



Originální provozní návod

Číslo dokumentu: 150001050_02_cs

Stav: 14. 8. 2020

RP701-21

Lis na válcové balíky

Comprima F 155 XC

Od čísla stroje: 1046859



Kontaktní partneři

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Německo

Telefonní centrála

+ 49 (0) 59 77/935-0

Faxová centrála

+ 49 (0) 59 77/935-339

Fax sklad náhradních dílů tuzemsko

+ 49 (0) 59 77/935-239

Fax sklad náhradních dílů export

+ 49 (0) 59 77/935-359

Internet

www.landmaschinen.krone.de

<https://mediathek.krone.de/>

Údaje pro dotazy a objednávky

Typ	
Identifikační číslo vozidla	
Rok výroby	

Kontaktní údaje Vašeho prodejce

1	K tomuto dokumentu.....	9
1.1	Platnost.....	9
1.2	Doobjednání	9
1.3	Další platné dokumenty	9
1.4	Cílová skupina tohoto dokumentu	9
1.5	Používání tohoto dokumentu	9
1.5.1	Adresáře a odkazy	9
1.5.2	Směrové údaje.....	10
1.5.3	Pojem "stroj"	10
1.5.4	Obrázky.....	10
1.5.5	Rozsah dokumentu.....	10
1.5.6	Zobrazovací prostředky	10
1.5.7	Převodní tabulka	12
2	Bezpečnost.....	14
2.1	Použití podle určení	14
2.2	Rozumně předvídatelné chybné použití	14
2.3	Doba použitelnosti stroje	15
2.4	Základní bezpečnostní pokyny	15
2.4.1	Význam provozního návodu	15
2.4.2	Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
2.4.3	Osobní kvalifikace odborného personálu.....	16
2.4.4	Ohrožení dětí	16
2.4.5	Připojení stroje	16
2.4.6	Konstrukční změny stroje	16
2.4.7	Přídavná vybavení a náhradní díly	16
2.4.8	Pracoviště na stroji	17
2.4.9	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
2.4.10	Nebezpečné oblasti	18
2.4.11	Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20
2.4.12	Osobní ochranné pomůcky	20
2.4.13	Bezpečnostní značky na stroji	21
2.4.14	Bezpečnost provozu	21
2.4.15	Bezpečné odstavení stroje	22
2.4.16	Provozní látky	22
2.4.17	Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	22
2.4.18	Zdroje nebezpečí na stroji	24
2.4.19	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
2.4.20	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	26
2.4.21	Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	26
2.5	Bezpečnostní postupy	27
2.5.1	Zastavení a zajištění stroje	27
2.5.2	Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	27
2.5.3	Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
2.5.4	Provedení testu aktorů.....	28
2.6	Bezpečnostní nálepky na stroji	28
2.7	Informační nálepky na stroji	33
2.8	Bezpečnostní vybava.....	39
2.8.1	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	40
3	Datové úložiště.....	42
4	Popis stroje	43
4.1	Přehled stroje.....	43
4.2	Pojistky proti přetížení stroje.....	43
4.3	Identifikace.....	44
4.4	Popis funkce vázání sítí	45
4.5	Popis funkce vázání sítí a vázání folií.....	46
4.6	Popis funkce řezacího ústrojí.....	46
5	Technické údaje	47
5.1	Provozní látky	49

5.1.1	Oleje.....	49
5.1.2	Mazací tuky.....	49
6	První uvedení do provozu.....	50
6.1	Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu.....	50
6.2	Obsah dodávky.....	51
6.3	Montáž držáku hadic a kabelů.....	51
6.4	Příprava brzdového kotouče brzdy sítě.....	52
6.5	Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách.....	52
6.6	Přizpůsobení výšky oje.....	52
6.7	Kloubový hřídel.....	54
6.7.1	Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel.....	54
6.7.2	Montáž kloubového hřídele na stroj.....	55
6.7.3	Úprava délky kloubového hřídele.....	55
6.7.4	Montáž držáku kloubového hřídele.....	56
6.8	Demontáž napínacího zařízení.....	57
7	Uvedení do provozu.....	58
7.1	Připojení stroje k traktoru.....	58
7.2	Montáž kloubového hřídele na traktor.....	59
7.3	Připojení hydraulických hadic.....	60
7.4	Připojení hydraulické brzdy (export).....	61
7.5	Připojení hydraulické nouzové brzdy.....	61
7.6	Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy.....	62
7.7	Přizpůsobení vlečného oka.....	62
7.8	Připojení osvětlení pro silniční provoz.....	63
7.9	Montáž pojistného řetězu.....	63
7.10	Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100.....	65
7.11	Připojení terminálu KRONE DS 500.....	66
7.12	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200).....	68
7.13	Připojení cizího terminálu ISOBUS.....	70
7.14	Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200.....	72
8	Ovládání.....	73
8.1	Přípravy před lisováním.....	73
8.2	Naplňování komory na balíky.....	74
8.3	Zlepšení plnění komory na balíky.....	75
8.3.1	Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky.....	75
8.3.2	Montáž přidavných unášecích lišt na spouštěcí válec.....	76
8.3.3	Montáž přidavných vodicích plechů do výklopné zádě.....	76
8.4	Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku.....	77
8.5	Ovládání opěrné nohy.....	77
8.6	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě.....	79
8.7	Uvolnění/zatažení ruční brzdy.....	80
8.8	Umístění zakládacích klínů.....	81
8.9	Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití.....	81
8.10	Ovládání regulátoru brzdící síly.....	82
8.11	Sběrač.....	83
8.11.1	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy.....	83
8.11.2	Nastavení pracovní výšky sběrače.....	83
8.11.3	Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače.....	85
8.12	Válcový přidržovač.....	85
8.12.1	Nastavení válcového přidržovače.....	85
8.12.2	Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači.....	86
8.12.3	Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač.....	87
8.13	Řezací ústrojí.....	88
8.13.1	Zvednutí/spuštění nožové kazety.....	88
8.13.2	Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy.....	89
8.14	Vázání sítě.....	91
8.14.1	Vložení role sítě.....	91
8.14.2	Vložit síť.....	93
8.15	Vázání sítě a vázání fólií.....	94

8.15.1	Vložení kotouče sítě nebo fólie	94
8.15.2	Vložení sítě nebo fólie	95
8.15.3	Pokyny k provozu	97
8.15.4	Kontrola natažení vložené fólie	97
8.16	Použití vyhazovače balíků	98
8.17	Odstranění ucpání sklizňovým produktem	99
8.17.1	Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	99
8.17.2	Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	99
8.17.3	Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	100
8.17.4	Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	101
8.18	Ovládání centrálního mazání řetězů	101
9	Obslužná jednotka KRONE DS 100	104
9.1	Přehled	104
9.2	Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	106
9.3	Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	107
9.4	Zobrazení pracovní obrazovky	107
9.5	Ukazatel směru	107
9.6	Spuštění vázání	109
9.7	Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	109
9.8	Nastavení průměru balíku	109
9.9	Nastavení předběžné signalizace	110
9.10	Nastavení citlivosti zobrazení směru	111
9.11	Nastavení lisovacího tlaku	111
9.12	Nastavení počtu ovinutí sítí	112
9.13	Nastavení zpoždění startu vázání	113
9.14	Zobrazení čítače zákazníka	114
9.15	Test senzorů pro digitální a analogové senzory	115
9.16	Kalibrace senzorů	117
9.17	Test aktorů pro digitální a analogové aktory	118
9.18	Chybová hlášení	120
9.19	Ruční obsluha vázání	121
9.20	Nastavení uživatelských předpisů	122
10	KRONE terminál DS 500	123
10.1	Dotykový displej	123
10.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	123
10.3	Konstrukce DS 500	124
11	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	126
11.1	Dotykový displej	126
11.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	127
11.3	Rozvržení displeje	128
11.4	Struktura aplikace stroje KRONE	128
11.5	Nastavení jednotek na terminálu	129
12	Cizí terminál ISOBUS	130
12.1	Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	130
13	Terminál – funkce stroje	131
13.1	Stavový řádek	131
13.2	Tlačítka	132
13.3	Ukazatele v pracovní obrazovce	134
13.4	Ukazatele na informační liště	137
13.5	Ukazatel směru	137
13.6	Zobrazení pracovní obrazovky	138
13.7	Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy	139
13.8	Nastavení lisovacího tlaku	140
13.9	Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů	140
13.10	Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	142
13.10.1	Princip funkce TIM 1.0	142
13.10.2	Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	143
13.10.3	Aktivování funkcí TIM	144

13.10.4	Přerušení funkcí TIM.....	145
13.11	Ovládání stroje joystickem.....	145
13.11.1	Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX).....	145
13.11.2	Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary).....	146
14	Terminál – menu	148
14.1	Struktura menu	148
14.2	Opakující se symboly.....	149
14.3	Vyvolání navigačního menu.....	150
14.4	Volba menu.....	150
14.5	Změna hodnoty	151
14.6	Změna režimu	152
14.7	Postup vázání v navigačním menu	152
14.8	Menu 1 "Počet ovinutí vázacím materiálem"	153
14.9	Menu 3 "Předběžná signalizace".....	154
14.10	Menu 4 "Zpoždění startu vázání".....	154
14.11	Menu 5 "Průměr balíku"	155
14.12	Menu 7 "Citlivost zobrazení směru".....	156
14.13	Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií").....	157
14.14	Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí").....	158
14.15	Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")	159
14.16	Menu 13 "Čítače"	160
14.16.1	Menu 13-1 "Čítače zákazníků".....	161
14.16.2	Menu 13-2 "Celkový čítač"	163
14.17	Menu 14 "ISOBUS".....	164
14.17.1	Menu 14-5 "Krone SmartConnect".....	164
14.17.2	Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")	165
14.17.3	Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	167
14.18	Menu 15 "Nastavení"	168
14.18.1	Menu 15-1 "Test senzorů"	168
14.18.1.1	Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"	171
14.18.1.2	Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo".....	171
14.18.1.3	Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	172
14.18.2	Menu 15-2 "Test aktorů"	172
14.18.3	Menu 15-3 "Informace o softwaru".....	175
14.18.4	Menu 15-4 "Seznam chyb"	175
15	Jízda a přeprava.....	178
15.1	Příprava stroje k jízdě po silnici	179
15.2	Odstavení stroje.....	179
15.3	Zajištění kloubového hřídele	180
15.4	Kontrola světel pro jízdu na silnici	181
15.5	Příprava stroje k transportu	181
15.5.1	Zajištění bočních kapot.....	182
15.5.2	Zajištění příklopu zásobní skříňky	182
15.5.3	Montáž napínacího zařízení	182
15.5.4	Zvednutí stroje	183
15.5.5	Upevnění stroje.....	184
16	Nastavení	186
16.1	Nastavení lisovacího tlaku	186
16.2	Nastavení průměru balíku.....	186
16.3	Nastavení délky řezu	187
16.4	Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky.....	187
16.4.1	Kontrola a nastavení pozice přivádění.....	188
16.4.2	Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií.....	189
16.4.3	Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí.....	190
16.5	Nastavení přesahu vázacího materiálu	190
16.6	Nastavení brzdy vázacího materiálu.....	191
16.7	Nastavení odlehčení brzdící síly na přívodu vázacího materiálu	192
16.8	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	193
16.9	Zajištění/odjištění napínací páky	194

16.10	Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce.....	195
16.11	Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	196
16.12	Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	197
16.13	Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	198
16.14	Nastavení pracovního osvětlení	199
17	Údržba.....	200
17.1	Tabulka údržby	200
17.1.1	Údržba – před sezónou	200
17.1.2	Údržba – po sezóně.....	201
17.1.3	Údržba – jednorázově po 10 hodinách	201
17.1.4	Údržba – jednorázově po 50 hodinách	202
17.1.5	Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících	202
17.1.6	Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	202
17.1.7	Údržba – každých 50 hodin	202
17.1.8	Údržba – každých 500 hodin	202
17.1.9	Údržba – každé 2 roky	203
17.2	Plán mazání.....	203
17.3	Kloubový hřídel, mazání	207
17.4	Utahovací momenty	207
17.5	Kontrola/údržba pneumatik	210
17.6	Údržba hlavní převodovky	212
17.7	Čištění stroje	213
17.8	Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	213
17.9	Čištění pouzdra a tažných ok	215
17.10	Čištění hnacích řetězů	216
17.11	Ochrana nřdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí	216
17.12	Kontrola utažení šroubových spojů na oji	216
17.13	Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	217
17.13.1	Nastavení stěrače vůči spirálovému válci.....	217
17.13.2	Nastavení stěrače na vodicích hřídelích.....	219
17.13.3	Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách.....	219
17.13.4	Nastavení deflektoru kamenů	220
17.14	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	220
17.15	Vyměňte nožů	221
17.16	Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	222
17.17	Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů.....	223
17.18	Broušení nožů.....	223
17.19	Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	224
17.20	Nastavení hnacích řetězů	225
17.20.1	Hnací řetěz sběrače.....	225
17.20.2	Hnací řetěz návodu.....	226
17.20.3	Hnací řetěz pohyblivého dna	227
17.20.4	Hnací řetěz podávacího šneku	228
17.20.5	Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	228
17.21	Kontrola napnutí pohyblivého dna	229
17.22	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	229
17.23	Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu	230
17.23.1	Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru.....	230
17.23.2	Čištění dávkovací jednotky	231
17.23.3	Výměna hadice na dávkovací jednotce	232
17.24	Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda").....	232
17.24.1	Čištění vzduchového filtru.....	232
17.24.2	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	233
17.24.3	Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch.....	234
17.25	Údržba hydraulického zařízení	235
17.25.1	Kontrola hydraulických hadic	235
17.25.2	Magnetické ventily	236
18	Porucha, příčina a odstranění	237
18.1	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	237
18.2	Poruchy během operace lisování nebo po ní	238

18.3	Poruchy vázání nebo během procesu vázání	239
18.4	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	242
18.5	Poruchy elektrického/elektronického systému	243
18.5.1	Chybová hlášení	243
18.5.1.1	Možné druhy chyb (FMI)	244
18.5.2	Přehled pojistek	245
18.5.3	Odstranění chyb senzorů/aktorů	245
18.5.4	Seznam chyb	245
18.6	Nastavení uzávěru výklopné zádě	269
19	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	270
19.1	Údržba brzdové soustavy	271
19.1.1	Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	271
19.1.2	Kontrola zdvihu brzdových válců	271
19.1.3	Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě	271
19.1.4	Nastavení mechanického součtyčového talíře na jednoduché nápravě	273
19.1.5	Nastavení převodových součtyčů a brzdové páky na tandemové nápravě	274
19.2	Body pro nasazení zvedáku vozu	276
20	Likvidace	278
21	Dodatek	279
21.1	Schéma rozvodu hydrauliky	279
22	Rejstřík	281
23	Prohlášení o shodě	293

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

RP701-21 (Comprima F 155 XC)

Všechny informace, ilustrace a technické údaje v tomto dokumentu odpovídají poslednímu stavu v okamžiku zveřejnění.

Konstrukční změny jsou kdykoliv a bez udání důvodů vyhrazeny.

1.2 Doobjednání

Pokud by byl tento dokument zcela nebo částečně nepoužitelný, nebo by byl vyžadován v jiném jazyce, lze si pod číslem dokumentu uvedeným na obálce objednat náhradní dokument. Tento dokument lze také stáhnout online z KRONE MEDIA <https://media.krone.de/>.

1.3 Další platné dokumenty

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

- Provozní návod kloubového hřídele
- Provozní návod obslužné jednotky/terminálu
- Provozní návod kamerového systému (u provedení s vázáním sítí a fólií)
- Schéma elektrického zapojení, KRONE
- Seznam náhradních dílů, KRONE

1.4 Cílová skupina tohoto dokumentu

Tento dokument je určen obsluhujícímu stroje, který splňuje minimální požadavky na kvalifikaci personálu, viz [Strana 15](#).

1.5 Používání tohoto dokumentu

1.5.1 Adresáře a odkazy

Obsah/záhlaví

Obsah a záhlaví v tomto dokumentu slouží k rychlé orientaci v jednotlivých kapitolách.

Rejstřík

V rejstříku můžete pomocí klíčových slov v abecedním pořadí cíleně nalézt informace k požadovanému tématu. Rejstřík se nachází na posledních stranách tohoto dokumentu.

Odkazy

V textu jsou odkazy na jiný dokument nebo na jiné místo v dokumentu s uvedením čísla strany.

Příklady:

- Zkontrolujte pevné utažení všech šroubů na stroji, viz [Strana 10](#). (INFO: Pokud tento dokument používáte v elektronické podobě, potom kliknutím myši na odkaz přejdete na uvedenou stranu.)
- Bližší informace naleznete v provozním návodu od výrobce kloubového hřídele.

1.5.2 Směrové údaje

Směrové údaje v tomto dokumentu, jako vpředu, vzadu, vpravo a vlevo platí z pohledu po směru jízdy stroje.

1.5.3 Pojem "stroj"

Lis na válcové balíky bude dále v tomto dokumentu označován také pojmem „stroj“.

1.5.4 Obrázky

Obrázky v tomto dokumentu nemusí vždy představovat přesný typ stroje. Informace, které se k obrázku vztahují, odpovídají vždy typu stroje tohoto dokumentu.

1.5.5 Rozsah dokumentu

V tomto dokumentu je kromě sériového vybavení stroje uveden i popis příslušenství a variant stroje. Váš stroj se může lišit od popisu.

1.5.6 Zobrazovací prostředky

Symboły v textu

Pro přehlednější znázornění textu se používají následující zobrazovací prostředky (symboly):

- ▶ Tato šipka označuje **krok činnosti**. Několik šipek za sebou označuje sled činností, které se mají vykonat krok za krokem.
- ✓ Tento symbol označuje **předpoklad**, který musí být splněn, aby se mohl provést krok činnosti resp. sled činností.
- ⇒ Tato šipka označuje **dočasný výsledek** jednoho kroku činnosti.
- ➡ Tato šipka označuje **výsledek** jednoho kroku činnosti nebo sledu činností.
- Tento bod označuje **výčet**. Je-li tento bod odsazený, označuje druhou úroveň výčtu.

Symboły v obrázcích

V obrázcích lze použít následující symboly:

Symbol	Vysvětlení	Symbol	Vysvětlení
①	Referenční značka součásti	I	Poloha součásti (např. přesazení z polohy I do polohy II)
x	Rozměry (např. také Š = šířka, V = výška, D = délka)		Zvětšení výřezu obrázku
LH	Levá strana stroje	RH	Pravá strana stroje

Symbol	Vysvětlení	Symbol	Vysvětlení
	Směr jízdy		Směr pohybu
—	Vztažná čára pro viditelný materiál	----	Vztažná čára pro zakrytý materiál
----	Středová čára	—	Směr uložení
	otevřeno		zavřeno
 	Nanesení tekutého maziva (například mazacího oleje)	 	Nanesení mazacího tuku

Výstražná upozornění

Výstrahy před nebezpečím jsou jako výstražná upozornění odsazeny od ostatního textu a jsou označeny symbolem nebezpečí a signálními slovy.

Aby se předcházelo zranění osob, je nutné tato výstražná upozornění číst a dodržovat příslušná opatření.

Vysvětlení symbolu nebezpečí



Toto je symbol nebezpečí, který varuje před nebezpečím zranění.

Dodržujte všechna upozornění označená tímto symbolem nebezpečí, abyste předešli poraněním nebo usmrcení.

Vysvětlení signálních slov

 NEBEZPEČÍ
Signální slovo NEBEZPEČÍ varuje před nebezpečnou situací, která při nedodržení výstražného upozornění má za následek vážná poranění nebo usmrcení.
 VAROVÁNÍ
Signální slovo VAROVÁNÍ varuje před nebezpečnou situací, která při nedodržení výstražného upozornění může mít za následek vážná poranění nebo usmrcení.
 POZOR
Signální slovo POZOR varuje před nebezpečnou situací, která při nedodržení výstražného upozornění může mít za následek lehká až středně těžká poranění.

Příklad výstražného upozornění:

 VAROVÁNÍ
Poškození očí odletujícími úlomky nečistot Při čištění stlačeným vzduchem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí a mohou zasáhnout oko. Může tak dojít k poranění očí. ► Zabraňte přístupu osob do pracovní oblasti. ► Při čištění stlačeným vzduchem noste osobní ochranné pomůcky (např. ochranné brýle).

Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí

Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí jsou od ostatního textu odsazené a jsou označeny slovem "Oznámení".

Příklad:

UPOZORNĚNÍ
Poškození převodovky při nízké hladině oleje Při příliš nízké hladině oleje se může poškodit převodovka. ▶ Pravidelně kontrolujte hladinu oleje v převodovce a v případě potřeby olej doplňte. ▶ Stav oleje v převodovce zkontrolujte přibližně 3 až 4 hodiny po odstavení stroje a jen u stroje stojícího ve vodorovné poloze.

Upozornění s informacemi a doporučeními

Doplňující informace a doporučení pro bezporuchový a produktivní provoz stroje jsou odsazené od ostatního textu a označeny slovem "Informace".

Příklad:

INFO
Každá bezpečnostní nálepka je opatřena objednacím číslem a může se přímo objednat u výrobce nebo u autorizovaného odborného prodejce.

1.5.7 Převodní tabulka

Pomocí následující tabulky lze metrické jednotky přepočítat na angloamerické jednotky.

Velikost	Jednotky SI (metrické)		Faktor	Jednotky palce - libry	
	Název jednotek	Zkratka		Název jednotek	Zkratka
Plocha	Hektar	ha	2,47105	Akry	acres
Objemový průtok	Litry za minutu	l/min	0,2642	US galony za minutu	gpm
	Kubické metry za hodinu	m³/h	4,4029		
Síla	Newton	N	0,2248	Silová libra	lbf
Délka	Milimetr	mm	0,03937	Palec	in.
	Metr	m	3,2808	Stopa	ft
Výkon	Kilowatt	kW	1,3410	Koňská síla	KS
Tlak	Kilopascal	kPa	0,1450	Libry na čtvereční palec	psi
	Megapascal	MPa	145,0377		
	Bar (není SI)	bar	14,5038		
Točivý moment	Newtonmetr	Nm	0,7376	Pound-foot nebo foot-pound	ft·lbf
			8,8507	Pound-inch nebo inch-pound	in·lbf
Teplota	Stupeň Celsia	°C	°C x 1,8 + 32	Stupeň Fahrenheita	°F
Rychlost	Metrů za minutu	m/min	3,2808	Stop za minutu	ft/min

Velikost	Jednotky SI (metrické)		Faktor	Jednotky palce - libry	
	Název jednotek	Zkratka		Název jednotek	Zkratka
Rychlost	Metrů za sekundu	m/s	3,2808	Stop za sekundu	ft/s
	Kilometrů za hodinu	km/h	0,6215	Mil za hodinu	mph
Objem	litry	l	0,2642	US gallon	US gal.
	Mililitr	ml	0,0338	US unce	US oz.
	Centimetr krychlový	cm ³	0,0610	Stopa krychlová	in ³
Hmotnost	Kilogram	kg	2,2046	Libra	lbs

2 Bezpečnost

2.1 Použití podle určení

Tento stroj je lis na válcové balíky a slouží k lisování sklizňového produktu do kulatých balíků.

Sklizňovým produktem určeným pro správné použití tohoto stroje jsou posekané stébelniny a listnaté rostliny.

Stroj je určen výhradně k použití v zemědělství a smí se používat jen za splnění těchto podmínek

- v souladu s provozním návodem jsou namontována všechna bezpečnostní zařízení a nachází se v ochranné poloze.
- jsou respektována a dodržována všechny bezpečnostní upozornění v provozním návodu, jak v kapitole "Základní bezpečnostní upozornění", viz [Strana 15](#), tak i přímo v kapitolách provozního návodu.

Stroj smí používat jen osoby, které splňují požadavky na kvalifikaci stanovené výrobcem stroje, viz [Strana 15](#).

Provozní návod je součástí stroje a musí se proto během použití stroje vozit na stroji. Obsluha stroje se smí provádět až po zaškolení a při dodržování tohoto provozního návodu.

Použití stroje, které není popsáno v provozním návodu může způsobit těžká zranění nebo smrt osob a poškození stroje nebo jiného věcného majetku a je proto zakázáno.

Svévolné změny na stroji mohou negativně ovlivnit vlastnosti stroje nebo porušit jeho řádnou funkci. Svévolné změny proto zbavují výrobce jakýchkoliv povinností ručení, které by v jejich důsledku vznikly.

Použití v souladu s určením zahrnuje rovněž dodržování provozních, údržbářských a opravářských podmínek předepsaných výrobcem.

2.2 Rozumně předvídatelné chybné použití

Každé jiné použití než použití k danému účelu, viz [Strana 14](#), je nepřípustné a ve smyslu směrnice o strojních zařízeních znamená chybné použití. Za takto vzniklé škody neručí výrobce, ale sám uživatel.

Taková chybná použití jsou např.:

- Použití nebo zpracování sklizňových produktů, které nejsou uvedeny pod účelem použití, viz [Strana 14](#)
- přeprava osob
- přeprava zboží
- překročení maximální dovolené technické celkové hmotnosti.
- nedodržování bezpečnostních nálepek na stroji a bezpečnostních upozornění v provozním návodu
- odstraňování poruch, provádění nastavování, čištění, oprav a údržby v rozporu s údaji uvedenými v provozním návodu
- svévolné změny na stroji
- montáž neschváleného/nepovolného přídatného vybavení
- nepoužití originálních náhradních dílů KRONE
- stacionární provoz stroje

Svévolné změny na stroji mohou negativně ovlivnit vlastnosti stroje resp. jeho bezpečné použití nebo mohou porušit řádnou funkci stroje. Svévolné změny proto zbavují výrobce jakékoliv povinnosti náhrady škody, která by v jejich důsledku vznikla.

2.3 Doba použitelnosti stroje

- Doba použitelnosti tohoto stroje závisí na jeho odborné obsluze a údržbě, stejně jako na podmínkách použití a okolnostech při jeho nasazení.
- Při dodržování pokynů a upozornění uvedených v tomto provozním návodu lze docílit trvalé provozní připravenosti stroje a jeho dlouhé použitelnosti.
- Po každém sezónním použití je nutné stroj prohlédnout ohledně opotřebení a jiných poškození.
- Poškozené a opotřebované součásti se musí před opětovným uvedením do provozu vyměnit.
- Po pěti letech nasazení stroje je nutné provést celkovou technickou kontrolu stroje a podle výsledků této kontroly rozhodnout o možnosti jeho dalšího používání.
- Teoreticky je doba použitelnosti tohoto stroje neomezená, protože všechny opotřebované nebo poškozené součásti lze vyměnit.

2.4 Základní bezpečnostní pokyny

Nedodržení bezpečnostních a výstražných pokynů

Nedodržení bezpečnostních a výstražných pokynů může mít za následek ohrožení osob, životního prostředí a věcné škody.

2.4.1 Význam provozního návodu

Provozní návod je důležitý dokument a je součástí stroje. Je určen uživateli a obsahuje bezpečnostně-relevantní údaje.

Bezpečné jsou pouze postupy uvedené v provozním návodu. Při nedodržení provozního návodu může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

- ▶ Před prvním použitím stroje si v celém rozsahu přečtěte "Základní bezpečnostní pokyny" a dodržujte je.
- ▶ Před zahájením práce si navíc přečtěte příslušné oddíly v provozním návodu a řiďte se jimi.
- ▶ Provozní návod uložte tak, aby ho měl uživatel stroje vždy po ruce v zásobníku na dokumenty, viz [Strana 43](#).
- ▶ Předajte provozní návod dalším uživatelům stroje.

2.4.2 Osobní kvalifikace obslužného personálu

Při neodborném používání stroje může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. Aby se předcházelo úrazům, musí každá osoba pracující na stroji splňovat následující minimální požadavky:

- Musí být tělesně zdatná, aby mohla kontrolovat stroj.
- Může provádět práce se strojem v souladu s požadavky na bezpečnost uvedenými v tomto provozním návodu.
- Rozumí způsobu funkce stroje v rámci své práce a umí rozpoznat nebezpečí při práci a zabránit mu.
- Přečetla si provozní návod a umí informace uvedené v provozním návodu příslušně realizovat.
- Je obeznámena s bezpečným řízením vozidel.
- Má dostatečné znalosti pravidel silničního provozu a vlastní předepsané řidičské oprávnění.

2.4.3 Osobní kvalifikace odborného personálu

Jsou-li práce (sestavení, přestavba, přestrojení, rozšíření, oprava, dovybavení) na stroji prováděny neodborně, může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. Aby se předcházelo úrazům, musí každá osoba provádějící práce na stroji podle tohoto návodu splňovat následující minimální požadavky:

- Musí být kvalifikovaným odborníkem s odpovídajícím vzděláním.
- Musí být na základě své odborné způsobilosti schopen sestavit i částečně demontovaný stroj způsobem, který výrobce uvádí v návodu k sestavení.
- Musí být na základě své odborné způsobilosti schopen rozšířit, změnit či opravit funkci stroje způsobem, který výrobce uvádí v příslušném návodu.
- Může provádět práce v souladu s požadavky na bezpečnost uvedenými v tomto návodu.
- Rozumí fungování prováděných prací a stroje a umí rozpoznat a zamezit nebezpečí při práci.
- Má přečtený tento návod a umí informace uvedené v tomto návodu uplatnit.

2.4.4 Ohrožení dětí

Děti neumí odhadnout nebezpečí a chovají se nepředvídatelně.

Proto jsou děti obzvláště ohrožené.

- ▶ Držte děti dál od stroje.
- ▶ Držte děti dál od provozních látek.
- ▶ Zejména před rozjezdem a před spuštěním pohybů stroje se ujistěte, že se v nebezpečné oblasti nezdržují žádné děti.

2.4.5 Připojení stroje

V důsledku chybného připojení traktoru ke stroji hrozí nebezpečí, která mohou způsobit vážné úrazy.

- ▶ Při připojování dodržujte všechny provozní návody:
 - provozní návod traktoru
 - provozní návod stroje, viz [Strana 58](#)
 - provozní návod kloubového hřídele
- ▶ Zohledněte změněné jízdní vlastnosti této kombinace.

2.4.6 Konstrukční změny stroje

Neautorizované konstrukční změny a další úpravy mohou negativně ovlivnit funkčnost a provozní bezpečnost stroje. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Konstrukční změny a rozšíření nejsou přípustné.

2.4.7 Přídavná vybavení a náhradní díly

Přídavná vybavení a náhradní díly, které nesplňují požadavky výrobce, mohou negativně ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit nehody.

- ▶ Pro zajištění provozní bezpečnosti používejte jen originální nebo normované díly, které splňují požadavky výrobce.

2.4.8 Pracoviště na stroji

Spolujízda osob

Osoby jedoucí na stroji mohou být strojem těžce zraněni nebo mohou spadnout ze stroje a být přejetí. Osoby jedoucí na stroji mohou být zasaženy a zraněny odmrštěnými předměty.

- ▶ Nikdy nenechte na stroji jet žádné osoby.

2.4.9 Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav

Provoz jen po řádném uvedení do provozu

Bez řádného uvedení stroje do provozu podle tohoto provozního návodu není zaručena provozní bezpečnost stroje. Z tohoto důvodu mohou být zaviněny nehody a může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Používejte stroj jen po řádném uvedení do provozu, [viz Strana 58](#).

Technicky bezvadný stav stroje

Neodborná údržba a nastavení stroje může ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit úrazy. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Všechny práce údržby a nastavování provádějte podle kapitol Údržba a Nastavení.
- ▶ Před zahájením údržby a nastavování vypněte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).

Nebezpečí z důvodu poškození stroje

Poškození stroje může negativně ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit úrazy. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům. Pro bezpečnost jsou obzvláště důležité tyto součásti stroje:

- Brzdy
- Řízení
- Ochranná zařízení
- Spojovací zařízení
- Osvětlení
- Hydraulika
- Pneumatiky
- Kloubový hřídel

V případě pochybností o provozně bezpečném stavu stroje, například při neočekávaně změnách provozních vlastnostech, viditelném poškození nebo unikajících provozních látkách:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Okamžitě odstraňte možné příčiny poškození, například odstraňte hrubé nečistoty nebo utáhněte uvolněné šrouby.
- ▶ Zjistěte příčinu poškození podle tohoto provozního návodu a pokud možno je odstraňte, [viz Strana 237](#).
- ▶ V případě poškození, která mohou mít vliv na provozní bezpečnost a která nelze odstranit podle tohoto provozního návodu: Nechte poškození opravit v autorizovaném odborném servisu.

