

Arbeitsproben

Grafikerstellung:

DAUPHIN

Labofa

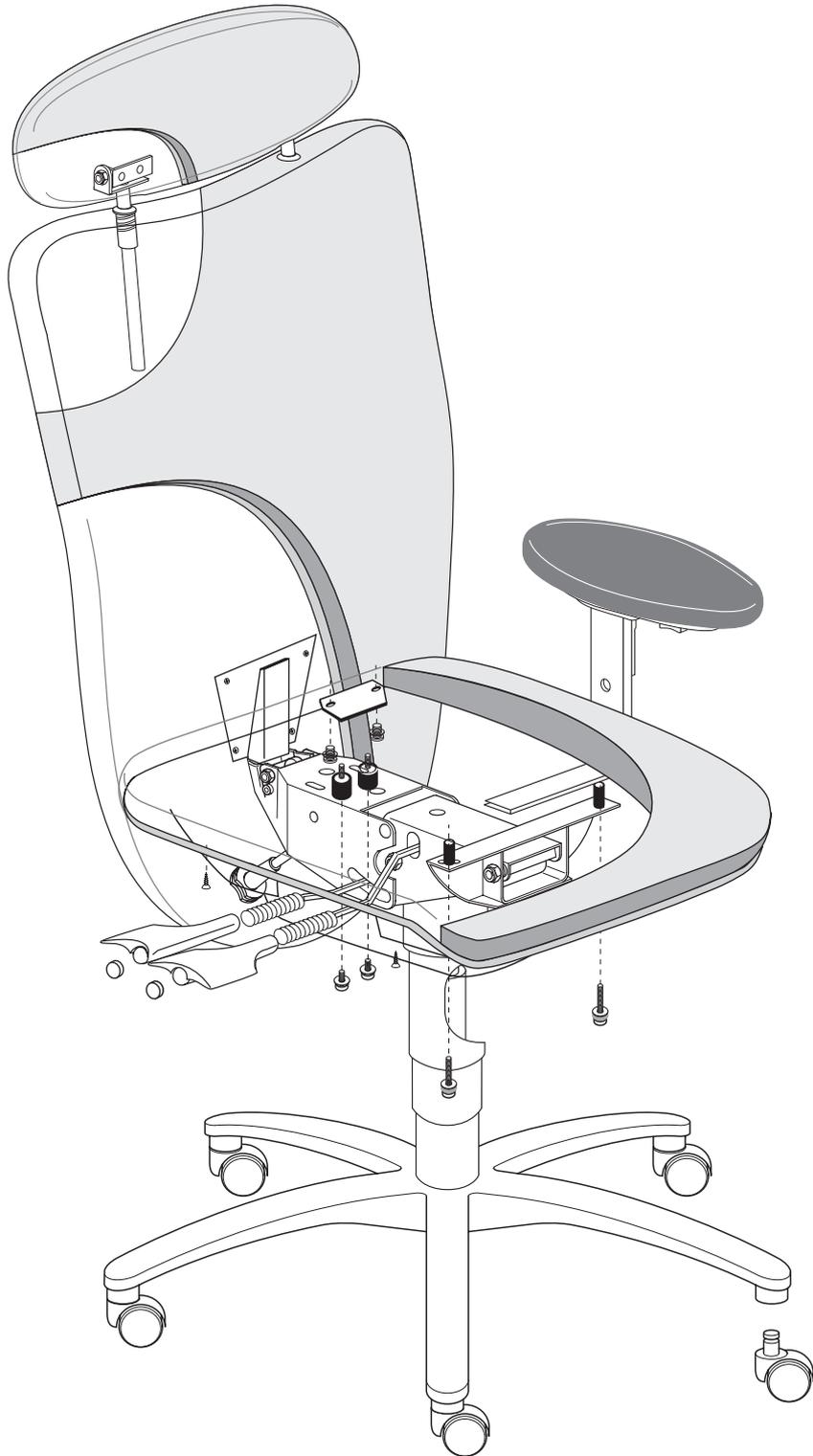
Satzarbeit:

