Tento dokument přiložte k provoznímu návodu stroje.

Dodatek návodu k obsluze

Číslo dokumentu: 150001282_01_cs

pro příslušenství:

B409 – Obslužná jednotka KRONE DS 100

Lisy na válcové balíky







1 K tomuto dokumentu ... 4
1.1 Platnost ... 4
1.2 Doobjednání ... 4
1.3 Další platné dokumenty ... 4

2 Ovládání ... 5
2.1 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy ... 5
2.2 Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru ... 6
2.3 Vysunutí/zasunutí nožů ... 6
2.4 Zvednutí/spuštění nožové kazety ... 8

3 Uvedení do provozu ... 9
3.1 Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100 ... 9

4 Obslužná jednotka KRONE DS 100 ... 11
4.1 Přehled ... 11
4.2 Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky ... 13
4.3 Vyvolání obrazovky jízdy na silnici ... 14
4.4 Zobrazení pracovní obrazovky ... 14
4.5 Ukazatel směru ... 14
4.6 Spuštění vázání ... 16
4.7 Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení ... 16
4.8 Nastavení průměru balíku ... 16
4.9 Nastavení předběžné signalizace ... 17
4.10 Nastavení citlivosti zobrazení směru ... 18
4.11 Nastavení lisovacího tlaku ... 19
4.12 Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku ... 20
4.13 Nastavení počtu ovinutí sítí ... 23
4.14 Nastavení zpoždění startu vázání ... 23
4.15 Zobrazení čítače zákazníka ... 24
4.16 Test senzorů pro digitální senzory ... 25
4.17 Test senzorů pro analogové senzory ... 26
4.18 Test aktorů pro digitální a analogové aktory ... 27
4.19 Chybová hlášení ... 29
4.20 Nastavení uživatelských předpisů ... 29

Rejstřík ... 31

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro:

Příslušenství:	B409 – Obslužná jednotka KRONE DS 100	
Typ stroje:	RP201-10 (VariPack V 165)	RP201-11 (VariPack V 165 XC)
	RP201-20 (VariPack V 190)	RP201-21 (VariPack V 190 XC)
	RP601-10 (Fortima F 1250)	RP601-11 (Fortima F 1250 MC)
	RP601-20 (Fortima F 1600)	RP601-21 (Fortima F 1600 MC)
	RP601-30 (Fortima V 1500)	RP601-31 (Fortima V 1500 MC)
	RP601-40 (Fortima V 1800)	RP601-41 (Fortima V 1800 MC)
	RP701-10 (Comprima F 125)	RP701-11 (Comprima F 125 XC)
	RP701-20 (Comprima F 155)	RP701-21 (Comprima F 155 XC)
	RP701-30 (Comprima V 150)	RP701-31 (Comprima V 150 XC)
	RP701-40 (Comprima V 180)	RP701-41 (Comprima V 180 XC)
	RP701-51 (Comprima V 210 XC)	

1.2 Doobjednání

Pokud by se tento dokument poškodil natolik, že by byl nepoužitelný, můžete si pod číslem dokumentu uvedeným na obálce objednat náhradní dokument. Tento dokument lze také online stáhnout z Mediathek KRONE http://www.mediathek.krone.de//.

1.3 Další platné dokumenty

Pro zajištění bezpečného a řádného používání je nutné dodržovat následující platné dokumenty.

- Provozní návod příslušného stroje

2 Ovládání

⚠ *VÝSTRAHA*
Nebezpečí zranění při nedodržení provozního návodu Při nedodržení provozního návodu může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování provozního návodu. ▶ Dbejte výstražných poknů v příslušné kapitole provozního návodu.

2.1 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění klesajícím sběračem! Při spouštění sběrače dolů vykažte osoby z oblasti pohybu sběrače.

- **U varianty „Ovládací box médium“:** Pro předvolbu sběrače nastavte spínač na .
- **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz strana 11*.
  - ⇨ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.
- **U ostatních terminálů** Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko .
- Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu.
  - ⇨ Tlačítko se změní na .
- Pro spuštění sběrače dolů do pracovní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

Transportní poloha

- **U varianty „Ovládací box médium“:** Pro předvolbu sběrače nastavte spínač na .
- **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz strana 11*.

⇨ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.

- **U ostatních terminálů** Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko .
- Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu.

  ⇨ Tlačítko se změní na .
- Pro spuštění sběrače dolů do pracovní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).
- Pro zvednutí sběrače do transportní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

2.2 Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru

U varianty „Spustitelné dno dopravního rotoru“

U varianty bez řezacího ústrojí

Při ucpání sklizňovým produktem lze dno dopravního rotoru zvednout.

- **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu dna dopravního rotoru stiskněte tlačítko .
- **U ostatních terminálů:** Pro předvolbu dna dopravního rotoru stiskněte tlačítko .
- Pro zvednutí dna dopravního rotoru aktivujte řídicí jednotku (žlutá, 3+).
- Pro spuštění dna dopravního rotoru dolů aktivujte řídicí jednotku (žlutá, 3+).

U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Při spuštěném dnu dopravního rotoru dolů svítí kontrolka  pod tlačítkem .

2.3 Vysunutí/zasunutí nožů

U varianty s řezacím ústrojím

Nože se mohou zasunout a vysunout na terminálu a hydraulice motoru, aniž by se nožová kazeta spustila dolů.

Zasunutí nožů do pracovní polohy

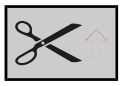
- **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":**Pro předvolbu nože, stiskněte tlačítko .

  ⇨ Kontrolka pod tlačítkem svítí tak dlouho, dokud nejsou nože zasunuty.

  ⇨ Jako ukazatel stavu svítí kontrolka nad polem nad tlačítkem, když jsou nože zasunuty.
- **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožů stiskněte tlačítko .

⇨ Stav „Nože zasunuty“ se zobrazí na tlačítku .

Po stisknutí tlačítka se asi po 2 sekundách zobrazí následující výzva k zasunutí nožů pomocí hydrauliky na traktoru:

Symbol	Vysvětlení
522010-7 	Zasunutí/zvednutí nožů do pracovní polohy

▶ Aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

Vysunutí nožů z pracovní polohy

▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":**Pro předvolbu nože, stiskněte tlačítko .

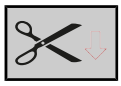
⇨ Kontrolka pod tlačítkem svítí tak dlouho, dokud nejsou nože vysunuty.

⇨ Jako ukazatel stavu nesvítí kontrolka nad polem nad tlačítkem, když jsou nože vysunuty.

▶ **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožů stiskněte tlačítko .

⇨ Stav  se zobrazí na tlačítku.

Po stisknutí tlačítka se asi po 2 sekundách zobrazí následující výzva k vysunutí nožů pomocí hydrauliky na traktoru:

Symbol	Vysvětlení
522010-7 	Vysunutí/spuštění nožů z pracovní polohy

▶ Aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

2.4 Zvednutí/spuštění nožové kazety

U varianty s řezacím ústrojím

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí zhmoždění při zvednutí/spuštění nožové kazety

Při zvednutí/spuštění nožové kazety se mohou zhmoždit části těla.