Technické mezní hodnoty

Nejsou-li dodrženy technické mezní hodnoty stroje, může se stroj poškodit. Z tohoto důvodu mohou být zaviněny nehody a může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům. Pro bezpečnost je obzvláště důležité dodržování následujících mezních hodnot:

- maximálního přípustného provozního tlaku hydrauliky
 - maximálních přípustných otáček pohonu
 - maximální přípustné celkové hmotnosti
 - maximálního přípustného zatížení nápravy/náprav
 - maximálního přípustného svislého zatížení na čepu spojky přívěsu
 - maximálního přípustného zatížení náprav traktoru
 - maximální přípustné transportní výšky a šířky
 - maximální přípustné rychlosti
- Dodržení limitních hodnot, viz [Strana 47](#).

2.4.10 Nebezpečné oblasti

Když je stroj zapnutý, může být prostor kolem něho nebezpečnou oblastí.

Aby se nikdo nedostal do nebezpečného prostoru stroje, je nutné dodržovat alespoň bezpečnostní vzdálenost.

Při nedodržování bezpečnostní vzdálenosti může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

- Pohony a motor zapínejte, jen když nikdo není blíže než v bezpečnostní vzdálenosti.
- Když je někdo blíže než v bezpečnostní vzdálenosti, pohony vypněte.
- Při manipulačním a polním provozu zastavte stroj.

Bezpečnostní vzdálenost činí:

Při manipulačním a polním provozu stroje	
Před strojem	3 m
Za strojem	5 m
Na stranách stroje	3 m

Při zapnutém, ale nejedoucím stroji	
Před strojem	3 m
Za strojem	5 m
Na stranách stroje	3 m

Uvedené bezpečnostní vzdálenosti jsou minimální vzdálenosti z hlediska používání ke stanovenému účelu. Tyto bezpečnostní vzdálenosti se v závislosti na podmínkách práce a prostředí mohou zvětšovat.

- Před veškerými pracemi před traktorem a za ním a v nebezpečné oblasti stroje: Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#). Platí to i pro krátkodobé kontrolní práce.
- Dodržujte údaje uvedené ve všech souvisejících provozních návodech:
 - provozní návod traktoru
 - provozní návod stroje
 - provozní návod kloubového hřídele

Nebezpečná oblast kloubového hřídele

Kloubovým hřídelem může být někdo zachycen, vtažen a těžce zraněn.

- ▶ Dodržujte provozní návod kloubového hřídele.
- ▶ Dodržujte dostatečné překrytí profilové trubky a krytů kloubového hřídele.
- ▶ Ujistěte se, že jsou připevněny kryty kloubového hřídele a jsou funkční.
- ▶ Uzávěry kloubového hřídele nechte zaskočit. Zařízení bránící neoprávněnému použití vidlice kloubového hřídele nesmí mít žádná místa, která způsobí zachycení nebo navinutí (např. svým kruhovým tvarem, ochranným límcem kolem pojistného kolíku).
- ▶ Kryty kloubového hřídele zajistěte zavěšením řetězů proti souběžnému chodu.
- ▶ Zajistěte, aby se nikdo nenacházel v nebezpečné oblasti vývodového hřídele a kloubového hřídele.
- ▶ Ujistěte se, že zvolené otáčky a směr otáčení vývodového hřídele traktoru souhlasí s přípustnými otáčkami a směrem otáčení stroje.
- ▶ Pokud dojde k příliš velkému zalomení mezi kloubovým hřídelem a vývodovým hřídelem, odpojte vývodový hřídel. Stroj se může poškodit. Může dojít k odmrštění součástí a zranění osob.

Nebezpečná oblast vývodového hřídele

Vývodovým hřídelem a poháněnými součástmi může být někdo zachycen, vtažen a těžce zraněn.

Před zapnutím vývodového hřídele:

- ▶ Ujistěte se, že jsou namontována všechna ochranná zařízení a jsou v ochranné poloze.
- ▶ Zajistěte, aby se nikdo nenacházel v nebezpečné oblasti vývodového hřídele a kloubového hřídele.
- ▶ Když nejsou pohony zapotřebí, vypněte je.

Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem

Pokud se někdo zdržuje mezi traktorem a strojem, může být vážně zraněn nebo usmrčen z důvodu odvalení traktoru, nepozornosti nebo v důsledku pohybů stroje:

- ▶ Před veškerými pracemi mezi traktorem a strojem: Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#). Platí to i pro krátkodobé kontrolní práce.
- ▶ Musí-li se aktivovat zvedací závěs, vykažte všechny osoby z oblasti jeho pohybu.

Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu

Při zapnutém pohonu hrozí nebezpečí smrtelného úrazu způsobeného pohybujícími se součástmi stroje. V nebezpečné oblasti stroje se nesmí nikdo zdržovat.

- ▶ Před nastartováním stroje vykažte všechny osoby z nebezpečné oblasti stroje.
- ▶ Pokud vznikne nebezpečná situace, ihned vypněte pohony a vykažte osoby z nebezpečné oblasti.

Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje

Při dobíhání součástí stroje může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Po vypnutí pohonů dobíhají následující součásti stroje:

- Kloubový hřídel
- Hnací řetězy
- Sběrač
- Řezný rotor
- Vázací zařízení
- Pohyblivé dno
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Na stroj vstupte až poté, co jsou všechny součásti stroje v klidovém stavu.

2.4.11 Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu

Jestliže chybí ochranná zařízení nebo jsou poškozená, mohou pohybující se součásti stroje někoho těžce poranit nebo usmrtit.

- ▶ Vyměňujte poškozená ochranná zařízení.
- ▶ Před uvedením stroje do provozu namontujte zpět demontovaná ochranná zařízení a součásti stroje a uveďte je do ochranné polohy.
- ▶ V případě pochybností, zda jsou všechna ochranná zařízení řádně namontovaná a funkční, pověřte kontrolou odbornou dílnu.

Údržba funkčního krytu kloubového hřídele

Zakrytí kloubového hřídele a ochranný hrnc na stroji nesmí být menší než 50 mm. Toto minimální zakrytí je potřeba také pro ochranné zařízení kloubového hřídele s širokým úhlem a když se používají spřáhla nebo jiné montážní díly. Pokud musí obsluha pro připojení kloubového hřídele sahat mezi kryt kloubového hřídele a ochranný hrnc kloubového hřídele, musí být volný prostor v jedné úrovni minimálně 50 mm. Volný prostor ve všech úrovních nesmí být větší než 150 mm.

2.4.12 Osobní ochranné pomůcky

Používání osobních ochranných pomůcek je důležitým bezpečnostním opatřením. Chybějící nebo nevhodné osobní ochranné pomůcky zvyšují riziko poškození zdraví a zranění osob.

Osobní ochranné pomůcky jsou například:

- vhodné ochranné rukavice
- bezpečnostní obuv
- těsně přiléhající ochranný oděv
- ochrana sluchu
- ochranné brýle
- Při tvorbě prachu: vhodná ochrana dýchání
- ▶ Určete osobní ochranné pomůcky pro příslušné pracovní nasazení a dejte je k dispozici.
- ▶ Používejte jen takové osobní ochranné pomůcky, které jsou v řádném stavu a poskytují účinnou ochranu.
- ▶ Upravte osobní ochranné pomůcky, například jejich velikost, podle osoby, která je bude používat.
- ▶ Odložte nevhodný oděv a šperky (např. prstýnky, řetízky) a pokud máte dlouhé vlasy noste síťku.

2.4.13 Bezpečnostní značky na stroji

Bezpečnostní nálepky na stroji varují před ohrožením v nebezpečných místech a jsou důležitou součástí bezpečnostního vybavení stroje. Chybějící bezpečnostní nálepky zvyšují riziko vážných a smrtelných zranění osob.

- ▶ Čistěte znečištěné bezpečnostní nálepky.
- ▶ Po každém čištění zkontrolujte bezpečnostní nálepky, zda jsou kompletní a čitelné.
- ▶ Chybějící, poškozené nebo nečitelné bezpečnostní nálepky ihned vyměňte.
- ▶ Náhradní díly opatřete určenými bezpečnostními nálepkami.

Popis, vysvětlení a objednací čísla bezpečnostních nálepek, [viz Strana 28](#).

2.4.14 Bezpečnost provozu

Nebezpečí při jízdě po silnici

Pokud stroj překračuje maximální rozměry a hmotnosti stanovené národními právními předpisy a není osvětlen podle předpisů, mohou být při jízdě na veřejných komunikacích ohroženi ostatní účastníci silničního provozu.

- ▶ Před jízdou po silnici zajistěte, aby nebyly překročeny maximální přípustné rozměry, hmotnosti a zatížení v bodě připojení návěsu, zatížení náprav a závěsné zatížení, které určují platné národní předpisy pro jízdu na veřejných komunikacích.
- ▶ Před silniční jízdou zapněte osvětlení pro jízdu po silnici a zajistěte jejich předpisovou funkci.
- ▶ Před silniční jízdou zavřete všechny uzavírací kohouty mezi traktorem a strojem k hydraulickému napájení stroje.
- ▶ Před silniční jízdou uveďte všechny řídicí jednotky traktoru do neutrální polohy a zajistěte je.

Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli

Zavěšené a přimontované stroje mění jízdní vlastnosti traktoru. Jízdní vlastnosti závisí například na provozním stavu a na podkladu. Pokud řidič nezohlední změněné jízdní podmínky, může způsobit nehody.

- ▶ Dodržujte opatření pro jízdu na silnici a na poli, [viz Strana 178](#).

Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici

Pokud není stroj řádně připraven pro jízdu po silnici, může to mít za následek těžké nehody v silničním provozu.

- ▶ Před každou jízdou po silnici připravte stroj pro jízdu na silnici, [viz Strana 179](#).

Nebezpečí při jízdě v zatáčkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky

Při vychýlení stroje při jízdě v zatáčkách a z důvodu celkové šířky může dojít k nehodám.

- ▶ Zohledněte celkovou šířku kombinace traktoru a stroje.
- ▶ Zohledněte větší akční rádius při jízdě v zatáčkách.
- ▶ Upravte rychlost při jízdě v zatáčkách.
- ▶ Při odbočování dejte pozor na osoby, překážky a provoz v protisměru.

Nebezpečí při provozu stroje ve svahu

Za provozu ve svahu se stroje mohou převrátit. Z tohoto důvodu mohou být zaviněny nehody a může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům.

- ▶ Pracujte a jezděte po svahu jen tehdy, je-li na svahu rovné podloží a je zaručena dostatečná přilnavost pneumatik k zemi.
- ▶ Stroj obračejte jen při malé rychlosti. Při obrazení stroje jedte velkým obloukem.
- ▶ Vyhněte se jízdě napříč svahem, protože zvláště v důsledku působení nákladu a provádění funkcí stroje se mění těžiště stroje.
- ▶ Ve svahu nedělejte žádné trhavé pohyby řízením.
- ▶ Kulatý balík odložte ve svahu vždy tak, aby se nemohl samovolně dát do pohybu.
- ▶ Stroj neodstavujte ve svahu.

2.4.15 Bezpečné odstavení stroje

Nesprávně odstavený a nedostatečně zajištěný stroj může být nebezpečím pro osoby, zejména děti a může se dát nekontrolovaně do pohybu nebo převrátit. Mohlo by dojít ke zranění až usmrcení.

- ▶ Stroj odstavujte na nosném, horizontálním a rovném podkladu.
- ▶ Před nastavováním, opravami, údržbou a čištěním dbejte na bezpečnou polohu stroje.
- ▶ Řiďte se oddílem "Odstavení stroje" v kapitole Jízda a přeprava, [viz Strana 179](#).
- ▶ Před odstavením: Zastavte a zajištěte stroj, [viz Strana 27](#).

2.4.16 Provozní látky

Nevhodné provozní látky

Provozní látky, které nesplňují požadavky výrobce, mohou negativně ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit nehody.

- ▶ Používejte jen provozní látky, které splňují požadavky výrobce.

Požadavky na provozní látky viz [viz Strana 49](#).

Ochrana životního prostředí a likvidace

Provozní látky, jako motorová nafta, brzdová kapalina, nemrznoucí prostředek a maziva (např. převodový olej, hydraulický olej) mohou poškodit životní prostředí a zdraví lidí.

- ▶ Provozní látky nesmí proniknout do životního prostředí.
- ▶ Nalijte provozní látky do označené vodotěsné, speciálně k těmto účelům určené nádoby a zlikvidujte v souladu s úředními předpisy.
- ▶ Vyteklé provozní látky zachyťte savým materiálem, dejte do speciálně k těmto účelům označené vodotěsné nádoby a zlikvidujte v souladu s úředními předpisy.

2.4.17 Nebezpečí hroící z okolí nasazení stroje

Nebezpečí požáru

Provoz nebo zvířata, jako například hlodavci nebo hnízdící ptáci, nebo zvířený prach mohou zapříčinit nashromáždění hořlavých látek ve stroji.

Na horkých dílech stroje se při suchých pracovních podmínkách může vznítit prach, nečistoty nebo zbytky sklizňových produktů a požár může někoho těžce zranit nebo usmrtit.

- ▶ Denně stroj před prvním nasazením zkontrolujte a vyčistěte.
- ▶ Během pracovního dne stroj pravidelně kontrolujte a čistěte.

Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními

Stroj může výklopnou zádí dosáhnout výšky venkovních elektrických vedení. V důsledku toho může na stroj přeskočit napětí a způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem nebo vyvolat požár.

- ▶ Při otvírání výklopné zádě udržujte dostatečnou vzdálenost od vedení vysokého napětí.
- ▶ Nikdy výklopnou zád' neotvírejte v blízkosti elektrických stožárů a elektrických vedení.
- ▶ S otevřenou výklopnou zádí udržujte dostatečnou vzdálenost od venkovních elektrických vedení.
- ▶ Abyste předešli možnému nebezpečí úrazu elektrickým proudem při přeskoku napětí, nenechávejte nikdy traktor pod venkovním elektrickým vedením, ani do něj v této oblasti nenastupujte.

Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení

Elektricky vodivé části stroje mohou být z důvodu přeskoku napětí vystaveny vysokému elektrickému napětí. Na zemi kolem stroje vznikne při přeskoku napětí napěťový trychtýř, ve kterém působí velké rozdíly napětí. V důsledku velkých rozdílů napětí v zemi může dojít ke smrtelným úrazům elektrickým proudem při velkých krocích, lehnutí na zem nebo při opření rukama o zem.

- ▶ Neopouštějte kabinu.
- ▶ Nedotýkejte se žádných kovových částí.
- ▶ Nevytvářejte žádné vodivé spojení se zemí.
- ▶ Výstraha pro osobu: Nepřibližujte se ke stroji. Rozdíly elektrického napětí na zemi mohou způsobit vážné úrazy elektrickým proudem.
- ▶ Počkejte na pomoc profesionálních záchranných složek. Venkovní vedení se musí vypnout.

Pokud navzdory přeskoku napětí musí osoby opustit kabinu, například když hrozí bezprostřední ohrožení života požárem:

- ▶ Vyvarujte se současnému kontaktu se strojem a se zemí.
- ▶ Odskočte od stroje. Doskočte přitom do bezpečného postoje. Nedotkněte se zvenku stroje.
- ▶ Od stroje se vzdalujte velmi malými kroky a mějte přitom nohy těsně u sebe.

2.4.18 Zdroje nebezpečí na stroji

Hluk může poškodit zdraví

Hlučnost stroje při provozu může vést ke zdravotním potížím jako nedoslýchavost, hluchota nebo hučení v uších. Při použití stroje s vysokými otáčkami se zvyšuje hladina hluku. Výška hladiny akustického tlaku v zásadě závisí na použitém traktoru. Emise byly měřeny při zavřené kabině za podmínek podle DIN EN ISO 4254-1, příloha B, viz [Strana 47](#).

- ▶ Před uvedením stroje do provozu odhadněte ohrožení hlukem.
- ▶ Podle okolních podmínek, pracovní doby a pracovních a provozních podmínek stroje určete vhodnou ochranu sluchu a používejte ji.
- ▶ Určete pravidla pro používání ochrany sluchu a pro délku pracovní doby.
- ▶ Při provozu mějte zavřené dveře a okna kabiny.
- ▶ Pro jízdu po silnici si ochranu sluchu sundejte.

Kapaliny pod vysokým tlakem

Následující kapaliny jsou pod vysokým tlakem:

- Hydraulický olej

Kapaliny unikající pod vysokým tlakem mohou vniknout kůží do těla a způsobit těžká zranění.

- ▶ Při podezření na poškozený hydraulický systém ihned vypněte a zajistěte stroj a kontaktujte autorizovaný odborný servis.
- ▶ Nikdy nehleďte netěsnosti holými rukama. Otvor již o velikosti špendlíku může mít za následek těžké poranění osob.
- ▶ Kvůli nebezpečí zranění používejte při hledání netěsností vhodné pomůcky, jako např. kus kartónu.
- ▶ Nepřibližujte tělo ani obličej k netěsným místům.
- ▶ Vnikne-li kapalina do těla, ihned vyhledejte lékaře. Kapalina se musí co nejrychleji odstranit z těla.

Horké kapaliny

Při vypouštění horkých kapalin může být někdo popálen a/nebo opařen.

- ▶ Při vypouštění horkých provozních látek noste osobní ochranné pomůcky.
- ▶ V případě nutnosti opravy, údržby nebo čištění nechte kapaliny a součásti stroje vychladnout.

Poškozený pneumatický systém

Poškozené tlakovzdušné hadice pneumatického systému se mohou utrhnout. Nekontrolovaně se pohybující hadice mohou někoho těžce poranit.

- ▶ Při podezření na poškozený pneumatický systém ihned kontaktujte kvalifikovanou odbornou dílnu.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).

Poškozené hydraulické hadice

Poškozené hydraulické hadice se mohou utrhnout, mohou prasknout nebo způsobit únik oleje. Z tohoto důvodu se může stroj poškodit a může dojít k těžkým úrazům.

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Při podezření, že jsou hydraulické hadice poškozené, ihned kontaktujte odborný servis, viz [Strana 235](#).

Horké povrchy

Následující součásti mohou být při provozu horké a mohou zapříčinit popálení:

- Komora na balíky
- Magnetická cívka řídicích ventilů
- Převodovka
- ▶ Dodržujte dostatečnou vzdálenost od horkých ploch a sousedících konstrukčních dílů.
- ▶ Nechte součásti stroje vychladnout a noste ochranné rukavice.

2.4.19 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji

Práce jen na zastaveném stroji

Není-li stroj zastavený a zajištěný, mohou se začít neúmyslně pohybovat součásti nebo se stroj může dát do pohybu. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Před zahájením oprav, údržby, nastavování a čištění vypněte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).

Údržbářské a opravárenské práce

Neodborně prováděné údržbářské a opravárenské práce ohrožují provozní bezpečnost. Z tohoto důvodu mohou být zaviněny nehody a může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům.

- ▶ Provádějte výhradně práce, které jsou popsány v tomto provozním návodu. Před zahájením prací na stroji vypněte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Všechny ostatní údržbářské a opravárenské práce nechte provádět jen v autorizovaném odborném servisu.

Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje

Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje hrozí nebezpečí pádu. Z tohoto důvodu mohou být zaviněny nehody a může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům.

- ▶ Před veškerými pracemi zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Dbejte na bezpečné postavení.
- ▶ Používejte vhodné zajištění proti pádu.
- ▶ Oblast pod montážním místem zajistěte před padajícími předměty.

Zvednutý stroj a součásti stroje

Zvednutý stroj nebo jeho části se mohou neúmyslně spustit dolů nebo převrátit. Následně může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Nezdržujte se pod zvednutým strojem nebo pod zvednutými součástmi stroje, které nejsou podepřené, [viz Strana 27](#).
- ▶ Před prováděním prací na zvednutém stroji nebo součástech stroje spusťte stroj nebo součásti stroje dolů.
- ▶ Před prováděním jakýchkoliv prací na zvednutých strojích nebo součástech stroje zajistěte stroj pevnou bezpečnostní podpěrrou nebo hydraulickým blokovacím zařízením a podepřením proti poklesu.

Nebezpečí při svařování

Neodborně provedené svařování ohrožuje provozní bezpečnost stroje. Z tohoto důvodu mohou být zaviněny nehody a může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům.

- ▶ Nikdy nesvařujte na následujících dílech:
 - Převodovka
 - Součásti hydraulického systému
 - Součásti elektronického systému
 - Rámy nebo nosné moduly
 - Pojezdové ústrojí
- ▶ Před svařováním na stroji si vyžádejte souhlas zákaznického servisu KRONE a v případě potřeby si nechte ukázat alternativní řešení.
- ▶ Před svařováním na stroji bezpečně odstavte stroj a odpojte ho od traktoru.
- ▶ Svařování nechte provést jen zkušeným odborným personálem.
- ▶ Uzemnění svářečky připojte co nejbližší ke svařovaným místům.
- ▶ Pozor při svařování v blízkosti elektrických a hydraulických součástí, plastových součástí a tlakových zásobníků. Mohlo by dojít k poškození dílů, ohrožení osob nebo k nehodám.

2.4.20 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách

Neodborná montáž nebo demontáž kol a pneumatik ohrožuje provozní bezpečnost. Z tohoto důvodu mohou být zaviněny nehody a může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům.

Montáž kol a pneumatik předpokládá dostatečné znalosti a předepsané montážní nářadí.

- ▶ Nemáte-li dostatečné znalosti, nechte si kola a pneumatiky namontovat od prodejce KRONE nebo v autorizovaném pneuservisu.
- ▶ Při montáži pneumatik na disk se nikdy nesmí překročit maximální povolený tlak udaný KRONE, jinak může pneumatika nebo dokonce disk explozivně prasknout, [viz Strana 47](#).
- ▶ Při montáži kol přimontujte matice kola předepsaným utahovacím momentem, [viz Strana 210](#).

2.4.21 Chování v nebezpečných situacích a při nehodách

Opominutá nebo chybná opatření v nebezpečných situacích mohou omezit nebo zabránit záchraně ohrožených osob. Při ztížených záchranných podmínkách se zhoršují šance na pomoc a ošetření zraněných.

- ▶ Zásadně: Vypněte stroj.
- ▶ Udělejte si přehled o druhu nebezpečí a zjistěte jeho příčinu.
- ▶ Zajistěte místo nehody.

- ▶ Zachraňte osoby z nebezpečné oblasti.
- ▶ Vzdalte se z nebezpečné oblasti a již do ní nevstupujte.
- ▶ Uvědomte záchranné složky a pokud je to možné, dojděte pro pomoc.
- ▶ Rychle proveďte nezbytnou první pomoc.

2.5 Bezpečnostní postupy

2.5.1 Zastavení a zajištění stroje

 VAROVÁNÍ
Nebezpečí zranění způsobeného pohybem stroje nebo jeho součástí Není-li stroj zastavený, může se stroj nebo jeho součásti neúmyslně dát do pohybu. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům. ▶ Před opuštěním pracoviště obsluhy: Zastavte a zajistěte stroj.

Zastavení a zajištění stroje:

- ▶ Odstavte stroj na zpevněný horizontální a rovný podklad s dostatečnou nosností.
- ▶ Vypněte pohony a počkejte, až budou všechny dobíhající součásti v klidovém stavu.
- ▶ Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zajistěte stroj základacími klíny proti samovolnému odjetí.
- ▶ Pokud je k dispozici, přitáhněte ruční brzdu na stroji.

2.5.2 Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu

 VAROVÁNÍ
Nebezpečí zhmoždění způsobeného pohybem stroje nebo součástí stroje Není-li stroj nebo jeho součásti zajištěn proti poklesu, může se stroj nebo jeho součásti neúmyslně dát do pohybu, spadnout nebo poklesnout. Může tak dojít k přímáčknutí nebo usmrcení osob. ▶ Poklesnou zvednuté součásti stroje. ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz Strana 27. ▶ Před prováděním prací na zvednutých součástech stroje nebo pod nimi: Zajistěte stroj nebo jeho součásti hydraulickým zavíracím zařízením na stroji (např. uzavíracím kohoutem) proti poklesu. ▶ Před prováděním prací na zvednutých součástech stroje nebo pod nimi: Bezpečně podepřete stroj nebo jeho součásti.

Bezpečné podepření stroje nebo jeho součástí:

- ▶ K podepření používejte pouze vhodné a dostatečně dimenzované materiály, které při zatížení neprasknou nebo se nepodají.
- ▶ Cihly a duté cihly nejsou pro podepření a bezpečné podložení vhodné a nesmí se používat.
- ▶ Automobilové hevery nejsou pro podepření a bezpečné podložení vhodné a nesmí se používat.

2.5.3 Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku

 VAROVÁNÍ

Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku

Neprovádí-li se kontrola hladiny oleje, výměna oleje a filtračního prvku spolehlivě, může být negativně ovlivněna provozní bezpečnost stroje. Může tak dojít k nehodám.

- ▶ Bezpečně proveďte kontrolu hladiny oleje, výměnu oleje a filtračního prvku.

Bezpečné provádění kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku:

- ▶ Spustíte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajistíte proti poklesu, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zastavte a zajistíte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, viz [Strana 200](#).
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, viz [Strana 49](#).
- ▶ Vyčistěte oblasti kolem součástí (např. převodovky, vysokotlakého filtru) a zajistěte, aby se do součástí nebo hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa.
- ▶ Zkontrolujte stávající těsnící kroužky ohledně poškození a v případě potřeby je vyměňte.
- ▶ Vytékající olej resp. použitý olej zachyťte do k tomu určené nádoby a řádně zlikvidujte, viz [Strana 22](#).

2.5.4 Provedení testu aktorů

 VAROVÁNÍ

Bezpečné provedení testu aktorů

Po přivedení proudu do aktorů se přímo provedou příslušné funkce. Mohly by se tak nechtěně uvést do pohybu součásti stroje a někdo by mohl být zachycen a těžce zraněn nebo usmrcen.

- ✓ Aktorový test smí provádět pouze osoby, které jsou seznámeny se strojem.
- ✓ Osoba provádějící test musí vědět, jaké části stroje se ovládají řízením aktorů.
- ▶ Proveďte test aktorů bezpečně.

Bezpečné provedení testu aktorů:

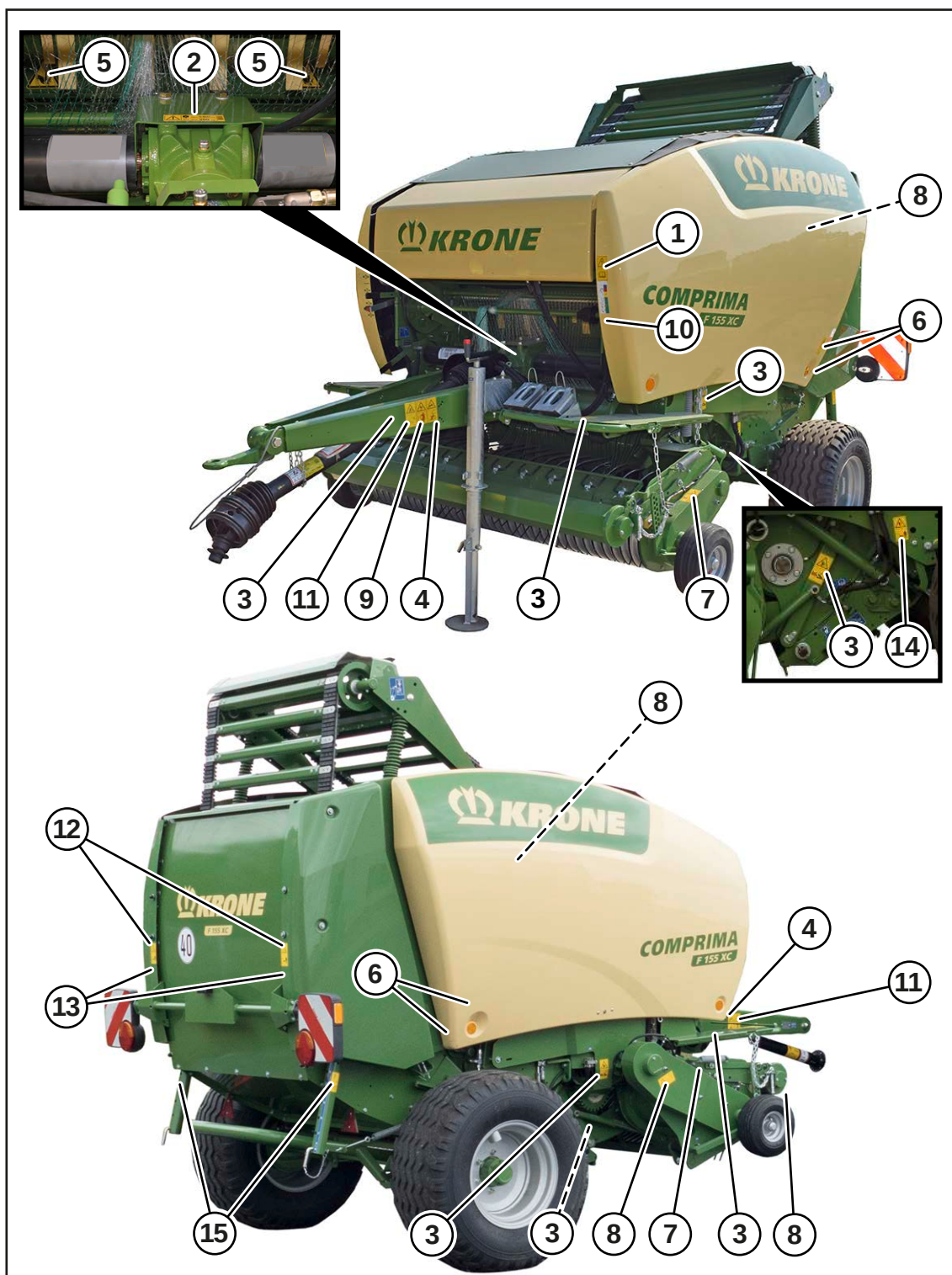
- ▶ Spustíte zvednuté součásti stroje dolů nebo je zajistíte proti poklesu, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zastavte a zajistíte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Uzavřete nebezpečný prostor před pohyblivými částmi stroje tak, aby to bylo dobře viditelné.
- ▶ Ujistěte se, že se v nebezpečné oblasti ovládaných pohyblivých částí stroje nezdržují žádné osoby.
- ▶ Zapněte zapalování.
- ▶ Aktorový test provádějte pouze z bezpečné polohy mimo rozsah působnosti strojních součástí pohybovaných aktory.

2.6 Bezpečnostní nálepky na stroji

Každá bezpečnostní nálepka je opatřena objednacím číslem a může se přímo objednat u autorizovaného specializovaného prodejce KRONE. Chybějící, poškozené nebo nečitelné bezpečnostní nálepky ihned vyměňte.

Při umísťování bezpečnostních nálepek na stroj musí být kontaktní plocha na stroji čistá a bez nečistoty, oleje a tuku, aby nálepky optimálně držely.

Poloha a význam bezpečnostních nálepek



RPG000-064

1. Obj. č. 939 471 1 (1x)

	Nebezpečí z důvodu chybné obsluhy a neznalosti Při chybné obsluze nebo neznalosti stroje a při nesprávném chování v nebezpečných situacích je ohrožen život obsluhy stroje a třetích osob. ► Před uvedením do provozu si přečtěte provozní návod a bezpečnostní upozornění a dodržujte je.
---	--

2. Obj. č. 939 100 4 (1x)

	Nebezpečí při překročení maximálního přípustného počtu otáček vývodového hřídele nebo maximálního přípustného provozního tlaku Při překročení maximálního přípustného počtu otáček vývodového hřídele se mohou zničit nebo odmrštit součásti stroje. Při překročení maximálního přípustného provozního tlaku se mohou poškodit hydraulické součásti. Může tak dojít k vážným nebo život ohrožujícím zraněním osob. ► Dodržujte přípustný počet otáček vývodového hřídele. ► Dodržujte přípustný provozní tlak.
---	---

3. Obj. č. 942 196 1 (6x, u varianty "Hydraulická opěrná noha: 7x")

	Nebezpečí zhmoždění nebo pořezání Nebezpečí úrazu u pohyblivých částí stroje, kde může dojít ke zhmoždění nebo pořezání. ► Nikdy nesahejte do prostoru, kde se ještě mohou pohybovat součásti - hrozí nebezpečí pohmoždění.
---	---

4. Obj. č. 939 407 1 (2x)

	Ohrožení otáčejícím se sběračem Při přiblížení k nebezpečné oblasti a při odstraňování ucpání sklizňovým produktem rukama nebo nohama hrozí nebezpečí vtažení. ► Před zahájením práce na sběrači vypněte vývodový hřídel a motor.
---	---

5. Obj. č. 939 125 1 (2x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

- Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

6. Obj. č. 27 014 371 0 (4x)



Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění

Ohrožení života sklápěnou výklopnou zádí.