Claas

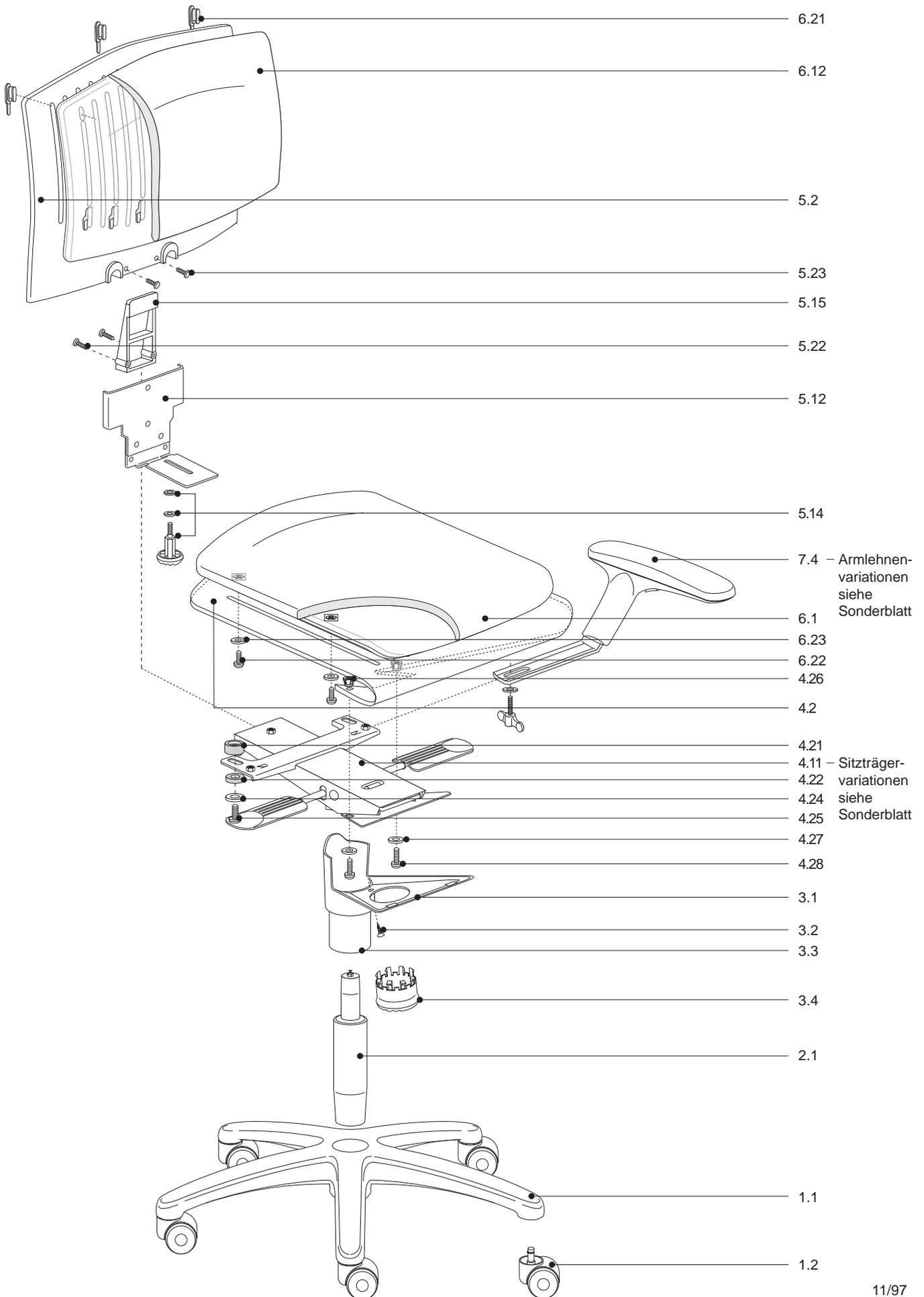
Aufbereitung von Dokumenten:

