (2) kan flyttes frem og tilbage i det aflange hul og dermed flytter man dermed hvor ballen bliver stoppet i forhold til indpakker sektionen.

6.5. Føler for ballestop i indpakker



1

Følerarmen (1) kan flyttes i trin ved at løsne den skrue der holder den hvide pind juster den og spænd fast igen.

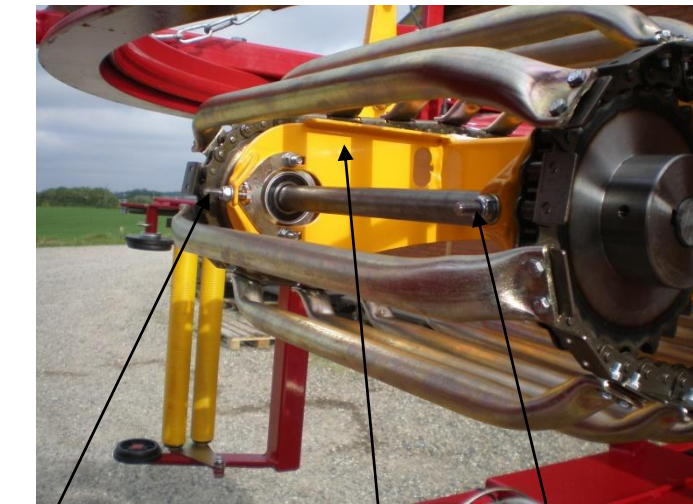
6.6. Remstrammer



1

Remmen strammes ved at flytte på strammehjulet (1)

6.7. Justering af pakkebordskæder



1

2

1

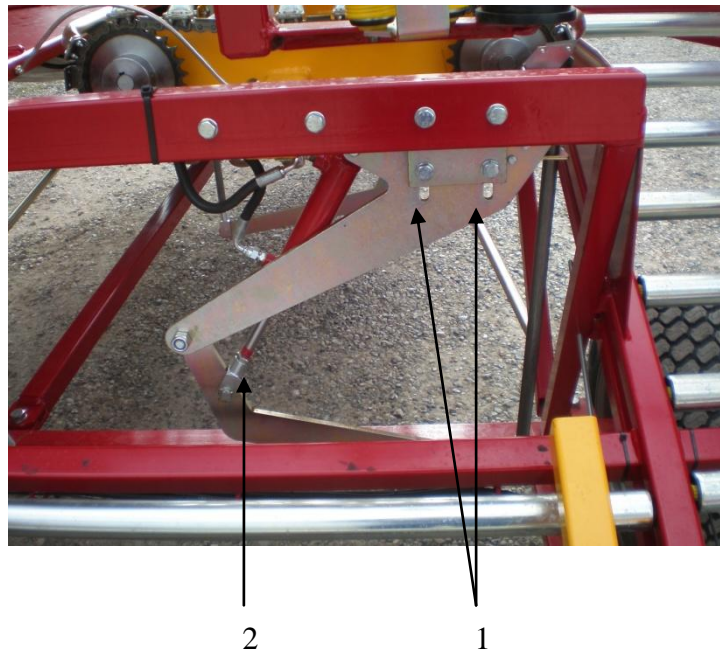
Kæderne justeres ved at løsne lejerne i den ende hvor kæderne kan strammes og stramme dem på strammeskruen (1). Det anbefales at kæderne skal have en stramhed så løse som muligt men uden at medbringerne går imod de gule pladedele (2).

6.8. Justering af tryk på overpart



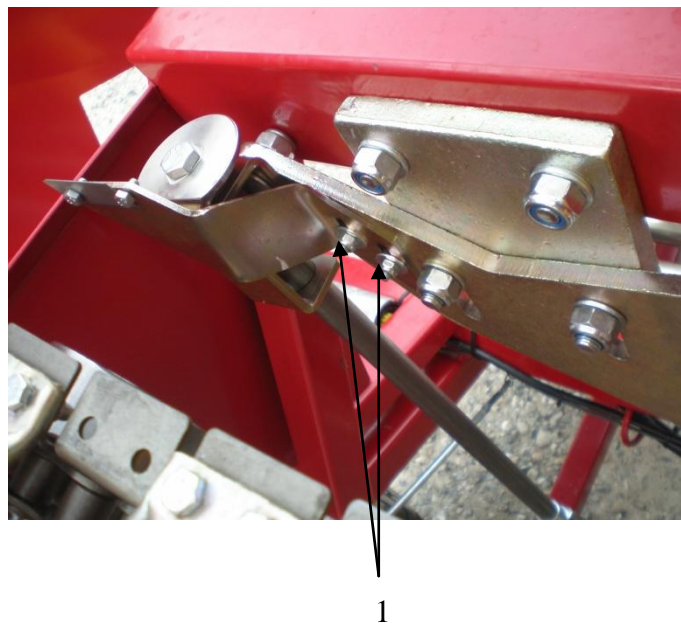
Fjederne kan strammes hvis pakkerbord ikke kan holde ballen.

6.9. Justering af griber



Griberen kan flyttes i de aflange huller (1) og griberens vandring kan justeres på cylinderens gaffel (2).

6.10. Justering af kniv



Kniven kan justeres i de aflange huller (1)

6.11. Justering af balleføler på samlebord



1

Ballefølerens følsomhed kan justeres ved at flytte på pladen (1).