- Před údržbou v oblasti výklopné zádě zavřete uzavírací kohout na levém zdvihacím válci.
- Ujistěte se, že pod zvednutou výklopnou zádí nejsou žádné osoby.

7. Obj. č. 939 520 1 (2x)



Ohrožení otáčejícím se šnekem

U otáčejícího se šneku hrozí nebezpečí vtažení a zachycení.

- Nikdy nesahejte do otáčejícího se šneku.
- Udržujte odstup od pohyblivých součástí stroje.

8. Obj. č. 942 002 4 (4x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

Při běžícím stroji hrozí nebezpečí úrazu způsobeného otáčejícími se součástmi stroje.

- Před uvedením do provozu nastavte kryty do ochranné polohy.

9. Obj. č. 942 360 4 (1x)



Nebezpečí způsobené nechtěným pohybem stroje při otvírání výklopné zádě

Nebezpečí poranění samovolným odjetím nebo převrácením stroje.

- Před otevřením výklopné zádě se ujistěte, že je stroj řádně připojen k traktoru.
- Při odpojování stroje se ujistěte, že je zavřená výklopná zád.

10. Obj. č. 27 017 775 0 (1x)



Nebezpečí způsobené nesprávným nastavením

Nebezpečí nehody při nesprávném nastavení brzd.

- Při silniční jízdě zajistěte, aby na regulátoru brzdné síly bylo nastaveno plné zatížení (1/1).

11. Obj. č. 939 408 2 (2x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

Při výstupu na stroj při běžícím vývodovém hřídeli hrozí nebezpečí vtažení otáčejícími se součástmi stroje.

- Před výstupem na stroj vypněte vývodový hřídel a motor.

12. Obj. č. 27 013 422 0 (2x)



Nebezpečí způsobené nárazem

Nebezpečí zranění valíci se balíky.

- Zajistěte, aby se v nebezpečné oblasti nenacházely žádné osoby.

13. Obj. č. 939 412 2 (2x)



Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění

Při otvírání výklopné zádě hrozí nebezpečí zhmoždění osob v nebezpečné oblasti mezi výklopnou zádí a pevnou překážkou.

- Ujistěte se, že se nikdo nezdržuje mezi výklopnou zádí a pevnou překážkou.

14. Obj. č. 27 014 439 0 (1x)

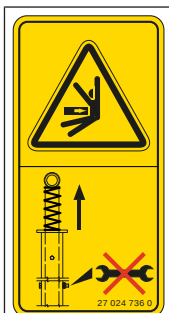


Nebezpečí způsobené nárazem

Nebezpečí zranění způsobené pákou pod napnutím pružiny.

- Při aktivaci dodržujte bezpečnou vzdálenost.

15. Obj. č. 27 024 736 1 (2x)



Ohrožení pružinami pod napětím

Nebezpečí zranění odmrštěnými součástmi stroje.

- Nikdy nepovolujte šroubové spojení.

2.7 Informační nálepky na stroji

Každá informační nálepka je opatřena objednacím číslem a může se přímo objednat u autorizovaného specializovaného prodejce KRONE. Chybějící, poškozené nebo nečitelné informační nálepky ihned obnovte.

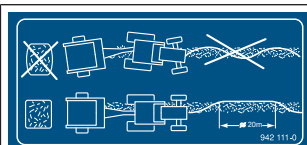
Při umísťování informačních nálepek na stroj musí být kontaktní plocha na stroji čistá a bez nečistoty, oleje a tuku, aby nálepky optimálně držely.

Poloha a význam informačních nálepek



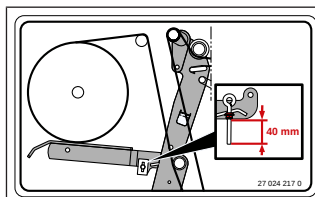
RPG000-204

1. Obj. č. 942 111 0 (1x)



Tato nálepka ukazuje, jak se optimálně plní komora na balíky, aby se docílil rovnoměrně tvarovaný kulatý balík, viz [Strana 74](#).

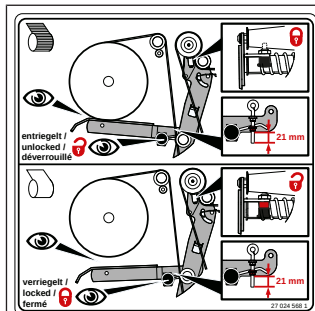
2. Obj. č. 27 024 217 0 (1x)



U varianty "vázání sítí"

Nálepka ukazuje, jak se nastaví brzda vázacího materiálu, viz [Strana 191](#).

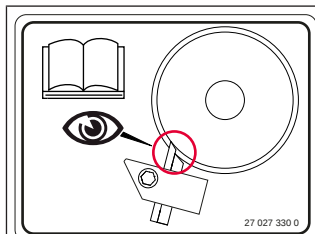
3. Obj. č. 27 024 568 1 (1x)



U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

Nálepka ukazuje, jak se nastaví brzda vázacího materiálu. Existují rozdíly, zda má stroj vázat sítí nebo fólií, viz [Strana 192](#).

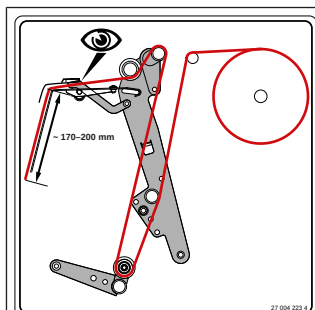
4. Obj. č. 27 027 330 0 (1x)



U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

Stěrač ke spirálovému válci se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat, viz [Strana 217](#).

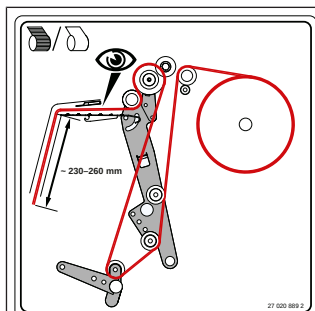
5. Obj. č. 27 004 223 0 (1x)



U varianty "vázání sítí"

Nálepka ukazuje, jak se musí být vložena do stroje síť, viz [Strana 93](#).

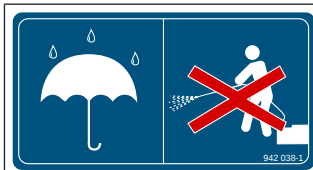
6. Obj. č. 27 020 889 0 (1x)



U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

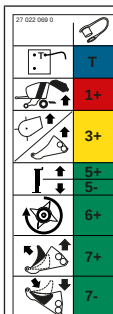
Nálepka ukazuje, jak se musí být vložen do stroje vázací materiál, viz [Strana 95](#).

7. Obj. č. 942 038 1 (2x)



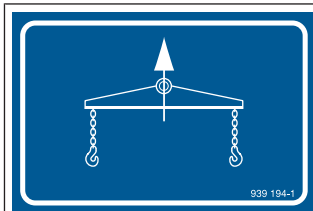
Prostory, které jsou označeny touto samolepkou, mají být chráněny před stříkající vodou. Obzvláště nesmí být namířeny proud vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska a na elektrické/elektronické součásti.

8. Obj. č. 27 022 069 0 (1x)



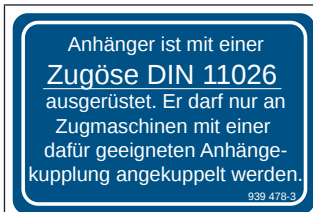
Nálepka ukazuje možné hydraulické spoje stroje. Pro další informace k připojení hydraulických hadic: viz [Strana 60](#).

9. Obj. č. 939 194 1 (1x)



Když se stroj zvedá, musí se použít zátěžová traverza, viz [Strana 183](#).

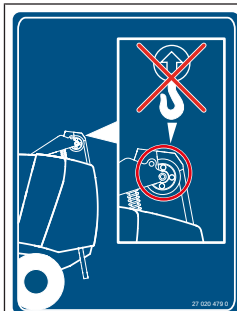
10. Obj. č. 939 478 3 (1x)



U varianty "Vlečné oko nahoře"

Přívěs je vybaven vlečným okem DIN 11026. Smí se připojit pouze k tažným zařízením s vhodným závěsným zařízením přívěsu.

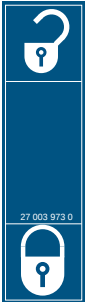
11. Obj. č. 27 020 479 0 (2x)



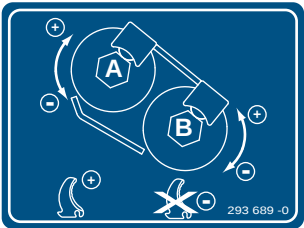
Při zvedání stroje se nesmí zavěsit na upínací vidlici žádné zvedací nářadí. To může stroj poškodit.

► Pro zvednutí stroje použijte zvedací body, viz [Strana 183](#).

12. Obj. č. 27 003 973 0 (1x)

	Nálepka ukazuje dvě polohy „Odblokováno“ a „Zablokováno“ hřídele pro zajištění nožů, viz Strana 222.
---	---

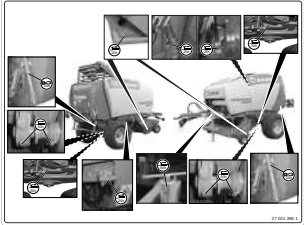
13. Obj. č. 293 689 0 (1x)

	U varianty "mechanické zapojení skupin nožů" Tato nálepka ukazuje, jak se skupiny nožů se zasunují a vysunují, viz Strana 89.
---	--

14. Obj. č. 27 005 758 0 (1x)

	Nálepka označuje senzor B08 „Nožová kazeta nahoře“ a že musí být v případě potřeby nastaven, viz Strana 171.
--	---

15. Obj. č. 27 021 396 1 (1x)

	Nálepka ukazuje mazací místa na stroji, která se musí podle uvedených intervalů údržby mazat, viz Strana 203.
---	--

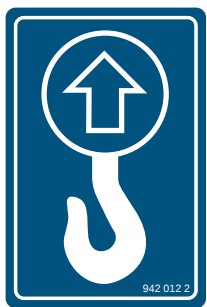
• Obj. č. 27 021 260 0

	Na stroji se nachází několik mazacích míst, která se musí pravidelně mazat, viz Strana 203. Mazací místa, která nejsou přímo vidět, se musí označit upozorňující samolepkou.
---	---

• Obj. č. 27 018 170 0

	Na stroji se nachází body pro uchycení automobilového heveru, které jsou označeny touto samolepkou, viz Strana 276.
---	--

• Obj. č. 942 012 2

	Na stroji se nachází zvedací body, které jsou označeny touto samolepkou, viz Strana 183.
---	---

- Obj. č. 27 023 958 0

	Na stroji se nachází vázací body, které jsou označeny touto samolepkou, viz Strana 184.
---	--

2.8 Bezpečnostní výbava



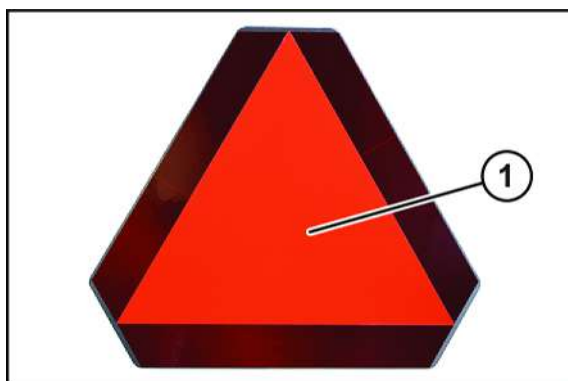
RPG000-067

Poz.	Označení	Vysvětlení
1	Ruční brzda (podle dané země)	- Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, viz Strana 80. - Pomocí dalšího pojistného lana se zatáhne ruční brzda v případě, když se stroj během jízdy odtrhne od traktoru, viz Strana 80. - Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz Strana 81.
2	Pojistný řetěz	- Pojistný řetěz slouží k dalšímu zajištění tažených strojů v případě, že by se při přepravě uvolnily ze závěsu, viz Strana 63. - Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.
	Záchytná smyčka	Záchytná smyčka slouží k dalšímu zajištění tažených strojů.

Poz.	Označení	Vysvětlení
3.1	Pojistka proti přetížení kloubového hřídele	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz Strana 43.
3.2	Pojistka proti přetížení sběrače	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz Strana 43.
4	Zakládací klíny	- Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny 2 zakládací klíny, viz Strana 81. U varianty "ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdou, viz Strana 80.
5	Opěrná noha	Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru viz Strana 77.
6 (podle varianty příslušné země)	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	- Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla Slow-Moving Vehicle se může umístit na pomalu jedoucí stroje nebo vozidla, viz Strana 40. Je třeba dodržovat specifické předpisy platné v příslušné zemi. - Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) je umístěna vzadu uprostřed nebo vlevo. - Pokud se stroj přepravuje na přepravních vozidlech (např. na nákladním automobilu nebo na dráze), musí se deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) odstranit nebo demontovat.
7	Uzavírací kohout – výklopná záď	Uzavírací kohout výklopné zádi je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému zavření výklopné zádi, viz Strana 79.

2.8.1 Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)

U varianty "deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)"



KM000-567

Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (deska zadního značení SMV) (1) se může umístit na pomalu jedoucí stroje nebo vozidla. Je třeba dodržovat specifické předpisy platné v příslušné zemi.

Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) (1) je umístěna vzadu uprostřed nebo vlevo.

Pokud se stroj přepravuje na přepravních vozidlech (např. na nákladním automobilu nebo na dráze), musí se deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) odstranit nebo demontovat.

3 Datové úložiště

Mnoho elektronických komponent stroje obsahuje datové úložiště, do kterého se dočasně nebo trvale ukládají technické informace o stavu stroje, události a chyby. Stav součásti, modulu, systému nebo prostředí všeobecně dokumentují tyto technické informace:

- provozní stavy systémových komponent (např. hladiny nádrží)
- stavová hlášení stroje a jeho jednotlivých komponent (např. otáčky kola, rychlost kola, zpomalení pohybu, příčné zrychlení)
- chybné funkce a závady důležitých systémových komponent (např. světel a brzd)
- reakce stroje ve zvláštních jízdních situacích (např. aktivace airbagu, použití systémů regulace stability)
- stavy okolního prostředí (např. teplota).

Tyto údaje jsou výhradně technického charakteru a slouží k identifikaci a odstranění závad a k optimalizaci funkcí stroje. Z těchto údajů nelze vytvořit pohybové profily o projetých trasách.

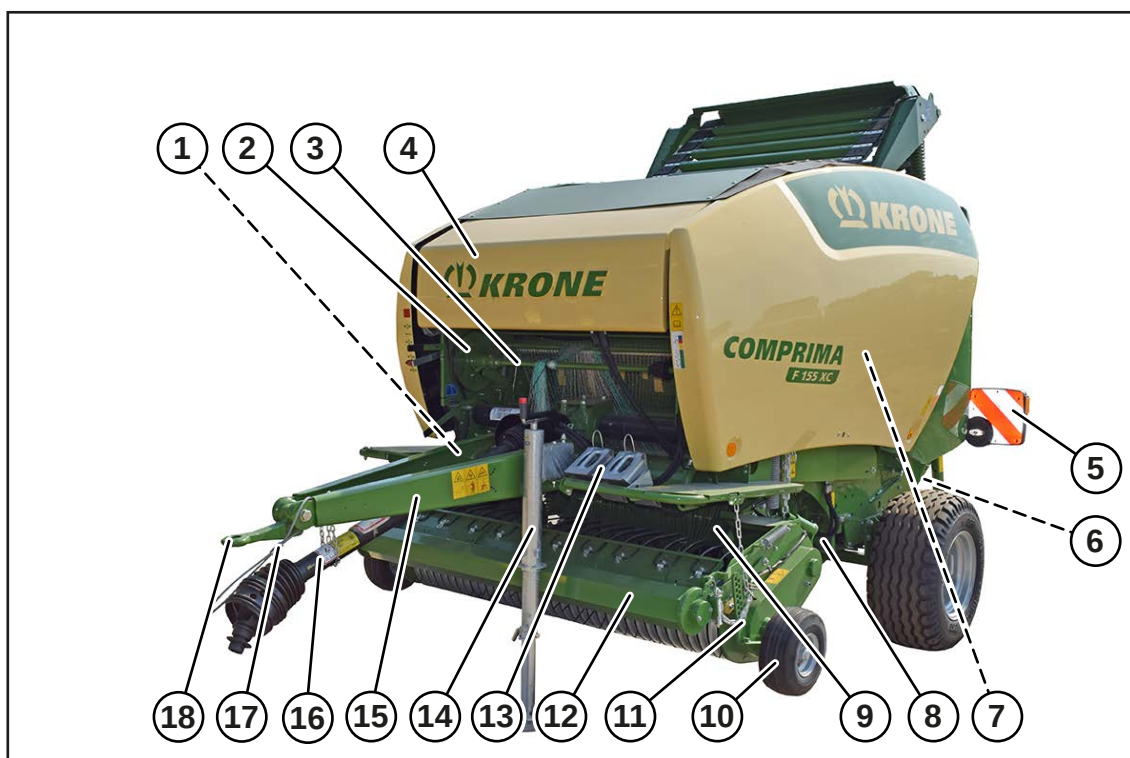
Pokud budou požadovány servisní služby (např. při opravách, servisních procesech, v záručních případech, pro zajištění kvality), mohou zaměstnanci servisní sítě (včetně výrobce) tyto technické informace pomocí speciálních diagnostických zařízení přečíst z pamětí chyb a událostí. V případě potřeby získáte od nich další informace. Po odstranění závady se informace v chybové paměti vymažou nebo se budou průběžně přepisovat.

Při používání stroje si lze představit situace, ve kterých by tyto technické údaje v kombinaci s jinými informacemi (protokol o nehodě, poškození stroje, výpovědi svědků, atd.) – případně při přizvání odborného znalce – mohly být vztaženy ke konkrétní osobě.

Doplňkové funkce, které se smluvně dohodnou se zákazníkem (např. dálková údržba), dovolují předávání určitých strojových dat ze stroje.

4 Popis stroje

4.1 Přehled stroje



RPG000-069

- | | |
|-------------------------------|-----------------------|
| 1 Držák hadic a kabelů | 10 Hmatací kolo |
| 2 Brzda vázacího materiálu | 11 Sběrač |
| 3 Vázací materiál | 12 Válcový přidržovač |
| 4 Zásobní skříňka | 13 Zakládací klíny |
| 5 Světla pro jízdu na silnici | 14 Opěrná noha |
| 6 Vyhazovač balíků | 15 Oj |
| 7 Zásobník na dokumenty | 16 Kloubový hřídel |
| 8 Nožová kazeta | 17 Záchytná smyčka |
| 9 Řezný rotor | 18 Vlečné oko |

4.2 Pojistky proti přetížení stroje

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při špičkách v zatížení

Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před špičkami v zatížení. Proto se nesmí pojistky proti přetížení měnit. Pokud budou použity pojistky proti přetížení jiné než určené z výroby, záruka stroje zaniká.

- ▶ Používejte pouze takové pojistky proti přetížení, které jsou namontovány ve stroji.
- ▶ Abyste předešli předčasnému opotřebení pojistky proti přetížení, tak při déle trvající reakci pojistky proti přetížení vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Odstranění poruchy, viz [Strana 237](#).

Kloubový hřídel

Pro zajištění proti přetížení se na kloubovém hřídeli nachází vačková výsuvná spojka. Tato vačková výsuvná spojka se nemusí větrat.

Když vačková výsuvná spojka zareaguje při přetížení stroje, viz [Strana 220](#).

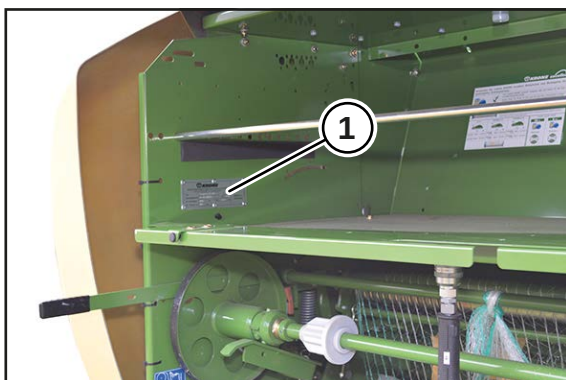
Pohon sběrače

Pro zajištění proti přetížení se na pohonu sběrače nachází vačková výsuvná spojka. Vačková výsuvná spojka je z výroby nastavena a její nastavení se nesmí bez domluvy se servisním partnerem KRONE změnit.

4.3 Identifikace

INFO

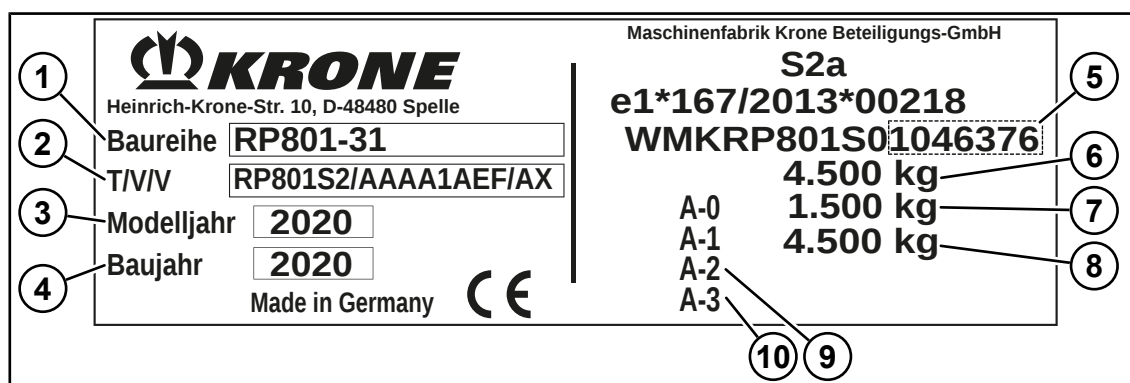
Kompletní označení má hodnotu úřední listiny, nesmí se měnit a musí se udržovat v čitelném stavu!



RPG000-007

Údaje o stroji se nacházejí na typovém štítku (1). Ten se nachází na pravé straně stroje v zásobní skříňce.

Údaje pro dotazy a objednávky



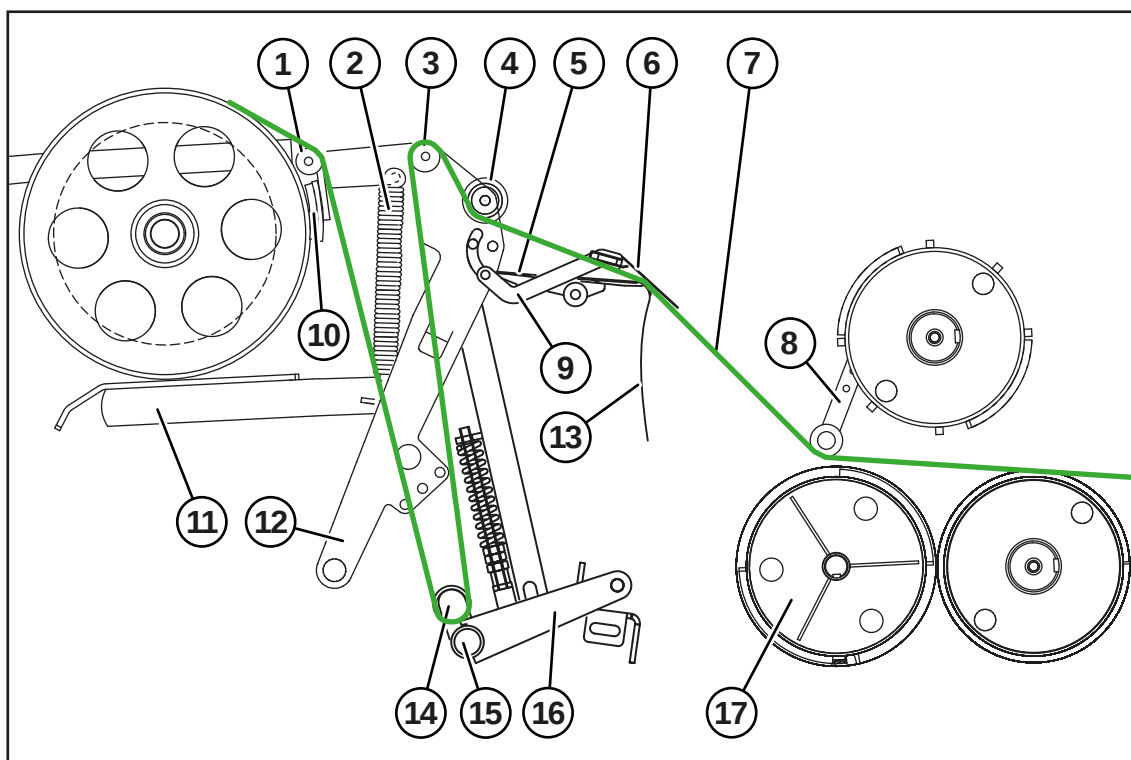
DVG000-004

Ilustrační zobrazení

- | | |
|---|---|
| 1 Konstrukční řada | 6 Celková hmotnost stroje |
| 2 Typ / varianta / verze (T/V/V) | 7 Zatížení na kouli závěsného zařízení (A-0) |
| 3 Rok modelu | 8 Zatížení nápravy (A-1) |
| 4 Rok výroby | 9 Zatížení nápravy (A-2) |
| 5 Identifikační číslo vozidla (posledních 7 číslic) | 10 Zatížení nápravy (A-3) |

V případě dotazů ke stroji a při objednávání náhradních dílů musíte uvést konstrukční řadu (1), identifikační číslo stroje (5) a rok výroby (4) příslušného stroje. Abyste měli neustále údaje k dispozici, doporučujeme vám tyto údaje zapsat do políček na přední straně obálky tohoto provozního návodu.

4.4 Popis funkce vázání sítí

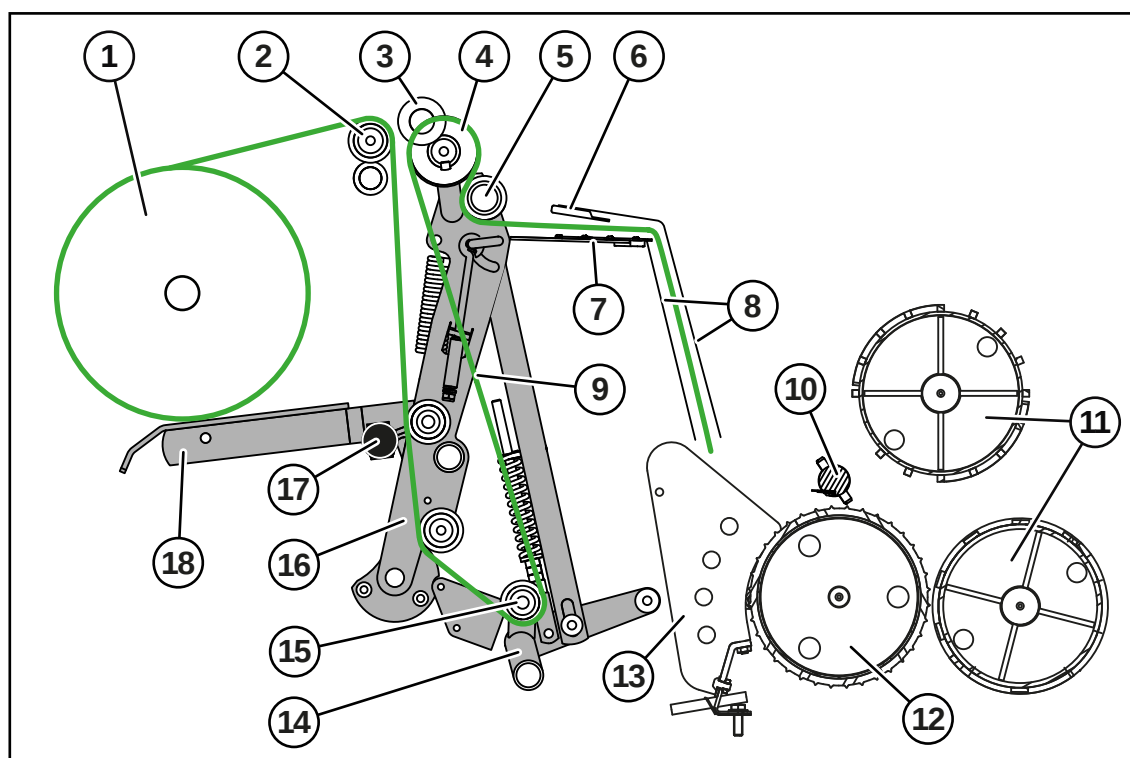


RP000-533

- | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| 1 Vodicí hřídel | 10 Brzda vázacího materiálu |
| 2 Pružina brzdy vázacího materiálu | 11 Napínací páka |
| 3 Širokotažný třmen | 12 Podávací kyvná páka |
| 4 Širokotažný válec | 13 Plastové vedení |
| 5 Přidržený plech | 14 Vratná kladka na příčné trubce |
| 6 Plastová zástěrka | 15 Vratná trubka u příčné trubky |
| 7 Vedení sítě | 16 Příčná trubka |
| 8 Řezací jednotka | 17 Dopravní válec |
| 9 Přidržovací třmen | |

Když se spustí vázání, přivádí podávací kyvná páka (12) síť k dopravnímu válci (16). Z dopravního válce (16) se vede síť mezi lisovacími válci na kulatý balík, který ji natahuje. Po ukončení vázání nastaveným počtem ovinutí sítě se natočí řezací jednotka (8) na síť a odřízne ji.

4.5 Popis funkce vázání sítí a vázání folií



RP000-181

- | | |
|---|---|
| 1 Kotouče sítě nebo kotouče fólie | 10 Řezací jednotka |
| 2 Vratná kladka | 11 Lisovací válec |
| 3 Přítlačná osa s pěnovým materiálem | 12 Dopravní válec |
| 4 Kónický válec | 13 Přívodní jednotka |
| 5 Širokotažná kladka | 14 Širokotažný třmen |
| 6 Plastová zástěrka | 15 Vratná kladka na příčné trubce |
| 7 Přidržený plech | 16 Podávací kyvná páka |
| 8 Přívodní proužky | 17 Kulový knoflík pro zajištění napínací páky |
| 9 Průběh vázacího materiálu sítě nebo fólie | 18 Napínací páka |

Když se spustí vázání, přivádí podávací kyvná páka (16) vázací materiál (sít' nebo fólii) přes přívodní jednotku (13) na dopravní válec (12). Z dopravního válce (12) se vede vázací materiál (sít' nebo fólie) mezi lisovacími válci (11) na kulatý balík, který ji natahuje. Po ukončení vázání nastaveným počtem ovinutí sítě nebo fólií se natočí řezací jednotka (10) na vázací materiál (sít' nebo fólii) a vázací materiál (sít' nebo fólii) odřízne.

4.6 Popis funkce řezacího ústrojí

Stroj má řezací ústrojí s řezným rotorem a nepohyblivými noži. Řezání slouží k lepšímu dalšímu zpracování kulatých balíků a ke zvýšení hustoty lisování. V případě ucpání sklizňovým produktem lze z traktoru hydraulicky vychýlit nožovou kazetu z dopravního kanálu, viz [Strana 88](#). Zajištění jednotlivých nožů zamezuje poškození nožů cizími tělesy. Kromě toho je možné řezací ústrojí vypnout mechanicky.