- Nožovou kazetu zvedejte nebo spouštějte pouze tehdy, když se v nebezpečné oblasti nožové kazety nezdržují žádné osoby.
- Před všemi pracemi na nožové kazetě zastavte a zajistěte stroj, viz provozní návod stroje.

- **U varianty „Elektronika médium“:** Pro zapnutí nožové kazety, viz provozní návod stroje, kapitola „Ovládací box médium KRONE“.
- **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz strana 11*.
  - ⇨ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.
- **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko .
  - ⇨ Tlačítko se změní na .
- Pro zvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).
- Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Při spuštěné nožové kazetě dolů svítí kontrolka  pod tlačítkem .

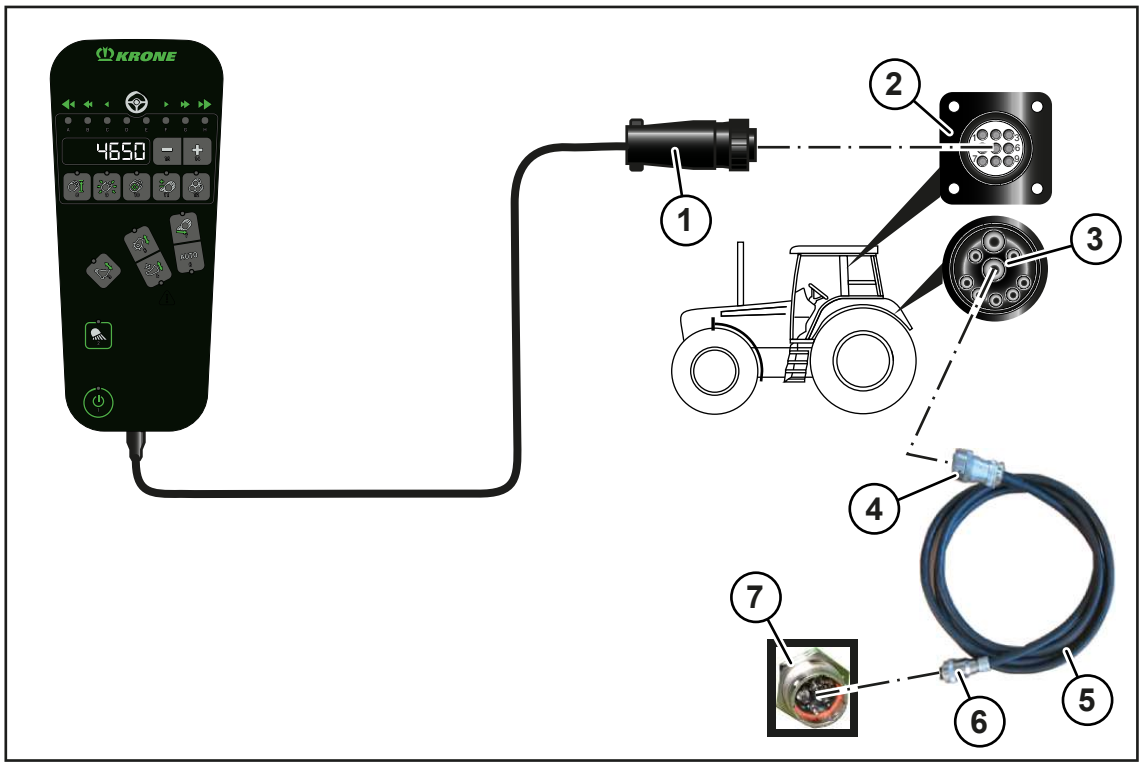
3 Uvedení do provozu

⚠ *VÝSTRAHA*
Nebezpečí zranění při nedodržení provozního návodu
Při nedodržení provozního návodu může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.
► Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování provozního návodu.
► Dbejte výstražných poknů v příslušné kapitole provozního návodu.

3.1 Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100

UPOZORNĚNÍ
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.
► Dbejte na to, aby byly konektory a zásuvky čisté a suché.

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ003-258

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz kapitola Bezpečnost, "Zastavení a zajištění stroje", v provozním návodu stroje.

Připojení terminálu k traktoru

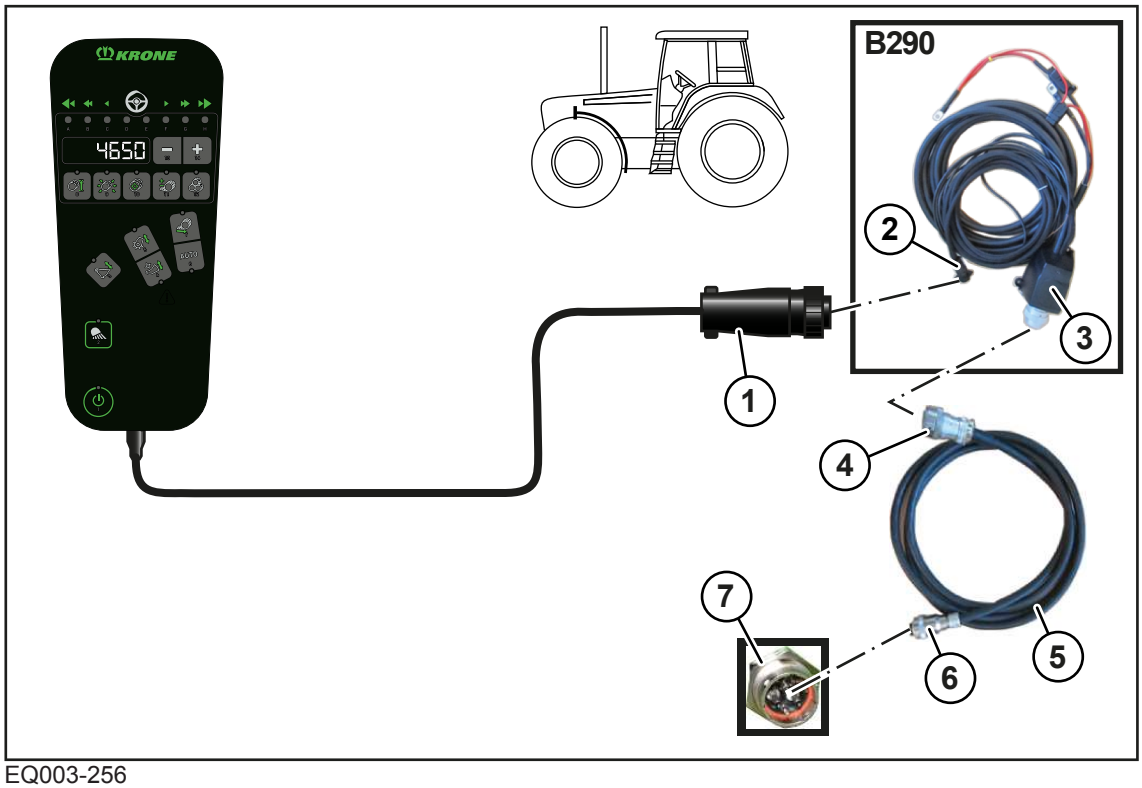
► Připojte 9pólový konektor (1) terminálu do 9pólové zásuvky (2) (In-cab).