6.12. Justering af baglåge



1

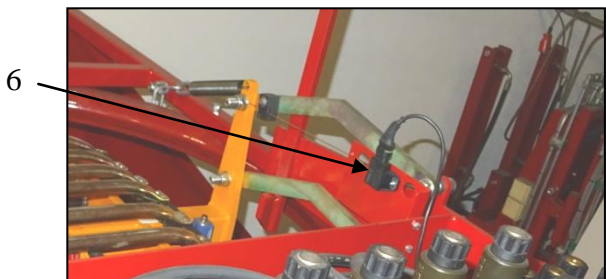
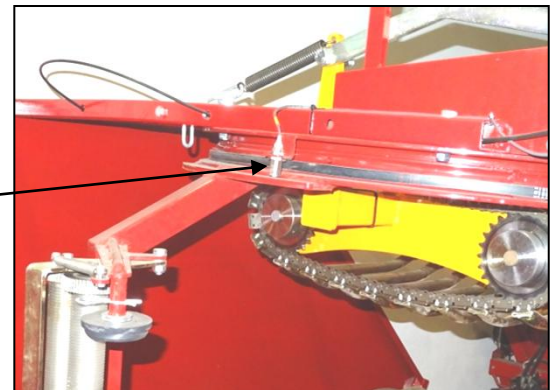
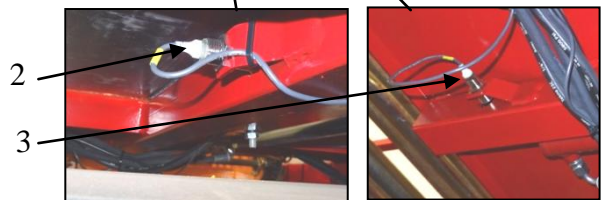
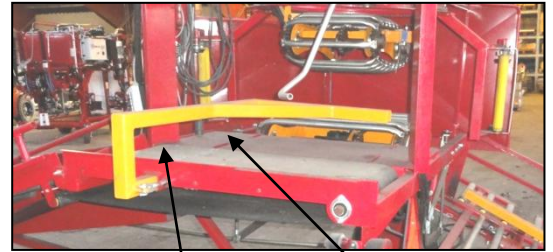
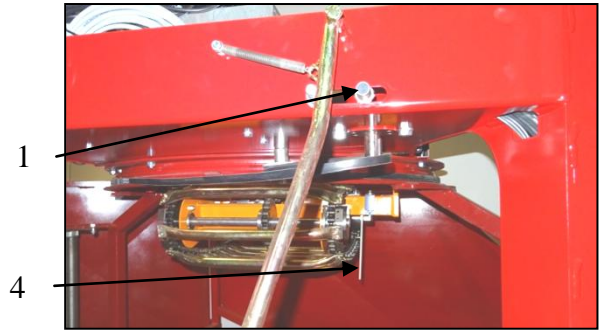


2

Baglågens position (1) anbefales at være justeret som vist. Positionen kan justeres på cylinderens gaffel (2).

6.13. Føleroversigt

- Føler 1 Ballestop på bånd.
Stopper bånd når den bliver aktiveret.
- Føler 2 Load arm ud.
Slukker når load arm er ude, tænder og holder lys når armen bevæger sig.
- Føler 3 Load arm ind.
Tænder når load arm er inde. Slukker når arm er på vej ud.
- Føler 4 Ballestop i indpakker.
Aktiveres når der kommer en balle ind.
Stopper loading så balle ligger rigtig.
- Føler 5 Rotor switch.
Lyser hver gang en foliearm kommer forbi.
- Føler 6 Bale pos. max. error switch.
Er til at stille i menu bale pos. max. error så ballen stopper på fladen. Er værdien for høj står ballen skæv. Er den for lav bliver ballen ved med at dreje rundt.



Føler 7 Switch rullebane.

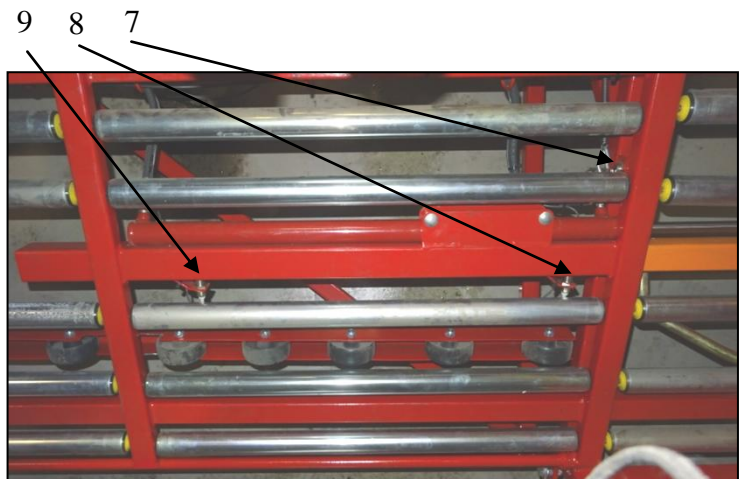
Slukker når en balle aktiverer armen.

Føler 8 Samlebord ind.

Slukker når skubbearmen er inde og holder lys resten af tiden.