5 Technické údaje

Rozměry	
Šířka (15.0/55-17, jednoduchá náprava)	2620 mm
Šířka (15.0/55-17, tandemová náprava)	2790 mm
Šířka (500/50-17, jednoduchá náprava)	2650 mm
Šířka (500/50-17, tandemová náprava)	2900 mm
Šířka (500/55-20, jednoduchá náprava brzděná)	2660 mm
Šířka (500/55-20, jednoduchá náprava nebrzděná)	2800 mm
Výška (se standardními pneumatikami)	3150 mm
Délka	4700 mm
Hmotnosti	
Hmotnosti	viz údaje na typovém štítku, viz Strana 44
Rozchod	
Rozchod	2150/2200/2400 mm
Sběrač	
Šířka sběrače	2150 mm
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda) ¹	
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda)	40 km/h
¹ Technicky přípustná maximální rychlost může být omezena různými parametry výbavy (např. spojovací zařízení, náprava, brzda, pneumatiky atd.) nebo zákonnými předpisy v zemi nasazení.	
Kulaté balíky	
Velikost kulatého balíku (průměr)	ø 1250-1500 mm
Velikost kulatého balíku (šířka)	1200 mm
Vázání sítí	
Max. šířka sítě	1300 mm
Délka dutinky role sítě	1250-1330 mm
Průměr dutinky pouzdra sítě	ø 75-80 mm
Průměr role sítě	ø max. 310 mm
Vázání fólií	
Max. šířka fólie	1 280 mm
Délka dutinky role fólie	1 295 mm
Fólie průměr pouzdra vázání fólií	ø 77,3 mm
Fólie průměr kotouče vázání fólií	ø 225 mm (2000 m role)
Minimální požadavky na traktor	
Příkon	40 kW (55 KS)
Otáčky pohonu (vývodový hřídel)	540 ot./min
Provozní tlak hydraulického zařízení (max.)	200 bar

Minimální požadavky na traktor	
Max. teplota oleje	80 °C
Minimální kvalita oleje	Olej ISO VG 46
Čerpací výkon hydrauliky (min.)	30 L/min
Čerpací výkon hydrauliky (max.)	60 L/min

Elektrické připoje	
Elektrické připojení osvětlení v silničním provozu (7pólový konektor)	12 voltů
Elektrické připojení řídicí jednotky (3pólový konektor)	12 Voltů (u varianty "Elektronika Medium")
Elektr. přípojka pro obsluhu (zásuvka ISOBUS)	ano

Potřebná hydraulická připojení na traktoru	
Jednočinná hydraulická přípojka	2x
U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů" Dvojčinná hydraulická přípojka	1x
U varianty "hydraulická opěrná noha" Dvojčinná hydraulická přípojka	1x

Označení pneumatik	Minimální tlak V _{max} =10 km/h	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách ¹	
			Jednotlivá náprava	Tandemová náprava
Hmatací kola na sběrači				
15x6.00-6		3,2 bar		
Pneumatiky na stroji				
15.0/55-17	1,3 bar	3,6 bar	2,6 bar	1,5 bar
500/50-17	1,0 bar	2,8 bar	2,0 bar	1,5 bar
500/55-20	1,0 bar	3,0 bar	1,5 bar	1,5 bar

¹ Doporučení platí zejména pro běžný smíšený provoz (pole/silnice) za přípustné maximální rychlosti stroje. V případě potřeby je možné tlak vzduchu v pneumatikách snížit až na specifikovaný minimální tlak vzduchu. Pak se musí však dbát v této souvislosti na přípustnou maximální rychlost.

Emise hluku šířeného vzduchem	
Hodnota emisí (hladina akustického tlaku)	72,8 dB
Měřidlo	Bruel & Kjaer, typ 2236
Třída přesnosti	2
Nespolehlivost měření (podle DIN EN ISO 11201)	4 dB

Okolní teplota	
Teplotní rozsah pro provoz stroje	-5 až +45 °C

5.1 Provozní látky

UPOZORNĚNÍ

Dodržování intervalů výměny bioolejů

Aby se zachovala dlouhá životnost stroje, je u bio olejů bezpodmínečně nutné dodržet intervaly výměny z důvodu jejich stárnutí.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli míchání olejů

Pokud se smíchají oleje různé specifikace, může dojít k poškození stroje.

- ▶ Nikdy nemíchejte oleje s různou specifikací.
- ▶ Pokud chcete po výměně oleje použít olej s jinou specifikací, konzultujte to předem se svým servisním partnerem KRONE.

Na vyžádání lze používat biologické provozní látky.

5.1.1 Oleje

Označení	Objem náplně	Specifikace
Převodovka T hlavní pohon	2,00 L	SAE 90 GL4
Centrální mazací zařízení řetězu	7,00 L	SAE 10W-40

5.1.2 Mazací tuky

Pro mazaná místa se musí použít mazací tuk dle DIN 51818 třídy NLGI 2 (lithiové mýdlo s EP aditivy). KRONE doporučuje nepoužívat žádné mazací tuky na jiné bázi.

Plněné množství se řídí podle potřeby. Mazaná místa mažte tak dlouho, dokud mazací tuk nevystupuje z místa uložení. Po promazání odstraňte mazací tuk vystupující z místa uložení.

6 První uvedení do provozu

V této kapitole jsou popsány montážní a nastavovací práce na stroji, které smí provádět jen kvalifikovaný odborný personál. Zde platí pokyn "Kvalifikace odborného personálu", viz [Strana 16](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo škody na stroji způsobené chybným prvním uvedením do provozu

Pokud se první uvedení do provozu neprovede správně nebo se provede neúplně, může stroj vykazovat chyby. Může dojít ke zraněním až po smrtelné úrazy nebo k poškození stroje.

- ▶ První uvedení do provozu nechte provést výhradně autorizovaným odborným personálem.
- ▶ Přečtěte si celou část „Osobní kvalifikace odborného personálu“ a řiďte se jí, viz [Strana 16](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz [Strana 15](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

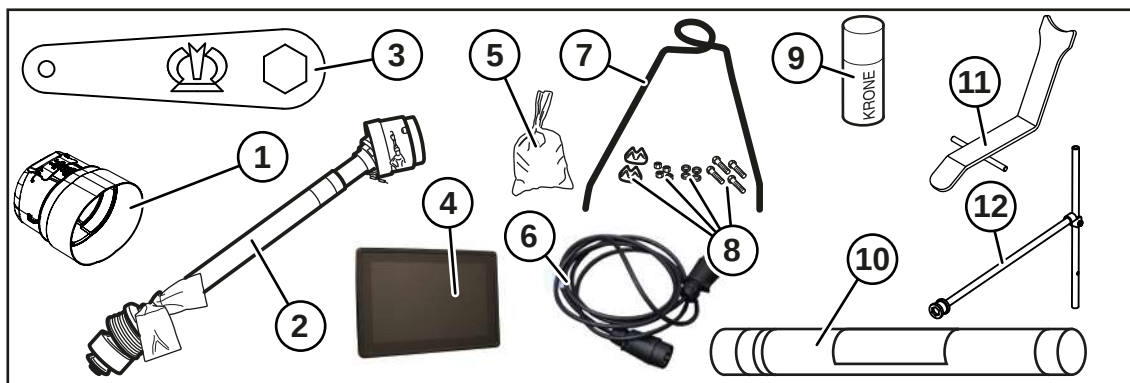
6.1 Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu

- ✓ Všechny šrouby a matice jsou zkontrolovány ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty, viz [Strana 207](#).
- ✓ Všechny senzory jsou zkontrolovány ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty. K umístění senzorů viz schéma elektrického zapojení.
- ✓ Ochranná zařízení jsou namontovaná a zkontrolována ohledně kompletnosti a poškození.
- ✓ Stroj je zcela promazaný, viz [Strana 203](#).
- ✓ Hydraulické zařízení je zkontrolováno ohledně těsnosti.
- ✓ Traktor splňuje požadavky stroje, viz [Strana 47](#).
- ✓ Provozní návod, který je součástí dodávky, se nachází v nádobě na dokumenty.
- ✓ Držák hadic a kabelů je namontovaný, viz [Strana 51](#).
- ✓ Brzdící kotouč brzdíčky kotouče je připravený, viz [Strana 52](#).
- ✓ Pneumatiky jsou zkontrolovány a je v nich správně nastavený tlak, viz [Strana 210](#).
- ✓ Výška oje je přizpůsobena, viz [Strana 52](#).
- ✓ Délka kloubového hřídele je zkontrolována a přizpůsobena, viz [Strana 56](#).
- ✓ Ochranný hrnc kloubového hřídele je namontovaný, viz [Strana 54](#).
- ✓ Kloubový hřídel je namontovaný, viz [Strana 55](#).
- ✓ Napínací zařízení je demontováno, viz [Strana 57](#).

6.2

Obsah dodávky

Stroj je dodáván s následujícími doplňkovými díly, které se nachází v zásobní skříňce, pod strojem nebo na sběrači.

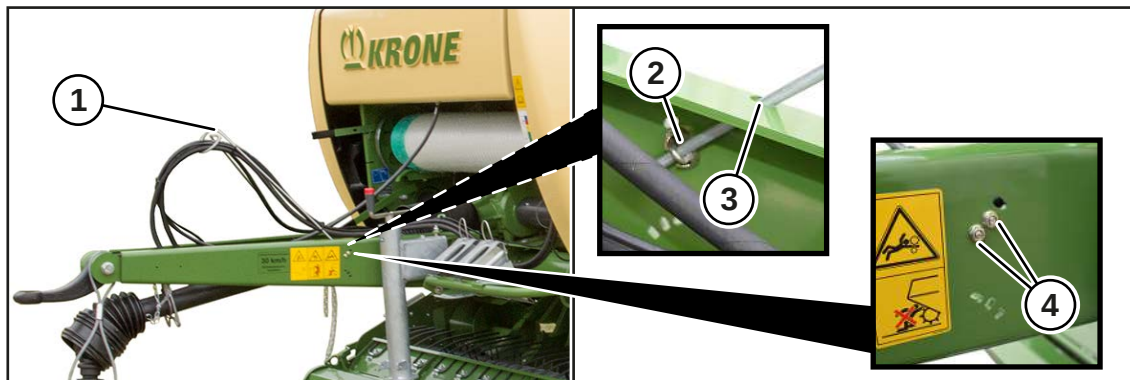


RPG000-056

- | | |
|---|--|
| 1 Ochranný hrnek | 7 Držák hadic a kabelů |
| 2 Kloubový hřídel | 8 Montážní materiál |
| 3 Očkový klíč | 9 Barevný sprej |
| 4 Terminál (podle variant) | 10 Testovací role KRONE excellent, síť pro vázání sítí |
| 5 Drobné díly | 11 Držák kloubového hřídele |
| 6 7pólový spojovací kabel pro světla pro jízdu na silnici | 12 Klíč pro mechanické zapojení skupin nožů |

6.3

Montáž držáku hadic a kabelů



RPG000-010

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Vyměňte držák hadice a kabelu (1) ze zásobní skříňky.
- Zaveďte držák hadic a kabelů (1) do podélných otvorů (3) na pravé a levé straně oje.
- Namontujte držák hadic a kabelů (1) zevnitř pomocí svorek (2) a zvenku pomocí matic (4).
- ➔ Hadice a kabely se mohou vést k traktoru skrz oka na držáku hadic a kabelů (1).

6.4 Příprava brzdového kotouče brzdy sítě



RPG000-011

- Lepicí fólii (1) na ochranu před korozí stáhněte z brzdící pochy brzdícího kotouče (2) a zlikvidujte.

6.5 Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

Před prvním uvedením do provozu je nutné zkontrolovat a upravit tlak v pneumatikách. Přívěs na konci vývodového hřídele znamená tuto důležitou kontrolu:



RP000-060

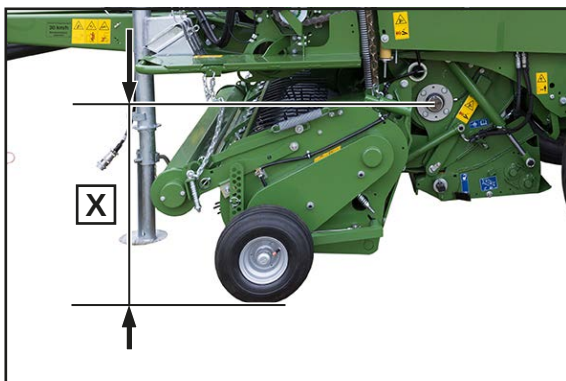
- Zkontrolujte a upravte tlak vzduchu v pneumatikách, viz [Strana 210](#).

6.6 Přizpůsobení výšky oje

UPOZORNĚNÍ

Při vodorovném postavení traktoru a stroje se musí nacházet spojená mechanická spojovací zařízení (např. spojovací kulová hlava) ve vodorovné poloze ($\pm 3^\circ$) k zemi, aby nedošlo k omezení obvyklého provozního úhlu natočení mezi mechanickými spojovacími zařízeními.

Aby sběrač sbíral sklizňový produkt stejnoměrně, musí být výška oje stroje přizpůsobena použitému traktoru.



RPG000-058

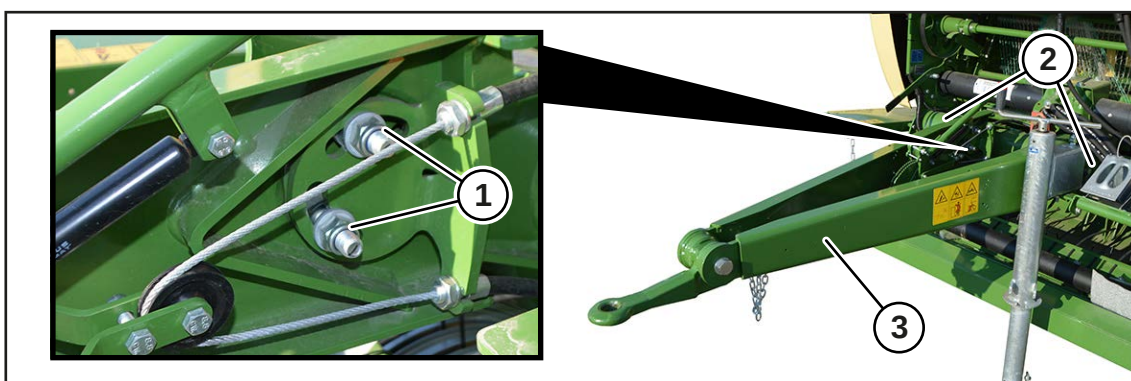
Oj je optimálně výškově nastavená, když činí rozměr X v připojeném stavu stroje ke traktoru mezi řezacím nebo dopravním rotorem a zemí **X=700-750 mm**.

Při použití pro slámu (velké řádky) se může rozměr lišit: **X=750–800 mm**.

Kontrola výšky oje

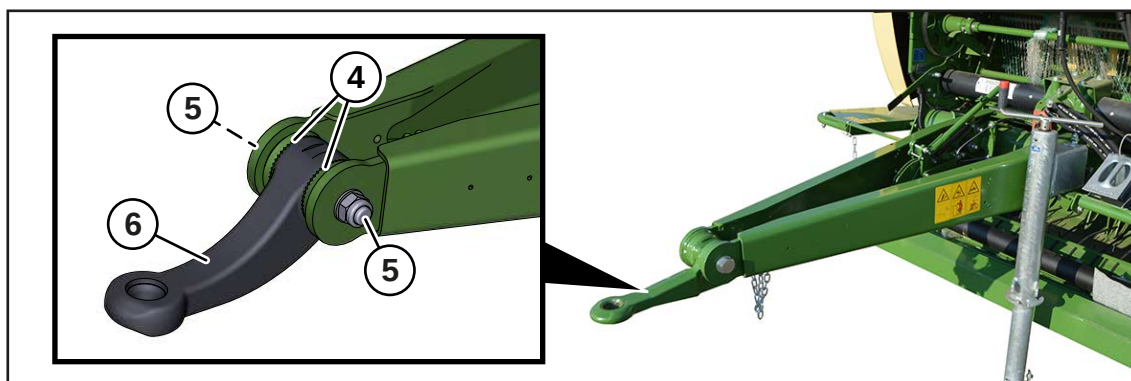
- ✓ Tlak pneumatik souhlasí s hodnotou v tabulce pneumatik, viz [Strana 48](#).
- Aby byla zaručena optimální práce, zavěste stroj tak, aby rozměr X odpovídal výše uvedeným hodnotám.
 - ⇒ Pokud se naměřený rozměr X liší, následujícím postupem nastavte výšku oje.

Přizpůsobení výšky oje



RPG000-087

- ✓ Stroj je odpojen od traktoru a stojí na opěrné noze.
- Povolte šroubové spje (1) na pravé a levé straně oje tak, aby se oj (3) mohla pohybovat v ozubených kotoučových spojích (2).
- Upravte oj (3) podle výšky závěsu traktoru.
- Dávejte pozor, aby ozubené kotoučové spoje (2) do sebe zapadaly.



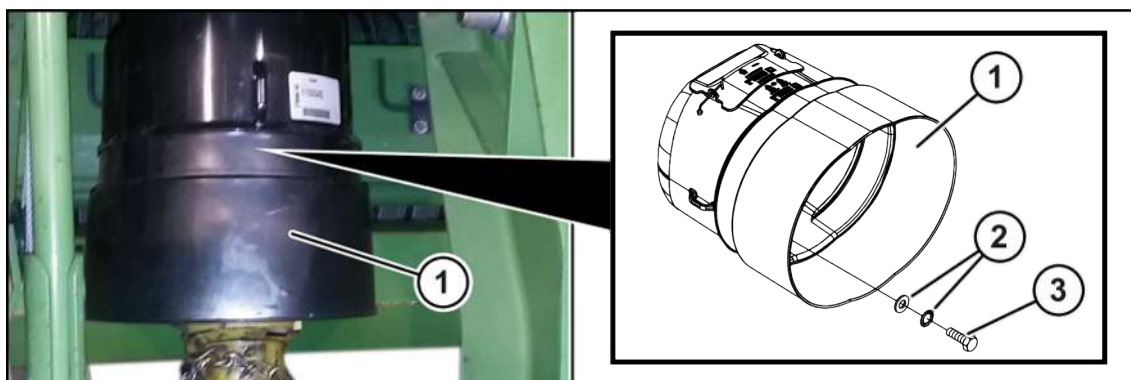
RPG000-136

Přizpůsobení výšky vlečného oka (6):

- ▶ Povolte šroubové spje (5) tak, aby se vlečné oko (6) mohlo pohybovat v ozubených kotoučových spojích (5).
- ▶ Vyrovnajte vlečné oko (6), aby bylo paralelně se zemí.
- ▶ Dávejte pozor, aby ozubené kotoučové spoje (5) do sebe zapadaly.
- ▶ Pevně utáhněte šroubová spojení (1) a (5). Točivý moment, viz [Strana 207](#).
- ▶ Po 10 provozních hodinách dotáhněte šroubové spoje (1) a (5).

6.7 Kloubový hřídel

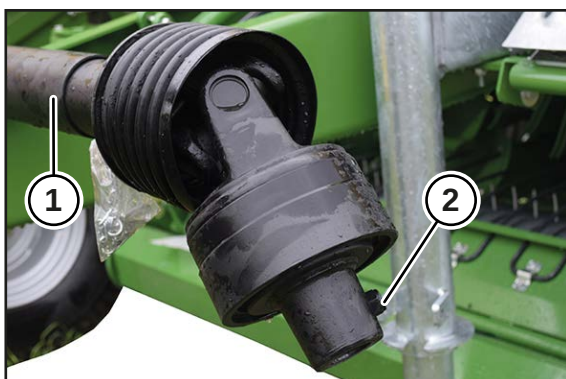
6.7.1 Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel



RPG000-109

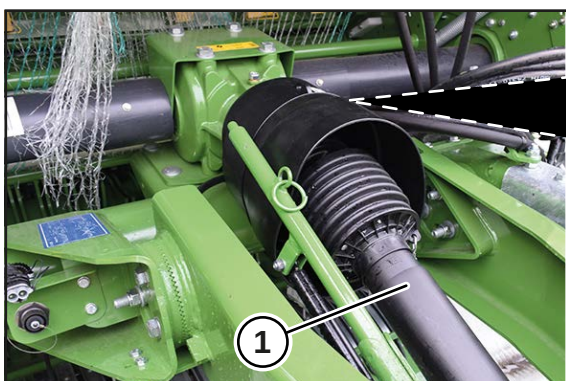
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Ze zásobní skříňky vyjměte ochranný hrnec (1).
- ▶ Ze stroje demontujte předmontované šrouby (3) a podložky (2).
- ▶ Nasuňte ochranný hrnec (1) přes vývodový hřídel a pomocí šroubů (3) a podložek (2) ho přimontujte ke stroji, utahovací momenty, viz [Strana 207](#).

6.7.2 Montáž kloubového hřídele na stroj

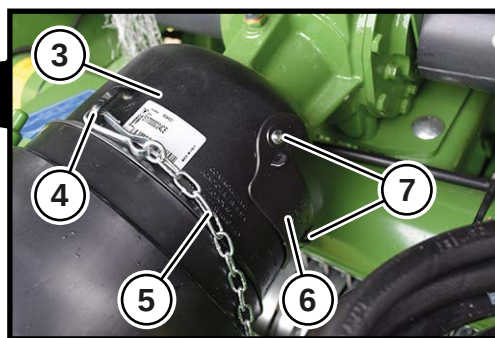


RP000-281

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Délka kloubového hřídele je nastavená k traktoru, viz [Strana 56](#).
- ✓ Ochranný hrnc je namontován, viz [Strana 54](#).
- ▶ Demontujte šroubový spoj (2) z kloubového hřídele (1).



RPG000-179



- ▶ Pro lepší přístup ke šroubovému spoji (2) na kloubovém hřídeli (1) demontujte šroubové spoje (7) a sejměte kryt (6) z ochranného hrnce (3).
- ▶ Nasuňte kloubový hřídel (1) na konec vývodového hřídele stroje.
- ▶ Skrz vzniklý otvor za krytem (6) namontujte šroubový spoj (2). Utahovací moment najdete v provozním návodu kloubového hřídele, který je součástí dodávky.
- ▶ Přimontujte kryt (6).
- ▶ Přidržovací řetěz (5) zavěste proti otáčení unášením do oka (4) na ochranném hrnci (3).

INFO

Pro další informace se řiďte dodaným provozním návodem ke kloubovému hřídeli.

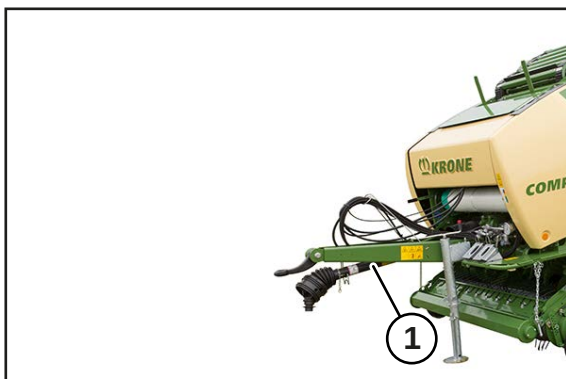
6.7.3 Úprava délky kloubového hřídele

UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

Pokud se při změně traktoru nekontroluje délka kloubového hřídele, může dojít k poškození stroje.

- ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkontrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, viz [Strana 56](#).



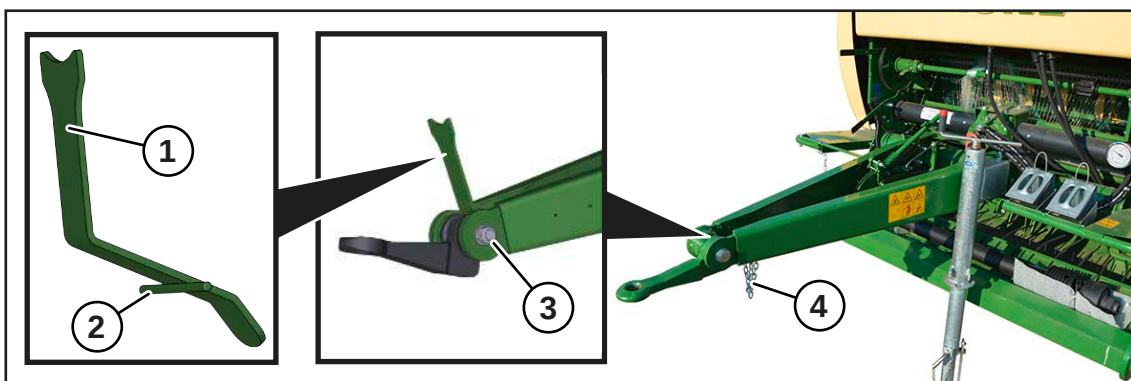
RPG000-086

Kloubový hřídel (1) se musí zkrátit tak, jak to připustí nejtěsnější poloha obou půlek kloubového hřídele.

Pro uvedení stroje do nejkratší polohy:

- ▶ Otočte řízení traktoru úplně doleva nebo doprava a traktorem a strojem popojedte natolik, aby byla dosažena co nejostřejší poloha v zatáčce.
- ▶ Vypněte motor a vytáhněte klíček ze zapalování a vezměte jej k sobě.
- ▶ Zajistěte stroj a traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Postup zkrácení kloubového hřídele (1) si přečtěte v provozním návodu výrobce kloubového hřídele.

6.7.4 Montáž držáku kloubového hřídele



RPG000-133

Držák kloubového hřídele (1) je zapotřebí jen tehdy, když je oj ve spodním zavěšení.

Držák kloubového hřídele (1) je zapotřebí pro podepření kloubového hřídele, když je stroj odpojen od traktoru.

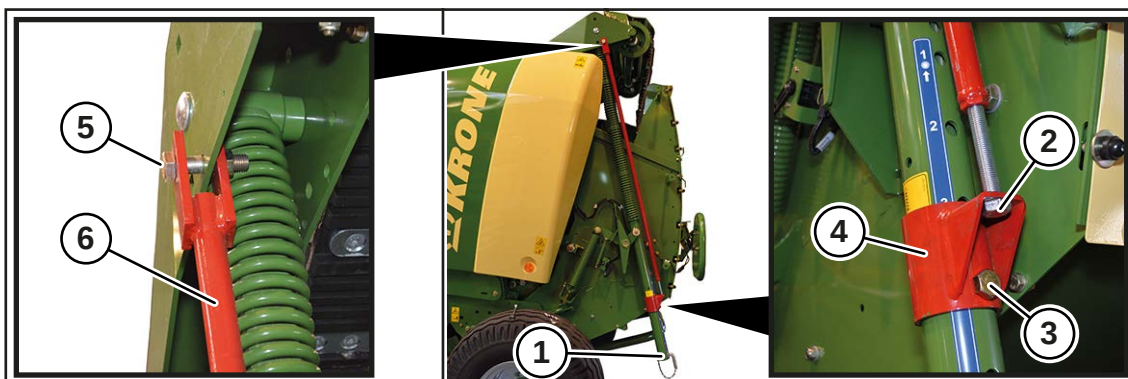
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Řetěz kloubového hřídele (4) a držák řetězu jsou demontované.
- ▶ Ze zásobní skříňky vyjměte držák kloubového hřídele (1).
- ▶ Pro montáž držáku kloubového hřídele (1) demontujte šroubový spoj (3).
- ▶ Konce čepu (2) na obou stranách upněte v otvorech v postranicích oje.

OZNÁMENÍ! To jsou otvory předtím demontovaného řetězu kloubového hřídele.

- ▶ Namontujte šroubový spoj (3). Točivý moment, viz [Strana 207](#).
- ➔ Kloubový hřídel se může při spodním zavěšení oje odložit na držák kloubového hřídele (1), viz [Strana 180](#).

6.8 Demontáž napínacího zařízení

Na napínacích ramenech stroje může být namontováno napínací zařízení, aby se snížila výška stroje pro přepravu. Před uvedením stroje do provozu se musí demontovat napínací zařízení na pravé a levé straně stroje.



RPG000-057

Pro demontáž napínacího zařízení proveďte následující stejný postup na pravé a levé straně stroje:

- Demontujte čep (1).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění napínací kyvnou pákou a napínacím zařízením pod tlakem! Během demontáže napínacího zařízení vykažte osoby z nebezpečné oblasti pružin.

- Povolte šroub (2) stejnoměrně na obou stranách stroje a vyšroubujte ho až po uvolnění napínací kyvné páky.
- Demontujte šroubový spoj (3).
- Posuňte dolů nasazovací pouzdro (4) a vyjměte ho.
- Demontujte šroubový spoj (5) a vyjměte spojovací trubku (6).
- Namontujte čep (1) na obou stranách stroje do stejné výšky.
- Všechny demontované díly řádně zlikvidujte. Opětovné použití není přípustné.

7 Uvedení do provozu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz [Strana 15](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo poškození stroje způsobené nesprávně připojenými, zaměněnými nebo neodborně uloženými připojovacími vedeními

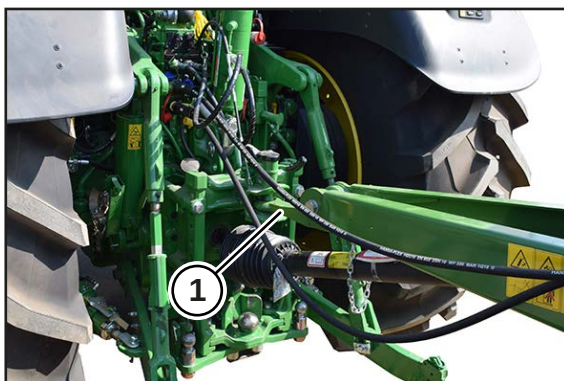
Jsou-li připojovací vedení stroje neodborně uložena nebo nesprávně připojena k traktoru, mohou se utrhnout nebo poškodit. Může tak dojít k vážným nehodám. V případě zaměněných připojovacích vedení se mohou neúmyslně provádět funkce, které mohou mít za následek vážné nehody.

- ▶ Připojte správně hadice a kabely a zajistěte je.
- ▶ Hadice, kabely a lana uložte tak, aby se neodíraly, nenapínaly, neuskříply nebo nepřišly do kontaktu s jinými součástmi stroje (např. pneumatikami traktoru).
- ▶ Hadice a kabely napojte a připojte do určených přípojek podle popisu v provozním návodu.

7.1 Připojení stroje k traktoru

UPOZORNĚNÍ

Při vodorovném postavení traktoru a stroje se musí nacházet spojená mechanická spojovací zařízení (např. spojovací kulová hlava) ve vodorovné poloze ($\pm 3^\circ$) k zemi, aby nedošlo k omezení obvyklého provozního úhlu natočení mezi mechanickými spojovacími zařízeními.



RP000-098

Ilustrační zobrazení

U varianty "vlečné oko"

VAROVÁNÍ! Zvýšené nebezpečí zranění! Dávejte pozor, aby se při připojování (zejména při jízdě traktoru vzad) nikdo nezdržoval mezi traktorem a strojem.

- ▶ Jedte traktorem vzad k oji, dokud se vlečné oko stroje nezavede do závěsného zařízení traktoru.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Závěsné zařízení zajistěte podle pokynů v provozním návodu od výrobce traktoru.

U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu":

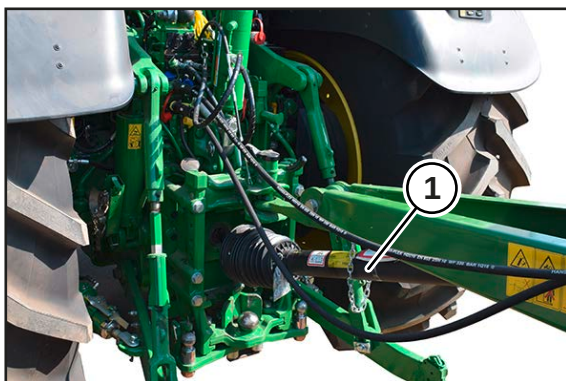
VAROVÁNÍ! Zvýšené nebezpečí zranění! Dávejte pozor, aby se při připojování (zejména při jízdě traktoru vzad) nikdo nezdržoval mezi traktorem a strojem.

- ▶ Jedte traktorem vzad k oji a uveďte spojku s kulovou hlavou traktoru pod závěs s kulovou hlavou na stroji.
- ▶ **U varianty "mechanická opěrná noha":** Pomocí opěrné nohy spustěte dolů oj tak, aby vlečné oko kulové hlavy přilehlo k závěsnému zařízení s kulovou hlavou.
- ▶ **U varianty "hydraulická opěrná noha":** Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku (zelená, 5+), aby se pomocí opěrné nohy spustila dolů oj tak, aby vlečné oko kulové hlavy přilehlo k závěsnému zařízení s kulovou hlavou.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Závěsné zařízení zajistěte podle pokynů v provozním návodu od výrobce traktoru.