Připojení traktoru ke stroji

> ***INFORMACE***
>
> Kabel (5) lze objednat pod objednacím číslem 20 085 866 *.

- ▶ Připojte 9pólový konektor (4) kabelu (5) do 9pólové zásuvky ISOBUS (3) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (6) kabelu (5) připojte k 11pólové zásuvce (7) na stroji.

Traktory bez systému ISOBUS



EQ003-256

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz kapitola Bezpečnost, "Zastavení a zajištění stroje", v provozním návodu stroje.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

- ▶ Připojte 9pólový konektor (1) terminálu do 9pólové zásuvky (2) (In-cab).

Připojení traktoru ke stroji

> ***INFORMACE***
>
> Kabel (5) lze objednat pod objednacím číslem 20 085 866 *.

- ▶ Připojte 9pólový konektor (4) kabelu (5) do 9pólové zásuvky ISOBUS (3) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (6) kabelu (5) připojte k 11pólové zásuvce (7) na stroji.

4 Obslužná jednotka KRONE DS 100

U varianty "vázání sítí"

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění při nedodržení provozního návodu

Při nedodržení provozního návodu může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

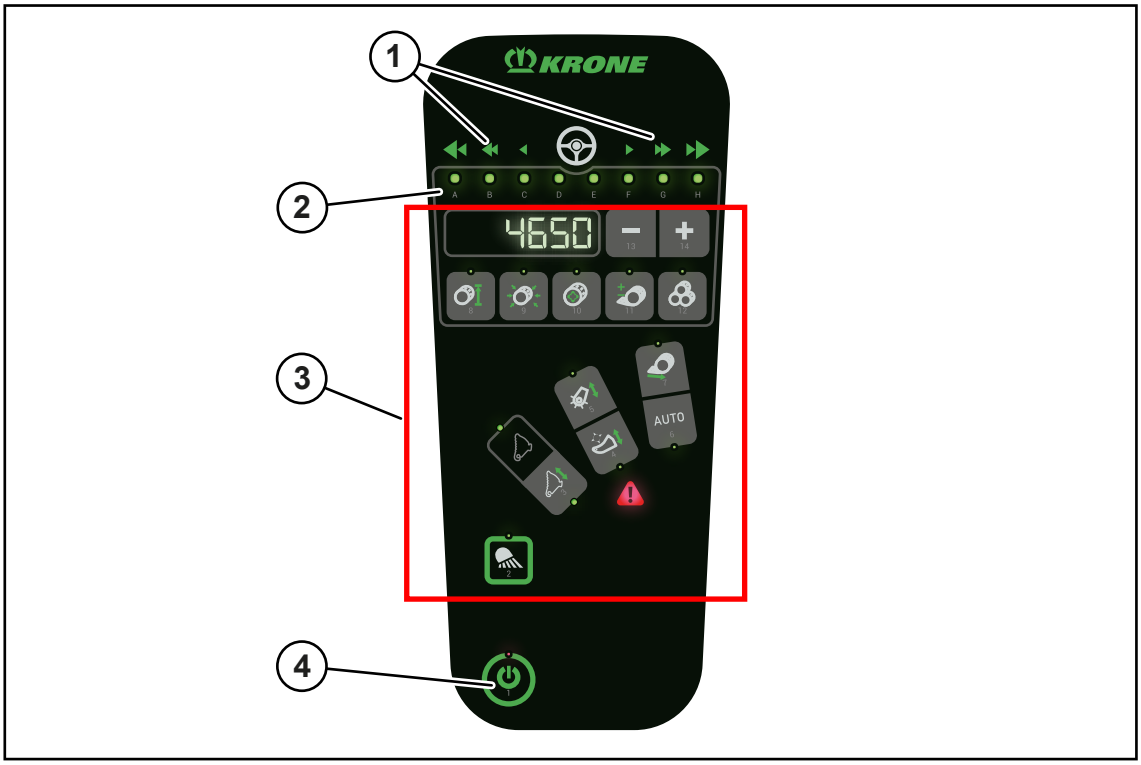
- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování provozního návodu.
- Dbejte výstražných poknů v příslušné kapitole provozního návodu.

UPOZORNĚNÍ

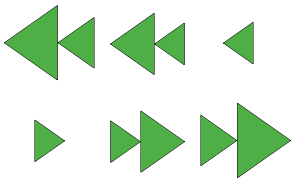
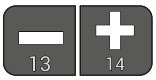
Voda vniklá do obslužné jednotky by způsobila funkční poruchy. Potom by nebylo možné stroj bezpečně ovládat.

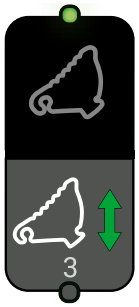
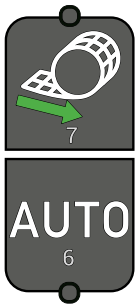
- Chraňte obslužnou jednotku před vodou.
- Pokud není stroj delší dobu (jako například v zimě) používán, uschovejte terminál na suchém místě.
- Při montáži a opravách, zejména při svařování na stroji, přerušte přívod napětí k obslužné jednotce.

4.1 Přehled



EQ003-241

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
1		Šipka k ukazateli směru, *viz strana 14*
2	Kontrolky LED A-H	Kontrolky LED ukazují na pracovní obrazovce ukazatel směru nebo pokrok vázání. Pomocí LED kontrolek lze dodatečně zobrazit různá nastavení.
3		Displej pro různá zobrazení a nastavení
		Tlačítky Plus a Mínus lze provádět různá nastavení.
		**RP201, Fortima V, Comprima V:** • Nastavení průměru balíku, *viz strana 16* • Nastavení předběžné signalizace, *viz strana 17* • Nastavení citlivosti zobrazení směru, *viz strana 18* **Comprima F 155 (XC):** Nastavení průměru balíku, *viz strana 16* **Fortima F, Comprima F 125 (XC):** Tlačítko není obsazeno
		**RP201:** Nastavení lisovacího tlaku, *viz strana 19* **Fortima F, Comprima F:** • Nastavení lisovacího tlaku, *viz strana 19* • Nastavení předběžné signalizace, *viz strana 17* • Nastavení citlivosti zobrazení směru, *viz strana 18* **Fortima V, Comprima V:** Tlačítko není obsazeno
		**RP201:** Nastavení hustoty a průměru jádra balíku, *viz strana 20* **Fortima, Comprima:** Tlačítko není obsazeno
		• Nastavení počtu ovinutí sítí, *viz strana 23* • Nastavení zpoždění startu vázání, *viz strana 23*
		Zobrazení čítače zákazníka, *viz strana 24*