HITACHI

DAUPHIN



- EN 1240 EN 1241 EN 1242 EN 1243 **EN 1244**
 EN 1250 EN 1251 EN 1252 EN 1253 EN 1254



Bac épierreur

(à partir du no. de machine 466 00 112)

Ouverture du bac épierreur:

Amener le convoyeur en position haute maxi et placer les béquilles de sécurité.

Desserrer le verrou (R) et relever la trappe (K) sur le levier (H). Pour bloquer la trappe (K), accrocher le ressort (F) au levier (H).

Après le nettoyage du bac épierreur, refermer et verrouiller la trappe (K).

(fig. 1 et 2)



Réglage de base du contre-batteur

ATTENTION! A la mise en marche des organes de battage après une longue période d'arrêt, le système électronique place le contre-batteur en position la plus rapprochée, puis le ramène ensuite dans la position choisie.

1. Purge des vérins hydrauliques :

Laisser le moteur tourner pendant la purge.

1.1 Placer le commutateur sur la position (D3 ) .

Placer le contre-batteur en position la plus basse (47 mm) en appuyant sur la touche (C +). Doubler ensuite pendant environ 15 à 20 secondes en maintenant appuyée la touche (C +).

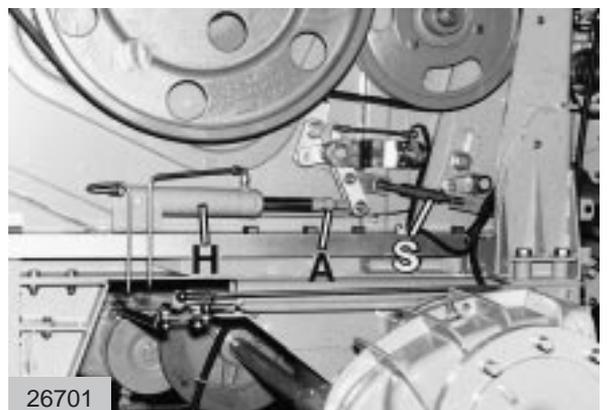
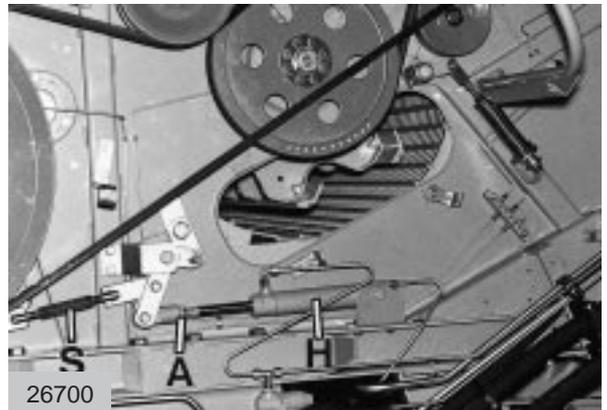
Veiller à ce que les vérins hydrauliques (H) correspondent bien au nouveau réglage du contre-batteur.