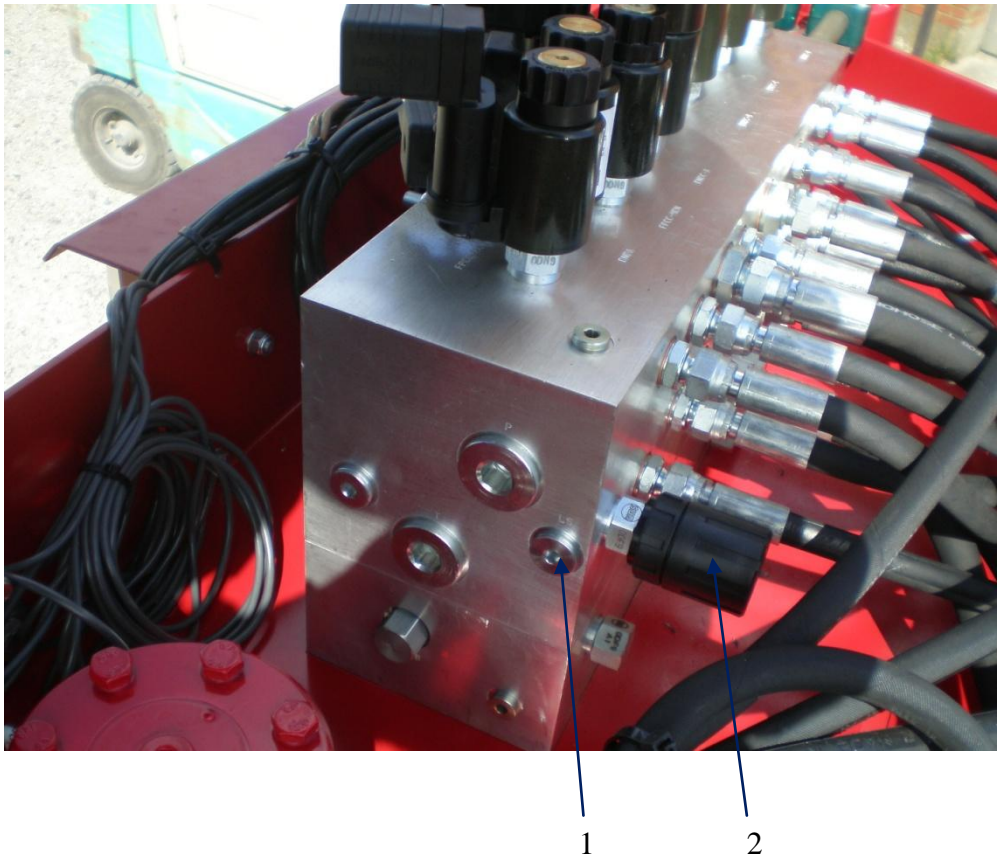
Føler 9 Samlebord ud.

Slukker når armen er ude og holder lys resten af tiden.



7. Betjening af indpakker

7.1. Tilkobling af olie



Olien tilkobles så fremløbet går igennem filteret.

Er der LS der skal tilkobles forbindes LS-slangen fra ventilblokken hvor der står LS (1) hen til traktorens LS og omskifteren bag på blokken drejes over på LS. Omskifteren (2) skal stå på F ved omløb og fast pumpe. F og LS er mærket op på hydraulikblokken.

7.2. Tilkobling af strøm

Der er numre på ledninger.

Ledning 1 er -

Ledning 2 er +

7.3. Computer

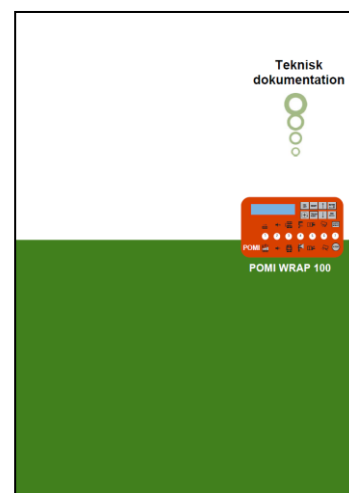
Vær omhyggelig med indstilling af antal lag plastik der kommer på baller og kontroller jævnlgt at det stemmer. Dette kan kontrolleres ved at tælle omgange på maskine. Man kan også kontrollere ved at man ved hvor mange baller der kan pakkes af 1 rulle plastik.

Vi fraskriver os et hvert ansvar for fejlindpakning.



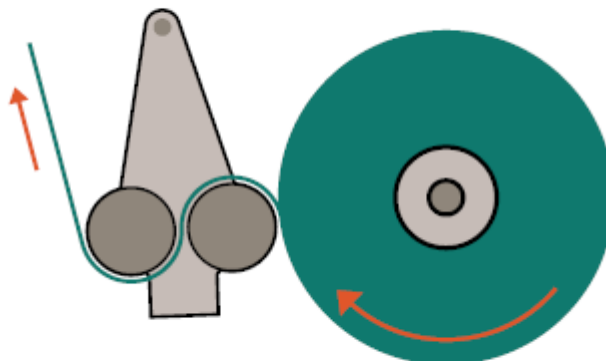
Brugervejledning til computer

Se vedlagte Teknisk dokumentation - POMI WRAP 100.



7.4. Isætning af folieruller

Sæt computeren i service function.



Folien trækkes igennem forestrækkerne som vist ovenfor.



1

Enden af folien fastgøres på holder (1).



1

Rotoren drejes på knappen (1).

Sæt den anden folierulle på og fastgør enden af folien på samme holder.