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
		**RP201 s XC:** Předvolte nůž, abyste ho mohli řídicí jednotkou zvednout/spustit dolů, *viz strana 6*. V poli nad tlačítkem je kontrolka, který´á svítí, když jsou nože zasunuty. **RP201 bez XC, Fortima, Comprima:** Tlačítko není obsazeno
		**RP201 bez XC, Comprima bez XC:** • Předvolte sběrač, abyste sběrač v dopravní/pracovní poloze přenesli přes řídicí jednotku, *viz strana 5* • Předvolte dno dopravního rotoru, abyste mohli dno dopravního rotoru řídicí jednotkou zvednout/spustit dolů, *viz strana 6* **RP201 s XC, Fortima s MC, Comprima s XC:** • Předvolte sběrač, abyste sběrač v dopravní/pracovní poloze přenesli přes řídicí jednotku, *viz strana 5* • Předvolte nožovou kazetu, abyste ji mohli řídicí jednotkou zvednout/spustit dolů, *viz strana 8* **Fortima bez MC:** • Předvolte sběrač, abyste sběrač v dopravní/pracovní poloze přenesli přes řídicí jednotku • Spodní tlačítko není obsazeno
		• Zahájení vázání v ručním provozu • Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání, *viz strana 16*
4		Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky, *viz strana 13*

4.2 Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky

Pokud je obslužná jednotka připojena na elektrické napájení z traktoru, tak se obslužná jednotka zapne automaticky. K připojení obslužné jednotky, *viz strana 9*.

Při zapnuté obslužné jednotce:

- Všechny kontrolky a osvětlení pozadí se krátce rozsvítí a zazní signální tón.
- Pokud se některá kontrolka nerozsvítí, je tato kontrolka vadná.
- Obslužná jednotka je připravena k provozu a nachází se na obrazovce silniční jízdy.

INFORMACE

Pokud je ke stroji připojen další terminál a na něm se aktivuje některá funkce, kterou nemůže obslužná jednotka DS 100 zobrazit, nemohou už se tlačítka na obslužné jednotce DS 100 stisknout. Kontrolka nad tlačítkem bliká.

- ▶ Pro opuštění tohoto stavu stiskněte tlačítko a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.
- ⇨ Obslužná jednotka je se nachází na obrazovce silniční jízdy.

4.3 Vyvolání obrazovky jízdy na silnici

Po zapnutí obslužné jednotky se nachází obslužná jednotka v režimu obrazovky silniční jízdy.

Na obrazovce silniční jízdy svítí pouze kontrolka nad tlačítkem .

- ▶ Pro přechod z pracovní obrazovky na obrazovku silniční jízdy stiskněte tlačítko a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

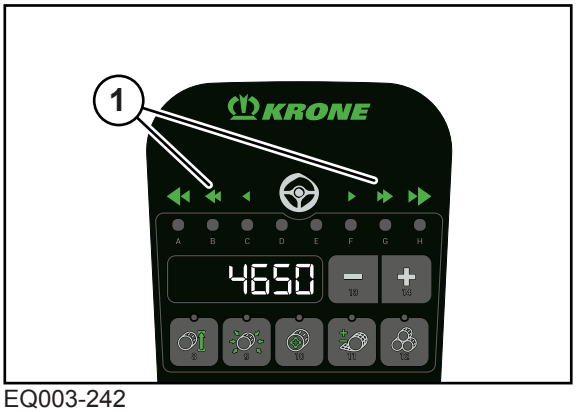
4.4 Zobrazení pracovní obrazovky

Na pracovní obrazovce mohou být následující zobrazení:

- **RP201, Fortima V, Comprima V:** Na displeji se zobrazí skutečný průměr balíku v cm.
- **Comprima F, Fortima F:** Na displeji je zobrazen skutečný lisovací tlak v %.
- Během plnění komory na balíky slouží kontrolky LED A–H jako ukazatele směru, *viz strana 14*.
- Během vázání zobrazují kontrolky LED A–H, nakolik vázání pokročilo.

- ▶ Pro přechod z obrazovky silniční jízdy na pracovní obrazovku stiskněte tlačítko .

4.5 Ukazatel směru



EQ003-242

Ukazatel směru (1) informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně.

Kontrolky LED pod symboly se rozsvítí, aby ukázaly směr jízdy. Symboly mají následující význam:

Symbol	Vysvětlení
 LED C/D	Řádek se dál sbírá vlevo, stupeň 1
 LED B/C	Řádek se dál sbírá vlevo, stupeň 2
 LED A/B	Řádek se sbírá příliš daleko vlevo, stupeň 3
 LED A	Řádek se sbírá příliš daleko vlevo, stupeň 4
LED D/E	Řádek se sbírá uprostřed
 LED E/F	Řádek se dál sbírá vpravo, stupeň 1
 LED F/G	Řádek se dál sbírá vpravo, stupeň 2
 LED G/HLED G/H	Řádek se sbírá příliš daleko vpravo, stupeň 3
 LED H	Řádek se sbírá příliš daleko vpravo, stupeň 4

Jak nejlépe naplnit komoru na balíky pomocí sběrače viz kapitola Obsluha, "Naplnění komory na balíky" v provozním návodu stroje.

- ▶ Pokud je řádek stejně široký jako komora na balíky, řádek sbírejte co možná nejvíce uprostřed.
  - ⇨ Kontrolky LED D a LED E se rozsvítí.
- ▶ Pokud je řádek příliš úzký, sbírá se řádek ze strany řádku na druhou (vlevo/vpravo). Dejte pozor na to, abyste nejeli příliš daleko vlevo  nebo vpravo .

4.6 Spuštění vázání

Zahájení vázání v ručním provozu

Když je komora na balíky naplněna, bliká kontrolka nad tlačítkem  a vázání se může manuálně spustit.

- ▶ Pro spuštění vázání stiskněte tlačítko .
- ➡ Kotrolka nad tlačítkem svítí. Kontrolky LED A-H ukazují pokrok vázání.

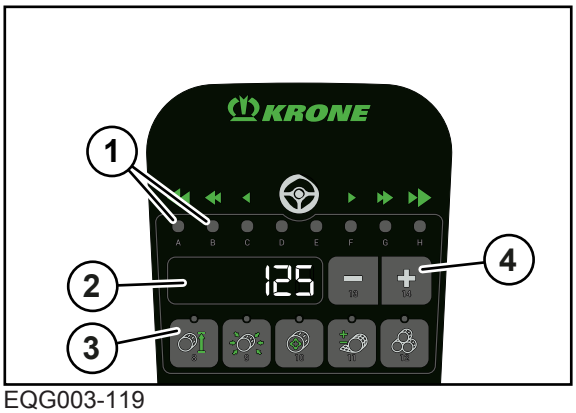
Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání

- ▶ Pro zapnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➡ Kontrolka pod tlačítkem svítí. Následující vázání se spustí, jakmile je dosaženo nastavené naplnění komory na balíky.
- ▶ Pro vypnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➡ Kontrolka pod tlačítkem zhasne. Následující vázání se musí spustit manuálně tlačítkem .