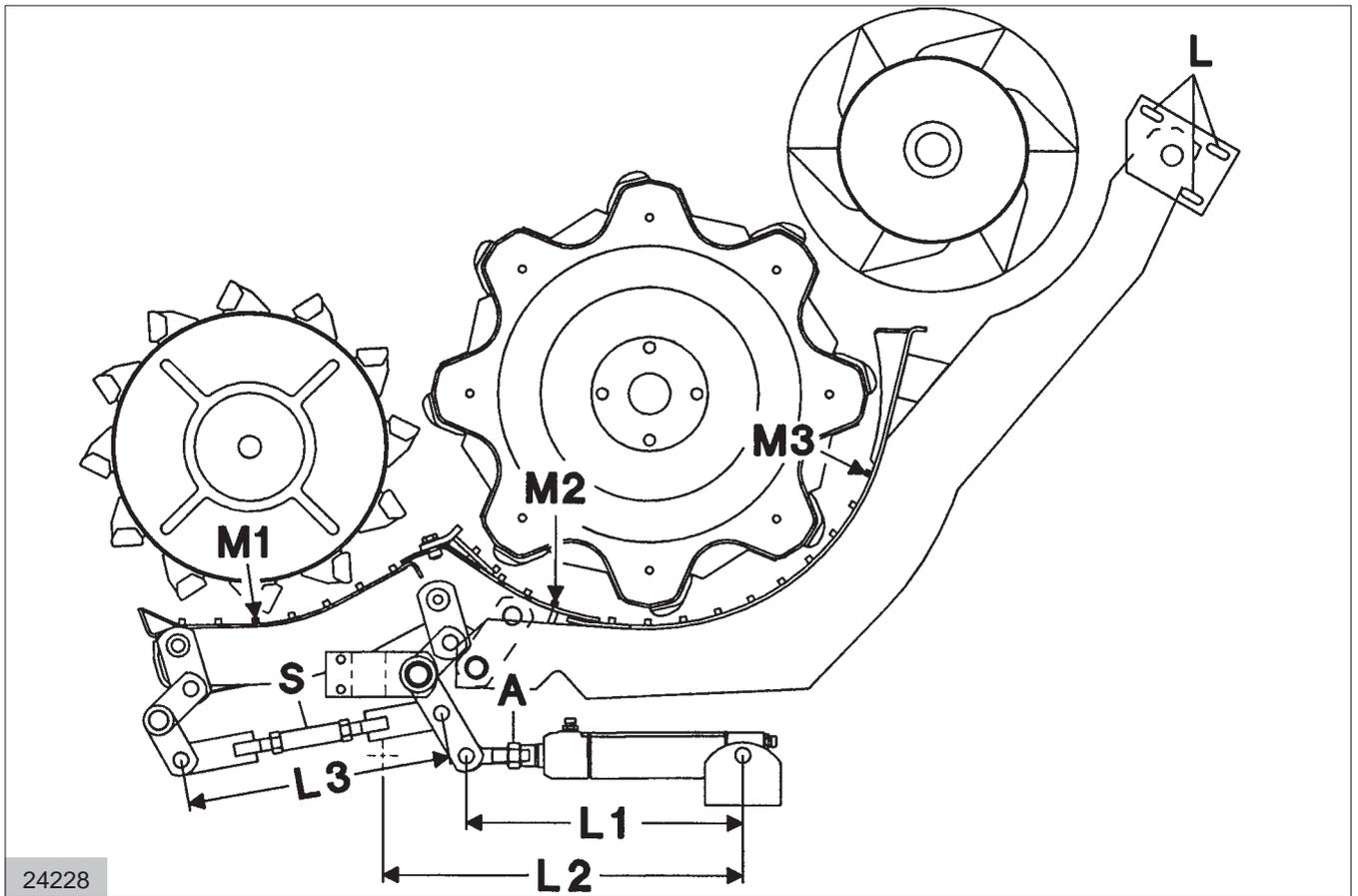
1.2 Placer le contre-batteur en position la plus haute (5 mm) en appuyant sur la touche (C -). Doubler ensuite pendant environ 15 à 20 secondes en maintenant appuyée la touche (C -).

Veiller à ce que les vérins hydrauliques (H) correspondent bien au nouveau réglage du contre-batteur.