8. Hydrauliksystemet

På hydraulikblokken findes nogle mængdereguleringsventiler og overtryksventiler.

Der findes mængdereguleringsventiler for følgende funktioner.

Se i øvrigt hydraulikdiagram A51358-51217:

Bånd

Loadarm

Griberarm

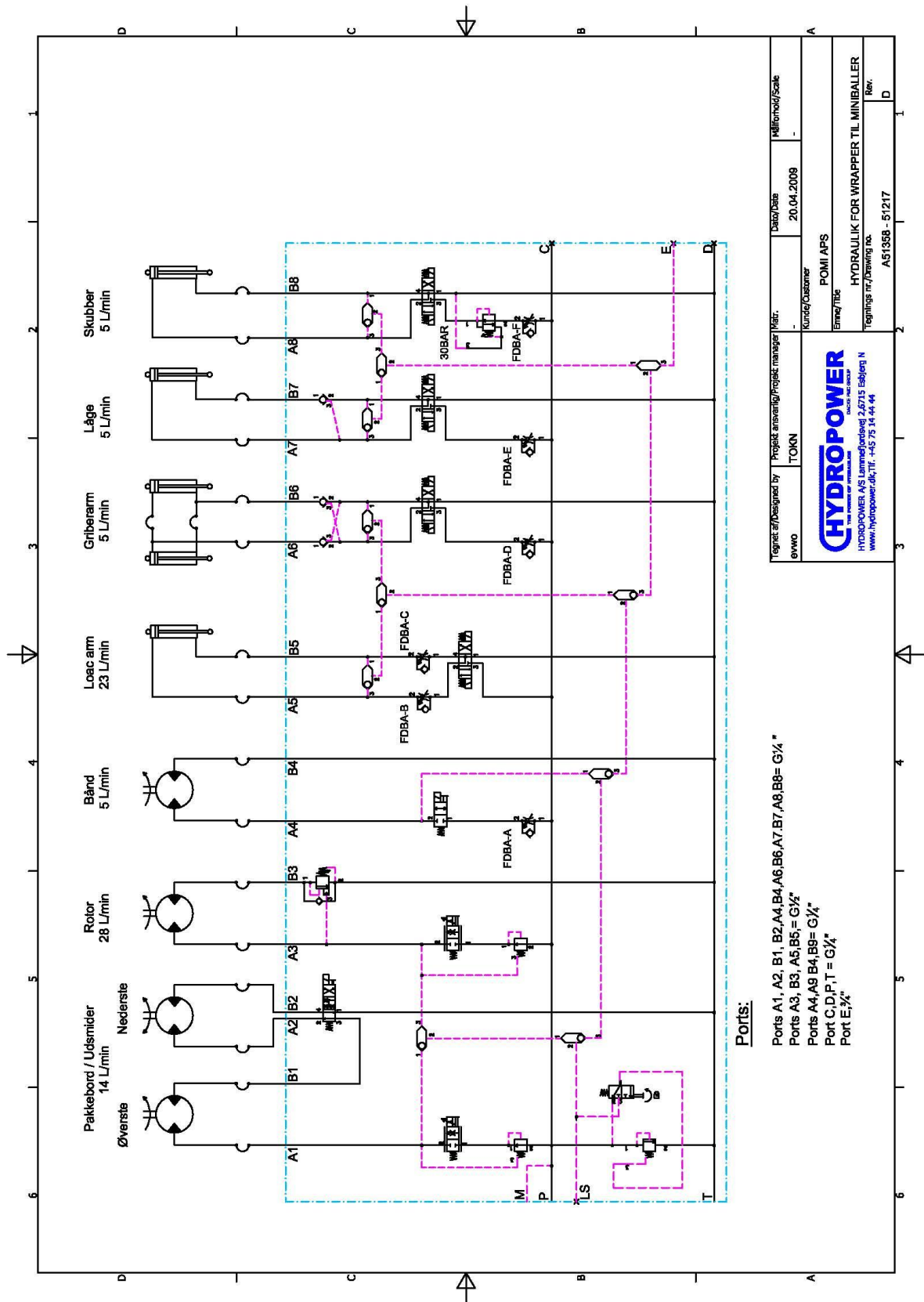
Låge

Skubber

Disse mængdereguleringsventiler justeres på hydraulikblokken hvor en kontramøtrik løsnes og en umbracoskrue skrues ud eller ind. Hvis den skrues ud øges hastigheden. Den pågældende mængdereguleringsventil findes på blokken ved først at se på diagrammet f. eks. ønsker vi at øge hastigheden på griberarmen. Se diagram A51358-51217. Find griberarm gå ned gennem diagram her finder man at denne ventil hedder FDBA-D og dette nr. finder man på hydraulikblokken og regulerer denne ventil ved at skrue den en halv omgang ud og prøv så om det er tilfredsstillende.

Desuden findes en overtryksventil for skubberarm og loadarm. Disse kan reguleres op og ned i tryk efter ønske. Hvis de øges for meget kan de beskadige maskinen.