4.7 Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení

- ▶ Pro zapnutí pracovního osvětlení stiskněte tlačítko .
- ➡ Kotrolka nad tlačítkem svítí.
- ▶ Pro vypnutí pracovního osvětlení stiskněte tlačítko .
- ➡ Kotrolka nad tlačítkem zhasne.

4.8 Nastavení průměru balíku



EQG003-119

Na pracovní obrazovce lze nastavit průměr balíku pro celý kulatý balík v cm na obslužné jednotce.

▶ Abyste se dostali do menu „Průměr balíku“, stiskněte tlačítko (3).

➡ Kontrolka nad tlačítkem a LED A nebo B (1) svítí.

➡ Na displeji (2) se zobrazí nastavený požadovaný průměr balíku v cm.

▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka (4).

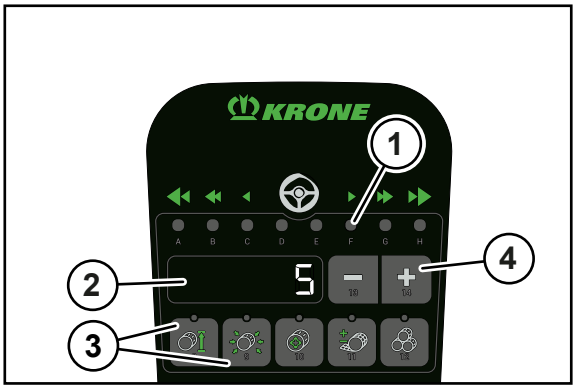
➡ Hodnota se automaticky uloží.

▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko (3).

RP201: Pro nastavení zvláštního průměru jádra role kulatého balíku, *viz strana 20*.

4.9 Nastavení předběžné signalizace

Pomocí předběžné signalizace se upozorňuje, že je kulatý balík v komoře na balíky chvíli před dokončením. Na obslužné jednotce lze nastavit, při jakém naplnění se má předběžná signalizace spustit.



EQG003-117

Fortima F, Comprima F

Na pracovní obrazovce lze nastavit předběžnou signalizaci v % na obslužné jednotce.

▶ Abyste se dostali do menu „Předběžná signalizace“, stiskněte jednou nejprve tlačítko (3) a potom tlačítko AUTO.

⇨ Kontrolka nad tlačítkem a LED F (1) svítí.

⇨ Na displeji (2) se zobrazí nastavená předběžná signalizace v %.

▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka (4).

➡ Hodnota se automaticky uloží.

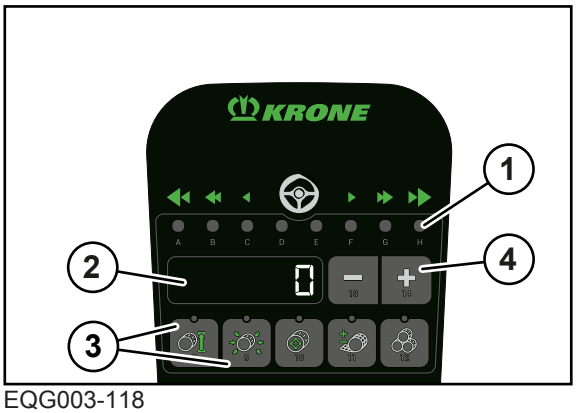
▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko (3).

RP201, Fortima V, Comprima V

Na pracovní obrazovce lze nastavit předběžnou signalizaci v cm na obslužné jednotce.

- ▶ Abyste se dostali do menu „Předběžná signalizace“, stiskněte jednou nejprve tlačítko  (3) a potom tlačítko .
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem  a LED F (1) svítí.
  - ⇨ Na displeji (2) se zobrazí nastavená předběžná signalizace v cm.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  (4).
- ➡ Hodnota se automaticky uloží.
- ▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko  (3).

4.10 Nastavení citlivosti zobrazení směru



EQG003-118

V tomto menu se na pracovní obrazovce nastavuje citlivost zobrazení směru.

Zobrazení směru ukazuje, zda sběrač sbírá řádek uprostřed a upozorňují, kterým směrem se musí jet. Čím vyšší je číslo na displeji (2), tím citlivěji je zobrazení směru nastaveno. Čím vyšší je citlivost zobrazení směru, tím dříve se na pracovní obrazovce zobrazují pokyny k jízdě v podobě šipky.

Jak nejlépe naplnit komoru na balíky pomocí sběrače viz kapitola Obsluha, "Naplnění komory na balíky" v provozním návodu stroje.

Fortima F, Comprima F

- ▶ Abyste se dostali do menu „Citlivost zobrazení směru“, stiskněte dvakrát nejprve tlačítko  (3) a potom tlačítko .
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem  a LED H (1) svítí.

⇨ Na displeji (2) se zobrazí nastavená citlivost zobrazení směru.

▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka (13) (14) (4).

➡ Hodnota se automaticky uloží.

▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko (8) (3).

RP201, Fortima V, Comprima V

▶ Abyste se dostali do menu „Citlivost zobrazení směru“, stiskněte dvakrát nejprve tlačítko (8) (3) a potom tlačítko AUTO.

⇨ Kontrolka nad tlačítkem (8) a LED H (1) svítí.

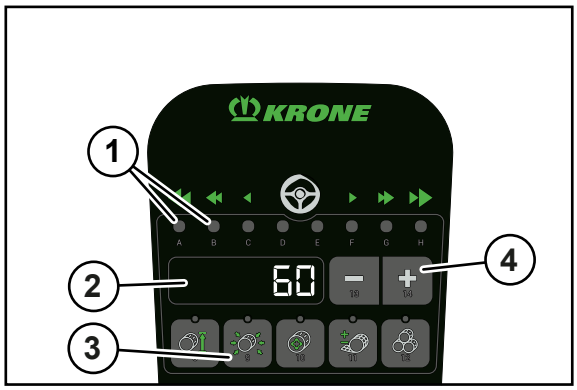
⇨ Na displeji (2) se zobrazí nastavená citlivost zobrazení směru.

▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka (13) (14) (4).

➡ Hodnota se automaticky uloží.

▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko (9) (3).

4.11 Nastavení lisovacího tlaku



EQG003-116

Na pracovní obrazovce lze nastavit lisovací tlak v % pro celý kulatý balík na obslužné jednotce.

✓ **RP201:** Je deaktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků, *viz strana 20*.

▶ Abyste se dostali do menu "Lisovací tlak", stiskněte tlačítko (9) (3).

⇨ Kontrolka nad tlačítkem (9) a LED B (1) svítí.

⇨ Kontrolka nad tlačítkem (9) a LED A nebo B (1) svítí.

⇨ Na displeji (2) se zobrazí nastavený požadovaný lisovací tlak v %.

▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  (4).

➡ Hodnota se automaticky uloží.

▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko  (3).

RP201: Pro nastavení zvláštního lisovacího tlaku jádra role a středu kulatého balíku, *viz strana 20*.

Vypuštění lisovacího tlaku

RP201, Comprima

Pro údržbové práce na lisovacích pásech nebo v komoře na balíky lze lisovací tlak vypustit.

✓ Je vyvolána pracovní obrazovka, *viz strana 14*.

