

Приложить данный документ к инструкции по эксплуатации машины.



Дополнение к инструкции по эксплуатации

Номер документа: 150001282_01_ru

для вспомогательного оборудования:

В409 – Пульт управления KRONE DS 100

Рулонные пресс-подборщики



1	К этому документу	4
1.1	Сфера действия	4
1.2	Дополнительный заказ	4
1.3	Применимая документация	4
2	Управление	5
2.1	Установить подборщик в транспортное-/рабочее положение.....	5
2.2	Подъем/опускание днища подающего ротора.....	6
2.3	Подвод/отвод ножей	7
2.4	Подъем / опускание ножевой кассеты.....	8
3	Ввод в эксплуатацию	9
3.1	Подключение пульта управления KRONE DS 100	9
4	Пульт управления KRONE DS 100.....	11
4.1	Обзор	11
4.2	Включение / выключение пульта управления	14
4.3	Вызов экрана движения по дороге	15
4.4	Вызов основного экрана	15
4.5	Индикация направления.....	16
4.6	Запуск вязки.....	17
4.7	Включение/выключение рабочего освещения.....	18
4.8	Настройка диаметра рулона	18
4.9	Настройка предварительной сигнализации.....	18
4.10	Настройка чувствительности индикации направления.....	20
4.11	Регулировка давления прессования	21
4.12	Установка для сердечника, центра и края тюка	22
4.13	Настройка числа витков сетки	25
4.14	Настройка задержки начала вязки	25
4.15	Индикация счетчика клиента.....	26
4.16	Тест для цифровых датчиков.....	27
4.17	Тест для аналоговых датчиков.....	28
4.18	Тест для цифровых и аналоговых исполнительных механизмов.....	29
4.19	Сообщения об ошибках	31
4.20	Настройка пользовательских параметров	32
	Предметный указатель	33

1 К этому документу

1.1 Сфера действия

Настоящий документ действителен для:

Вспомогательное оборудование: B409 – Пульт управления KRONE DS 100

Тип машин:	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 Дополнительный заказ

Если данный документ по каким-либо причинам полностью или частично придет в негодность, вы можете затребовать запасной документ, указав номер документа, приведенный на титульном листе. Документ также можно загрузить онлайн из медиатеки KRONE <http://www.mediathek.krone.de/>.

1.3 Применимая документация

Для обеспечения надежного применения по назначению необходимо выполнять требования следующих применимых документов.

- Инструкция по эксплуатации соответствующей машины

2 Управление

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм в случае несоблюдения инструкции по эксплуатации

Несоблюдение инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

- ▶ Для предотвращения несчастных случаев необходимо прочитать и соблюдать инструкцию по эксплуатации.
- ▶ Соблюдать предупредительные указания в соответствующей главе инструкции по эксплуатации.

2.1 Установить подборщик в транспортное-/рабочее положение

Рабочее положение

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования опускающимся подборщиком! Во время опускания подборщика в области движения подборщика не должно быть людей.

- ▶ В модификации "Пульт управления Медиум": для выбора подборщика установить переключатель на .
- ▶ В исполнении "Пульт управления DS 100": для предварительного выбора подборщика нажать клавишу , см. Страница 11.
⇒ Загорается контрольная лампа над клавишей.
- ▶ Для остальных терминалов: для предварительного выбора подборщика нажать клавишу  на терминале.
- ▶ Для выбора подборщика нажмите клавишу  на терминале.
⇒ Клавиша переключается на .
- ▶ Для опускания подборщика в рабочее положение, необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).

Транспортное положение

- ▶ В модификации "Пульт управления Медиум": для выбора подборщика установить переключатель на  .
- ▶ В исполнении "Пульт управления DS 100": для предварительного выбора подборщика нажать клавишу , см. Страница 11.
⇒ Загорается контрольная лампа над клавишей.
- ▶ Для остальных терминалов: для предварительного выбора подборщика нажать клавишу  на терминале.
- ▶ Для выбора подборщика нажмите клавишу  на терминале.
⇒ Клавиша переключается на  .
- ▶ Для опускания подборщика в рабочее положение, необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).
- ▶ Для подъема подборщика в транспортное положение необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).

2.2 Подъем/опускание днища подающего ротора

В исполнении "Опускаемое днище подающего ротора"

В модификации без режущего аппарата

В случае заторов кормовой массы можно поднять днище подающего ротора.

- ▶ В исполнении "Пульт управления DS 100": для предварительного выбора днища подающего ротора нажать клавишу  .
- ▶ Для остальных терминалов": для предварительного выбора днища подающего ротора нажать клавишу  .
- ▶ Чтобы поднять днище подающего ротора, задействовать управляющее устройство (желтый, 3+).
- ▶ Чтобы опустить днище подающего ротора, задействовать управляющее устройство (желтый, 3+).

В исполнении "Пульт управления DS 100": при опущенном днище подающего ротора

нажать горит контрольная лампа  под клавишей  .

2.3 Подвод/отвод ножей

В модификации с режущим аппаратом

Подвод или отвод ножей может быть выполнен посредством терминала или гидравлики трактора без опускания ножевой кассеты.

Подвод ножей

- ▶ **В модификации "Пульт управления DS 100":** для предварительного выбора ножей

нажать клавишу .

- ⇒ Контрольная лампа под клавишей горит, пока ножи не будут опущены.
- ⇒ В качестве индикации состояния горит контрольная лампа над полем поверх клавиши, когда ножи подведены.

- ▶ **Для остальных терминалов:** для предварительного выбора ножей нажать

клавишу .

- ⇒ Состояние "Ножи подведены" отображается на клавише .

После нажатия клавиши примерно через 2 секунды появляется запрос подвода ножей посредством гидравлики трактора.

Символ	Пояснение
522010-7 	Подвод/подъем ножей

- ▶ Задействовать устройство управления трактора (желтый, 3+).

Отвод ножей

- ▶ **В модификации "Пульт управления DS 100":** для предварительного выбора ножей

нажать клавишу .

- ⇒ Контрольная лампа под клавишей горит, пока ножи не будут отведены.
- ⇒ В качестве индикации состояния контрольная лампа над полем поверх клавиши не горит, когда ножи отведены.

- ▶ **Для остальных терминалов:** для предварительного выбора ножей нажать

клавишу .

- ⇒ Состояние  отображается на клавише.

После нажатия клавиши примерно через 2 секунды появляется запрос отвода ножей посредством гидравлики трактора.

Символ	Пояснение
522010-7 	Отвод/опускание ножей

- ▶ Задействовать устройство управления трактора (желтый, 3+).

2.4 Подъем / опускание ножевой кассеты

В модификации с режущим аппаратом

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность защемления при подъеме или опускании ножевой кассеты

При подъеме или опускании ножевой кассеты возможно защемление частей тела.