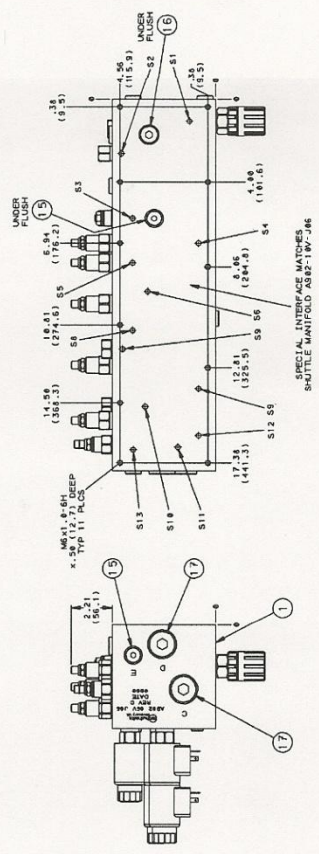
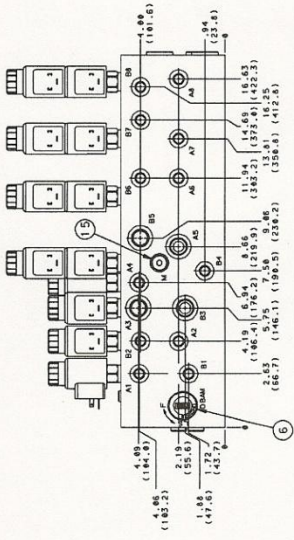
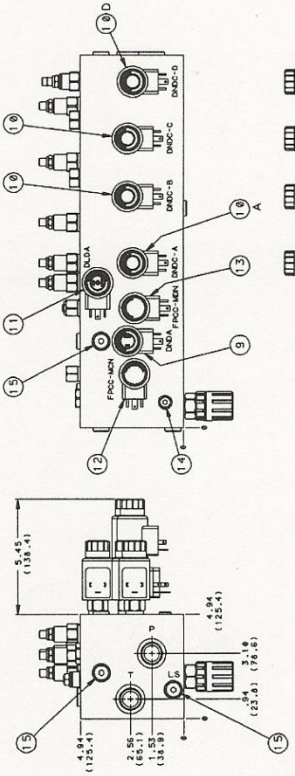
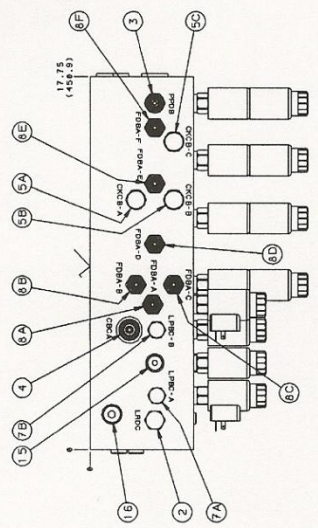
8.1. Hydraulikdiagrammer



NOTES

REFER TO SUN HYDRAULICS TECHNICAL LITERATURE AND CATALOGUE FOR DETAILS OF CARTRIDGE STANDARD SETTINGS, ADJUSTMENT RANGES, MAXIMUM PRESSURE RATINGS, SEAL MATERIAL, TORQUE VALUES, ETC.

ENGINEERING VALIDATION REQUIRED
 1. AFTER MANIFOLD FINISH.
 2. AFTER UNIFOLD FINISH.



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED (DIMENSIONS IN INCHES)		TITLE		CUSTOM VALVEPACK		WRAPPER MANIFOLD		REVISION PART NO. SHEET 1 OF 2	
.X	-.030	CS	REF. EG203153	VALVEPACK		MANIFOLD		C A902-06V-J06	
.XX	-.015	SCALE	1:1	HYDROPOWER		MATERIAL ALUMINIUM		SUN hydraulics®	
.XXX	-.005	DRAWN	M.SAGE	CHECK	RELEASE	HEAT TREAT & FINISH		SUN HYDRAULICS LIMITED	
ANGLE TOL: 1/2°		DATE	46 FEB 99	AP	UK92393			SUN HYDRAULICS LIMITED	
FINISH: 8.0 ✓		DATE	13 FEB 99	DATE	19 FEB 99			SUN HYDRAULICS LIMITED	
REPAIR: 0.0 ✓		DATE	19 FEB 99	DATE	19 FEB 99			SUN HYDRAULICS LIMITED	
BURS		DATE		DATE				SUN HYDRAULICS LIMITED	
LET		DATE		DATE				SUN HYDRAULICS LIMITED	
		REVISION		REVISION				SUN HYDRAULICS LIMITED	

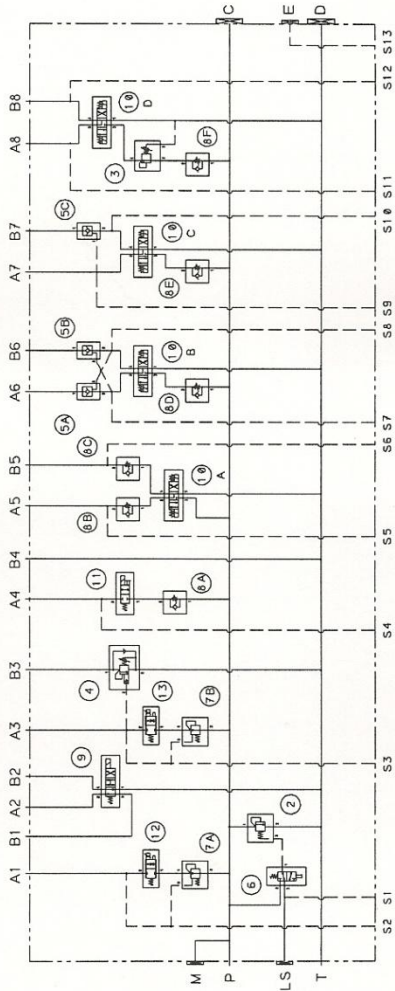
SEE SHEET 2 FOR REVISION FOR DETAILS

NOTES

REFER TO SUN HYDRAULICS TECHNICAL LITERATURE AND CATALOGUE FOR DETAILS OF CARTRIDGE STANDARD SETTINGS, ADJUSTMENT RANGES, MAXIMUM PRESSURE RATINGS, SEAL MATERIAL, TORQUE VALUES, ETC.