7.2 Montáž kloubového hřídele na traktor

 VAROVÁNÍ
Nebezpečí úrazu při nerespektování nebezpečné oblasti kloubového hřídele Při nerespektování nebezpečné oblasti kloubového hřídele může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ▶ Aby se předcházelo úrazům, respektujte nebezpečnou oblast kloubového hřídele, viz Strana 19.
UPOZORNĚNÍ Změna traktoru Pokud se při změně traktoru nekontroluje délka kloubového hřídele, může dojít k poškození stroje. ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkontrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, viz Strana 56.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).



RPG000-096

- ▶ Nasuňte kloubový hřídel (1) na vývodový hřídel traktoru a na vhodném místě jej zajistěte přidržovacím řetězem, aby se také neotáčel.

7.3 Připojení hydraulických hadic

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu unikajícím hydraulickým olejem

Hydraulický systém pracuje s velmi vysokým tlakem. Unikající hydraulický olej může způsobit těžká poranění kůže, končetin a očí.

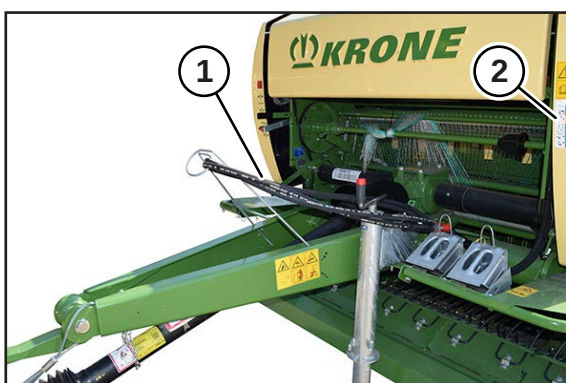
- ▶ Před připojením hydraulických hadic k traktoru odtlakujte hydraulický systém na obou stranách.
- ▶ Před odpojením hadic a před prací na hydraulickém zařízení uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Při připojování rychlospojek dbejte na to, aby byly čisté a suché.
- ▶ Hydraulické hadice pravidelně kontrolujte [viz Strana 235](#) a při jejich poškození (např. odřená nebo přiskřípnutá místa) nebo stárnutí je vyměňte. Náhradní potrubí musí odpovídat technickým požadavkům výrobce zařízení.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

Pokud by se do hydraulického systému dostala cizí tělesa nebo kapaliny, mohlo by dojít k vážnému poškození hydraulického systému.

- ▶ Při připojování rychlospojek dbejte na to, aby byly čisté a suché.
- ▶ Kontrolujte hydraulické hadice, zda nemají prodřená nebo přiskřípnutá místa a v případě potřeby je vyměňte.



RPG000-117

Používejte řídicí jednotky na traktoru, které lze zablokovat v neutrální poloze pro ochranu před neúmyslnou obsluhou.

Aby se hydraulické hadice (1) správně připojily, jsou označeny čísly.

Hydraulické hadice (1) pro připojení k jednočinné řídicí jednotce jsou označeny číslem a znaménkem plus, např. (1+).

Další vysvětlení značek na madlech najdete na nálepce (2) na stroji.

- ▶ Uvolněte tlak z hydrauliky traktoru.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Vyčistěte a vysušte spojení hydraulickými rychlospojkami.

Hydraulická přípojka pro otevření/zavření výklopné zádi

- ▶ Připojte hydraulickou hadici (červená, 1+) k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulická přípojka pro zvedání/spouštění sběrače a zvedání/spouštění pro nožové kazety

- ▶ Připojte hydraulickou hadici (žlutá, 3+) k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické přípojky pro opěrnou nohu (u varianty "hydraulická opěrná noha")

- ▶ Hydraulické hadice (zelená 5+, zelená 5-) připojte k dvojčinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické přípojky pro zapojení skupin nožů (u varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů")

- ▶ Hydraulické hadice (zelená 7+, zelená 7-) připojte k dvojčinné řídicí jednotce traktoru.

7.4 Připojení hydraulické brzdy (export)

Z důvodů specifických předpisů v jednotlivých zemích může být na stroji hydraulická brzda. Pro hydraulickou brzdou je na traktoru zapotřebí brzdový ventil. Příslušná hydraulická hadice se připojí k brzdovému ventilu na traktoru. Brzda se aktivuje sešlápnutím brzdového pedálu.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Připojte hydraulickou hadici hydraulické brzdy k přípojce pro hydraulickou brzdou na traktoru.

7.5 Připojení hydraulické nouzové brzdy

U varianty "hydraulická nouzová brzda"

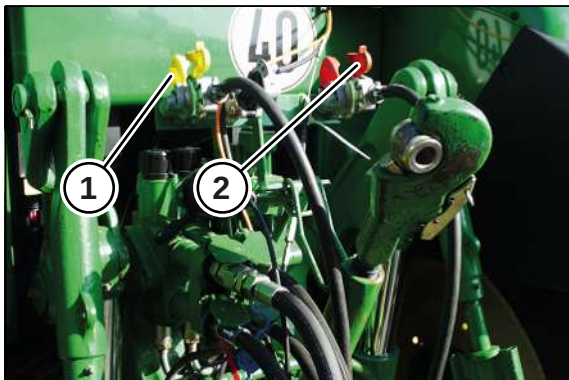
Pro určité nasazení mohou být stroje, které jinak pro přepravu na silnicích nepotřebují vlastní brzdou, vybaveny hydraulickou nouzovou brzdou.

K tomu je nezbytný přídatný jednočinný řídicí ventil. Brzda se aktivuje spuštěním řídicího ventilu.

Tlak je možné regulovat na omezovacím ventilu tlaku na stroji. Omezovací ventil tlaku je nastaven na cca 50 bar.

7.6 Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy

Stroj je vybaven dvouokruhovou pneumatickou brzdovou soustavou. Spojovací hlavice se připojí pro spojení zásobovacího vedení (2) (červená spojovací hlavice) a brzdového vedení (1) (žlutá spojovací hlavice) traktoru se strojem.



BP000-101

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Připojení

Dodržujte pořadí připojování rozvodů stlačeného vzduchu.

- ▶ Nejprve připojte brzdové vedení (1) (žlutá spojovací hlavice).
- ▶ Potom připojte zásobovací vedení (2) (červená spojovací hlavice).

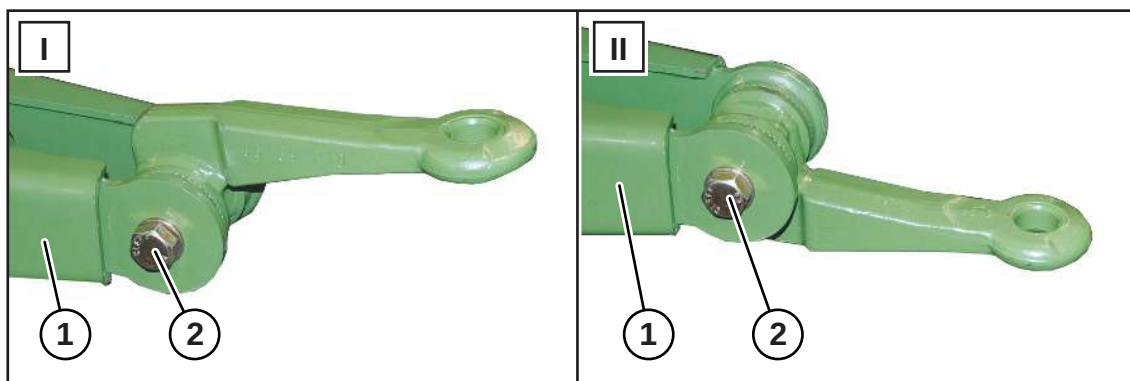
Odpojení

Dodržujte pořadí odpojování rozvodů stlačeného vzduchu.

- ▶ Nejprve odpojte zásobovací vedení (2) (červená spojovací hlavice).
- ▶ Potom odpojte brzdové vedení (1) (žlutá spojovací hlavice).

7.7 Přizpůsobení vlečného oka

U varianty "Vlečné oko dole"



RP000-266

Pro zachování větší vůle kloubového hřídele se může vlečné oko k oji (1) přimontovat v poloze (I) nebo (II). U varianty "vlečné oko dole" se mohou otáčet jen velčná oka.

- ▶ Demontujte šroubový spoj (2).
- ▶ Otočte vlečné oko do požadované polohy (I) nebo (II) a pomocí šroubového spojení (2) ho přimontujte k oji (1).
- ▶ Dávejte pozor, aby ozubené kotoučové spoje do sebe zapadaly.

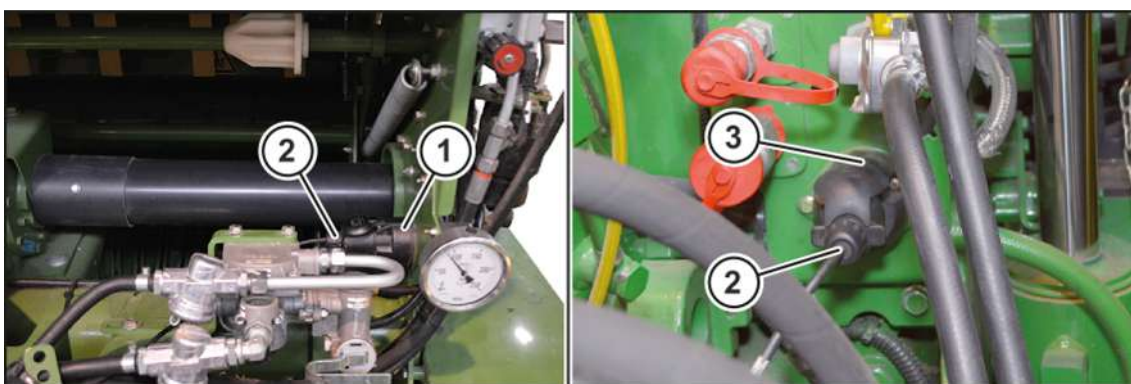
7.8 Připojení osvětlení pro silniční provoz

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.



BPG000-067

Osvětlovací zařízení pro silniční jízdu se připojí pomocí dodaného 7pólového kabelu osvětlení (2).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ 7pólový konektor kabelu osvětlení (2) připojte k 7pólové zásuvce (1) na stroji.
- ▶ 7pólový konektor kabelu osvětlení (2) připojte k 7pólové zásuvce (3) na traktoru.
- ▶ Kabel osvětlení (2) ved'te tak, aby se nedostal do kontaktu s koly traktoru.

7.9 Montáž pojistného řetězu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při nesprávně dimenzovaném pojistném řetězu

Při použití nesprávně dimenzovaného pojistného řetězu se při nechtěném odpojení stroje může pojistný řetěz přetrhnout. Může tak dojít k vážným nehodám.

- ▶ Vždy používejte pojistný řetěz s minimální pevností v tahu 178 kN (40000 lbf).

 VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo škody na stroji způsobené nesprávně připojenými nebo uloženými pojistnými řetězy

Příliš napnutý nebo příliš volný pojistný řetěz může způsobit přetržení pojistného řetězu. Z tohoto důvodu může dojít k těžkým úrazům osob nebo k poškození traktoru a stroje.

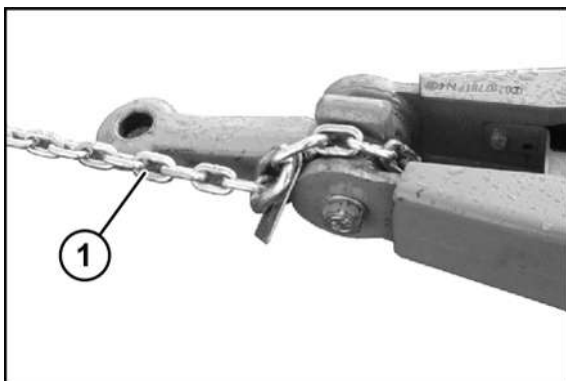
- Uložte pojistný řetěz tak, aby se při jízdách do zatáček nenapínal nebo nepřišel do styku s koly traktoru nebo s jinými částmi traktoru nebo stroje.

INFO

Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.

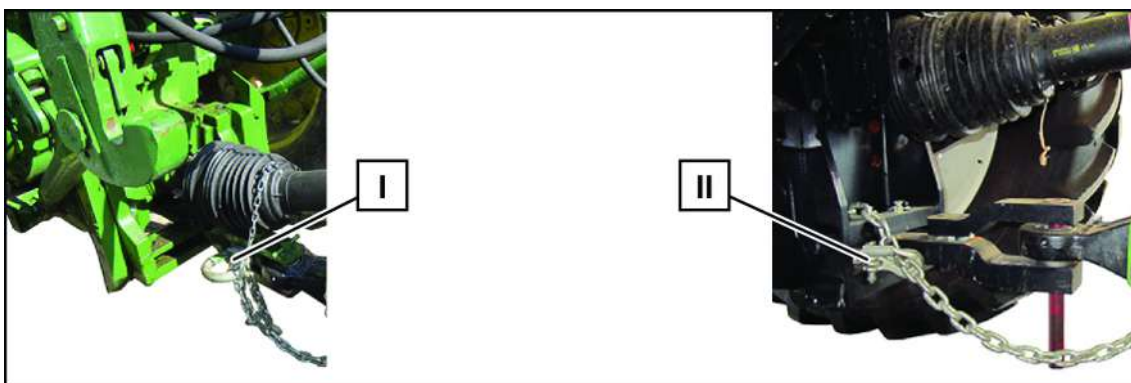
Pojistný řetěz slouží k přidavnému zajištění tažených zařízení pro případ, kdyby se tato zařízení při přepravě uvolnila ze závěsu. Pomocí příslušných upevňovacích součástí připevněte pojistný řetěz k závěsnému zařízení traktoru nebo k jinému označenému připojovacímu bodu. Pojistný řetěz má vykazovat takovou vůli, aby se mohlo projíždět zatáčkami.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).



RP000-104

- Připevněte pojistný řetěz (1) ke stroji.



BP000-106

- Přimontujte pojistný řetěz (1) do vhodné polohy (například: [I] nebo [II]) na traktor.

7.10 Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100

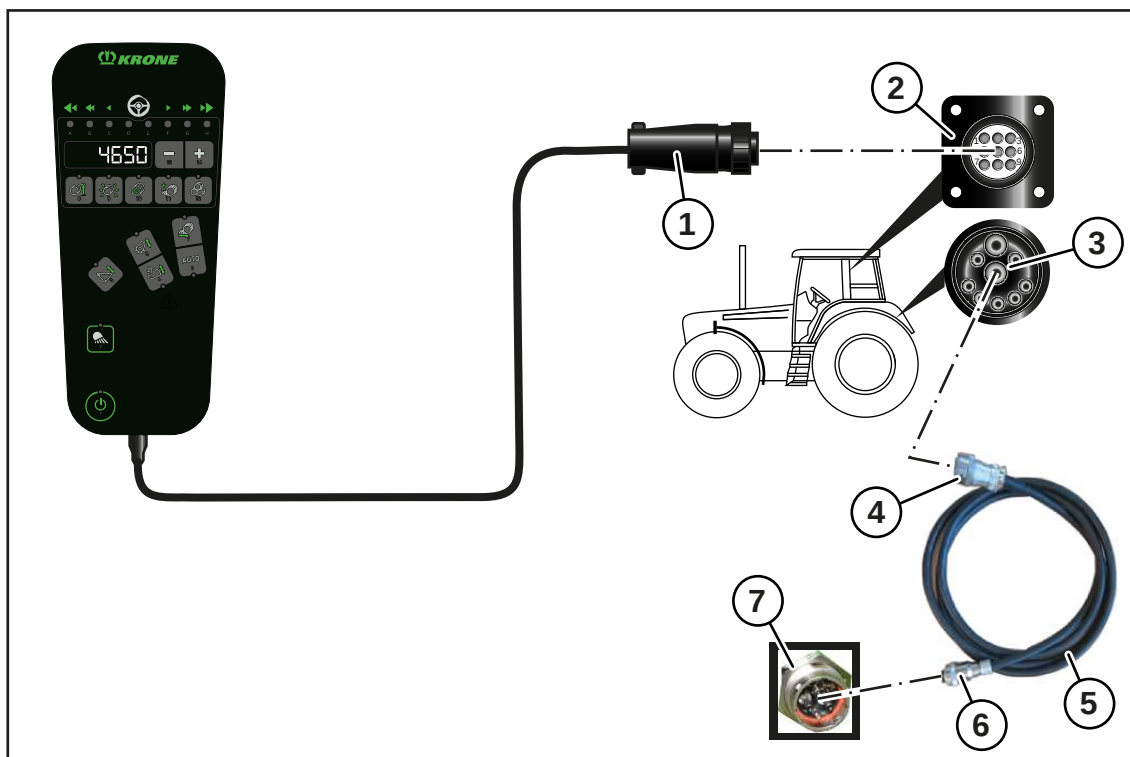
UPOZORNĚNÍ

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



EQG003-125

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Připojení terminálu k traktoru

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

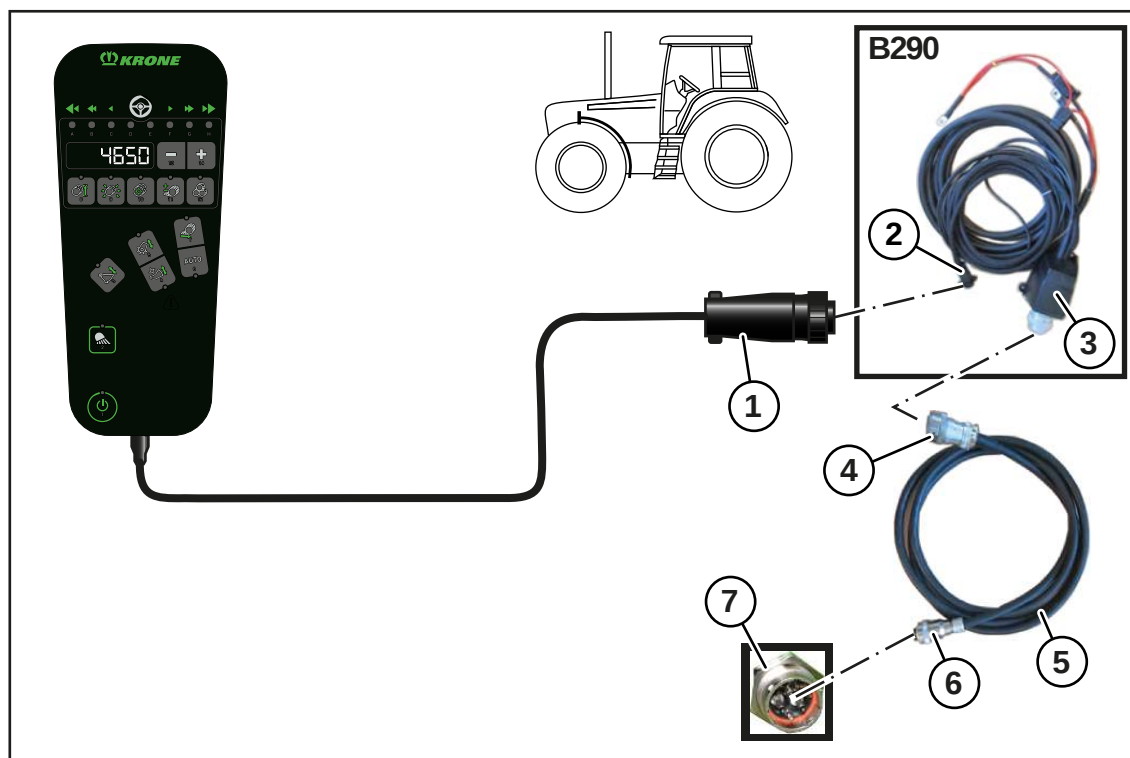
Připojení traktoru ke stroji

INFO

Kabel (5) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 886 *.

- 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



EQG003-124

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ 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

INFO

Kabel (5) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 886 *.

- ▶ 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.

7.11 Připojení terminálu KRONE DS 500

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



EQ003-251

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Připojení terminálu k traktoru

- ▶ Připojte 9pólový konektor (2) kabelu (1) do 9pólové zásuvky (3) (In-cab).

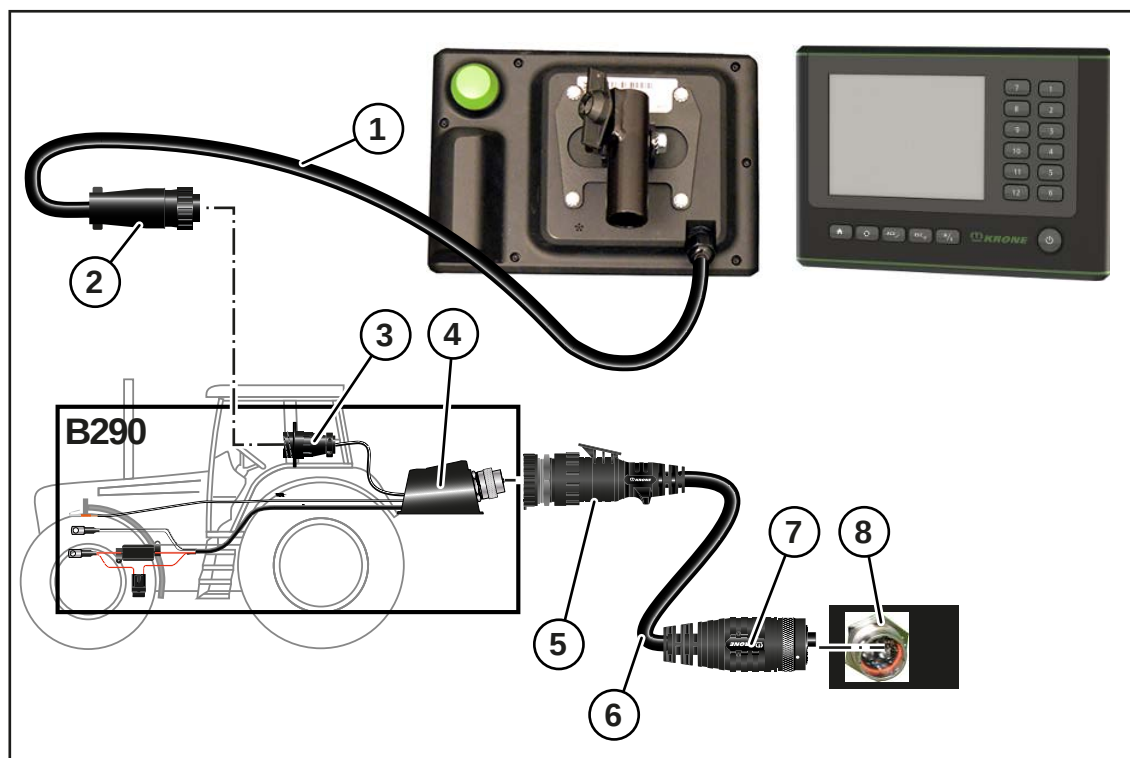
Připojení traktoru ke stroji

INFO

Kabel (6) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 886 *.

- ▶ Připojte 9pólový konektor (5) kabelu (6) do 9pólové zásuvky ISOBUS (4) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (7) kabelu (6) připojte k 11pólové zásuvce (8) na stroji.

Traktory bez systému ISOBUS



EQ003-252

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

- ▶ Připojte 9pólový konektor (2) kabelu (1) do 9pólové zásuvky (3) (In-cab).

Připojení traktoru ke stroji

INFO

Kabel (6) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 886 *.

- ▶ Připojte 9pólový konektor (5) kabelu (6) do 9pólové zásuvky ISOBUS (4) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (7) kabelu (6) připojte k 11pólové zásuvce (8) na stroji.

7.12 Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

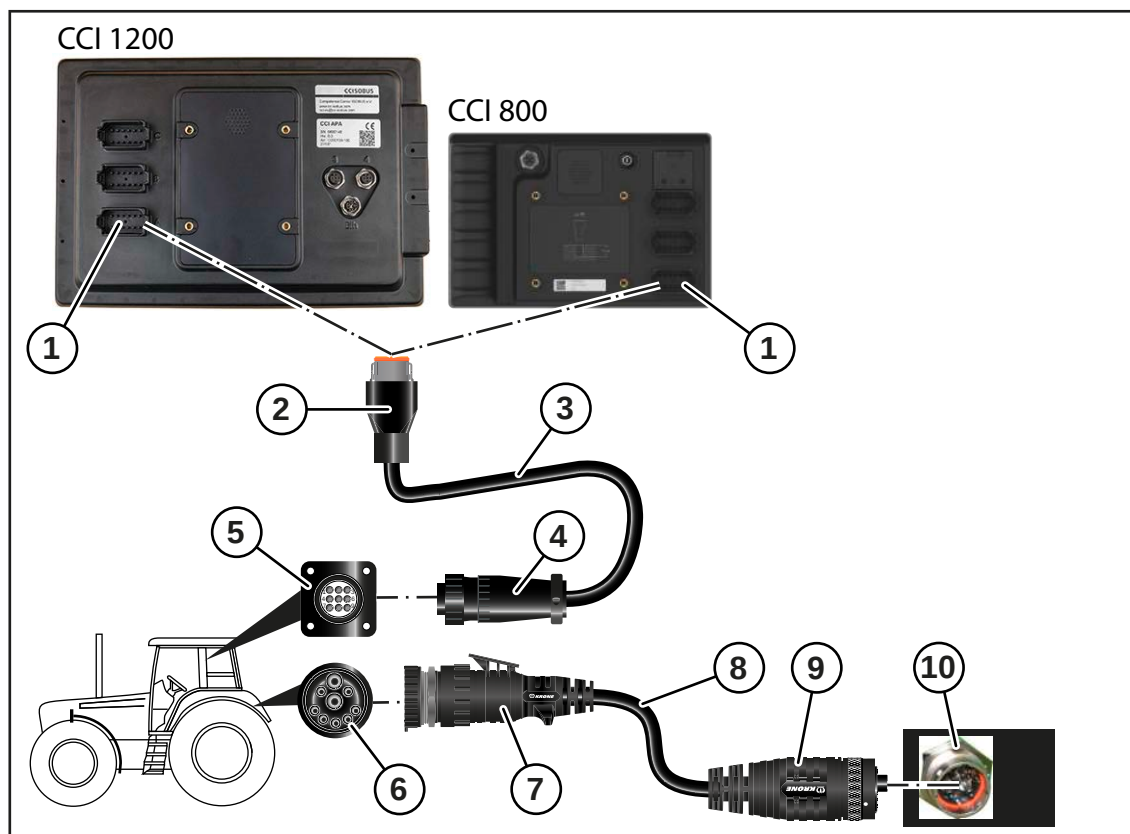
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

- ▶ Dbejte na to, aby byly konektory a zásuvky čisté a suché.

INFO

Při montáži terminálu do kabiny traktoru dodržujte dodávaný provozní návod terminálu.

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ001-173

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Připojení terminálu k traktoru

- ▶ Připojte 12pólový konektor (2) kabelu (3) do 12pólové zásuvky (1) na terminálu.
- ▶ Připojte 9pólový konektor (4) kabelu (3) do 9pólové zásuvky (5) (In-cab).

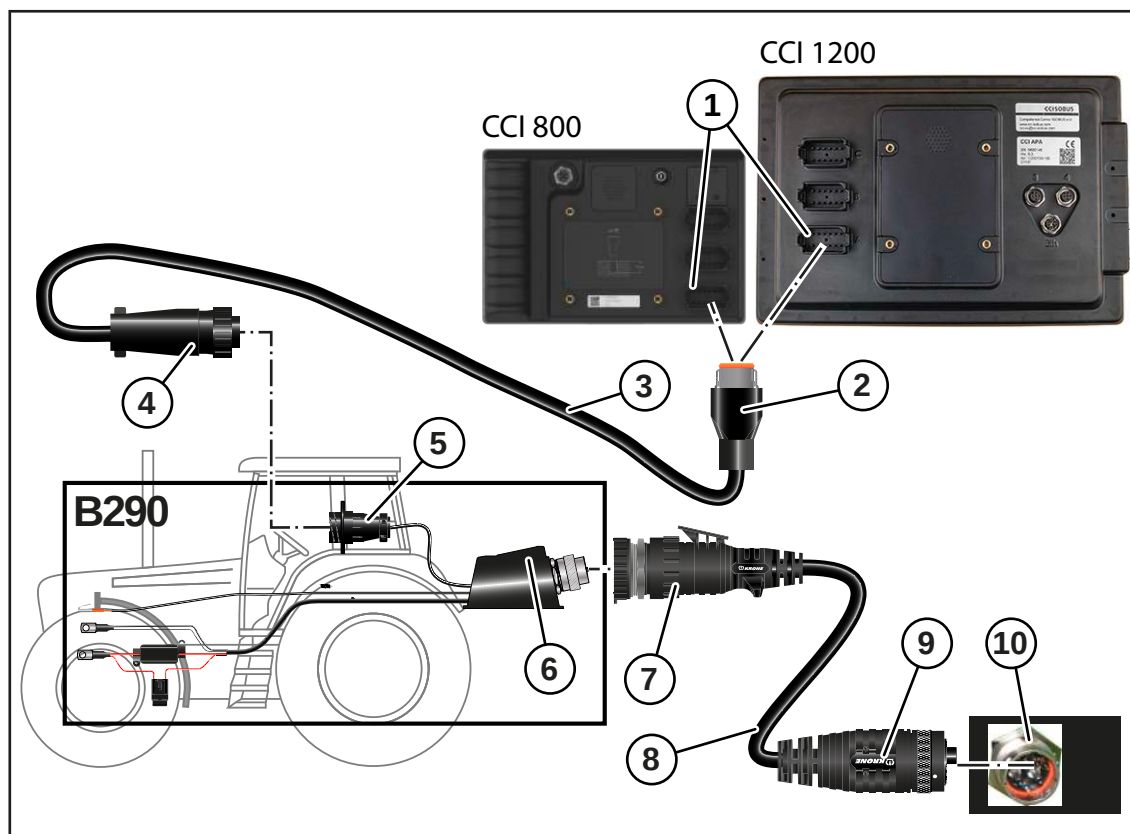
Připojení traktoru ke stroji

INFO

Kabel (8) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 886 *.

- ▶ Připojte 9pólový konektor (7) kabelu (8) do 9pólové zásuvky ISOBUS (6) na traktoru.
- ▶ Připojte 11pólový konektor (9) kabelu (8) do 11pólové zásuvky (10) na stroji.

Traktory bez systému ISOBUS



EQ001-181

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

- ▶ Připojte 12pólový konektor (2) kabelu (3) do 12pólové zásuvky (1) na terminálu.
- ▶ Připojte 9pólový konektor (4) kabelu (3) do 9pólové zásuvky (5) (In-cab).

Připojení traktoru ke stroji

INFO

Kabel (8) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 886 *.

- ▶ 9pólový konektor (7) kabelu (8) připojte k 9pólové zásuvce ISOBUS (6) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (9) kabelu (8) připojte k 11pólové zásuvce (10) na stroji.

7.13 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

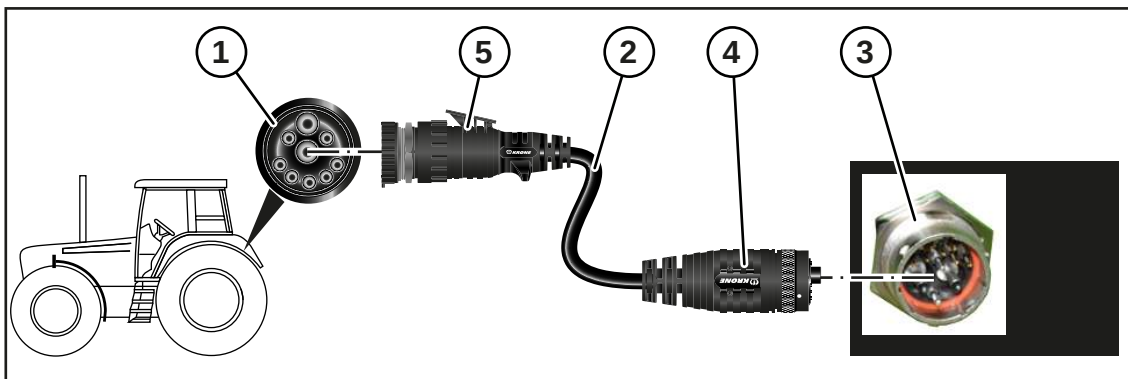
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

- ▶ Dbejte na to, aby byly konektory a zásuvky čisté a suché.