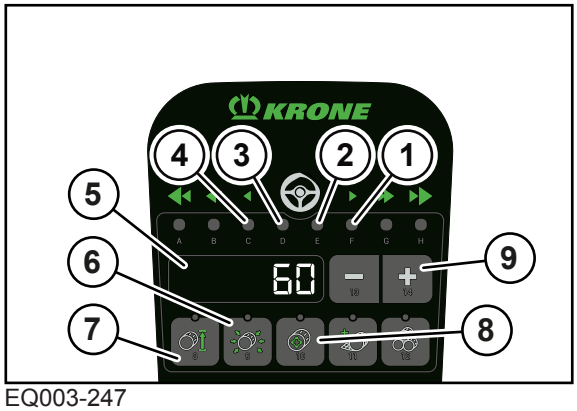
▶ Stiskněte tlačítko  (3) a přidržte ho stisknuté 5 sekund.

➡ Lisovací tlak se vypustí a kontrolka nad tlačítkem bliká.

▶ Pro zvýšení lisovacího tlaku znovu stiskněte tlačítko  (3) a přidržte ho 5 sekund stisknuté.

➡ Lisovací tlak se zvýší a kontrolka nad tlačítkem zhasne.

4.12 Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku



EQ003-247

Pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku lze nastavit rozdílný lisovací tlak a pro jádro role rozdílný průměr.

Jsou možné následující hodnoty:

	Lisovací tlak	Průměr
Jádro role	0-100 %	Do 80 cm
Střed	0-100 %	Vypočítá se automaticky z jádra role a okraje
Okraj	0-100 %	Nastavený průměr balíku, *viz strana 16*

Alternativně lze nastavit pro celý kulatý balík stejný lisovací tlak, *viz strana 19* a jeden průměr balíku, *viz strana 16*.

Aktivace nastavení rozdílných lisovacích tlaků pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku

▶ Stiskněte tlačítko  (8).

➡ Kontrolka nad tlačítkem  (8) a LED C (4) a LED D (3) svítí.

Na displeji (5) se zobrazí následující ukazatele:

Ukazatele na displeji (3)	Předvolené nastavení
ON (ZAP)	Je aktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků
OFF (VYP)	Je deaktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků. Lisovací tlak pro celý kulatý balík se nastaví v menu "Lisovací tlak", *viz strana 19*.

▶ Pro aktivaci nastavení podržte stisknutá tlačítka  (9), dokud se na displeji nezobrazí „ON“.

➡ Nastavení se automaticky uloží do paměti.

▶ Pro deaktivaci nastavení podržte stisknutá tlačítka  (9), dokud se na displeji nezobrazí „OFF“.

➡ Nastavení se automaticky uloží do paměti.

Nastavení rozdílných lisovacích tlaků pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku a průměru pro jádro role kulatého balíku

Lisovací tlak pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku se nastaví v %.

Průměr jádra role se nastaví v rozsahu 1 až 80 cm.

✓ Je aktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků.

Nastavení průměru jádra role

▶ Abyste se dostali do nastavení průměru pro jádro role, tiskněte tlačítko .

⇨ Kontrolka nad tlačítkem  (9) a LED C (4) svítí a aktuální průměr jádra role je zobrazen na displeji (5).

▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  (9).

⇨ Hodnota se automaticky uloží.

Nastavení lisovacího tlaku jádra role

- ▶ Abyste se dostali do nastavení lisovacího tlaku pro jádro role, tiskněte znovu tlačítko 

.
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem 

(6) a LED D (3) svítí a aktuální lisovací tlak jádra role je zobrazen na displeji (5).
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka 

(9).
  - ⇨ Hodnota se automaticky uloží.

Nastavení lisovacího tlaku středu

- ▶ Abyste se dostali do nastavení lisovacího tlaku pro střed, tiskněte znovu tlačítko 

.
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem 

(6) a LED E (2) svítí a aktuální lisovací tlak středu je zobrazen na displeji (5).
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka 

(9).
  - ⇨ Hodnota se automaticky uloží.

Nastavení lisovacího tlaku okraje

- ▶ Abyste se dostali do nastavení lisovacího tlaku pro okraj, tiskněte znovu tlačítko 

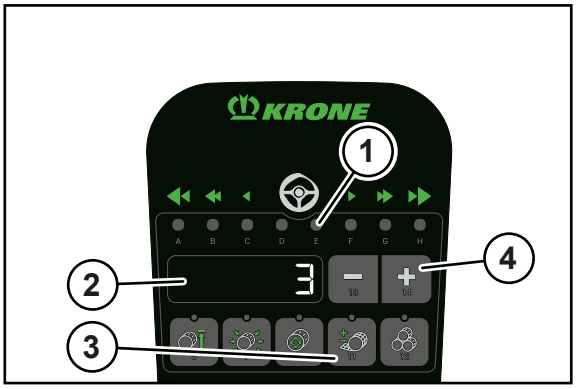
.
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem 

(6) a LED F (1) svítí a aktuální lisovací tlak okraje je zobrazen na displeji (5).
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka 

(9).
  - ⇨ Hodnota se automaticky uloží.
  - ⇨ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte tlačítko 

(6).

4.13 Nastavení počtu ovinutí sítí



EQ003-248

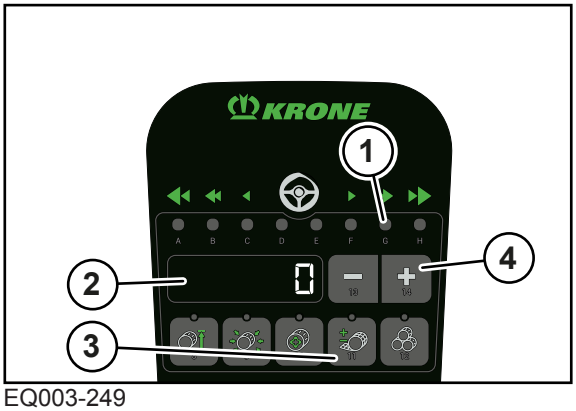
Na pracovní obrazovce lze nastavit mezi 1,5 až 5,0 ovinutími sítí na obslužné jednotce. Na displeji jsou zobrazena ovinutí sítí v desetinách, například je zobrazeno 35 při ovinutí sítí 3,5.

- ▶ Abyste se dostali do menu "Počet ovinutí sítí", stiskněte tlačítko  (3).
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem  a LED E (1) svítí.
  - ⇨ Na displeji (2) se zobrazí nastavený počet ovinutí sítí.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  (4).
- ➡ Hodnota se automaticky uloží.
- ▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko  (3).

4.14 Nastavení zpoždění startu vázání

Pomocí zpoždění startu vázání se nastavuje časový interval, který má být mezi dokončením kulatého balíku v komoře na balíky a spuštěním vázání. Zpoždění startu vázání se nastavuje v milisekundách.