- ▶ Поднимать или опускать ножевую кассету только убедившись в том, что в опасной зоне ножевой кассеты отсутствуют люди.
- ▶ Перед любыми работами на ножевой кассете остановить и предохранить машину, см. инструкцию по эксплуатации машины.

- ▶ **В модификации "Электроника Медиум":** чтобы включить ножевую кассету, см. инструкцию по эксплуатации машины, глава "Пульт управления KRONE Медиум".
- ▶ **В исполнении "Пульт управления DS 100":** для предварительного выбора ножевой кассеты нажать клавишу , см. Страница 11.
 - ⇒ Загорается контрольная лампа под клавишей.
- ▶ **Для остальных терминалов:** для предварительного выбора ножевой кассеты нажать клавишу  на терминале.
 - ⇒ Клавиша переключается на .
- ▶ Чтобы поднять ножевую кассету, необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (зеленый, 3+).
- ▶ Чтобы опустить ножевую кассету, необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).

В модификации "Пульт управления DS 100": при опущенной ножевой кассете горит

контрольная лампа  под клавишей .

3 Ввод в эксплуатацию

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм в случае несоблюдения инструкции по эксплуатации

Несоблюдение инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

- ▶ Для предотвращения несчастных случаев необходимо прочитать и соблюдать инструкцию по эксплуатации.
- ▶ Соблюдать предупредительные указания в соответствующей главе инструкции по эксплуатации.

3.1 Подключение пульта управления KRONE DS 100

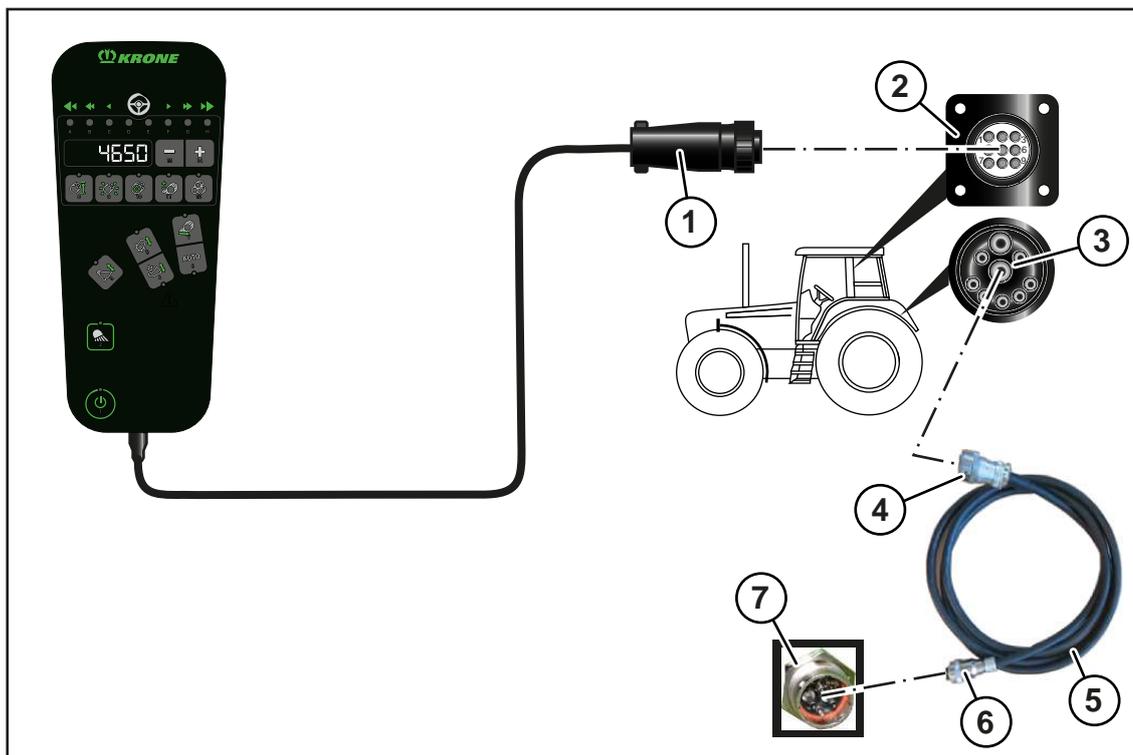
УКАЗАНИЕ

Короткое замыкание из-за загрязнений и влажности в штекерном соединении

Короткое замыкание может повлечь за собой повреждения машины.

- ▶ Следите за тем, чтобы штекеры и розетки были чистыми и сухими.

Тракторы со встроенной системой ISOBUS



EQ003-258

- ✓ Машина остановлена и предохранена, см. главу Данные по технике безопасности «Остановка и предохранение машины» в инструкции по эксплуатации машины.

Соединение терминала с трактором

- ▶ Подсоединить 9-полюсный штекер (1) терминала к 9-полюсной розетке (2) (In-cab).

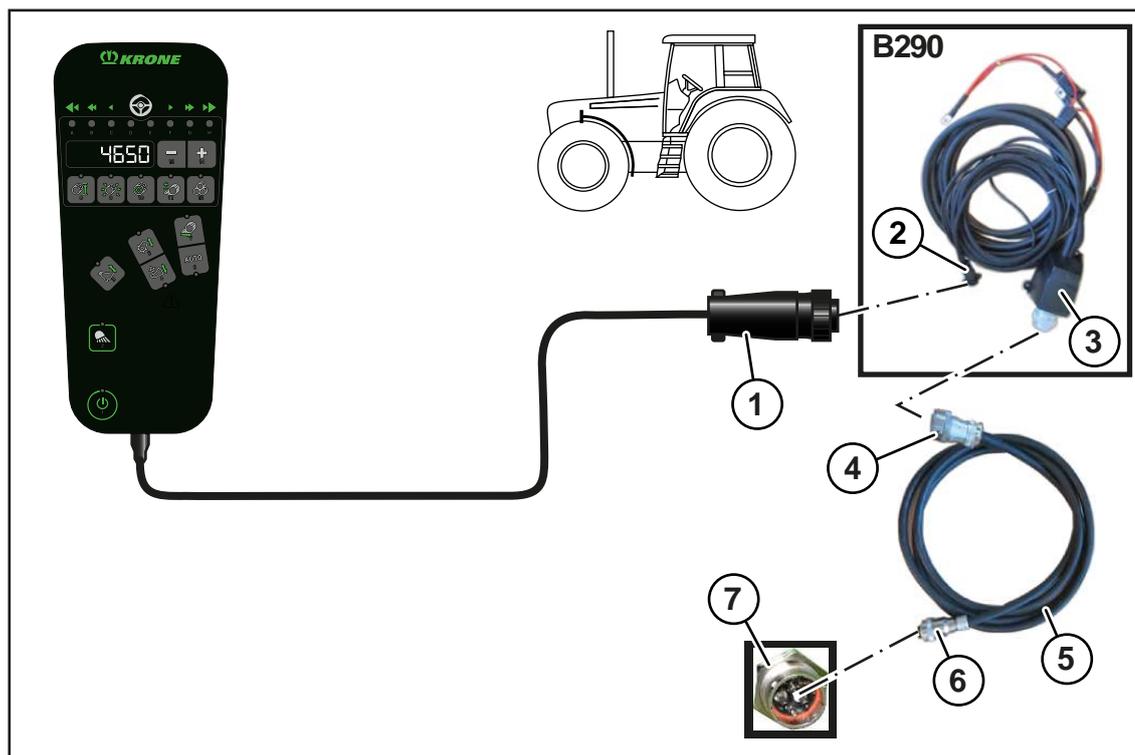
Соединение трактора с машиной

ИНФОРМАЦИЯ

При заказе кабеля (5) нужно указать номер заказа 20 085 866 *.