INFO

Při montáži terminálu do kabiny traktoru dodržujte dodávaný provozní návod terminálu.



EQ001-146

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Připojení traktoru ke stroji

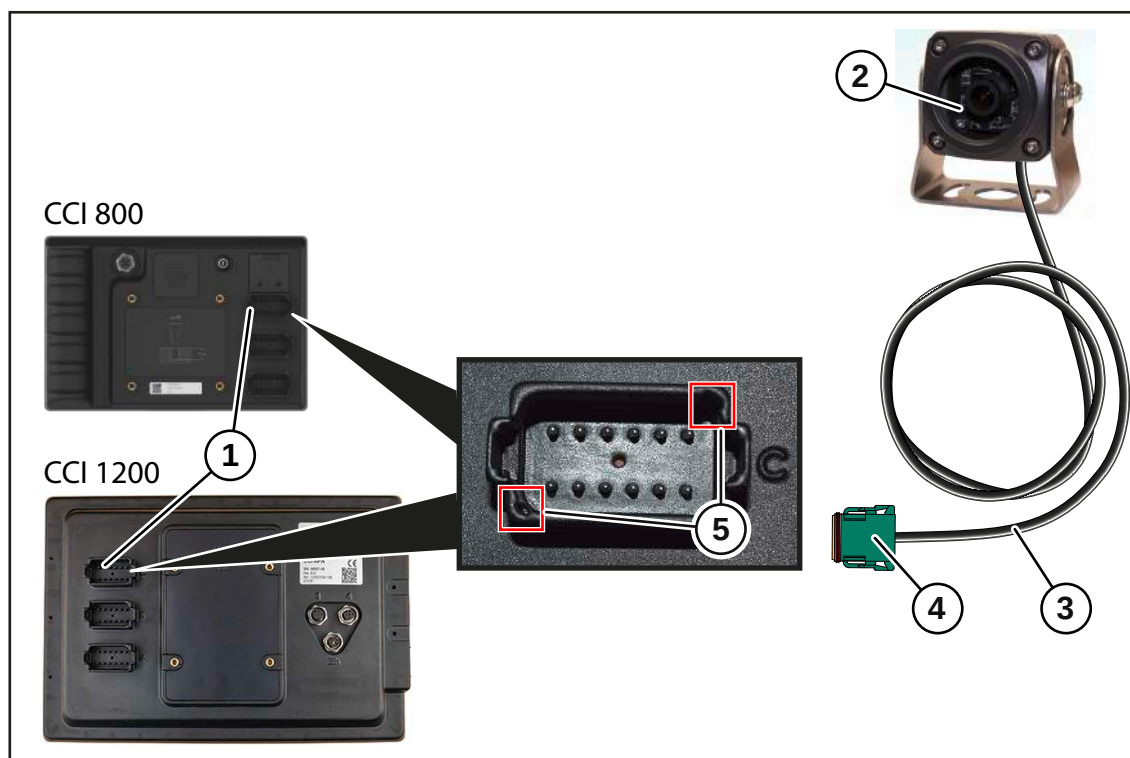
- ▶ 9pólový konektor (5) kabelu (2) připojte k 9pólové zásuvce ISOBUS (1) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (4) kabelu (2) připojte k 11pólové zásuvce (3) na stroji.

Připojení terminálu k traktoru

INFO

O dalších údajích k připojení terminálu se informujte v provozním návodu výrobce terminálu ISOBUS.

7.14 Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200



EQ000-212

- ▶ Připojte kabel (3) kamery (2) s konektorem (4) do přípojky C (1) na terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200.
- ▶ Pro správné připojení konektoru (4) dbejte na vyrovnaní podle vyznačených míst (5).

8 Ovládání

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz [Strana 15](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění v případě nepředvídatelného pohybu kulatých balíků při provozu stroje ve svahu

Při odkládání kulatých balíků ve svahu se mohou kulaté balíky dát samovolně do pohybu. Jakmile se dají do pohybu, mohou svou hmotností a svým válcovým tvarem způsobit těžké nehody a způsobit zranění osob.

- Za provozu ve svahu odkládejte kulaté balíky výhradně v ručním provozu.
- Na svahu odkládejte kulaté balíky vždy tak, aby se nemohly samočinně uvést do pohybu.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody z důvodu nedostatečné brzdné síly

Když je nesprávně nastaven regulátor brzdné síly, hrozí nebezpečí nehody.

- Při silniční jízdě zajistěte, aby na regulátoru brzdné síly bylo nastaveno plné zatížení (1/1).
- Během pracovního nasazení například na mokřích polích se může brzdění snížit.

8.1 Přípravy před lisováním

- ✓ Sběrač se nachází v pracovní poloze, viz [Strana 83](#).
- ✓ Válcový přidržovač je správně nastaven podle množství sklizňového produktu, viz [Strana 85](#).
- ✓ Vázací materiál je správně vložen.
Vázání sítí: viz [Strana 91](#)
Vázání fólií: viz [Strana 94](#)
- ✓ Průměr balíku je nastaven.
Na stroji: viz [Strana 186](#) a přes terminál: viz [Strana 155](#).
- ✓ Požadovaná délka řezu je nastavena, viz [Strana 187](#).
- ✓ Čítač zákazníka je nastaven na 0, viz [Strana 161](#).
- ✓ Je vyvolána pracovní obrazovka, viz [Strana 138](#).

8.2 Naplňování komory na balíky

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli přetížení stroje

Příliš pevné nebo velké kulaté balíky mohou stroj poškodit a podstatně ovlivnit jeho dobu použití. Při přetížení se automaticky vyvolá nucené vázání, které je uloženo na terminálu.

- ▶ Lisujte jen kulaté balíky, které nepřekračují maximálně nastavený lisovací tlak.
- ▶ Dodržujte následující pokyny pro stejnoměrné plnění komory na balíky.

UPOZORNĚNÍ

Poškození pohyblivého válcového dna působením vypuklých kulatých balíků

Nestejně tvarované a slisované kulaté balíky ohrožují pohyblivé dno lisu. Kromě toho nelze zajistit správnou sklizeň siláže.

- ▶ Lisujte jen stejnoměrně tvarované a slisované kulaté balíky.
- ▶ Respektujte následující pokyny ke stejnoměrnému plnění komory na balíky.

K dosažení rovnoměrné hustoty balíku uvnitř kulatého balíku musí být komora na balíky stejnoměrně naplněna. K tomu je nutná správná šířka řádku. Šířka řádku je optimální, je-li řádek přesně stejně široký jako komora na balíky.

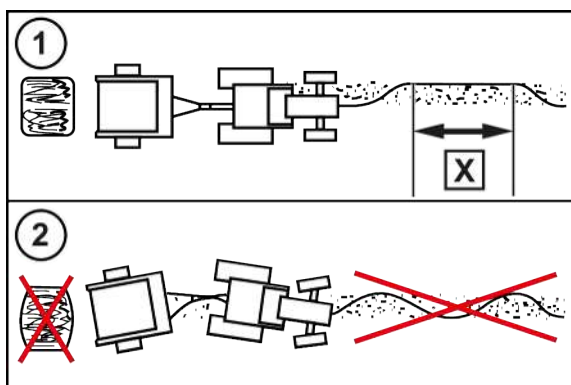
Při příliš širokém řádku

Slisované kulaté balíky nemají přesný tvar. Dodatečně je kulatý balík po stranách roztřepen a je těžké jej dopravit z komory na balíky.

- ▶ Zúžení řádku na poli.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, viz [Strana 186](#).

Příliš úzké řádky

Komoru na balíky lze naplnit stejnoměrně jen v případě, že lis jede nad řádkem střídavě (vlevo/vpravo). Příliš časté střídání a nerovnoměrné naplnění má za následek soudkovitý tvar kulatého balíku a nerovnoměrnou hustotu lisování.



RP000-062

- ▶ Delší dráhy jeďte nad řádkem (1) vždy vlevo a vpravo. Přitom dodržujte přibližnou délku **X=20 m** nad jednou stranou.
- ▶ Nejezděte hadovitě (2).

Malé, ploché řádky

- ▶ Snižte počet otáček vývodového hřídele.
- ▶ Zvyšte rychlost jízdy.

Při velmi mokré, málo strukturovaném sklizňovém produktu

Pokud je sklizňový produkt velmi mokrá a málo strukturovaný, může docházet ke skluzu pohyblivého dna. Ten lze snížit následujícími opatřeními:

- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, viz [Strana 88](#).
- ▶ Snižte lisovací tlak, viz [Strana 186](#).

Při krátké a drobné slámě

- ▶ Snižte lisovací tlak, viz [Strana 186](#).
- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, viz [Strana 88](#).
- ▶ Spustte vázání dříve než je znázorněno.
- ▶ Aby se zabránilo tomu, že z komory na balíky padá krátká, drobná sláma, když se pojíždí z jedné řádky na druhou, je během toho vývodový hřídel vypnutý.

Rychlost pojezdu

KRONE doporučuje rychlost jízdy 5-12 km/h

Rychlost jízdy v pracovním nasazení je nutno upravit podle následujících okolností.

- Druh sklizňového produktu
- Obsah vlhkosti sklizňového produktu
- Výška řádku
- Půdní podmínky

Další tipy k plnění komory na balíky

- Na začátku a konci plnění snižte rychlost, abyste docílili konstantní velikosti balíků.
- Zatímco se ještě zavírá výklopná zad, může už se sbírat sklizňový produkt.
- Čím je sklizňový produkt v komoře na balíky kratší, tím větší je tření na bočních stěnách. Proto se může stát, že ochranná spojka proti přetížení najede častěji. Kromě toho lze kratší sklizňový produkt snadněji stlačit. Proto lze při sklopených nožích snížit lisovací tlak, aniž by se snížila hustota balíku, viz [Strana 186](#). Tak lze snížit najíždění ochranné spojky proti přetížení.

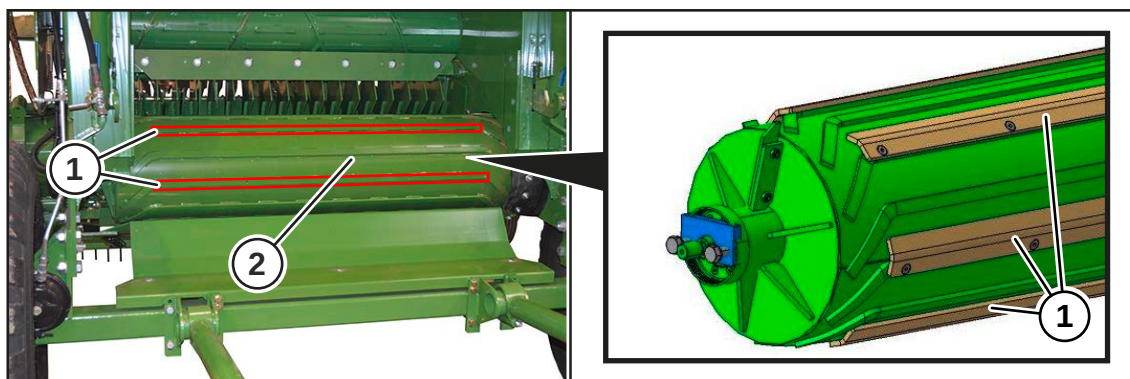
8.3 Zlepšení plnění komory na balíky

8.3.1 Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky

Pokud se sbírá těžký sklizňový produkt bez struktury, mohou být kulaté balíky velmi tvrdé a mohou tlačit na boční stěny stroje. Bezpečné otáčení kulatého balíku v komoře na balíky se může zlepšit následujícími opatřeními:

- ▶ Aby byl snížen tlak na boční stěny, nejezděte moc vpravo/vlevo.
- ▶ Vyjměte vnější nože z řezacího ústrojí nebo řezací ústrojí úplně vypněte.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, viz [Strana 186](#).

8.3.2 Montáž přídavných unášecích lišt na spouštěcí válec



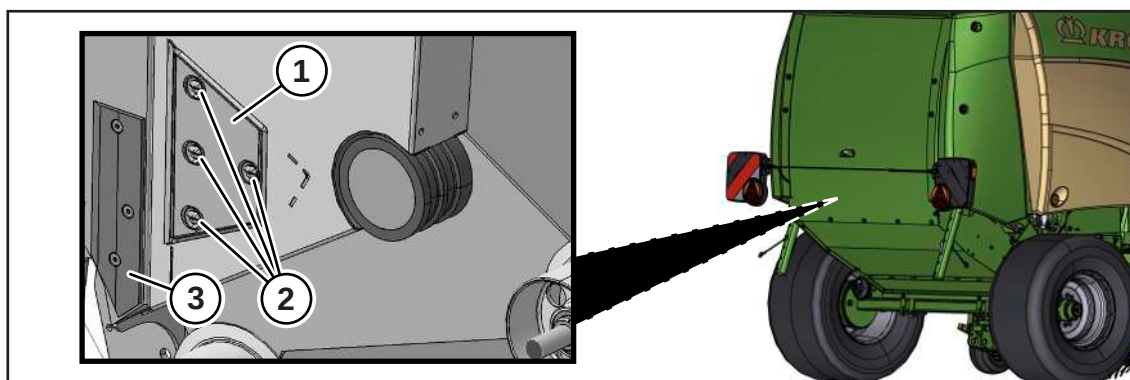
RP000-285

Pro bezpečnější otáčení kulatých balíků lze na spouštěcí válec (2) namontovat 6 přídavných unášecích lišt (1).

Unášecí lišty (1) se musí na spouštěcí válec montovat v komoře na balíky.

Unášecí lišty lze objednat u servisního partnera KRONE přes přídatnou sadu "dopravní lišta".

8.3.3 Montáž přídavných vodicích plechů do výklopné zádě



RPG000-060

Pokud hotové kulaté balíky nepadají z komory na balíky, lze do výklopné zádě stroje namontovat vpravo a vlevo 2 vodicí plechy (1).

Vodicí plechy (1) lze objednat pod těmito objednávacími čísly:

Součást KRONE	Objednací číslo
Vodicí plechy 2x	00 275 479 *

- ✓ Výklopná zádě je otevřená a zajištěná, viz [Strana 79](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Přimontujte vodicí plechy (1) pomocí šroubových spojů (2) do určených otvorů ve vnitřních stranách komory na balíky.

Pokud po montáži vodicích plechů (1) hotové kulaté balíky stále ještě nepadají z komory na balíky:

- Demontujte kluzné plechy (3) z krytu stroje vpravo a vlevo.

8.4 Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku

- ▶ Na terminálu přečtěte stav naplnění komory na balíky, viz [Strana 134](#).
- ▶ Zastavte traktor.
- ▶ Nechte spustit vázání v automatickém provozu nebo v ručním provozu manuálně nastartujte.
- ▶ Počkejte, než bude vázání dokončeno.
- ▶ **Zvláštnost u varianty "vázání sítí a fólií" a aktivovaném vázání fólií:**
Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- ▶ Otevřete výklopnou zád' a vyhoďte kulatý balík.
- ▶ Zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Začněte další proces lisování.

8.5 Ovládání opěrné nohy

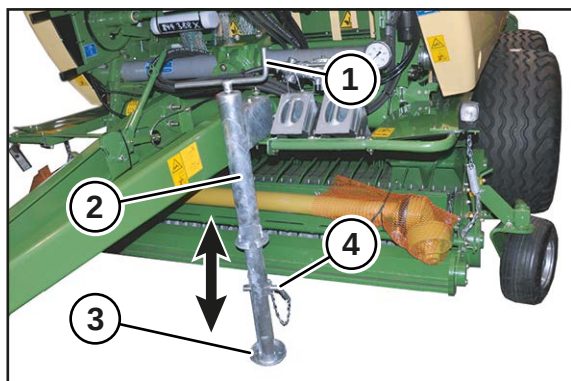
INFO

Pro zvýšení stability opěrné nohy v měkkém podloží použijte vhodnou podložku.

Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru. Opěrná noha se musí použít při každém odstavení stroje.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Stroj je připojený k traktoru, viz [Strana 58](#).

U varianty "mechanická opěrná noha"



RPG000-063

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček proti směru hodinových ručiček.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pohmoždění opěrnou nohou! Nepřibližujte ruce a nohy k nebezpečné oblasti opěrné nohy.

- ▶ Vytáhněte pojistný čep (4), vysuňte opěrnou nohu (2) a polohu zajistěte pojistným čepem (4).
- ▶ Otočte opěrnou nohu (2) ruční klikou (1) proti směru hodinových ručiček pevně na zem, aby se odlehčila oj.

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

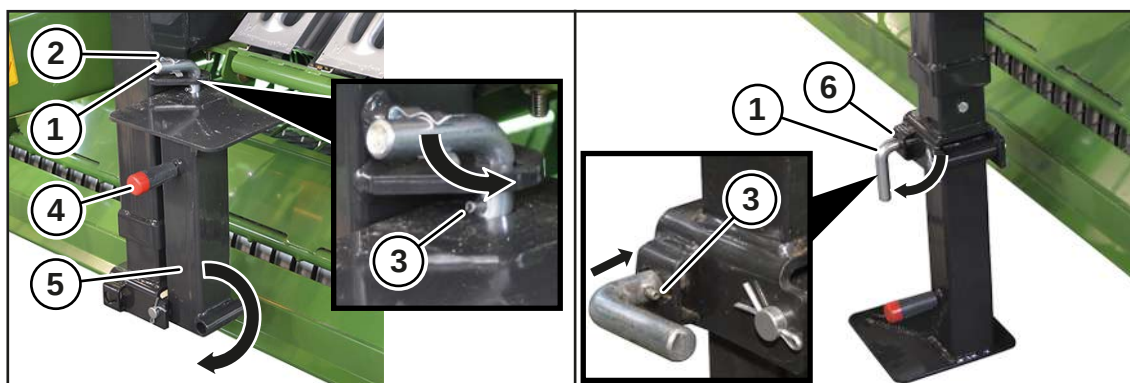
- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček ve směru hodinových ručiček, dokud se podpěrný talíř (3) neodlehčí.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pohmoždění opěrnou nohou! Nepřibližujte ruce a nohy k nebezpečné oblasti opěrné nohy.

- ▶ Vytáhněte pojistný čep (4), zasuňte opěrnou nohu (2) a polohu zajistěte pojistným čepem (4).
- ▶ Vytočte opěrnou nohu (2) ruční klikou (1) ve směru hodinových ručiček úplně nahoru.
- ▶ Podpěrný talíř (3) natočte tak, aby plochá strana směřovala k sběrači.

U varianty "hydraulická opěrná noha"

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy



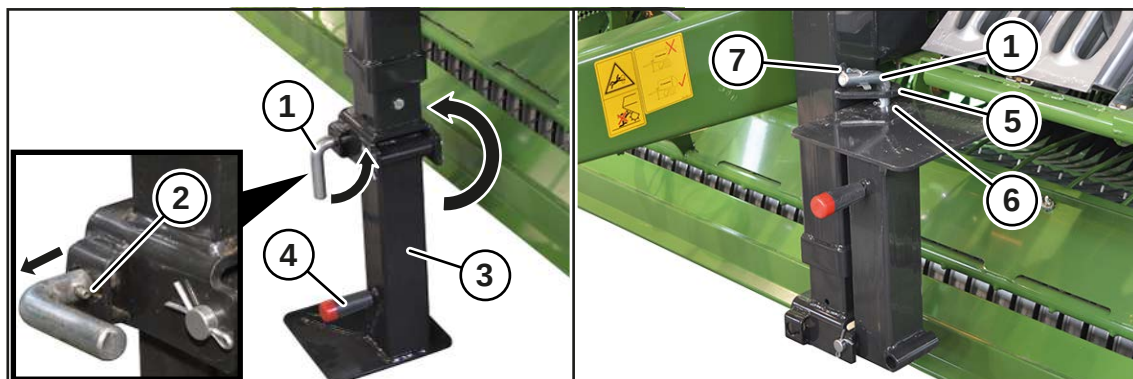
RP000-117

- ▶ Uvolněte čep (1) ze zajišťovací pružiny (2) a otočte ho o 90° doprava, aby vyskočil zajišťovací kolíček (3).
- ▶ Vytáhněte čep (1).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pohmoždění kývající se opěrnou nohou! Zvedejte nebo spouštějte opěrnou nohu jen pomocí rukojeti (4).

- ▶ Sklopte opěrnou nohu (5) o 180° dolů.
- ▶ Pomocí rukojeti zaveďte čep (1) doprava do otvoru (6) a otočte ho o 90° doleva, aby zapadl zajišťovací kolíček (3).
- ▶ Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku (zelená, 5-), dokud nestojí opěrná noha (5) pevně na zemi a vlečné oko se neuvolní.

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy



RP000-116

- ▶ Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku (zelená, 5+), dokud se opěrná noha (3) nezasune.
- ▶ Otočte čep (1) o 90° doprava, aby vyskočil zajišťovací kolíček (2).
- ▶ Vytáhněte čep (1).
- ▶ Otočte spodní díl opěrné nohy (3) o 180° nahoru.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pohmoždění kývající se opěrnou nohou! Zvedejte nebo spouštějte opěrnou nohu jen pomocí rukojeti (4).

- ▶ Zastrčte čep (1) skrz otvory (5, 6) a zajistěte ho v zajišťovací pružině (7).

8.6

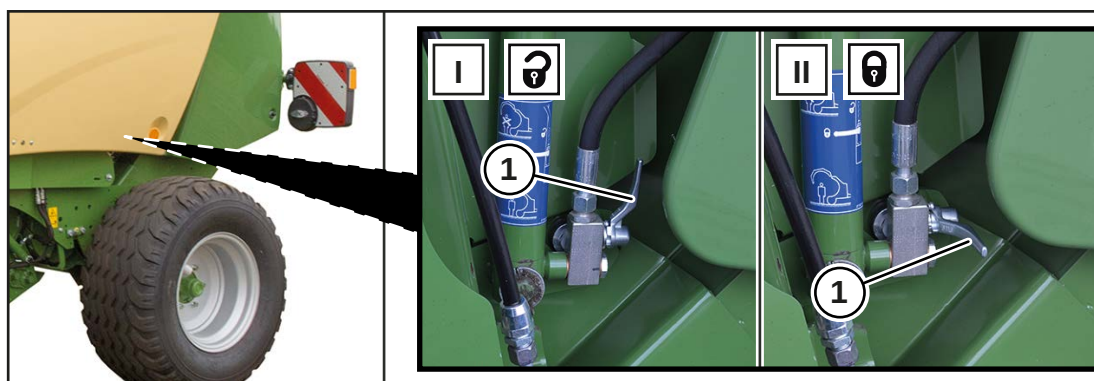
Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu vycházející z otevřeného uzavíracího kohoutu výklopné zádě

Při práci na otevřené výklopné zádě nebo pod ní nebo pod komorou na balíky může výklopná zád' s otevřeným uzavíracím kohoutem nekontrolovaně poklesnout. Následně může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Pokud pracujete s otevřenou výklopnou zádí, uzavírací kohout vždy zavřete.



RPG000-014

Hydraulika stroje je napájena tlakem hydraulickými hadicemi z traktoru. Uzavírací kohout výklopné zádě (1) je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému zavření výklopné zádě. Uzavírací kohout výklopné zádě (1) musí být zavřený, když se pracuje v komoře na balíky nebo na výklopné zádě.

Uzavírací kohout výklopné zádě (1) se nachází na levé straně stroje v blízkosti výklopné zádě.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

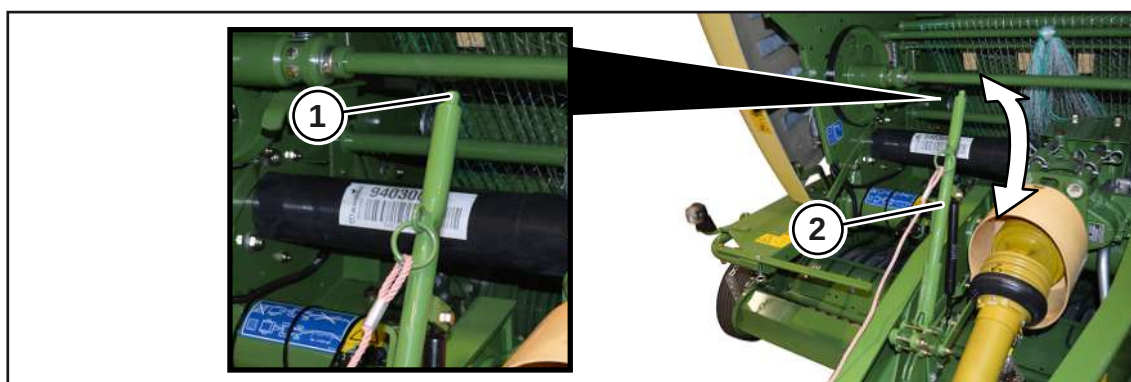
Otevření uzavíracího kohoutu

- ▶ Uzavírací kohout (1) zvedněte a otočte do pozice (I).
- ➔ Výklopnou záď lze zavřít.

Zavření uzavíracího kohoutu

- ▶ Uzavírací kohout (1) zvedněte a otočte do pozice (II).
- ➔ Výklopnou záď nelze zavřít.

8.7 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



RPG000-131

Ruční brzda (2) se nachází na přední straně stroje u oje. Ruční brzda (2) slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí.

Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz [Strana 81](#).

Na obrázku je znázorněna utažená ruční brzda.

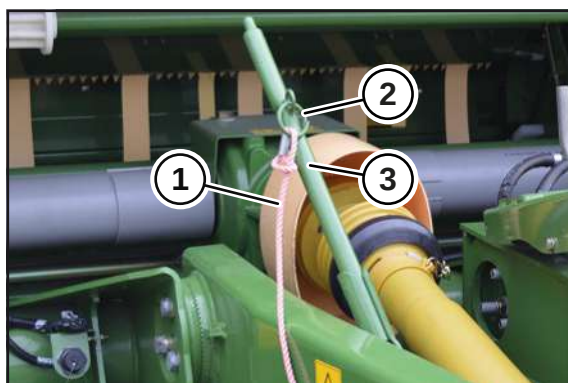
Zatažení ruční brzdy (2)

- ▶ Ruční brzdu (2) vytáhněte nahoru, až se citelně zvýší odpor.

Uvolněte ruční brzdu (2).

- ▶ Zatlačte tlačítko (1) a stlačte ruční brzdu (2) až na doraz dolů.

Montáž pojistného lana k ruční brzdě

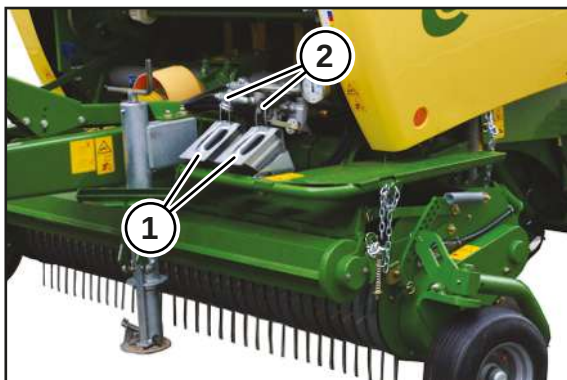


RP000-399

Pomocí pojistného lana (1) se zatáhne ruční brzda (3) v případě, když se stroj během jízdy odtrhne od traktoru.

- ▶ Pojistné lano (1) namontujete ke stroji tak, že pojistné lano (1) připevníte k ruční brzdě (3). Protáhněte pojistné lano (1) malou smyčkou pojistného lana (1) a kroužkem (2).
- ▶ Pojistné lano (1) přimontujete k traktoru tak, že druhý konec pojistného lana (1) přimontujete na vhodné místo vzadu na traktoru.
- ▶ Dbejte na to, aby pojistné lano (1) nemohlo sklouznout resp. se uvolnit.

8.8 Umístění zakládacích klínů



RPG000-012

Zakládací klíny (1) zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny 2 zakládací klíny.

U varianty "Ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů (1) navíc ruční brzdou, viz [Strana 80](#).

- ✓ Stroj je odstaven na nosném, horizontálním a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ K demontáži zakládacích klínů (1) ze stroje stiskněte držáky (2) a zakládací klíny (1) vytáhněte nahoru a vyjměte je.



RPG000-180

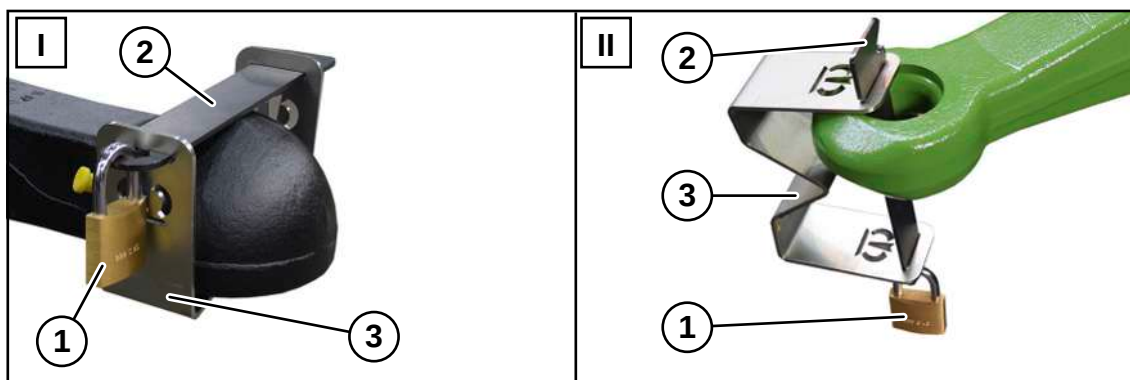
- ▶ Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.

8.9 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití

Zařízení bránící neoprávněnému použití slouží jako ochrana proti nepovolanému použití po odstavení stroje.

- ✓ Stroj je odstavený, viz [Strana 179](#).

U varianty "Závěsné zařízení pro kulovou hlavu" nebo "Závěsné zařízení s vlečným okem"



KS000-414

I Varianta závěsné zařízení pro kulovou hlavu

II Varianta závěsné zařízení s vlečným okem

Demontáž

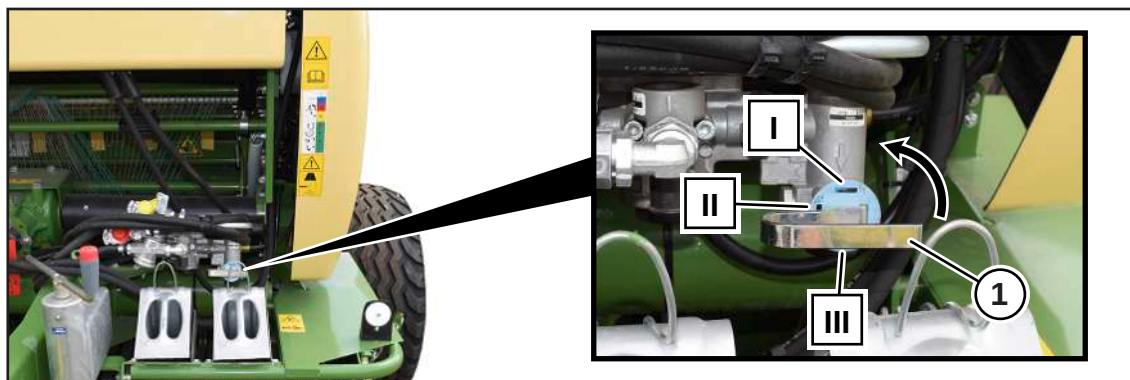
- ▶ Odstraňte závěsný zámek (1), odmontujte závoru (2) a rameno (3) a vezměte je s sebou.

Montáž

- ▶ Namontujte rameno (3) se závorou (2) a zajistěte závěsným zámkem (1) a klíč bezpečně uschovejte.

8.10 Ovládání regulátoru brzdné síly

U varianty „Jednoduchá náprava s pneumatickou brzdou“ nebo „Tandemová náprava s pneumatickou brzdou“



RP000-873

Regulátor brzdné síly (1) reguluje brzdou sílu pneumatické brzdy. Při určitých podmínkách použití se může brzdná síla snížit. Při silniční jízdě musí být regulátor brzdné síly (1) nastaven na plné zatížení (I). Jsou možná následující nastavení:

Poloha	Brzdná síla
(I)	Plné zatížení (1/1)
(II)	Poloviční zatížení (1/2)
(III)	vypnuto (0)

- ▶ Regulátorem brzdné síly (1) otáčejte ve směru šipky do požadovaného postavení.