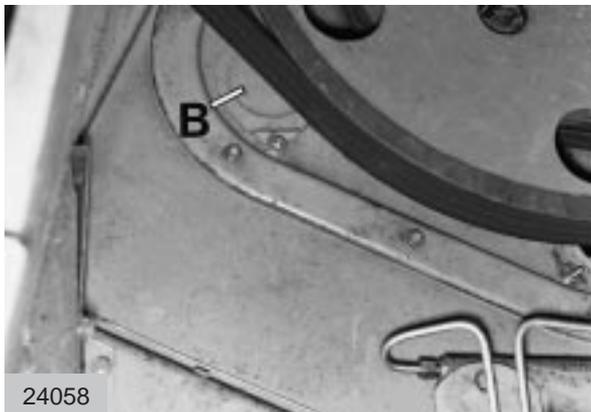
La procédure de purge est terminée.

(fig. 3 et 4)

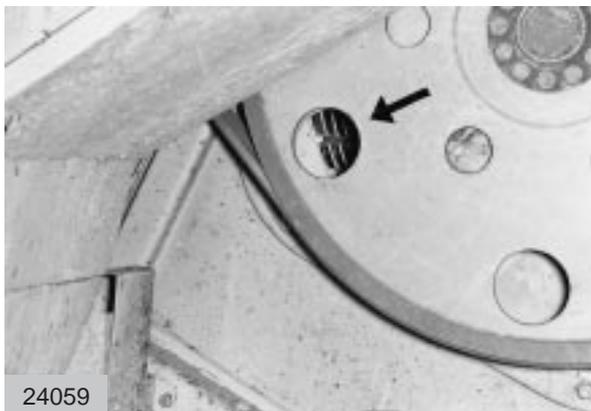




5



6



7

2. Vérification du réglage de base:

Lors du réglage du contre-batteur, il faut d'abord régler et vérifier la longueur des tendeurs et des vérins hydrauliques conformément aux données de cote.

Données de cote :

Longueur du vérin rentré (L1) = 363 mm
 Longueur du vérin rentré (L2) = 473 mm
 Longueur du tendeur (L3) = 350 mm

(fig. 3, 4 et 5)

3. Vérification de la mobilité du batteur:

Placer d'abord le batteur en position la plus étroite (5 mm).



Arrêter ensuite le moteur.

Faire tourner à la main le tambour d'accélération et le batteur.

Attention, que le tambour d'accélération et le batteur ne cogent pas.

4. Réglage du parallélisme de l'ouverture de sortie du contre-batteur:

4.1 Dévisser la trappe (B) du côté droit. Relever l'écartement au point de mesure (M3) entre le contre-batteur et le batteur.

4.2 Retirer la trappe (K) du côté gauche. Relever l'écartement au point de mesure (M3) entre le contre-batteur et le batteur.

4.3 Comparer les valeurs relevées des deux côtés.

Si la sortie contre-batteur n'est pas parallèle au batteur, desserrer sur le côté gauche le tourillon (U) et effectuer un réglage à la vis de serrage (N).

Resserrer les vis après le réglage.

Réglage de la sortie contre-batteur côté droit:

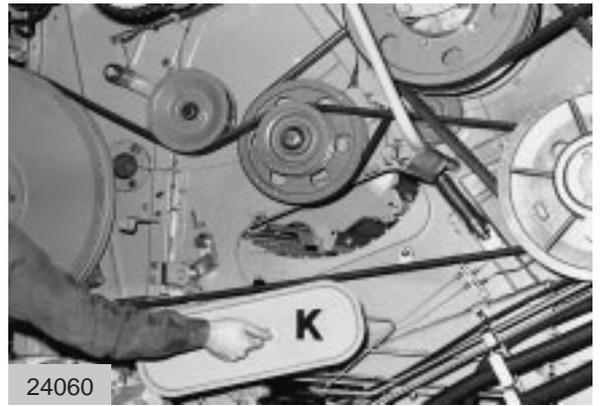
Le repère (M) montre vers l'arrière (H) = position 0

Si le réglage sur le côté gauche n'a pas apporté la parallélité, dévisser la plaque de blocage (A) et tourner le boulon à six pans (Z) de 60° à gauche ou à droite.