- ▶ Подсоединить 9-полюсный штекер (4) кабеля (5) к 9-полюсной розетке ISOBUS (3) трактора.
- ▶ Подсоединить 11-полюсный штекер (6) кабеля (5) к 11-полюсной розетке (7) машины.

Тракторы без системы ISOBUS



EQ003-256

- ✓ Машина остановлена и предохранена, см. главу Данные по технике безопасности «Остановка и предохранение машины» в инструкции по эксплуатации машины.
- ✓ Смонтировано вспомогательное оборудование B290 «Дополнительное оснащение для трактора от фирмы KRONE».

Соединение терминала с трактором

- ▶ Подсоединить 9-полюсный штекер (1) терминала к 9-полюсной розетке (2) (In-cab).

Соединение трактора с машиной

ИНФОРМАЦИЯ

При заказе кабеля (5) нужно указать номер заказа 20 085 866 *.

- ▶ Подсоединить 9-полюсный штекер (4) кабеля (5) к 9-полюсной розетке ISOBUS (3) трактора.
- ▶ Подсоединить 11-полюсный штекер (6) кабеля (5) к 11-полюсной розетке (7) машины.

4 Пульт управления KRONE DS 100

Версия "вязка сеткой"

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм в случае несоблюдения инструкции по эксплуатации

Несоблюдение инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

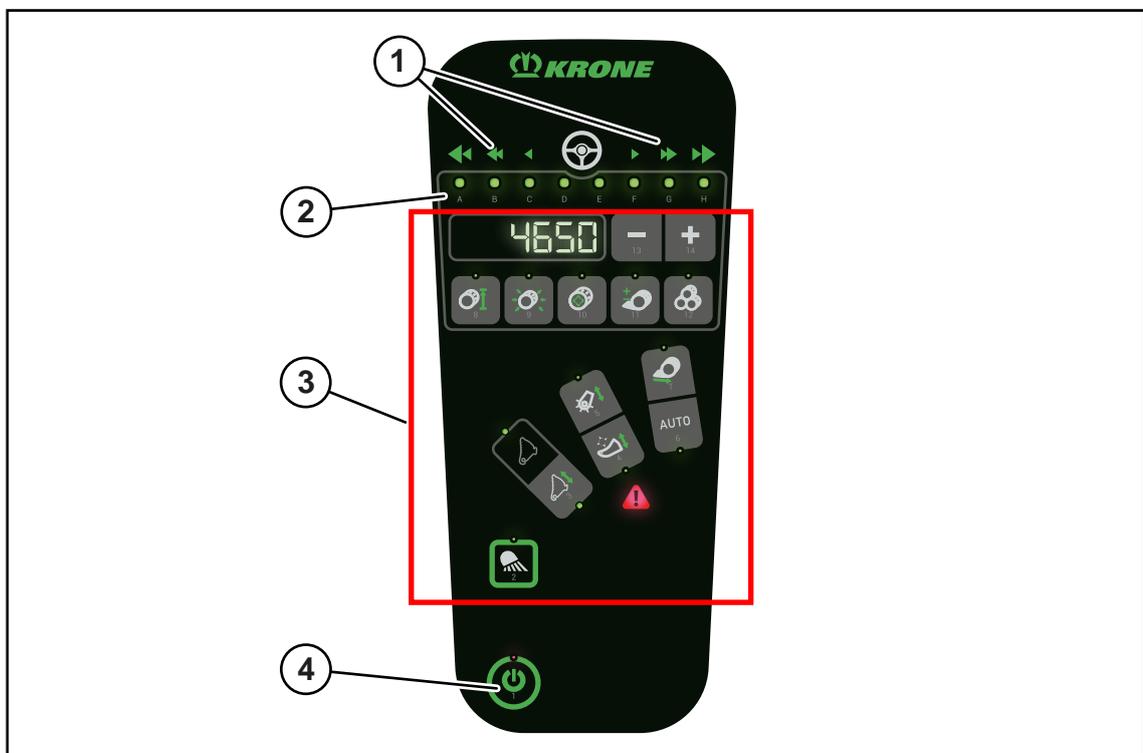
- ▶ Для предотвращения несчастных случаев необходимо прочитать и соблюдать инструкцию по эксплуатации.
- ▶ Соблюдать предупредительные указания в соответствующей главе инструкции по эксплуатации.

УКАЗАНИЕ

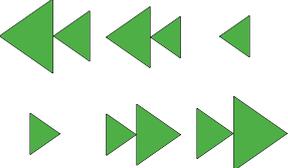
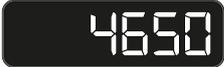
Из-за попадания воды в пульт управления возникают сбои в его работе. Вследствие этого больше нельзя безопасно управлять машиной.

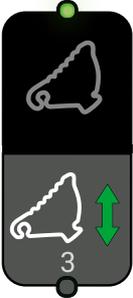
- ▶ Пульт управления необходимо предохранять от попадания воды.
- ▶ Если машина длительное время не используется (например, зимой), необходимо хранить терминал в сухом помещении.
- ▶ При монтажных и ремонтных работах, особенно при сварочных работах на машине, отключить подачу напряжения к пульту управления.

4.1 Обзор



EQ003-241

Поз.	Символ/наименование	Пояснение
1		Стрелки индикации направления, <i>см. Страница 16</i>
2	Светодиоды А-Н	Светодиоды на основном экране служат для индикации направления или выполнения процесса вязки. Дополнительно светодиоды могут показывать различные настройки.
3		Дисплей для различных индикаций и настроек
		Клавиши "плюс" и "минус" позволяют выполнить различные настройки.
		RP201, Fortima V, Comprima V <ul style="list-style-type: none"> Регулировка диаметра рулона, <i>см. Страница 18</i> Настройка предварительной сигнализации, <i>см. Страница 18</i> Настройка чувствительности индикации направления, <i>см. Страница 20</i> Comprima F 155 (XC) Регулировка диаметра рулона, <i>см. Страница 18</i> Fortima F, Comprima F 125 (XC) Клавиша без функции
		RP201 Регулировка давления прессования, <i>см. Страница 21</i> Fortima F, Comprima F <ul style="list-style-type: none"> Регулировка давления прессования, <i>см. Страница 21</i> Настройка предварительной сигнализации, <i>см. Страница 18</i> Настройка чувствительности индикации направления, <i>см. Страница 20</i> Fortima V, Comprima V Клавиша без функции
		RP201 Регулировка плотности и диаметра сердечника рулона, <i>см. Страница 22</i> Fortima, Comprima: Клавиша без функции