Rozsah nastavení: 0–8 000 ms

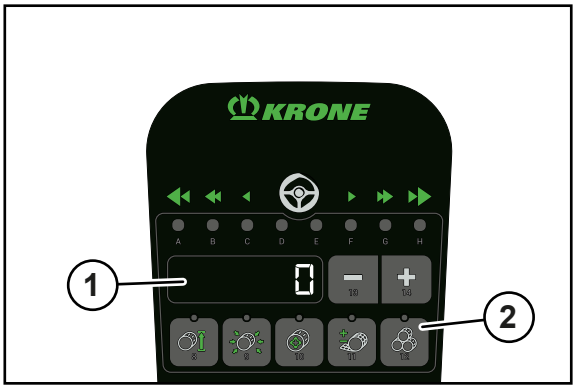


EQ003-249

Na pracovní obrazovce lze zpoždění startu vázání nastavit v milisekundách (ms) na obslužné jednotce.

- ▶ Abyste se dostali do menu „Zpoždění startu vázání“, stiskněte jednou tlačítko  (3) a potom tlačítko AUTO.
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem  a LED G (1) svítí.
  - ⇨ Na displeji (2) se zobrazí nastavené zpoždění startu vázání v ms.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  (4).
- ➡ Hodnota se automaticky uloží.
- ▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko  (3).

4.15 Zobrazení čítače zákazníka



EQ003-250

Na čítači zákazníka se na displeji (1) zobrazí počet slisovaných kulatých balíků. Může být zobrazeno a uloženo 8 různých čítačů zákazníka. Každá LED z A-H odpovídá jednomu čítači zákazníka. Příslušná LED svítí, když byl zvolen čítač zákazníka a bliká, když je čítač zákazníka aktivovaný.

Po prolistování do LED H se zobrazí na displeji (1) celkový čítač.

- ▶ Abyste se dostali do menu "Čítač zákazníka", stiskněte tlačítko  (2).
  - ⇨ Kontrolka nad tlačítkem  a příslušná LED svítí.
  - ⇨ Na displeji (1) zobrazí počet slisovaných kulatých balíků.
- ▶ Pro listování mezi čítači zákazníka stiskněte tlačítko  pro listování nahoru a tlačítko AUTO pro listování dolů.

⇨ LED se postupně rozsvítí a na displeji (1) zobrazí počet slisovaných kulatých balíků. Po LED H svítí všechny LED a na displeji (1) je zobrazen celkový čítač.

▶ Pro přechod přímo na celkový čítač stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

▶ Pro aktivaci čítače zákazníka, který je právě vidět, stiskněte tlačítko .

⇨ LED aktivovaného čítače zákazníka bliká.

▶ Pro změnu počtu kulatých balíků stiskněte tlačítka .

▶ Pro zadání 0 u zobrazeného čítače zákazníka stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

4.16 Test senzorů pro digitální senzory

⚠ *VÝSTRAHA*

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

Běží-li při testu senzorů vývodový hřídel, mohou se součásti stroje dát nečekaně do pohybu. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

▶ Vypněte vývodový hřídel.

Při senzorovém testu se kontrolují závady senzorů namontovaných na stroji. Při senzorovém testu lze také správně nastavit senzory. Teprve po nastavení senzorů je zaručeno, že stroj pracuje správně.

Na senzor testů pro digitální senzory je přístup pouze z obrazovky pro silniční jízdu, *viz strana 14*.

Každá LED z A-H odpovídá jednomu digitálnímu senzoru.

LED	Senzor	
A	B01	Otáčky komory na balíky
B	B02	Aktivní vázání
C	B08	Nožová kazeta nahoře
D	B11	Levý hákový uzávěr komory na balíky
E	B12	Pravý hákový uzávěr komory na balíky
F	B62	Vázání 2 (aktivní)
G	B83	Pojistka proti přetížení lisovací pás

▶ Pro přístup do diagnostického prostoru stiskněte tlačítko  a držte ho stisknuté a během toho stiskněte tlačítko .

▶ Abyste se dostali do menu "Digitální test senzorů", stiskněte tlačítko .

⇨ Kotrolka nad tlačítkem svítí.

⇨ Všechny LED svítí současně a ukazují stav digitálních senzorů.

Indikační LED A-H	Senzor stavu
LED svítí.	Senzor je tlumený (kov před senzorem)
LED nesvítí.	Senzor není tlumený nebo není zabudovaný
LED bliká.	Chyba senzoru

- ▶ Pro odstranění chyby na senzoru, viz kapitola Porucha, příčina a odstranění, „Poruchy elektrické soustavy / elektronik“ v provozním návodu stroje.
- ▶ Pro opuštění diagnostického prostoru stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

4.17 Test senzorů pro analogové senzory

⚠ *VÝSTRAHA*

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

Běží-li při testu senzorů vývodový hřídel, mohou se součásti stroje dát nečekaně do pohybu. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.

Při senzorovém testu se kontrolují závady senzorů namontovaných na stroji. Při senzorovém testu lze také správně nastavit senzory. Teprve po nastavení senzorů je zaručeno, že stroj pracuje správně.

Na senzor testů pro analogové senzory je přístup pouze z obrazovky pro silniční jízdu, *viz strana 14*.

Každá LED z A-E odpovídá jednomu analogovému senzoru.

LED	Senzor	
A	B09	Ukazatel naplnění vlevo
B	B10	Ukazatel naplnění vpravo
C	B61	Vázání 1 (pasivní)
D	B82	Naplnění rozdílového úhlu
E	B84	Lisovací tlak hydraulika

- ▶ Pro přístup do diagnostického prostoru stiskněte tlačítko  a držte ho stisknuté a během toho stiskněte tlačítko .
- ▶ Abyste se dostali do menu "Analogový test senzorů", stiskněte tlačítko .
  - ⇨ Kotrolka nad tlačítkem svítí.
  - ⇨ Pro listování mezi senzory stiskněte tlačítko  pro listování nahoru a tlačítko  pro listování dolů.
  - ⇨ Kontrolky LED se rozsvítí.

Na displeji je zobrazeno aktuální napětí v mA.

- ▶ Pro odstranění chyby na senzoru, viz kapitola Porucha, příčina a odstranění, „Poruchy elektrické soustavy / elektronik“ v provozním návodu stroje.
- ▶ Pro opuštění diagnostického prostoru stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

Kalibrace senzorů B09, B10 a B82

- ▶ Vyberte požadovaný senzor.
- ▶ Stiskněte tlačítko  a držte ho 1 sekundu stisknuté.
- ➡ Pokud byla kalibrace úspěšná, na 2 sekundy se rozsvítí kontrolka nad tlačítkem .

4.18 Test aktorů pro digitální a analogové aktory

⚠ *VÝSTRAHA*

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat bezpečnostní postupy uvedené v provozním návodu.

Test aktorů slouží k testování aktorů zabudovaných ve stroji. Aktor lze testovat jen když je pod proudem. V menu "Test aktorů" je proto nutné aktor aktivovat krátce ručně, aby bylo možné zjistit eventuální chyby akční jednotky.

Na aktor testů je přístup pouze z obrazovky pro silniční jízdu, *viz strana 14*.