PORTS

- A1, B1, A2, B2, A4, B4, A6, B6, A7, B7, A8, B8, LS, M & E 250 BSPP
- A3, B3, A5 & B5 500 BSPP
- P, T, C & D 750 BSPP



SPECIAL INTERFACE
 MATCHES WITH A902-110V-J06

SYMBOL

ENGINEERING DEPARTMENT
 1. FINISH
 2. ANGLE
 3. RELEASE
 4. M. SAGE
 5. DATE
 6. DATE
 7. DATE
 8. DATE
 9. DATE
 10. DATE
 11. DATE
 12. DATE
 13. DATE
 14. DATE
 15. DATE
 16. DATE
 17. DATE
 18. DATE
 19. DATE
 20. DATE

17	330-018-005	HEX.SKT.PLUG	750 BSPP	HEX.SKT.PLUG	2
16	330-018-003	HEX.SKT.PLUG	.375 BSPP	HEX.SKT.PLUG	2
15	330-018-002	HEX.SKT.PLUG	.250 BSPP	HEX.SKT.PLUG	7
14	330-018-001	HEX.SKT.PLUG	.125 BSPP	HEX.SKT.PLUG	1
13	FPCC-MDN-2B12V	ELEC.PROP.FLOW CONTROL	12V DC	ELEC.PROP.FLOW CONTROL	1
12	FPCC-MCN-2B12V	ELEC.PROP.FLOW CONTROL	12V DC	ELEC.PROP.FLOW CONTROL	1
11	DLDA-MCN-212	2-POS,2-WAY SOL.VALVE	12V DC	2-POS,2-WAY SOL.VALVE	1
10	DNDC-XYN-212	3-POS,4-WAY SOL.VALVE	12V DC	3-POS,4-WAY SOL.VALVE	4
9	DNDA-XNN-212	2-POS,4-WAY SOL.VALVE	12V DC	2-POS,4-WAY SOL.VALVE	1
8	FDBA-LAN	FLOW CONTROL VALVE		FLOW CONTROL VALVE	6
7	LPBC-XFN	N.O.LOGIC ELEMENT		N.O.LOGIC ELEMENT	2
6	DBAM-LCN	2-POS,2-WAY DIR.VALVE		2-POS,2-WAY DIR.VALVE	1
5	CKCB-XAN	P.O.CHECK VALVE		P.O.CHECK VALVE	3
4	CBCA-LHN	COUNTERBALANCE VALVE		COUNTERBALANCE VALVE	1
3	PPDB-LBN	SET AT 30 BAR PRESS.RED.VALVE		SET AT 30 BAR PRESS.RED.VALVE	1
2	LRDC-XHN	N.C.MODULATING ELEMENT		N.C.MODULATING ELEMENT	1
1	173-104	BODY		BODY	1
T		PART NO.		SETTING/MATERIAL	
E					
M					