Поз.	Символ/наименование	Пояснение
		<ul style="list-style-type: none"> • Настройка числа витков сетки, <i>см. Страница 25</i> • Регулировка задержки начала вязки, <i>см. Страница 25</i>
		Индикация счетчика клиента, <i>см. Страница 26</i>
		<p>RP201 с XC</p> <p>Предварительно выбрать ножи, чтобы можно было поднять/опустить ножи с помощью управляющего устройства, <i>см. Страница 7.</i></p> <p>В поле над клавишей контрольная лампа горит, когда ножи подведены.</p> <p>RP201 без XC, Fortima, Comprima</p> <p>Клавиша без функции</p>

Поз.	Символ/наименование	Пояснение
		<p>RP201 без ХС, Comprima без ХС</p> <ul style="list-style-type: none"> Предварительно выбрать подборщик, чтобы можно было с помощью управляющего устройства установить подборщик в транспортное/рабочее положение, см. Страница 5 Предварительный выбор днища подающего ротора, чтобы можно было с помощью управляющего устройства поднять/опустить днище подающего ротора, см. Страница 6 <p>RP201 с ХС, Fortima с МС, Comprima с ХС</p> <ul style="list-style-type: none"> Предварительно выбрать подборщик, чтобы можно было с помощью управляющего устройства установить подборщик в транспортное/рабочее положение, см. Страница 5 Предварительно выбрать ножевую кассету, чтобы можно было поднять/опустить ножевую кассету с помощью управляющего устройства, см. Страница 8 <p>Fortima без МС</p> <ul style="list-style-type: none"> Предварительно выбрать подборщик, чтобы можно было с помощью управляющего устройства установить подборщик в транспортное/рабочее положение Нижняя клавиша без функции
		<ul style="list-style-type: none"> Запуск вязки в ручном режиме Включение/выключение автоматического режима вязки, см. Страница 17
4		<p>Включение / выключение пульта управления, см. Страница 14</p>

4.2 Включение / выключение пульта управления

Если пульт управления подключен к электропитанию трактора, пульт управления включается автоматически. Для подключения пульта управления, [см. Страница 9](#).

При включенном пульте управления:

- Кратковременно загораются все контрольные лампы и фоновая подсветка, раздается звуковой сигнал.
- Если одна из контрольных ламп не загорается, эта контрольная лампа неисправна.
- Пульт управления готов к работе и находится в режиме экрана движения по дороге.

ИНФОРМАЦИЯ

Если к машине подключается дополнительный терминал и в результате этого активируется функция, которая не может быть отображена пультом управления DS 100, клавиши на пульте управления DS 100 больше не нажимаются. Контрольная лампа над клавишей  мигает.

- ▶ Чтобы выйти из этого состояния, нажать клавишу  и держать нажатой примерно 1 секунду.

⇒ Пульт управления находится в режиме экрана движения по дороге.

4.3 Вызов экрана движения по дороге

После включения пульт управления находится в режиме экрана движения по дороге. В режиме экрана движения по дороге горит только контрольная лампа над клавишей .

- ▶ Чтобы перейти из основного экрана в режим экрана движения по дороге, нажать клавишу  и держать нажатой примерно 1 секунду.

4.4 Вызов основного экрана

На основном экране возможны следующие индикации.

- **RP201, Fortima V, Comprima V:** на дисплее отображается фактический диаметр рулона в см.
- **Comprima F, Fortima F:** на дисплее отображается фактическое давление прессования в %.
- В процессе загрузки пресс-камеры светодиоды А–Н служат для индикации направления, *см. Страница 16*.
- В процессе вязки светодиоды А–Н показывают ход выполнения вязки.
- ▶ Чтобы перейти из экрана движения по дороге в основной экран, нажать клавишу .

4.5 Индикация направления



EQ003-242

Индикация направления (1) показывает водителю, в какую сторону и в какой степени ему необходимо корректировать свое направление при переезде валка, чтобы добиться равномерного наполнения пресс-камеры.

Светодиоды под символами загораются для индикации направления движения. Символы имеют следующее значение.

Символ	Описание
 Светодиод C/D	Подбор валка выполняется дальше слева, ступень 1
 Светодиод B/C	Подбор валка выполняется дальше слева, ступень 2
 Светодиод A/B	Подбор валка выполняется слишком далеко слева, ступень 3
 Светодиод A	Подбор валка выполняется слишком далеко слева, ступень 4
Светодиод D/E	Подбор валка выполняется посередине
 Светодиод E/F	Подбор валка выполняется дальше вправо, ступень 1

Символ	Описание
 Светодиод F/G	Подбор валка выполняется дальше вправо, ступень 2
 Светодиод G/H	Подбор валка выполняется слишком далеко справа, ступень 3
 Светодиод H	Подбор валка выполняется слишком далеко справа, ступень 4

Как лучше всего наполнить пресс-камеру подборщиком, см. инструкции по эксплуатации машины в главе "Управление" раздел "Наполнение пресс-камеры".

- ▶ Если ширина валка и пресс-камеры одинакова, подбор валка должен выполняться по возможности посередине.
⇒ Светодиод D и E загораются.
- ▶ Если валок слишком узкий, выполнять подбор валка попеременно (слева/справа).

Следить за тем, чтобы не заезжать слишком далеко влево  или вправо .

4.6 Запуск вязки

Запуск вязки в ручном режиме

После загрузки пресс-камеры мигает контрольная лампа над клавише , и можно запустить процесс вязки.

- ▶ Для запуска процесса вязки нажать клавишу .
- ➔ Горит контрольная лампа над клавишей. Светодиоды A-H служат для индикации выполнения процесса вязки.

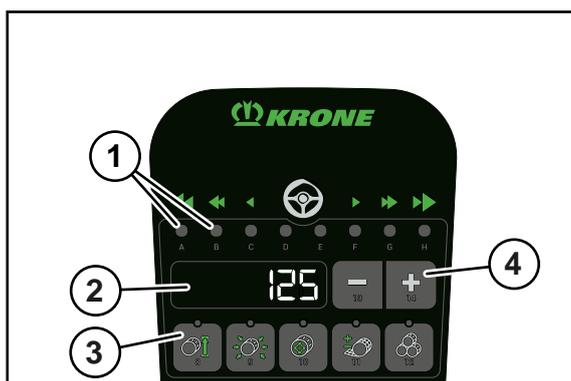
Включение/выключение автоматического режима вязки

- ▶ Чтобы включить автоматический режим процесса вязки, нажать клавишу .
- ➔ Горит контрольная лампа под клавишей. После установленной загрузки пресс-камеры запускаются следующие процессы вязки.
- ▶ Чтобы выключить автоматический режим процесса вязки, нажать клавишу .
- ➔ Контрольная лампа под клавишей гаснет. Следующие процессы вязки должны быть запущены вручную клавишей .