LED A-H odpovídají v závislosti na provedení následujícím aktorům:

LED		Aktor	
A	E	E20	Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
	F	E22/E23	Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo
	G	K01	Sběrač
	H	K03	Zvednutí/spuštění nožové kazety

LED		Aktor	
B	D	Q26	Spuštění podávací kyvné páky dolů
	E	Q27	Zvednutí podávací kyvné páky
	F	Q30	Lisovací tlak (u provedení s "Elektronickým nastavením lisovacího tlaku")
	G	K55	Centrální mazání
	H	Q41	Hustota jádra balíku
C	D	M01	Motor vázání 1 (pasivní)

- ▶ Abyste se dostali do menu "Test aktorů", stiskněte tlačítko .
  - ⇨ Kotrolka nad tlačítkem svítí.
- ▶ Pro listování mezi aktory stiskněte tlačítko  pro listování nahoru a tlačítko  pro listování dolů.
  - ⇨ Kontrolky LED se rozsvítí.

Na displeji obslužné jednotky je zobrazen stav aktoru.

Zobrazení	Senzor stavu
OFF (VYP)	Aktor je vypnutý
ON (ZAP)	Digitální aktor: Aktor je zapnutý.
123 mV	Analogový aktor: Aktor je zapnutý. Zobrazená hodnota je nastavený proud v mV.
ERR	Chyba aktoru

Zapínání/vypínání aktorů

- ▶ Pro zapnutí aktoru stiskněte tlačítko .
- ▶ Pro vypnutí aktoru stiskněte tlačítko .

Zvýšení/snížení proudů analogových aktorů

U analogových aktorů Q30 a Q41 se mohou zvýšit nebo snížit proudy v mA.

- ▶ Vyberte požadovaný aktor.
  - ⇨ Na displeji se zobrazí aktuálně nastavený proud v mA.
- ▶ Pro zvýšení proudu zobrazeného aktoru stiskněte tlačítko .
- ▶ Pro snížení proudu zobrazeného aktoru stiskněte tlačítko .

4.19 Chybová hlášení

Chybová hlášení mohou být zobrazena na pracovní obrazovce nebo na obrazovce silniční jízdy.

Pokud se vyskytne chybové hlášení, blikají LED A–H.

Na displeji je zobrazeno číslo chyby chybového hlášení.

▶ Pro zobrazení FMI chybového hlášení stiskněte tlačítko .

Pro vysvětlení stavby chybového hlášení, viz kapitola Porucha, příčina a odstranění, „Poruchy elektrické soustavy / elektronik“ v provozním návodu stroje.

Potvrzení chybového hlášení

▶ Poznamenejte si číslo chyby.

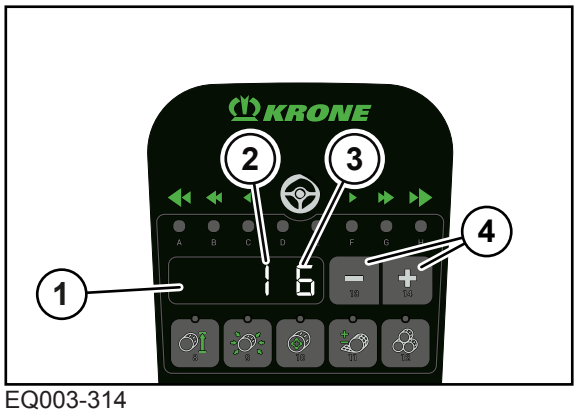
▶ Stiskněte tlačítko  nebo .

➡ Akustický signál se vypne a chybové hlášení se již nebude zobrazovat.

▶ Pro odstranění chyby, viz kapitola Porucha, příčina a odstranění, „Seznam chyb“ v provozním návodu stroje.

Pokud se se porucha vyskytne znovu, zobrazí se chybové hlášení znovu.

4.20 Nastavení uživatelských předpisů



EQ003-314

V uživatelských nastaveních lze nastavit

- hlasitost,
- osvětlení pozadí pro denní nebo noční design,
- osvětlení displeje pro denní nebo noční design

. Přídavně lze aktivovat denní nebo noční design.

✓ Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, *viz strana 14*.

▶ Abyste se dostali do menu „Uživatelská nastavení“, stiskněte současně tlačítka 

a  (4).

➡ Na displeji (1) se zobrazí číslo nastavení (2) a nastavená hodnota (3).

Číslo nastavení (2)	Typ nastavení	Rozsah hodnot (3)
1	Hlasitost	0-10
2	Osvětlení pozadí, denní design	0-10
3	Osvětlení pozadí, noční design	0-10
4	Osvětlení displeje, denní design	1-10
5	Osvětlení displeje, noční design	1-10
6	Aktivace denního nebo nočního designu	d pro den n pro noc

- ▶ Pro přechod mezi nastaveními stiskněte tlačítko  nebo 

.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka 

(4).
- ➡ Hodnota se automaticky uloží.

D

Další platné dokumenty 4
Doobjednání 4
DS 100
- Nastavení citlivosti zobrazení směru 18
- Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku 20
- Nastavení lisovacího tlaku 19
- Nastavení průměru balíku 16
- Nastavení předběžné signalizace 17
- Nastavení zpoždění startu vázání 23
- Počet ovinutí sítí 23
- Spuštění vázání 16
- Test aktorů 27
- Test senzorů pro analogové senzory 26
- Test senzorů pro digitální senzory 25
- Ukazatel směru 14
- Vyvolání obrazovky jízdy na silnici 14
- Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky 13
- Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení 16
- Zobrazení čítače zákazníka 24
- Zobrazení pracovní obrazovky 14

CH

Chybová hlášení 29

K

K tomuto dokumentu 4

N

Nastavení citlivosti zobrazení směru 18
Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku 20
Nastavení lisovacího tlaku 19
Nastavení počtu ovinutí sítí 23
Nastavení průměru balíku 16
Nastavení předběžné signalizace 17
Nastavení uživatelských předpisů 29
Nastavení zpoždění startu vázání 23

O

Obslužná jednotka KRONE DS 100 11
Ovládání 5

P

Platnost 4
Přehled 11
Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100 9

S

Spuštění sběrače dolů 5
Spuštění vázání 16

T

Test aktorů pro digitální a analogové aktory 27
Test senzorů pro analogové senzory 26
Test senzorů pro digitální senzory 25

U

Ukazatel směru 14
Uvedení do provozu 9
Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy. 5

V

Vypuštění lisovacího tlaku 20
Vysunutí/zasunutí nožů 6
Vyvolání obrazovky jízdy na silnici 14

Z

Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky 13
Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení 16
Zobrazení čítače zákazníka 24
Zobrazení pracovní obrazovky 14
Zvednutí sběrače 5
Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru 6
Zvednutí/spuštění nožové kazety 8

Tato strana byla vědomě vynechána.

KRONE

THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

Postfach 11 63
D-48478 Spelle

+49 (0) 59 77 / 935-0

+49 (0) 59 77 / 935-339

www.landmaschinen.krone.de

11. 7. 2019 V.2