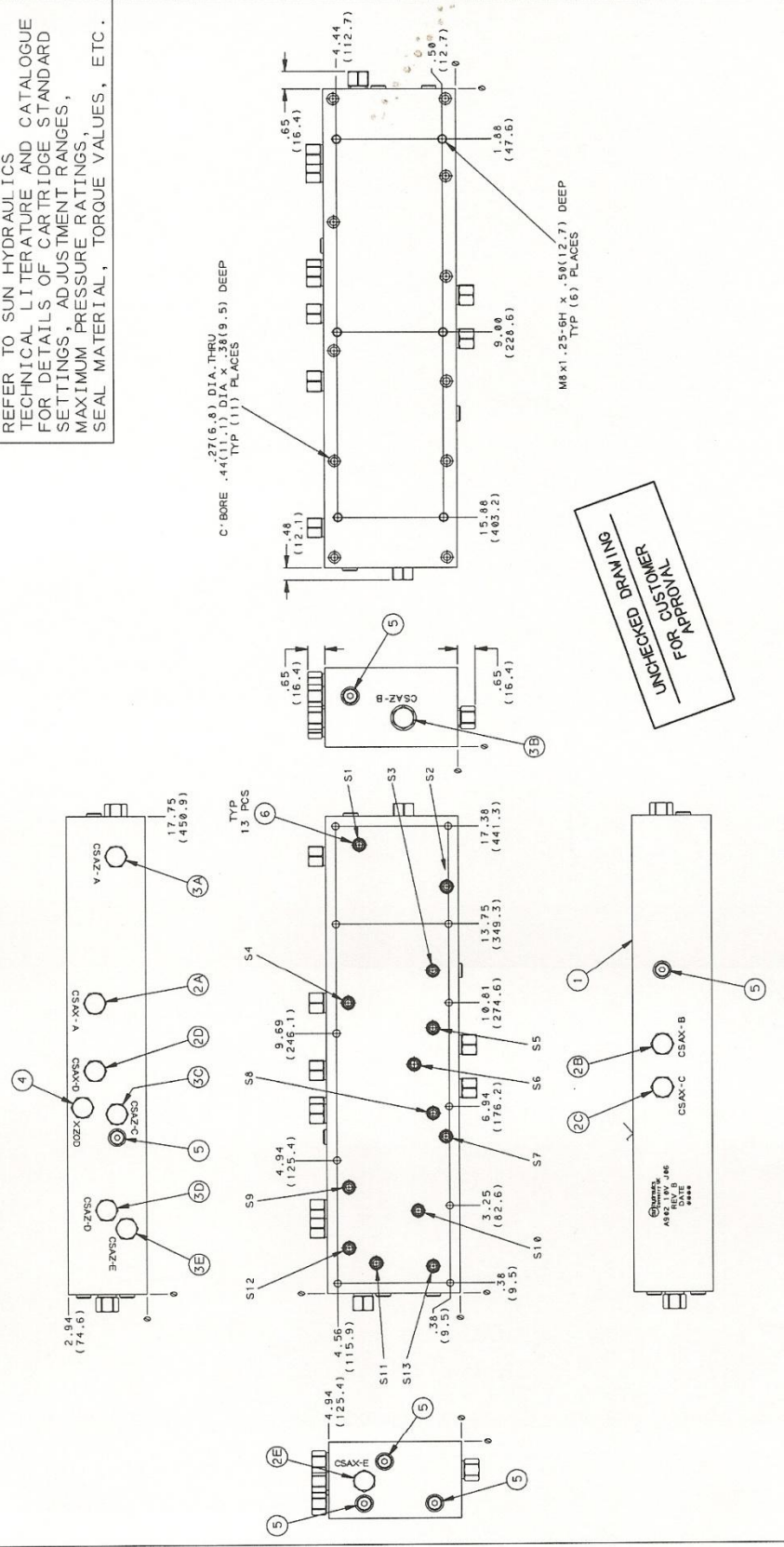
TITLE		CUSTOM VALVEPACK	WRAPPER MANIFOLD	REVISION PART NO. SHEET 2 OF 2	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS IN (INCHES)		CAD REF. EQ203153	MATERIAL	C A902-06V-J06	
.X	..	SCALE	ALUMINIUM		
.XX	...	1:1	HEAT TREAT & FINISH		
.XXX	DRAWN	RELEASE		
ANGLE TOL	±.05	M.SAGE	AP		
FINISH	88 ✓	DATE	DATE		
REPAIRS		46-FEB-98	13 FEB 99		



C	RE-DESIGN FOR LRDCXN - UK92465	82 APR 89 MS DRC
B	ITEM 17 ADDED - UK92429	84 MAR 89 MS AP
A	FIRST RELEASE	MS
LET		MS
	REVISION	DATE
		DRN
		CHK
		REL

NOTES

REFER TO SUN HYDRAULICS TECHNICAL LITERATURE AND CATALOGUE FOR DETAILS OF CARTRIDGE STANDARD SETTINGS, ADJUSTMENT RANGES, MAXIMUM PRESSURE RATINGS, SEAL MATERIAL, TORQUE VALUES, ETC.



UNLESS SPECIFIED DIMENSION TOL (INCHES)		TITLE CUSTOM VALVEPACK		SHUTTLE MANIFOLD	
.XX	± .015	CADD REF. E0203176	MATERIAL ALUMINIUM		HEAT TREAT & FINISH
.XXX	± .005	SCALE HYDROPOWER	ALUMINIUM		
ANGLE TOL: 1/2°		DATE 19 FEB 95	DATE 28 FEB 95	DATE 24 FEB 95	
FINISH: 80		DATE 19 FEB 95	DATE 28 FEB 95	DATE 24 FEB 95	
REWORK: ALL		DATE 19 FEB 95	DATE 28 FEB 95	DATE 24 FEB 95	
REVISION	DATE	DATE	DATE	DATE	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					