4.7 Включение/выключение рабочего освещения

- ▶ Чтобы включить рабочее освещение, нажать клавишу .
- ➔ Горит контрольная лампа над клавишей.
- ▶ Чтобы выключить рабочее освещение, нажать клавишу .
- ➔ Контрольная лампа над клавишей гаснет.

4.8 Настройка диаметра рулона



EQG003-119

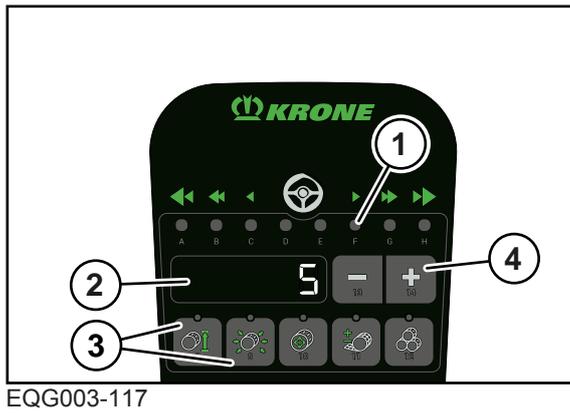
На основном экране пульта управления можно установить диаметр рулона в см для всего тюка.

- ▶ Для доступа в меню "Диаметр рулона" нажать клавишу  (3).
- ➔ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод А или В (1) горят.
- ➔ На дисплее (2) отображается установленный заданный диаметр рулона в см.
- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).
- ➔ Значение сохраняется автоматически.
- ▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

RP201: чтобы установить для сердечника рулона отдельный диаметр, [см. Страница 22](#).

4.9 Настройка предварительной сигнализации

Предварительная сигнализация указывает, когда тюк в пресс-камере почти готов. На пульте управления можно настроить, при каком наполнении будет срабатывать предварительная сигнализация.



Fortima F, Comprima F

На основном экране пульта управления можно настроить предварительную сигнализацию в %.

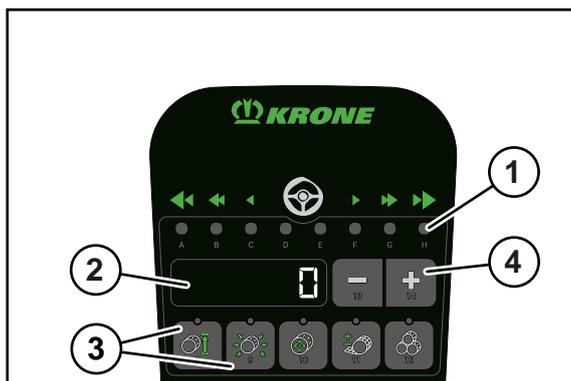
- ▶ Для доступа в меню "Предварительная сигнализация" нажать вначале клавишу  (3), а затем клавишу  один раз.
 - ⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод F (1) горят.
 - ⇒ На дисплее (2) отображается установленная предварительная сигнализация в %.
- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).
- ➔ Значение сохраняется автоматически.
- ▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

RP201, Fortima V, Comprima V

На основном экране пульта управления можно настроить предварительную сигнализацию в см.

- ▶ Для доступа в меню "Предварительная сигнализация" нажать вначале клавишу  (3), а затем клавишу  один раз.
 - ⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод F (1) горят.
 - ⇒ На дисплее (2) отображается установленная предварительная сигнализация в см.
- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).
- ➔ Значение сохраняется автоматически.
- ▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

4.10 Настройка чувствительности индикации направления



EQG003-118

В этом меню основного экрана выполняется настройка чувствительности индикации направления.

Индикация направления показывает, подбирается ли валок посередине подборщика, и дает указания, в каком направлении нужно двигаться. Чем выше число на дисплее (2), тем чувствительнее настроена индикация направления. Чем выше настроена чувствительность индикации направления, тем раньше появляются указания по движению в форме стрелок на основном экране.

Как лучше всего наполнить пресс-камеру подборщиком, см. инструкции по эксплуатации машины в главе "Управление" раздел "Наполнение пресс-камеры".

Fortima F, Comprima F

- ▶ Для доступа в меню "Чувствительность индикации направления" нажать вначале

клавишу  (3), а затем клавишу  дважды.

⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод H (1) горят.

⇒ На дисплее (2) отображается установленная чувствительность индикации направления.

- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).

➔ Значение сохраняется автоматически.

- ▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

RP201, Fortima V, Comprima V

- ▶ Для доступа в меню "Чувствительность индикации направления" нажать вначале

клавишу  (3), а затем клавишу  дважды.

⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод H (1) горят.

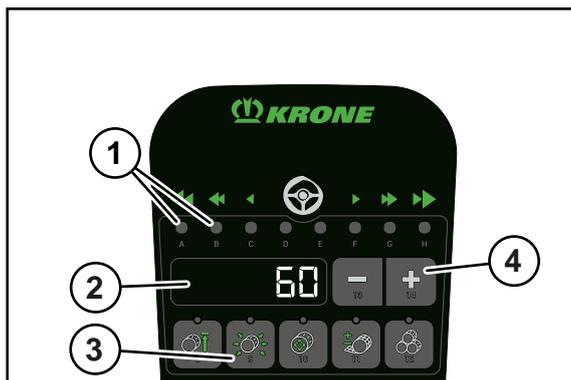
⇒ На дисплее (2) отображается установленная чувствительность индикации направления.

▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).

➔ Значение сохраняется автоматически.

▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

4.11 Регулировка давления прессования



EQG003-116

На основном экране пульта управления можно установить давление прессования в % для всего тюка.

✓ **RP201:** настройка для различного давления прессования деактивирована, [см. Страница 22.](#)

▶ Для доступа в меню "Давление прессования" нажать клавишу  (3).

⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод В (1) горят.

⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод А или В (1) горят.

⇒ На дисплее (2) отображается установленное заданное давление прессования в %.

▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).

➔ Значение сохраняется автоматически.

▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

RP201: чтобы установить для сердечника и центра тюка отдельное давление прессования, [см. Страница 22.](#)

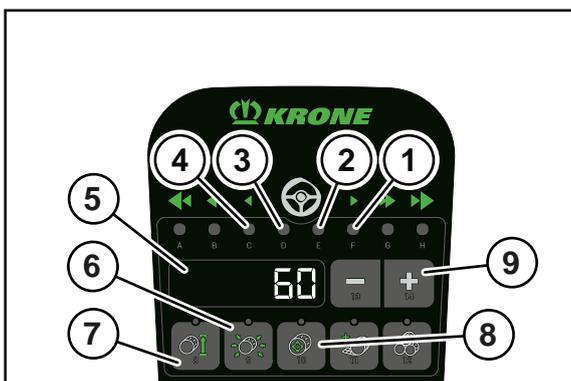
Сброс давление прессования

RP201, Comprima

Для работ по техническому обслуживанию на прессующих лентах или в пресс-камере можно сбросить давление прессования.