8.11 Sběrač

8.11.1 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

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

- ▶ U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 104](#).
⇒ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.
- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 132](#).
⇒ Tlačítko se změní na .
- ▶ Pro spuštění sběrače dolů do pracovní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

Transportní poloha

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění zvedajícím se sběračem! Při zvedání sběrače vykažte osoby z oblasti pohybu sběrače.

- ▶ U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 104](#).
⇒ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.
- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 132](#).
⇒ Tlačítko se změní na .
- ▶ Pro zvednutí sběrače do transportní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

8.11.2 Nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-151

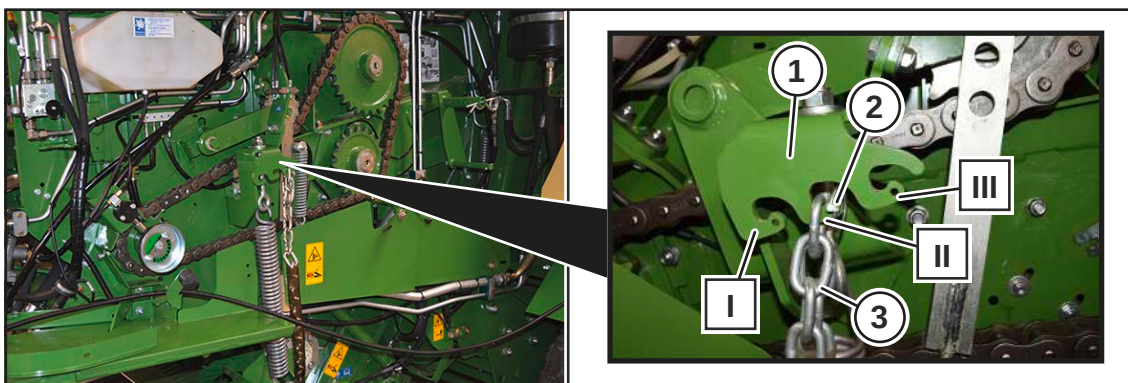
Pracovní výšku sběrače (3) je třeba nastavit tak, aby byla vzdálenost prstů od země asi **20–30 mm**. Pracovní výšku sběrače (3) je třeba také přizpůsobit terénu.

- ✓ Výška oje je správně nastavená, viz [Strana 52](#).

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Lištu s otvory (1) posuňte do požadované polohy a zajistěte ji sklopnou závlačkou (2).
- ▶ Hydraulicky spusťte sběrač (3) dolů.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zkontrolujte, jestli jsou prsty od země asi **20–30 mm**.
- ▶ V případě potřeby nastavte lištu s otvory (1) znovu.

Přesnější nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-127

Na velmi náročném terénu lze výšku sběrače nastavit také pomocí řetězu (3). Sběrač lze posunout výš nebo níž o celý článek řetězu nebo ještě přesněji pomocí držáku řetězu (1).

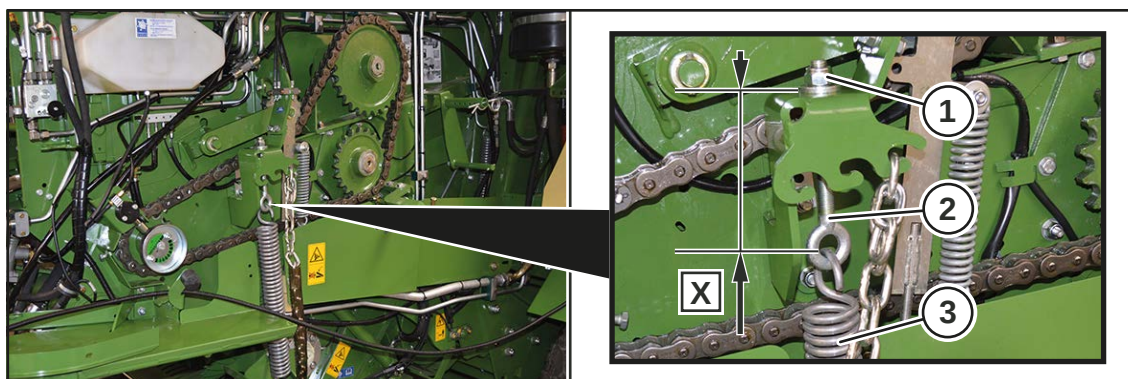
Při nasazení ve slámě by měl být sběrač nastaven co nejvýše od země. Pomocí řetězu (3) nastavte hmatací kola sběrače tak, aby se nedotýkala země.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 83](#).
- ✓ Hmatací kola jsou nastavená nahoře.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Otevřete boční kapotu.
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Řetěz (3) zavěste o celý článek výš nebo níž nebo požadovaný článek zavěste do polohy (I), (II) nebo (III).
- ▶ Namontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda musí být výška oje stroje přizpůsobena traktor, viz [Strana 52](#).

8.11.3 Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače



RPG000-128

Pro lepší překonávání nerovností je sběrač odlehčován pomocí pružin (3) na obou stranách stroje. Pružinu (3) lze seřizovat šroubem se závěsným okem (2).

KRONE doporučuje toto nastavení:

- rozměr X (levá strana stroje): **150 mm**
- rozměr X (pravá strana stroje): **42 mm**
- ✓ Hmatací kola jsou dostatečně odlehčená.
- ▶ Na pravé a levé straně stroje zkontrolujte, jestli souhlasí výše uvedené rozměry.
- ▶ V případě potřeby utáhněte, resp. povolte matici (1) tak, aby byl nastaven výše uvedený rozměr X.

8.12 Válcový přídržovač

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při použití stroje bez válcového přídržovače

Válcový přídržovač slouží k ochraně proti úrazům! Pokud se stroj uvede do provozu bez válcového přídržovače, může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

- ▶ Nikdy neuvádějte stroj do provozu bez válcového přídržovače.

8.12.1 Nastavení válcového přídržovače



RPG000-110

Válcový přídržovač (3) vede sklizňový produkt při návodu přes sběrač.

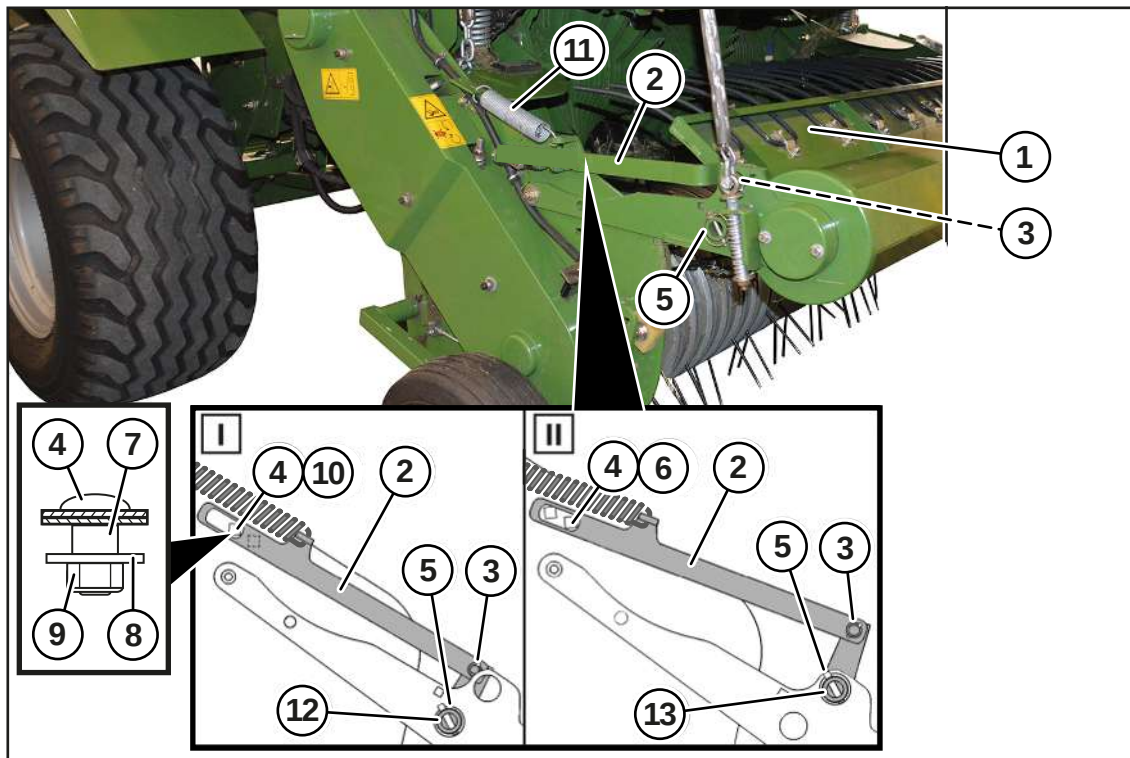
Výšku válcového přídržovače (3) nastavte tak, aby se válec přídržovače (2) při provozu stále dotýkal řádku.

Nastavení výšky válcového přidržovače

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Řetěz (1) zavěste podle řádku výš nebo níž.

8.12.2 Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači



RP000-140

Výšku nárazového plechu (1) na válcovém přidržovači lze přizpůsobit řádku. Z výroby je nastavena poloha (I). Při velmi vlhkém sklizňovém produktu se doporučuje nastavit nárazový plech do polohy (II).

Přestavení nárazového plechu (1) z polohy (I) do polohy (II)

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Pro demontáž třmenu (2):
 - vytáhněte sklopnou závlačku (3),
 - povolte šroub s plochou kulatou hlavou (4),
 - demontujte pružinu (11) a
 - vyjměte třmen (2).
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (5).
- ▶ Přesaďte nárazový plech (1) do horního otvoru (13) a zajistěte sklopnou závlačkou (5).
- ▶ Pro montáž třmenu (2):
 - nasadte šroub s plochou kulatou hlavou (4) do předního čtyřhranného otvoru (6) a připevněte ho pomocí distanční trubky (7), podložky (8) a pojistné matice (9),
 - nasadte třmen (2) na čep (3) a zajistěte sklopnou závlačkou (3) a
 - namontujte pružinu (11).

Přestavení nárazového plechu (1) z polohy (II) do polohy (I)

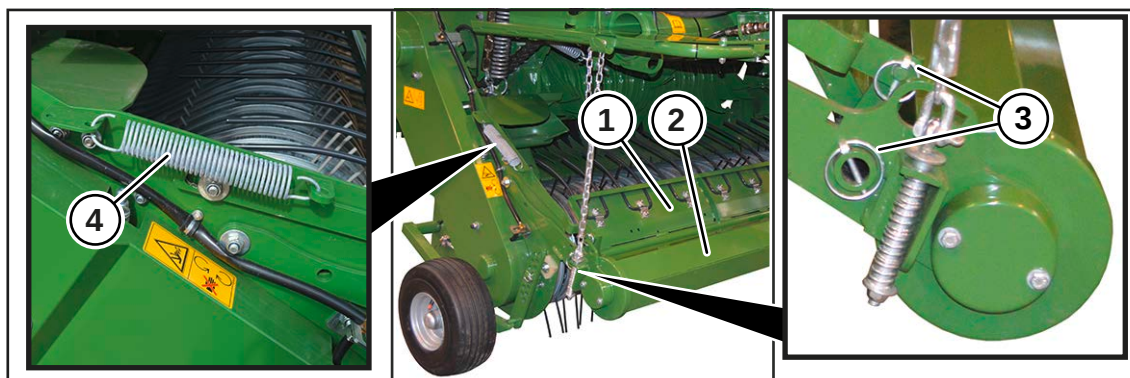
Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Pro demontáž třmenu (2):
 - vytáhněte sklopnou závlačku (3),
 - povolte šroub s plochou kulatou hlavou (4),
 - demontujte pružinu (11) a
 - vyjměte třmen (2).
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (5).
- ▶ Přesaďte nárazový plech (1) do spodního otvoru (12) a zajistěte sklopnou závlačkou (5).
- ▶ Pro montáž třmenu (2):
 - nasadte šroub s plochou kulatou hlavou (4) do předního čtyřhranného otvoru (10) a připevněte ho pomocí distanční trubky (7), podložky (8) a pojistné matice (9),
 - nasadte třmen (2) na čep (3) a zajistěte sklopnou závlačkou (3) a
 - namontujte pružinu (11).

8.12.3 Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přídržovač

Při pracovním použití musí být nárazový plech namontovaný na válcovém přídržovači. Při ucpání sklizňovým produktem může být dočasně nárazový plech demontován z válcového přídržovače.

Odstranění ucpání sklizňovým produktem: [viz Strana 99](#)



RPG000-152

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).

Demontáž

- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (3) na pravé a levé straně sběrače.
- ▶ Demontujte pružinu (4) na pravé a levé straně sběrače.
- ▶ Nárazový plech (1) posuňte na stranu a odeberte.

Montáž

- ▶ Položte nárazový plech (1) na válec přídržovače (2) a zajistěte ho sklopnými závlačkami (3) na pravé a levé straně sběrače.
- ▶ Namontujte pružinu (4).

8.13 Řezací ústrojí

8.13.1 Zvednutí/spuštění nožové kazety

VAROVÁNÍ

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 [Strana 27](#).

Spuštění nožové kazety

- ▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte

tlačítko  na terminálu, viz [Strana 104](#).

⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.

- ▶ **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko

, viz [Strana 132](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

- ▶ Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3-) a držte ji stisknutou.

U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“: Nožová kazeta se zvedá a spouští pomocí řídicí jednotky v traktoru (zelená 7+, zelená 7-), viz [Strana 140](#).

Zvednutí nožové kazety

- ▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte

tlačítko  na terminálu, viz [Strana 104](#).

⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.

- ▶ **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko

, viz [Strana 132](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

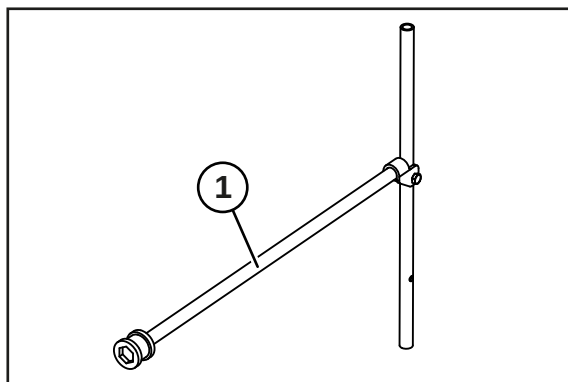
- ▶ Pro zvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+) a držte ji stisknutou.
- ▶ Nožová kazeta se zvedne a předtím nastavený počet nožů se nastaví do pracovní polohy (aktivuje se).
- ➔ **U varianty „Obslužná jednotka DS 100“:** Výstražná signálka  pod tlačítkem  zhasne, jakmile se nožová kazeta zvedne a vyjede předem nastavený počet nožů.
- ➔ **U ostatních terminálů:** Ve stavovém řádku svítí  nebo , jakmile se nožová kazeta zvedne a vyjede předem nastavený počet nožů.

8.13.2 Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

Nože řezacího ústrojí jsou rozděleny do dvou skupin A a B. Tyto skupiny A a B lze sklápět a vyklápět jednotlivě nebo jako celek. Počet použitých nožů určuje délka řezu sklizňového produktu, viz [Strana 187](#).

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 83](#).
- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, viz [Strana 88](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"

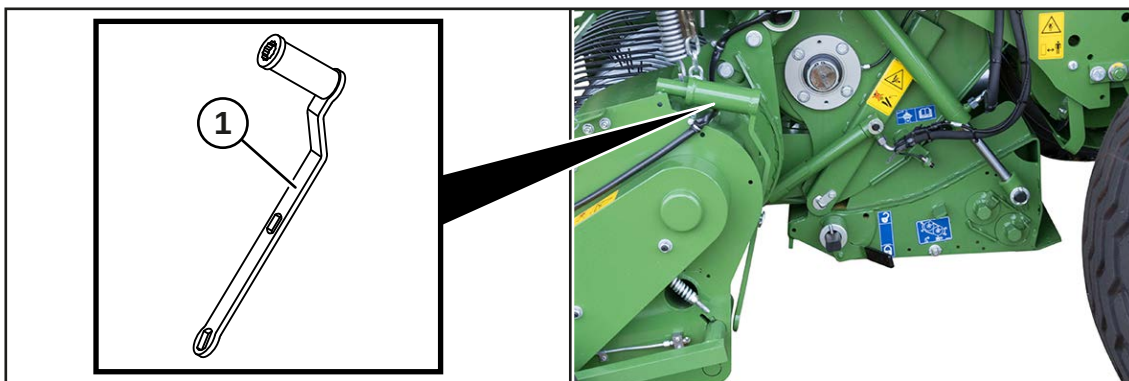


RP000-475

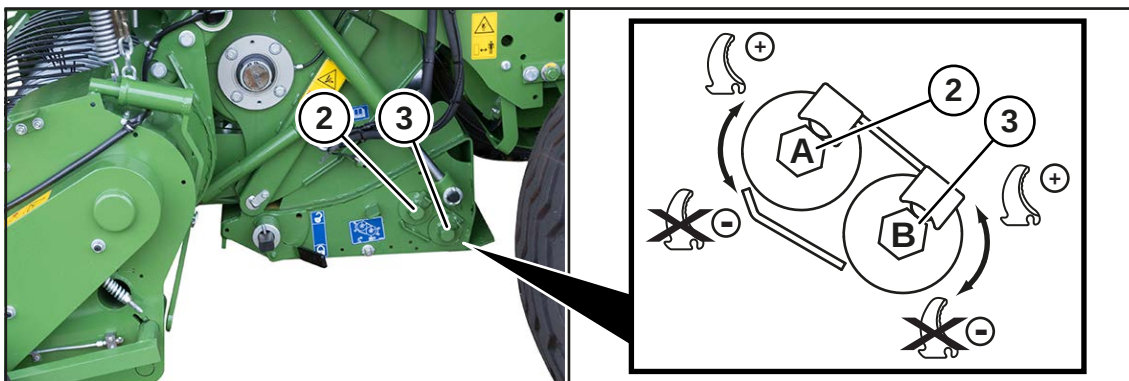
Nářadí (1) se nachází v zásobní skříňce.

- ▶ Pro odebrání dodaného nástroje (1) ze zásobní skříňky demontujte upevňovací šroub.
- ▶ Po práci na nožové kazetě nástroj (1) namontujte pomocí upevňovacího šroubu v zásobní skříňce.

U varianty "Tandemová náprava":



RP000-478



RP000-146

Symbyly na obrázku a na nálepce mají následující význam:

Symbol	Vysvětlení
	Manuální vysunutí nožů (pracovní postavení)
	Manuální zasunutí nožů

- U varianty "Tandemová náprava": Demontujte dodávané nářadí (1).
- Pro vysunutí skupiny nožů A otočte nářadím (1) šroub (2) směrem
- Pro vysunutí skupiny nožů B otočte nářadím (1) šroub (3) směrem
- Pro zasunutí skupiny nožů A otočte nářadím (1) šroub (2) směrem
- Pro zasunutí skupiny nožů B otočte nářadím (1) šroub (3) směrem

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

- Zasunutí nebo vysunutí skupiny nožů hydraulicky přes terminál, viz [Strana 140](#).

UPOZORNĚNÍ

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

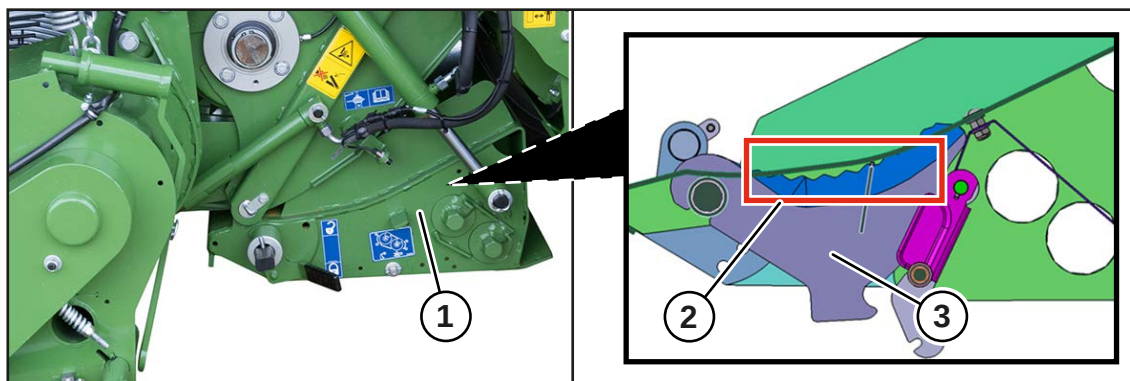
KRONE doporučuje během provozu stroje používané skupiny nožů příležitostně zasunout a vysunout, aby se předešlo ucpání sklizňovým produktem.

Pokud nebyly zasunuté jednotlivé nože

Pokud se po mechanickém nebo hydraulickém vysunutí skupin nožů nevysunuly jednotlivé nože, musí se provést následující pracovní kroky.

Následující umístění nožů do polohy pro údržbu:

- ▶ U varianty "mechanické zapojení skupin nožů: Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, viz [Strana 89](#).
- ▶ U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů: Uvedte nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, viz [Strana 140](#).



RPG000-154

- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, viz [Strana 88](#).
- ✓ Výklopná záď je otevřená a zajištěná, viz [Strana 79](#).
- ▶ Nože (3) a nožovou kazetu (1) vyčistěte ze zadní strany stroje. Vyčistěte zejména oblast (2) u ostří nože (3).
- ▶ Vysuňte skupiny nožů zpět do pracovní polohy.
- ▶ V případě potřeby uvedte jednotlivé nevysunuté nože do pracovní polohy lehkým úderem vhodným náradím, např. plastovým kladivem, na zadní stranu nože.

8.14 Vázání sítí

U varianty "vázání sítí"

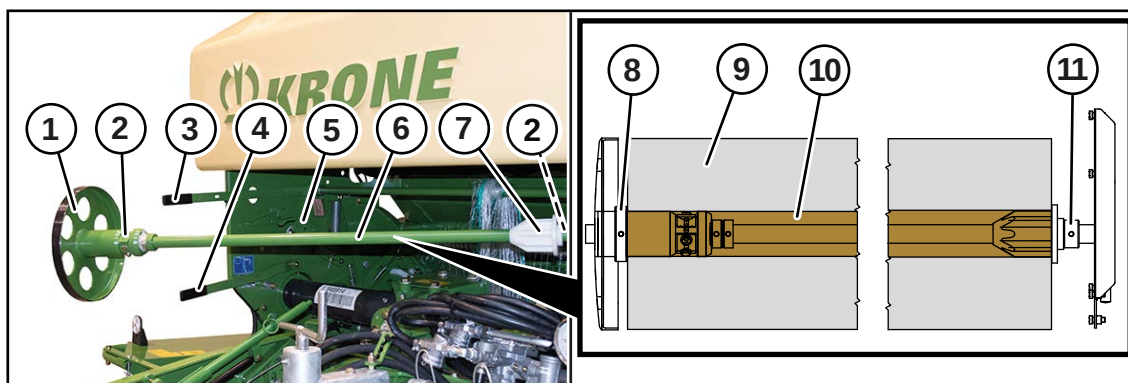
8.14.1 Vložení role sítě

Aby bylo možné plně zaháknout svorku role v dutině role sítě, musí být dutinka role sítě vyrobená z lepenky. U dutinky z plastu s drážkami se může svorka role zachytit v drážkách a tím přenášet brzdovou sílu z brzdícího kotouče na roli sítě. Proto se nedoporučuje používat dutinky role z plastu bez drážek.

U dutinek rolí z lepenky dbejte zejména na správné uložení. Vlhkem nebo vysokou vlhkostí vzduchu může dutinka role z lepenky změkhnout a nepříznivě ovlivnit funkci vázání. Respektujte také údaje výrobce vázacího materiálu na jejich obalu.

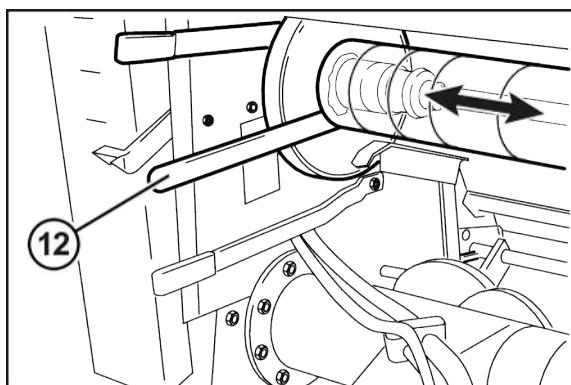
INFO

KRONE pro bezproblémové použití na poli doporučuje síť "KRONE excellent", viz nálepka na stroji s číslem 27 016 326 *.



RPG000-016

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Zbylé role sítě jsou v zásobní skříňce zajištěny přídržovací tyčí.
- ▶ Zvedněte páku (4).
- ▶ Natočte uchycení role (6) a brzdový kotouč (1) dopředu.
- ▶ Stáhněte brzdící kotouč (1).
- ▶ Z obalu vyjměte novou roli sítě. Dbejte na to, aby začátek role sítě ukazoval ke stroji a mohl se vytáhnout seshora.
- ▶ Nasuňte roli sítě (9) na uchycení sítě (6) a na držák (7).
- ▶ Brzdový kotouč (1) se svorkami cívky (2) nasuňte proti směru hodinových ručiček až na doraz do cívky (10) role sítě (9).
- ⇒ Role sítě (9) je pevně aretovaná v uchycení role (6).
- ▶ Natočte uchycení role (6) zpět do stroje a pomocí páky (4) je zvedněte do zajišťovacího mechanismu.
- ▶ Stiskněte brzdovou páku vázacího materiálu (3), aby uchycení role (6) zapadlo do brzdy vázacího materiálu.
- ▶ Při natáčení dávejte pozor, aby se napínací páka (5) nacházela pod rolí sítě (9).
- ▶ Zkontrolujte, zda je role sítě (9) vyrovnaná na střed. Změřte proto vzdálenosti od bočních stěn vlevo a vpravo.



RPG000-017

Pokud není role sítě (9) vyrovnaná na střed:

- ▶ Povolte oba stavěcí kroužky (8, 11).
- ▶ Montážní pákou (12) posuňte roli sítě (9) požadovaným směrem, až se role sítě (9) nachází uprostřed.
- ▶ Oba stavěcí kroužky (8, 11) vždy s odstupem 2-3 mm nasuňte na pouzdro (10) a zafixujte.

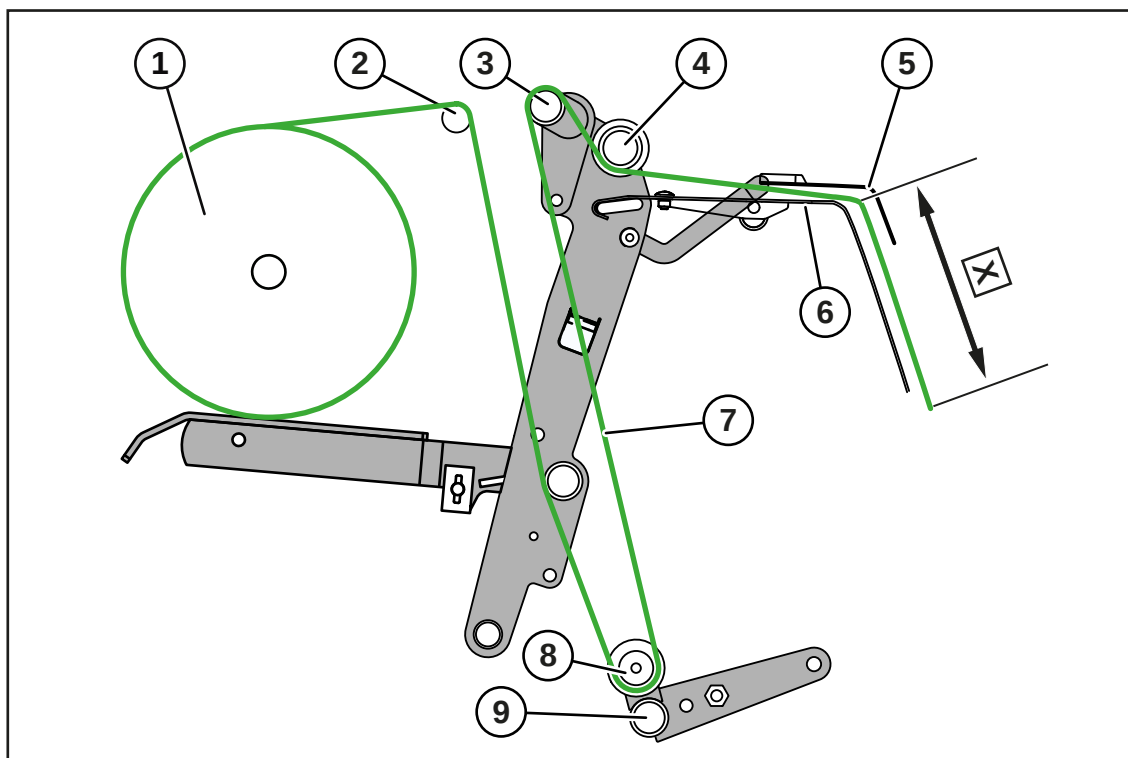
8.14.2 Vložit síť

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

Při vkládání vázacího materiálu nebo při pracích v oblasti řezací jednotky vázacího zařízení hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou.

- ▶ Při vkládání vázacího materiálu a při pracích v oblasti řezací jednotky noste ochranné rukavice.
- ▶ Při práci v oblasti řezací jednotky pracujte zvláště pozorně a opatrně.



RPG000-018

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Úchyt role je otočený směrem dopředu.
- ▶ Odviňte část sítě (7) z role sítě (1) a ved'te je přes vratnou kladku (2) a pod vratnou kladkou u příčné trubky (8).
- ▶ Položte síť (7) přes širokotožný třmen (3).
- ▶ Položte síť (7) pod širokotožnou kladkou (4) na přídržný plech (6).
- ▶ Ved'te síť (7) pod plastovou plachtu (5). Dbejte na to, aby síť vyčnívala **X=170–200 mm** přes hranu přídržného plechu (6).
- ▶ Roztáhněte síť (7) na šířku přibližně **500 mm**, aby ji celou mohl zachytit unášec dopravního válce.

Když je napnutí sítě nedostatečné a síť není dostatečně tažená ven na kulatý balík:

- ▶ Položte síť (7) pod vratnou trubku u příčné trubky (9).

Nastavení přívodní, řezací a vázací polohy, viz [Strana 172](#).

Nastavení počtu ovinutí sítí, viz [Strana 153](#).

8.15 Vázání sítí a vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

8.15.1 Vložení kotouče sítě nebo fólie

Aby se svorka cívky mohla úplně zaháknout do cívky role sítě nebo kotouče fólie, měla by být cívka z lepenky. U plastové cívky s drážkami se svorka může pevně zaříznout do drážek a přenášet tak brzdovou sílu brzdového kotouče na roli sítě nebo kotouč fólie. Proto se nedoporučuje použití cívek z plastu bez drážek.

U cívek z lepenky by se mělo zejména dbát na správné uložení. Působením vlhkosti nebo vysokou vlhkostí vzduchu může cívka z lepenky změkhnout a negativně ovlivnit funkci vázání. Dbejte údajů výrobce vázacího materiálu na obale.

INFO

KRONE pro bezproblémové použití na poli doporučuje sítě nebo fólie "KRONE excellent", viz nálepka na stroji s číslem 27 018 640 *.