Possibilité de réglage 2 x 60°.

Refixer la plaque de blocage.

(fig. 5 à 11)



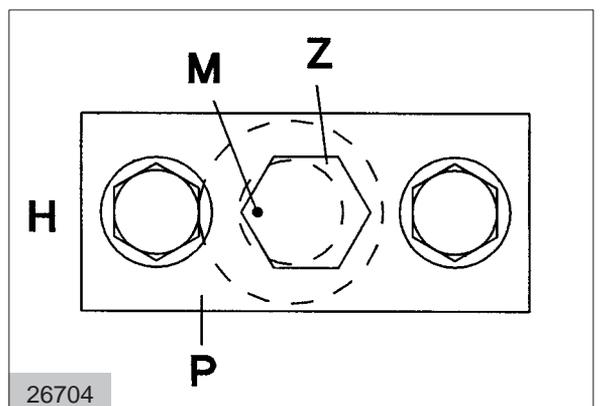
8 24060



9 26702



10 26703



11 26704

Réglage de base écartement du contre-batteur

Position à partir du no. de machine ...	pré-contre-batteur entrée (mm)	contre-batteur principal entrée (mm)	longueur du cylindre mm
1	4	5	363,0
2	5	6	366,0
3	7	7	368,0
4	8	8	371,0
5	9	9	373,0
6	10	10	376,0
7	12	11	379,0
8	13	12	381,0
9	14	13	384,0
10	16	14	387,0
11	17	15	390,0
12	18	16	393,0
13	20	17	395,0
14	21	18	398,0
15	22	20	401,0
16	24	21	404,0
17	25	22	407,0
18	27	23	410,0
19	28	24	413,0
20	29	25	416,0
21	31	26	419,0
22	32	28	422,0
23	34	29	424,0
24	35	30	427,0
25	36	31	430,0
26	38	32	433,0
27	39	33	436,0
28	40	34	439,0
29	42	35	442,0
30	43	37	445,0
31	44	38	448,0
32	46	39	451,0
33	47	40	454,0
34	48	41	456,0
35	50	42	459,0
36	51	43	462,0
37	52	44	465,0
38	53	45	468,0
39	55	46	470,0
40	56	47	473,0
Ecartement toléré du contre-batteur:		Entrée pré-contre-batteur ± 2 mm Entrée contre-batteur principal ± 1 mm	



39

Mettre le hache-paille en position de transport:

Avant de pivoter le hache-paille, rentrer les entonnoirs d'éjection! (voir fig. 25 et 26)

Remonter complètement le hache-paille jusqu'en position finale en actionnant la touche (2).

(fig. 21 et 39)

HN62W5432N Series

1048576-word × 32-bit/2097152-word × 16-bit CMOS Mask
Programmable ROM

HITACHI

Under development

Description

The HN62W5432N is a 32 Mbit CMOS Mask programmable ROM organized either as 1,048,576 word by 32 bit or as 2,097,152 word by 16 bit. Realizing low power consumption, this memory is allowed for battery operation. And high speed access of 100/120 ns is the most suitable to the system using a high speed micro-computer by 32 bits.

Features

- Low voltage operation: 3.3 V ± 0.3 V
- High speed
Normal access time: 100/120 ns
Page access time: 40/50 ns
- Low power consumption
Active: 120 mA (max)
Standby: 200 μA (max)
- Double word-wide or word-wide data organization with DW/W
- 4 double-word page access on double word-wide mode 8 word page access on word-wide mode
- Three-state data output for or-tying
- LVTTL compatible

Ordering Information

Type No.	Access time	Package
HN62W5432NF-10	100 ns	70-pin plastic SSOP (FP-70DS)
HN62W5432NF-12	120 ns	

Note: This document contains information on a product under development. Hitachi reserves the right to change or discontinue the product without notice.