- ✓ Вызван основной экран, [см. Страница 15](#).
- ▶ Нажать клавишу  (3) и держать нажатой 5 секунд.
- ➔ Давление прессования сбрасывается, и мигает контрольная лампа над клавишей.
- ▶ Чтобы вновь установить давление прессования, повторно нажать клавишу  (3) и держать нажатой 5 секунд.
- ➔ Давление прессования снова устанавливается, и контрольная лампа над клавишей гаснет.

4.12 Установка для сердечника, центра и края тюка



EQ003-247

Для сердечника, центра и края тюка можно установить различное давление прессования, также диаметр для сердечника.

Возможны следующие значения.

	Давление прессования	Диаметр
Сердечник	0-100 %	до 80 см
Центр	0-100 %	Рассчитывается автоматически по сердечнику и краю
Край	0-100 %	Установленный диаметр рулона, см. Страница 18

В качестве альтернативы можно установить одинаковое давление прессования, [см. Страница 21](#) и диаметр рулона, [см. Страница 18](#) для всего тюка.

Активация настройки различного давления прессования для сердечника, центра и края тюка

- ▶ Нажать клавишу  (8).
- ➔ Контрольная лампа над клавишей  (8), а также светодиод С (4) и светодиод D (3), горят.

Следующая индикация появляется на дисплее (5).

Индикация на дисплее (3)	Предварительная настройка
ON	Настройка для различного давления прессования активирована
OFF	Настройка для различного давления прессования деактивирована. Давление прессования для всего тюка устанавливается в меню "Давление прессования", см. Страница 21.

- ▶ Чтобы активировать настройку, нажать клавиши   (9) до появления "ON" на дисплее.
- ➔ Настройка автоматически сохраняется.
- ▶ Чтобы деактивировать настройку, нажать клавиши   (9) до появления "OFF" на дисплее.
- ➔ Настройка автоматически сохраняется.

Настройка различного давления прессования для сердечника, центра и края тюка и диаметра сердечника тюка

Давление прессования для сердечника, центра и края тюка устанавливается в %.

Диаметр сердечника устанавливается в диапазоне от 1 до 80 см.

- ✓ Настройка для различного давления прессования активирована.

Регулировка диаметра сердечника

- ▶ Для доступа к настройке диаметра нажать клавишу .
- ⇒ Контрольная лампа над клавишей  (9) и светодиод С (4) горят и текущий диаметр сердечника отображается на дисплее (5).
- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (9).
- ⇒ Значение сохраняется автоматически.

Регулировка давления прессования для сердечника

- ▶ Для доступа к регулировке давления прессования для сердечника повторно нажать

клавишу .

⇒ Контрольная лампа над клавишей  (6) и светодиод D (3) горят и текущее давление прессования для сердечника отображается на дисплее (5).

- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (9).

⇒ Значение сохраняется автоматически.

Регулировка давления прессования в центре

- ▶ Для доступа к регулировке давления прессования для центра тюка еще раз нажать

клавишу .

⇒ Контрольная лампа над клавишей  (6) и светодиод E (2) горят и текущее давление прессования для центра отображается на дисплее (5).

- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (9).

⇒ Значение сохраняется автоматически.

Регулировка давления прессования для края

- ▶ Для доступа к регулировке давления прессования для края тюка еще раз нажать

клавишу .

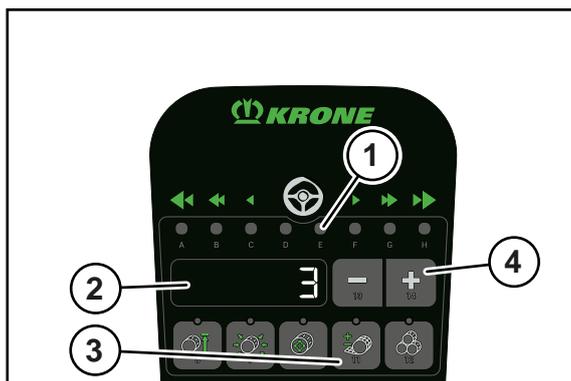
⇒ Контрольная лампа над клавишей  (6) и светодиод F (1) горят и текущее давление прессования для края отображается на дисплее (5).

- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (9).

⇒ Значение сохраняется автоматически.

⇒ Для возврата в основной экран нажать клавишу  (6).

4.13 Настройка числа витков сетки



EQ003-248

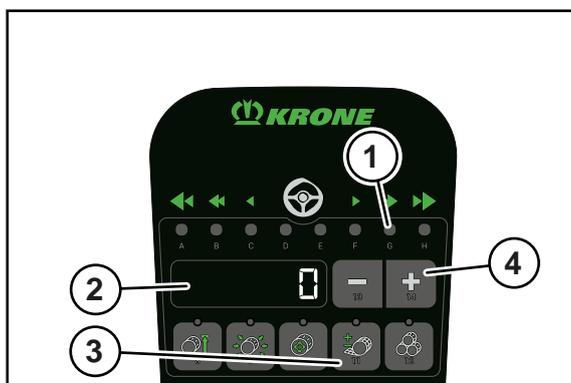
На основном экране пульта управления можно установить от 1,5 до 5,0 витков сетки. На дисплее количество витков сетки отображается в десятикратном размере, то есть, например, 3,5 виткам сетки соответствует индикация 35.

- ▶ Для доступа в меню "Число витков сетки" нажать клавишу  (3).
 - ⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод E (1) горят.
 - ⇒ На дисплее (2) отображается установленное число витков сетки.
- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).
- ➔ Значение сохраняется автоматически.
- ▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

4.14 Настройка задержки начала вязки

При задержке начала вязки устанавливается временной интервал между завершением формирования тюка в пресс-камере и запуском процесса вязки. Задержка начала вязки устанавливается в миллисекундах.

Диапазон настройки: 0-8000 мс



EQ003-249

Настройку задержки начала вязки в миллисекундах (мс) можно выполнить на основном экране пульта управления.

- ▶ Для доступа в меню "Задержка начала вязки" нажать вначале клавишу  (3), а затем клавишу  один раз.

⇒ Контрольная лампа над клавишей  и светодиод G (1) горят.

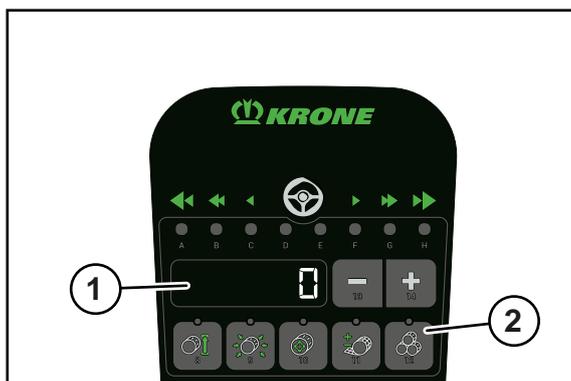
⇒ На дисплее (2) отображается установленная задержка начала вязки в мс.