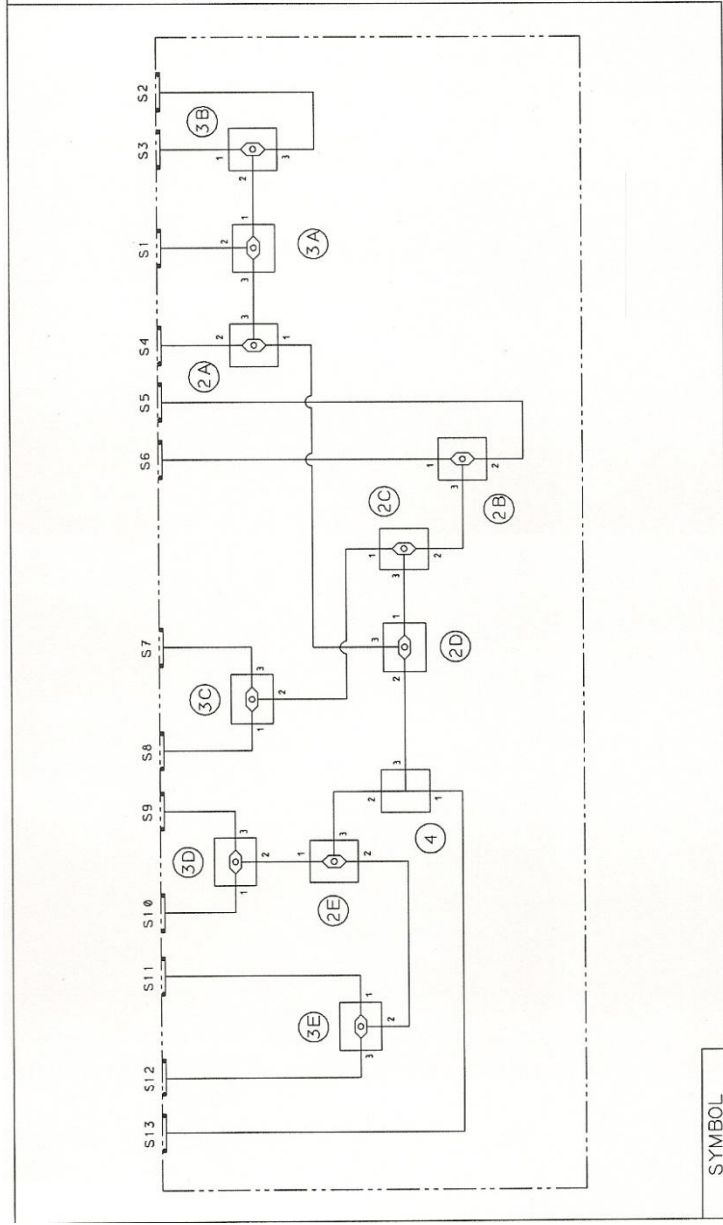
SEE SHEET 2 FOR REVISION FOR DETAILS

UNCHECKED DRAWING FOR CUSTOMER APPROVAL

3RD ANGLE PROJECTION
 REVISION PART NO. SHEET 2 OF 2
 B A902-10V-J06

NOTES
 REFER TO SUN HYDRAULICS TECHNICAL LITERATURE AND CATALOGUE FOR DETAILS OF CARTRIDGE STANDARD SETTINGS, ADJUSTMENT RANGES, MAXIMUM PRESSURE RATINGS, SEAL MATERIAL, TORQUE VALUES, ETC.

UNCHECKED DRAWING
 FOR CUSTOMER APPROVAL



SYMBOL

6	500-001-012	O-RING SEAL	13
5	330-018-001	HEX .SKT. PLUG	6
4	XZOD-XXN	CAVITY PLUG	1
3	CSAZ-XXN	SHUTTLE VALVE	5
2	CSAX-XXN	SHUTTLE VALVE	5
1	173-111	ALUMINIUM BODY	1
I T E M		PART NO.	PART NAME

TITLE		CUSTOM		SHUTTLE	
VALVEPAC		MANIFOLD		MATERIAL	
CADD REF.	E0203176	ALUMINIUM		HEAT TREAT & FINISH	
SCALE	1:1	HYDROPOWER		DATE	
DRAWN	UK42398	CHECK	RELEASE	DATE	DATE
W:SAE	UK42398	AP	DATE	DATE	DATE
DATE	19 FEB 09	DATE	28 FEB 09	DATE	14 FEB 09



REVISION PART NO. SHEET 2 OF 2	
B	A902-10V-J06

MS DRG	DATE	DRN	CHK	REL
REVISION				
LET	DATE	DRN	CHK	REL

9. Typiske fejl

Fejl	Løsning
Foliebrud ved opstart	Der kan side plastikrester i griberen. Rens denne. Rotoren kører for langt over og derved sidder plastikken fast på griberen når denne trækkes ned. Juster i computeren enten timerfunktionen på rotoren sættes ned eller sluthastigheden på rotoren sættes ned. Juster kniv hvis den klipper plastikken for tidlig så griberen ikke når at få fat i den.
Foliebrud under indpakning	Kontroller at forstrækkere løber let rundt. Er de slidte eller beskadiget så udskift dem. Folierulle render frem så plastikken bliver slap. Når man starter op igen springer folien. Hastighed på rotor nedsættes. Fjeder der holder ruller mod folie skal være strammere.
Ballen sidder fast i plastikken når den bliver kørt ud fra pakkebordet.	Kontroller kniv, udskift kniv eller juster kniv.
Ballen ligger på siden når den kommer ned til samlebordet.	Sæt load hastigheden på pakkebordet op. Kontroller om ballen hænger fast i plastik enderne i så fald juster knivene.
Ballen ligger ikke på fladen når den er færdig indpakket.	Juster Bale pos. max. error. Er værdien for høj står ballen skæv. Er den for lav bliver ballen ved med at dreje rundt.
Maskinen er gået i stå og vil ikke starte op igen.	Kontroller at load-arm står i rigtig position. Kontroller at rotor står i rigtig position. Kontroller at skubber på samlebord står i rigtig position. Kontroller at den sidste balle er kommet ud af maskinen og har aktiveret føler på samlebord. Stop maskinen, tryk reset og start igen.

10. Tekniske Data

Olieforbrug	60 liter
Hydraulikolieudtag	1 DW./Min. 150 bar
Strøm	12 V
Bredde under transport	2,65 meter
Længde	3,80 meter
Højde	2,20 meter
Vægt	850 kg
Hjul	2 stk. 26-12 D = 640 mm
Max. ballekomprimering	10 cm