- ▶ Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).

➔ Значение сохраняется автоматически.

- ▶ Для возврата в основной экран повторно нажать клавишу  (3).

4.15 Индикация счетчика клиента



EQ003-250

На дисплее (1) в счетчике клиента отображается количество прессованных тюков. Можно отобразить и сохранить общим числом 8 различных счетчиков клиента. Каждый светодиод А-Н соответствует одному из счетчиков клиента. Соответствующий светодиод горит, если выбран счетчик клиента, и мигает, если счетчик клиента активирован.

После прокрутки до светодиода Н на дисплее (1) появляется общий счетчик.

- ▶ Для доступа в меню "Счетчик клиента" нажать клавишу  (2).

⇒ Контрольная лампа над клавишей  и соответствующий светодиод горят.

⇒ На дисплее (1) отображается количество прессованных тюков.

- ▶ Для перехода между счетчиками клиента нажать клавишу , чтобы перейти к следующему счетчику, и клавишу  – к предыдущему.

- ⇒ Светодиоды последовательно загораются и на дисплее (1) отображается соответствующее количество пресованных тюков. После светодиода Н загораются все светодиоды, и на дисплее (1) отображается общий счетчик.
- ▶ Чтобы перейти напрямую к общему счетчику, нажать клавишу  и держать нажатой примерно 1 секунду.
- ▶ Чтобы активировать отображаемый в данный момент счетчик клиента, нажать клавишу .
 - ⇒ Светодиод активированного счетчика клиента мигает.
- ▶ Чтобы изменить количество тюков, нажать клавиши  .
- ▶ Чтобы установить показанный счетчик клиента на 0, нажать клавишу  и держать нажатой примерно 1 секунду.

4.16 Тест для цифровых датчиков

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования в опасной зоне машины

Если во время теста датчиков работает вал отбора мощности, компоненты машины могут самопроизвольно двигаться. Вследствие этого могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- ▶ Выключить вал отбора мощности.

В процессе теста датчиков установленные на машине датчики проверяются на ошибки. В дополнение к этому при тесте датчиков можно правильно настроить датчики. Лишь после настройки датчиков можно быть уверенным, что машина правильно работает.

Доступ к тесту для цифровых датчиков возможен только на экране движения по дороге, см. [Страница 15](#).

Каждый светодиод А-Н соответствует одному из цифровых датчиков.

Свето-диод	Датчик	
A	V01	Число оборотов / пресс-камера
B	V02	Процесс вязки активен
C	V08	Ножевая кассета вверх
D	V11	Запорный крюк пресс-камеры левый

Свето-диод	Датчик	
E	B12	Запорный крюк пресс-камеры правый
F	B62	Вязка 2 (активна)
G	B83	Предохранительная муфта / прессующие ремни

- ▶ Чтобы попасть в зону диагностики, нажать клавишу  и, держа ее нажатой, одновременно нажать клавишу .

- ▶ Для доступа в меню "Тест цифровых датчиков" нажать клавишу .
 - ⇒ Горит контрольная лампа над клавишей.
 - ⇒ Все светодиоды одновременно горят и показывают состояние цифровых датчиков.

Светодиодная индикация А–Н	Состояние датчика
Светодиод горит.	Датчик демпфирован (металл перед датчиком)
Светодиод не горит.	Датчик не демпфирован или не смонтирован
Светодиод мигает.	Неисправность датчика

- ▶ Чтобы устранить ошибку датчика, см. в инструкции по эксплуатации машины главу "Неисправность, причина и устранение", раздел "Неисправности электрооборудования/электроники".
- ▶ Чтобы выйти из зоны диагностики, нажать клавишу  и держать нажатой примерно 1 секунду.

4.17 Тест для аналоговых датчиков

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования в опасной зоне машины

Если во время теста датчиков работает вал отбора мощности, компоненты машины могут самопроизвольно двигаться. Вследствие этого могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- ▶ Выключить вал отбора мощности.

В процессе теста датчиков установленные на машине датчики проверяются на ошибки. В дополнение к этому при тесте датчиков можно правильно настроить датчики. Лишь после настройки датчиков можно быть уверенным, что машина правильно работает.

Доступ к тесту для аналоговых датчиков возможен только на экране движения по дороге, см. [Страница 15](#).

Каждый светодиод А–Е соответствует одному из аналоговых датчиков.

Свето-диод	Датчик	
A	V09	Индикация наполнения слева
B	V10	Индикация наполнения справа
C	V61	Вязка 1 (пассивна)
D	V82	Угол рассогласования / наполнение
E	V84	Давление прессования / гидравлика

▶ Чтобы попасть в зону диагностики, нажать клавишу  и, держа ее нажатой, одновременно нажать клавишу .

▶ Для доступа в меню "Тест аналоговых датчиков" нажать клавишу .
⇒ Горит контрольная лампа над клавишей.

⇒ Для перехода между датчиками нажать клавишу , чтобы перейти к следующему датчику, и клавишу  – к предыдущему.
⇒ Светодиоды последовательно загораются.

На дисплее отображается текущее напряжение в мА.

▶ Чтобы устранить ошибку датчика, см. в инструкции по эксплуатации машины главу "Неисправность, причина и устранение", раздел "Неисправности электрооборудования/электроники".

▶ Чтобы выйти из зоны диагностики, нажать клавишу  и держать нажатой примерно 1 секунду.

Калибровка датчиков V09, V10 и V82

▶ Выбрать нужный датчик.

▶ Нажать клавишу  и держать ее нажатой 1 секунду.

➔ При успешной калибровке контрольная лампа над клавишей  горит 2 секунды.

4.18

Тест для цифровых и аналоговых исполнительных механизмов

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм в случае несоблюдения основных правил по технике безопасности

Несоблюдение правил по технике безопасности может привести к тяжелым травмам или смертельному исходу.

▶ Для предотвращения несчастных случаев необходимо прочитать и выполнять правила по технике безопасности, приведенные в инструкции по эксплуатации.

Тест исполнительных механизмов служит для проверки встроенных в машину исполнительных механизмов. Исполнительный механизм можно проверить лишь в том случае, если на него подается напряжение. В меню «Тест исполнительных механизмов» необходимо кратковременно управлять исполнительным механизмом вручную, чтобы таким образом установить возможные ошибки в функционировании исполнительных механизмов.

Доступ к тесту для исполнительных механизмов возможен только на экране движения по дороге, см. [Страница 15](#).

Светодиоды А–Н в зависимости от комплектации соответствуют следующим исполнительным механизмам.

Светодиод		Исполнительный механизм	
А	Е	Е20	Рабочее освещение / рулон сетки (в исполнении с рабочим освещением)
	F	Е22/Е23	Освещение для техобслуживания / боковой кожух слева/справа
	G	К01	Подборщик
	Н	К03	Поднять/опустить ножевую кассету
В	D	Q26	Опустить подающее коромысло
	E	Q27	Поднять подающее коромысло
	F	Q30	Давление прессования (в исполнении с электронной регулировкой давления прессования)
	G	К55	Централизованная смазка
	Н	Q41	Плотность сердечника рулона
С	D	М01	Двигатель / вязка 1 (пассивна)

- ▶ Для доступа в меню "Тест исполнительных механизмов" нажать клавишу .
 - ⇒ Горит контрольная лампа над клавишей.
- ▶ Для перехода между исполнительными механизмами нажать клавишу , чтобы перейти к следующему исполнительному механизму, и клавишу  – к предыдущему.
 - ⇒ Светодиоды последовательно загораются.

На дисплее пульта управления отображается состояние исполнительного механизма.

Индикация	Состояние датчика
OFF	Исполнительный элемент выключен
ON	Цифровой исполнительный механизм: исполнительный механизм включен.
123 мВ	Аналоговый исполнительный механизм: исполнительный механизм включен. Значение на индикации представляет собой установленный ток в мВ.
ERR	Ошибка исполнительного механизма

Включение/выключение исполнительных механизмов

- ▶ Чтобы включить показанный исполнительный механизм, нажать клавишу .
- ▶ Чтобы выключить показанный исполнительный механизм, нажать клавишу .

Увеличение/уменьшение тока аналоговых исполнительных механизмов

Для аналоговых исполнительных механизмов Q30 и Q41 можно увеличить или уменьшить силу тока в мА.

- ▶ Выбрать нужный исполнительный механизм.
⇒ На дисплее отображается установленная в данный момент сила тока в мА.
- ▶ Чтобы увеличить ток показанного исполнительного механизма, нажать клавишу .
- ▶ Чтобы уменьшить ток показанного исполнительного механизма, нажать клавишу .

4.19 Сообщения об ошибках

Сообщения об ошибках могут отображаться на основном экране или на экране движения по дороге.

При наличии сообщения об ошибке мигают светодиоды А–Н.

На дисплее отображается номер сообщения об ошибке.

- ▶ Чтобы отобразить FMI сообщения об ошибке, нажать клавишу .

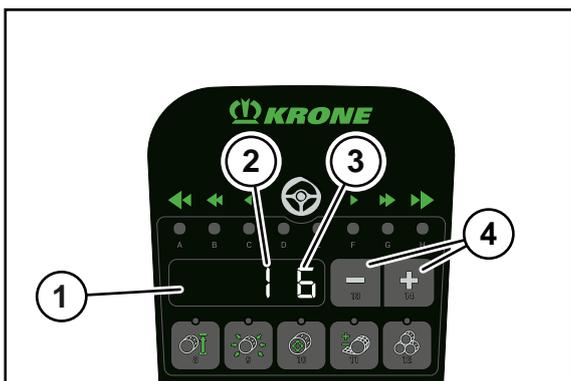
Пояснение структуры сообщения об ошибке см. в инструкции по эксплуатации машины главу "Неисправность, причина и устранение", раздел "Неисправности электрооборудования/электроники".

Квитирование сообщения об ошибке

- ▶ Записать номер ошибки.
- ▶ Нажать клавишу  или .
- ➔ Звуковой сигнал прекращается, и сообщение об ошибке больше не отображается.
- ▶ Устранить ошибку, см. в инструкции по эксплуатации машины главу "Неисправность, причина и устранение", раздел "Список ошибок".

Если неисправность возникает снова, сообщение об ошибке отображается вновь.

4.20 Настройка пользовательских параметров



EQ003-314

В пользовательских настройках можно отрегулировать

- громкость,
- фоновую подсветку для дневного или ночного режима,
- подсветку дисплея для дневного или ночного режима

индивидуальным образом. Дополнительно можно активировать дневной или ночной режим.

✓ Вызван экран движения по дороге, *см. Страница 15.*

► Для доступа в меню "Пользовательские настройки" одновременно нажать

клавиши  и  (4).

➔ На дисплее (1) отображается номер настройки (2) и установленное значение (3).

Номер настройки (2)	Тип настройки	Диапазон значений (3)
1	Громкость	0-10
2	Фоновая подсветка в дневном режиме	0-10
3	Фоновая подсветка в ночном режиме	0-10
4	Подсветка дисплея в дневном режиме	1-10
5	Подсветка дисплея в ночном режиме	1-10
6	Активация дневного или ночного режима	d – дневной n – ночной

► Для переключения между настройками нажать клавишу  или .

► Чтобы изменить значение, нажать клавиши   (4).

➔ Значение сохраняется автоматически.

Символы

Ввод в эксплуатацию.....	9
Включение / выключение пульта управления	14
Включение/выключение рабочего освещения	18
Вызов основного экрана.....	15
Вызов экрана движения по дороге.....	15
Дополнительный заказ.....	4
Запуск вязки.....	17
Индикация направления.....	16
Индикация счетчика клиента.....	26
К этому документу.....	4
Настройка диаметра рулона.....	18
Настройка задержки начала вязки.....	25
Настройка пользовательских параметров.....	32
Настройка предварительной сигнализации ...	18
Настройка числа витков сетки.....	25
Настройка чувствительности индикации направления.....	20
Обзор.....	11
опускание подборщика.....	5
Подвод/отвод ножей.....	7
Подключение пульта управления KRONE DS 100.....	9
Подъем / опускание ножевой кассеты.....	8
подъем подборщика.....	5
Подъем/опускание днища подающего ротора .	6
Применимая документация.....	4
Пульт управления KRONE DS 100.....	11
Регулировка давления прессования.....	21
Сброс давление прессования.....	22
Сообщения об ошибках.....	31
Сфера действия.....	4
Тест для аналоговых датчиков.....	28
Тест для цифровых датчиков.....	27
Тест для цифровых и аналоговых исполнительных механизмов.....	29
Управление.....	5
Установить подборщик в транспортное-/ рабочее положение.....	5
Установка для сердечника, центра и края тюка	22

D

DS 100	
Включение/выключение пульта управления.....	14
Включение/выключение рабочего освещения.....	18
Вызов основного экрана.....	15
Вызов экрана движения по дороге.....	15
Запуск вязки.....	17
Индикация направления.....	16
Индикация счетчика клиента.....	26
Настройка диаметра рулона.....	18
Настройка задержки начала вязки.....	25
Настройка предварительной сигнализации.....	18
Настройка чувствительности индикации направления.....	20
Регулировка давления прессования.....	21
Тест для аналоговых датчиков.....	28
Тест для цифровых датчиков.....	27
Тест исполнительных механизмов.....	29
Установка для сердечника, центра и края тюка.....	22
Число витков сетки.....	25

Эта страница специально оставлена пустой.



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