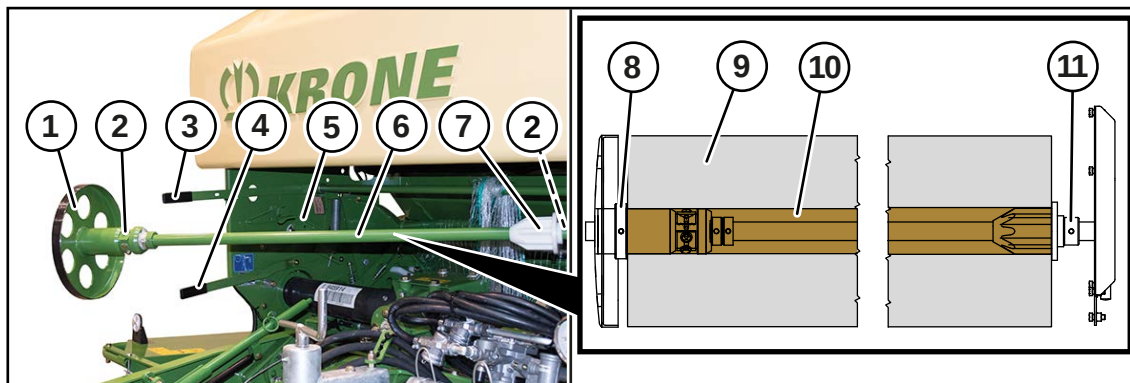
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Zbylé role sítí jsou v zásobní skříňce zajištěny přídržovací tyčí.

Před vložením kotouče fólie:

- ▶ Před vložením fólie zkontrolujte, zda není kotouč fólie poškozen.

Pokud je kotouč fólie poškozen:

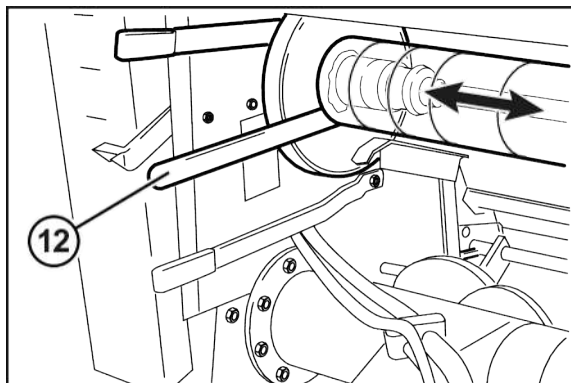
- ▶ Poškozenou fólii odviňte a odstříhněte.
- ▶ Odstříhněte postranní zvlnění na kotouči fólie.



RP000-039

- ▶ Zvedněte páku (4).
- ▶ Natočte uchycení role (6) a brzdový kotouč (1) dopředu.
- ▶ Stáhněte brzdící kotouč (1).
- ▶ Z obalu vyjměte nový kotouč sítě nebo fólie. Dbejte na to, aby začátek kotouče ukazoval ke stroji a mohl se vytáhnout seshora.
- ▶ Nasuňte kotouč sítě nebo fólie (9) na uchycení sítě (6) a na držák (7).
- ▶ Brzdový kotouč (1) se svorkami cívky (2) nasuňte proti směru hodinových ručiček až na doraz do cívky (10) role sítě nebo kotouče fólie (9).
 - ⇒ Kotouč sítě nebo fólie (9) je pevně aretovaný v uchycení role (6).
- ▶ Natočte uchycení role (6) zpět do stroje a pomocí páky (4) je zvedněte do zajišťovacího mechanismu.

- ▶ Stiskněte brzdovou páku vázacího materiálu (3), aby uchycení role (6) zapadlo do brzdy vázacího materiálu.
- ▶ Při natáčení dávejte pozor, aby se napínací páka (5) nacházela pod kotoučem sítě nebo fólie (9).
- ▶ Zkontrolujte, zda je kotouč sítě nebo fólie (9) vyrovnaný na střed. Změřte proto vzdálenosti od bočních stěn vlevo a vpravo.



RP000-040

Pokud není kotouč sítě nebo fólie (9) vyrovnaný na střed:

- ▶ Povolte 2 stavěcí kroužky (8, 11).
- ▶ Montážní pákou (12) posuňte kotouč sítě nebo fólie (9) požadovaným směrem, až je kotouč sítě nebo fólie (9) v poloze uprostřed.
- ▶ Nasuňte 2 stavěcí kroužky (8, 11) na pouzdro (10) vždy s odstupem 1–2 mm a zafixujte.

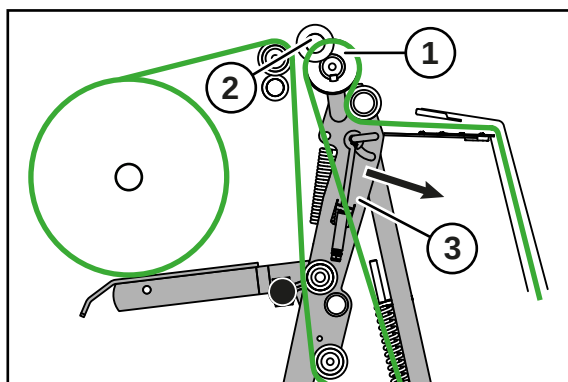
8.15.2 Vložení sítě nebo fólie

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

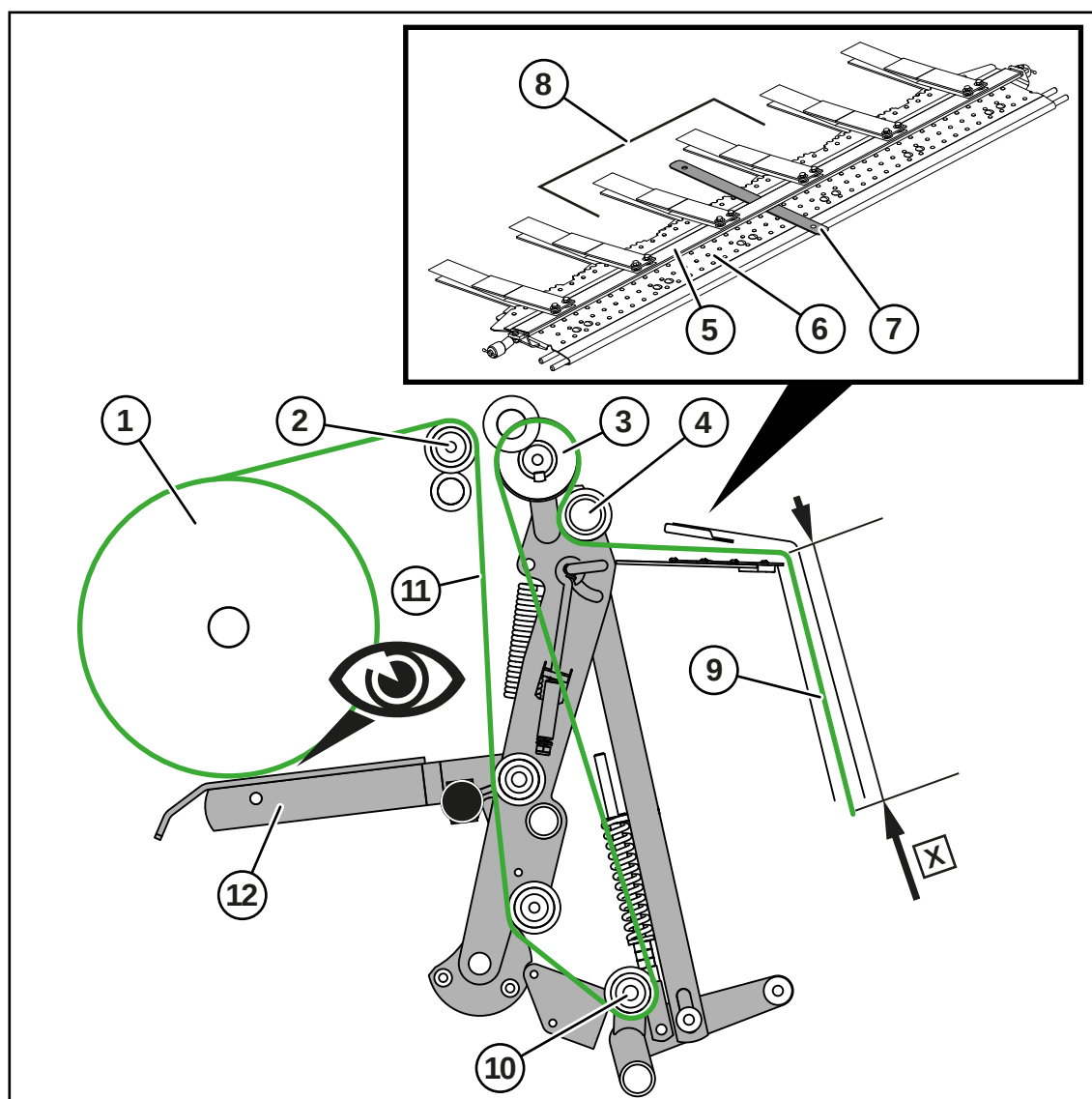
Při vkládání vázacího materiálu nebo při pracích v oblasti řezací jednotky vázacího zařízení hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou.

- ▶ Při vkládání vázacího materiálu a při pracích v oblasti řezací jednotky noste ochranné rukavice.
- ▶ Při práci v oblasti řezací jednotky pracujte zvláště pozorně a opatrně.



RPG000-183

- ✓ Na terminálu je zvoleno vázání sítí nebo vázání fólií, viz [Strana 157](#).
- ▶ Pomocí terminálu pohybujte podávací kyvnou pákou (3) ve směru šipky do pozice přivádění, až je vytvořen odstup zhruba 5 cm mezi přítlačnou osou (2) potaženou červeným pěnovým materiálem a kónickým válcem (1), viz [Strana 158](#).



RP000-183

Přívodní plech (7), který je zapotřebí pro vkládání vázacího materiálu, se nachází v zásobní skřínce na pravé straně.

Přednastavení při vázání sítí:

- Napínací páka (12) se musí dotýkat role vázacího materiálu (1) a musí ji vést. K tomu musí být napínací páka (12) odjištěná, viz [Strana 194](#).
- Kónický válec (3) musí být zablokovaný, aby se při vázání sítí neotáčel, viz [Strana 195](#).

Přednastavení při vázání fólií:

- Napínací páka (12) se nesmí dotýkat role vázacího materiálu (1). K tomu musí být napínací páka (12) zajištěná, [viz Strana 194](#).
- Kónický válec (3) musí být odblokován, aby se při vázání fólií také otáčel, [viz Strana 195](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- ✓ Kónický válec (3) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokován nebo odblokován, [viz Strana 195](#).
- ✓ Napínací páka (12) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokována nebo odblokována, [viz Strana 194](#).
- ✓ Brzda vázacího materiálu je nastavena na vázání sítí nebo vázání fólií, [viz Strana 192](#).
- Odviňte část vázacího materiálu (11) z role (1) a vedte jej přes vratnou kladku (2) a pod vratnou kladkou u příčné trubky (10).
- Položte vázací materiál (11) přes kónický válec (3).
- Položte vázací materiál (11) pod širokotažnou kladkou (4) na přídržný plech (6).
- Pomocí dodávaného přívodního plechu (7) nasuňte vázací materiál (11) mezi přídržný plech (6) a plastovou zástěrku (5).
- Dávejte pozor, aby byl vázací materiál (11) na ploše (8) alepoň 2 přívodních proužků.
- Dávejte pozor, aby následující délka vázacího materiálu (11) vyčnívala přes hranu přídržného plechu (6):
 - U sítě: **X=170–200 mm**
 - U fólie: **X=230–260 mm**

Kontrola polohy podávací kyvné páky, [viz Strana 187](#).

Nastavení počtu ovinutí sítí, [viz Strana 153](#).

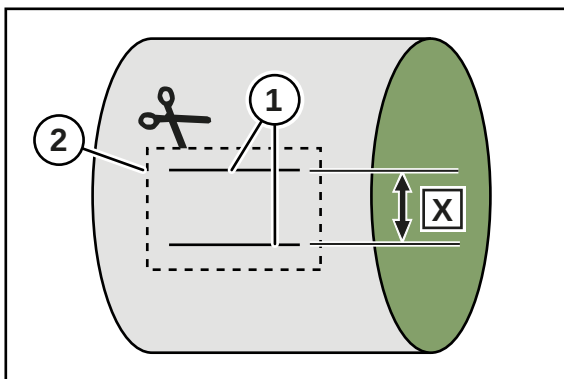
Nastavení počtu ovinutí fólií, [viz Strana 153](#).

8.15.3 Pokyny k provozu

- Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt tak dlouho, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- Pokud možno při prvním uvedení do provozu nejprve spotřebujte kompletní roli sítě a važte kulaté balíky sítí. Mohou se tak předem odstranit případné ostré hrany nebo zbytky barvy.
- KRONE doporučuje u balíků slámy upustit od vázání fólií. Hrozí nebezpečí vzniku kondenzátu a v důsledku toho tvorba plísní.
- Kulatý balík musí být vázán vhodně nataženou fólií, [viz Strana 97](#).
- Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, [viz Strana 153](#). Čím je sklizňový produkt sušší, tím více vrstev fólie je zapotřebí.
- Pro optimální vázání sítí KRONE nedoporučuje méně než 2,5 ovinutí sítí, [viz Strana 153](#). Jinak nemůže být síť zachycena, v závislosti na vlastnostech sítě a sklizňového produktu, expanzní síla sklizňového produktu.
- Stroj s vázáním fólií může i nadále vázat kulaté balíky sítí. Přitom dbejte na to, že kónický válec a napínací páka musí být nastaveny různě.
 - Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce: [viz Strana 195](#)
 - Zajištění/odjištění napínací páky: [viz Strana 194](#)

8.15.4 Kontrola natažení vložené fólie

Kulatý balík musí být vázán vhodně nataženou fólií. KRONE doporučuje přednatažení 5–15 %. Následujícím způsobem lze zkontrolovat, zda je přednatažení 5–15 % dosaženo.



RP000-024

- ✓ Kulatý balík je vázáním fólií slisován a je odložen na poli.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Fixem na fólii nakreslete na fólii 2 horizontální čáry (1) ve vzdálenosti **X=100 mm**.
- Vystříhnete kus (2) kolem 2 nakreslených čar. Přitom dejte pozor, abyste vyřtili všechny vrstvy fólie.
- Nechte všechny vrstvy fólie vyříznutého kusu (2) minimálně 3 minuty v klidu.
- Změřte vzdálenost X mezi vyznačenými čarami (1).
- Je-li vzdálenost X v rozmezí 86 až 95 mm, je přednatažení nastaveno správně.

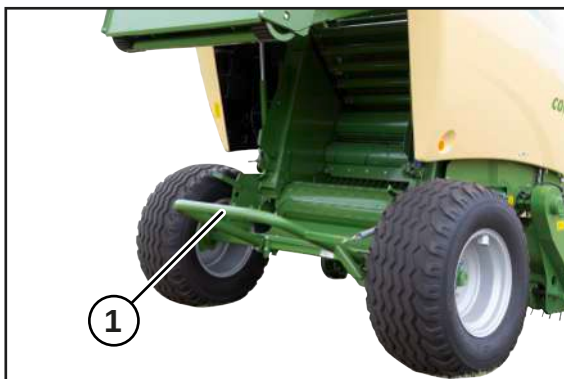
Změřená hodnota X	Přednatažení	Hodnocení
< 86 mm	> 15 %	Přednatažení je příliš silné. Snižte brzdou sílu brzdy vázacího materiálu, viz Strana 192 .
86 mm	15 %	správně
95 mm	5 %	správně
> 95 mm	< 5 %	Přednatažení je příliš slabé. Zvyšte brzdou sílu brzdy vázacího materiálu, viz Strana 192 .

INFO

Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, viz [Strana 153](#). Minimální počet vrstev fólie se řídí podle vlastností sklizňového produktu.

U kulatých balíků s průměrem větším než 130 cm a/nebo při velmi suchém nebo velmi mokřém sklizňovém produktu doporučuje KRONE použít alespoň jedno ovinutí fólií navíc.

8.16 Použití vyhazovače balíků



RPG000-181

Kulatý balík se z komory na balíky automaticky dopraví na pole skrz vyhazovač balíků (1).

UPOZORNĚNÍ**Poškození stroje v důsledku nesprávně umístěného vyhazovače balíků**

Táhla se mohou ohnout, pokud vyhazovač balíků po vyhození nedosedne na nápravu. Po odložení kulatého balíku, zavření komory na balíky a během nového sbírání sklizňového produktu musí vyhazovač balíků opět přilehnout k nápravě.

- ▶ Nastavení vyhazovače balíků nechte zkontrolovat servisním partnerem KRONE.

8.17 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

8.17.1 Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače

- ▶ Snižte otáčky.
- ▶ Při běžícím vývodovém hřídeli jedte vzad a přitom několikrát aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+), aby se zvednul a spustil sběrač.
- ▶ Dávejte pozor na to, aby válcový přidržovač nahoře nekolidoval s rámem.

Pokud se tím neodstraní ucpání sklizňovým produktem:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).

POZOR! Nebezpečí zranění součástmi s ostrými hranami! Při odstraňování ucpání sklizňovým produktem noste vždy ochranné rukavice.

- ▶ Nahromaděný sklizňový produkt odstraňte ručně.
- ▶ Po odstranění ucpání sklizňovým produktem otáčky opět zvyšte na jmenovité otáčky.

8.17.2 Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači

- ▶ Snižte otáčky.
- ▶ Při běžícím vývodovém hřídeli jedte vzad a přitom několikrát aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+), aby se zvednul a spustil sběrač.
- ▶ Dávejte pozor na to, aby válcový přidržovač nahoře nekolidoval s rámem.

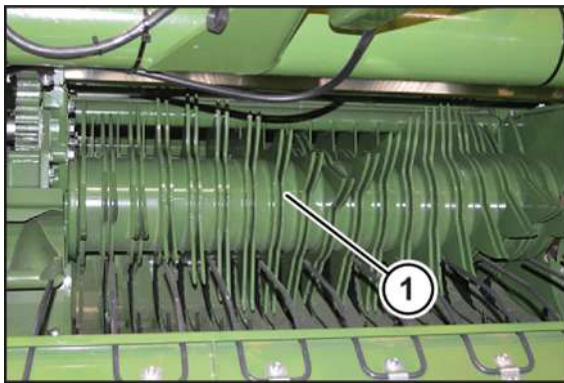
Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Demontujte nárazový plech, [viz Strana 87](#).

POZOR! Nebezpečí zranění součástmi s ostrými hranami! Při odstraňování ucpání sklizňovým produktem noste vždy ochranné rukavice.

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.
- ▶ Namontujte nárazový plech, [viz Strana 87](#).

8.17.3 Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem



RPG000-164

Pro odstranění nashromážděného sklizňového produktu pod řezným rotorem (1) postupujte tímto způsobem:

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Jedťte dozadu.
- ▶ Dejte pozor, aby byl traktor přímo naproti stroji.
- ▶ Pro zvednutí sběrače aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a na neutrál zkuste, zda se ucpání sklizňovým produktem neuvolní.

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Hydraulicky spusťte nožovou kazetu dolů, viz [Strana 88](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Manuální natočení skupiny nožů z pracovní polohy (nastavení A/B: -/-), viz [Strana 89](#).
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a na neutrál zkuste, zda se ucpání sklizňovým produktem neuvolní.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Pro hydraulické snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (zelená, 7-).
⇒ Nožová kazeta a skupiny nožů se spustí dolů.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a na neutrál zkuste, zda se ucpání sklizňovým produktem neuvolní.

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).

POZOR! Nebezpečí zranění součástmi s ostrými hranami! Při odstraňování ucpání sklizňovým produktem noste vždy ochranné rukavice.

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.

Po odstranění ucpání sklizňovým produktem uveďte řezací ústrojí následujícím způsobem do provozu:

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ▶ U varianty "Mechanické zapojení skupin nožů": Hydraulické zvednutí nožové kazety, viz [Strana 88](#).
- ▶ U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“: Pro hydraulické uvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (zelená, 7+).
 - ⇒ Nožová kazeta a skupiny nožů se zvednou.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel.

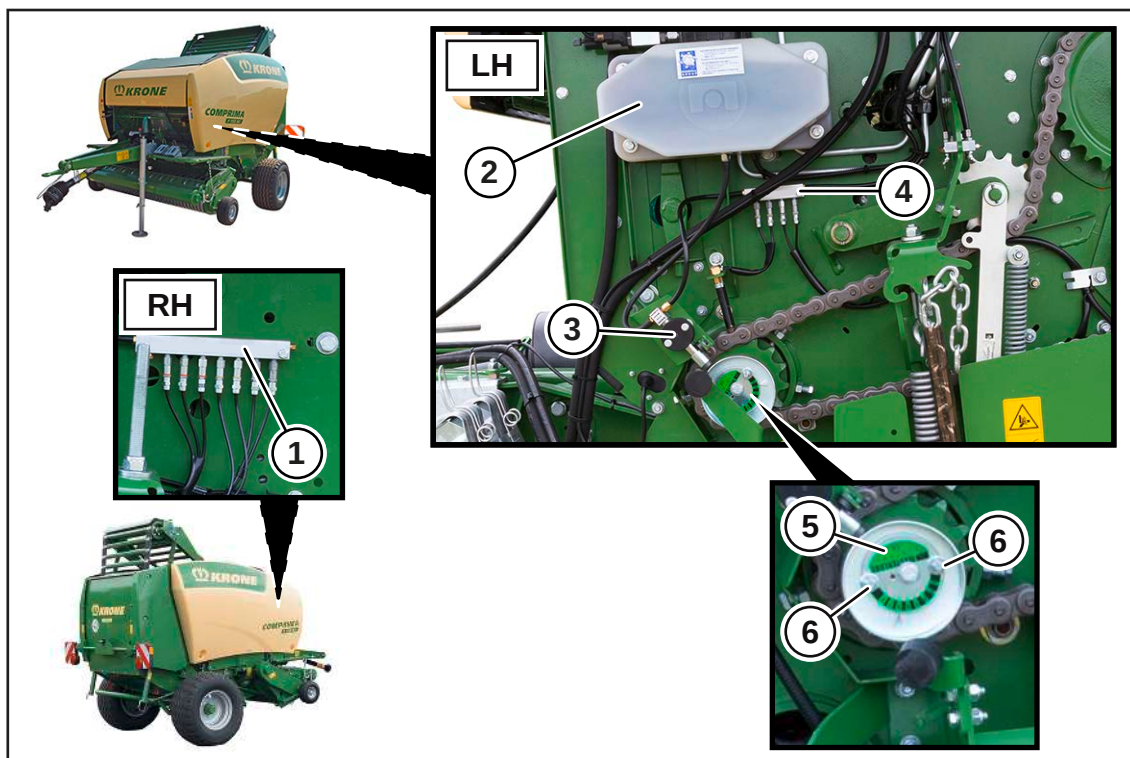
8.17.4 Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji

- ▶ Zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Otevřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zavřete uzavírací kohout, viz [Strana 79](#).

POZOR! Nebezpečí zranění součástmi s ostrými hranami! Při odstraňování ucpání sklizňovým produktem noste vždy ochranné rukavice.

- ▶ Odstraňte nahromaděný sklizňový produkt z lisovacího orgánu.
- ▶ Otevřete uzavírací kohout, viz [Strana 79](#).
- ▶ Zapněte motor traktoru a vývodový hřídel.
- ▶ Zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Opět spusťte lisovací provoz.

8.18 Ovládání centrálního mazání řetězů



RPG000-078

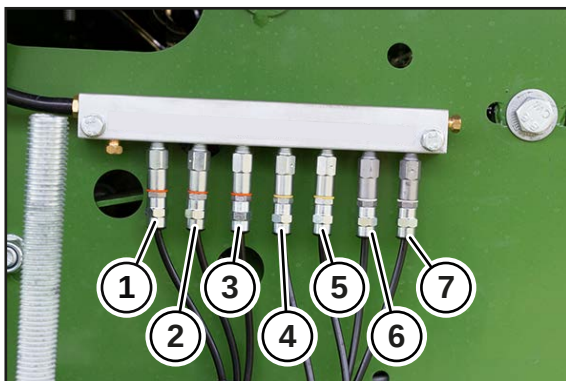
Centrální mazání řetězů se nachází na levé straně stroje za přední boční kapotou. Lišty s dávkovacími jednotkami (1) a (4) se nachází na pravé a levé straně stroje.

Při každém otočení hnacího hřídele se pomocí čerpadla (3) vytlačí z nádrže (2) olej přes lišty s dávkovacími jednotkami (1) a (4) ke kartáčům u hnacích řetězů.

V lištách jsou pro každé mazací místo namontované různé dávkovací jednotky. Množství oleje lze nastavit pomocí výstředníku (5) na hnací kladce. Zde se nastavuje množství oleje pro všechny dávkovací jednotky na celém stroji.

Údržba centrálního mazání řetězů, viz [Strana 230](#).

Dávkovací jednotky pravá strana stroje

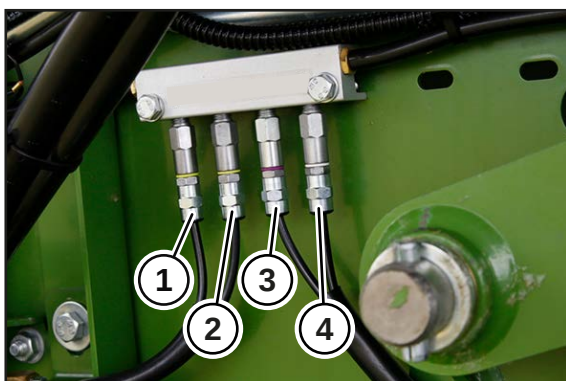


RPG000-077

Dávkovací jednotky na liště na pravé straně stroje olejují řetězy následujících součástí stroje:

Pol.	Označení
1	Pohon spouštěcího válce
2	Pohon spouštěcího válce
3	Čelní ozubená kola
4	Návod
5	Návod
6	Pohon sběrače
7	Sběrač/dopravní šnek

Dávkovací jednotky levá strana stroje



RP000-405

Dávkovací jednotky na liště na levé straně stroje olejují řetězy následujících součástí stroje:

Pol.	Označení
1	Pohon pohyblivého dna
2	Pohon pohyblivého dna
3	Pohon spouštěcího válce dopravní válec
4	Sběrač/dopravní šnek

Nastavení množství oleje

- ▶ Povolte šrouby (6).
- ▶ Otočte výstředník (5), aby šipka ukazovala na požadované množství oleje.
- ▶ Utáhněte šrouby (6).

9 Obslužná jednotka KRONE DS 100

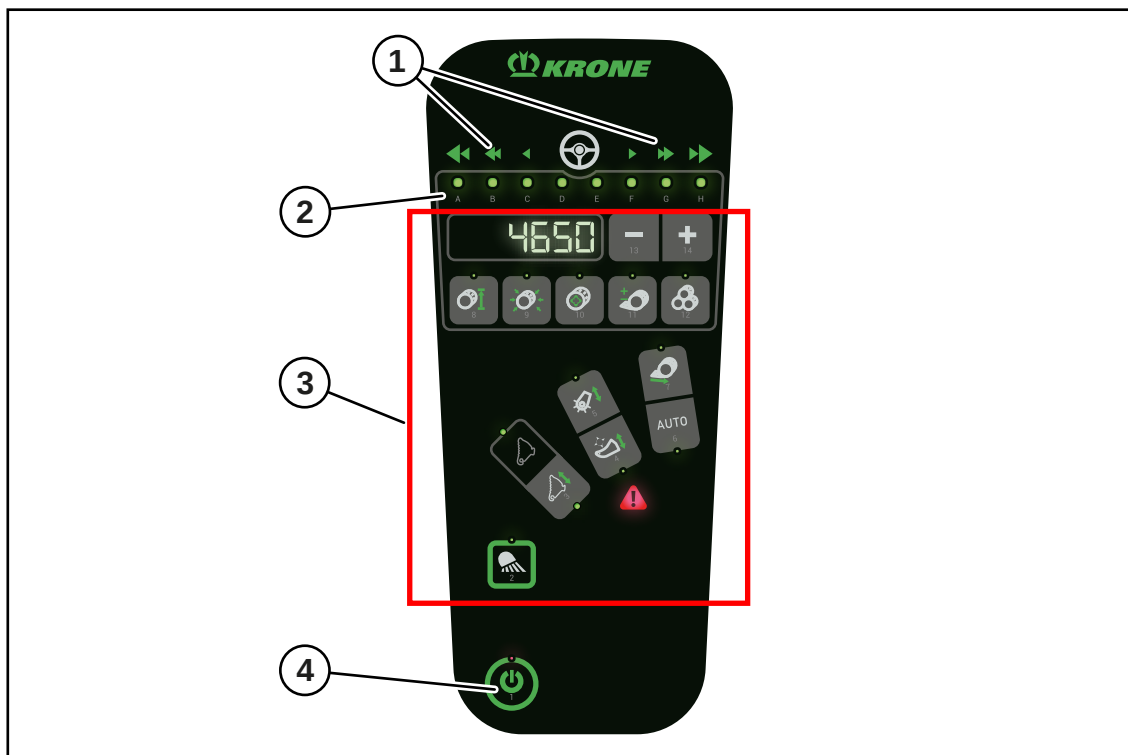
U varianty "vázání sítí"

UPOZORNĚNÍ

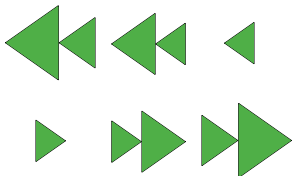
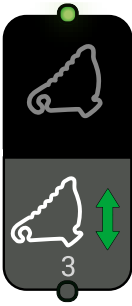
Voda vniklá do obslužné jednotky by způsobila funkční poruchy. Potom by nebylo možné stroj bezpečně ovládat.

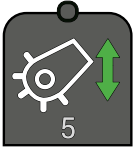
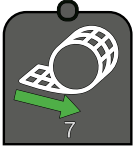
- ▶ Chraňte obslužnou jednotku před vodou.
- ▶ Pokud není stroj delší dobu (jako například v zimě) používán, uschovejte terminál na suchém místě.
- ▶ Při montáži a opravách, zejména při svařování na stroji, přerušete přívod napětí k obslužné jednotce.

9.1 Přehled



EQ003-241

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
1		Šipka k ukazateli směru, viz Strana 107
2	Kontrolky LED A-H	Kontrolky LED ukazují na pracovní obrazovce ukazatel směru nebo pokrok vázání. Pomocí LED kontrolky lze dodatečně zobrazit různá nastavení.
3		Displej pro různá zobrazení a nastavení
		Tlačítka Plus a Mínus lze provádět různá nastavení.
		- Nastavení průměru balíku, viz Strana 109 - Nastavení předběžné signalizace, viz Strana 110 - Nastavení citlivosti zobrazení směru, viz Strana 111
		- Nastavení lisovacího tlaku, viz Strana 111 - Nastavení předběžné signalizace, viz Strana 110 - Nastavení citlivosti zobrazení směru, viz Strana 111
		Tlačítko není obsazeno
		- Nastavení počtu ovinutí sítí, viz Strana 112 - Nastavení zpoždění startu vázání, viz Strana 113
		Zobrazení čítače zákazníka, viz Strana 114
		Tlačítko není obsazeno

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
	 	- Předvolte sběrač, abyste sběrač v dopravní/ pracovní poloze přenesli přes řídicí jednotku, viz Strana 83 - Předvolte nožovou kazetu, abyste ji mohli řídicí jednotkou zvednout/spustit dolů, viz Strana 88
	 	- Zahájení vázání v ručním provozu - Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání, viz Strana 109
4		Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky, viz Strana 106

9.2 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 65](#).

Při zapnutí 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.

INFO

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.

9.3 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.

9.4 Zobrazení pracovní obrazovky

Na pracovní obrazovce mohou být následující zobrazení:

- Na displeji je zobrazen skutečný lisovací tlak v %.
- Během plnění komory na balíky slouží kontrolky LED A–H jako ukazatele směru, viz [Strana 107](#).
- Během vázání zobrazují kontrolky LED A–H, nakolik vázání pokročilo.

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

9.5 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	Stupeň 1: Komora na balíky se plní trochu moc na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
 LED B/C	Stupeň 2: Komora na balíky se plní příliš silně na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
 LED A/B	Stupeň 3: Komora na balíky se plní velmi silně na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
 LED A	Stupeň 4: Komora na balíky se plní velmi silně na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
LED D/E	Řádek se sbírá uprostřed
 LED E/F	Stupeň 1: Komora na balíky se plní trochu moc na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.
 LED F/G	Stupeň 2: Komora na balíky se plní příliš silně na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.
 LED G/HLED G/ H	Stupeň 3: Komora na balíky se plní velmi silně na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.
 LED H	Stupeň 4: Komora na balíky se plní velmi silně na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, viz [Strana 74](#).

- 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 .

9.6 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 .
- ➔ Kontrolka nad tlačítkem svítí. Kontrolky LED A-H ukazují pokrok vázání.

Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání

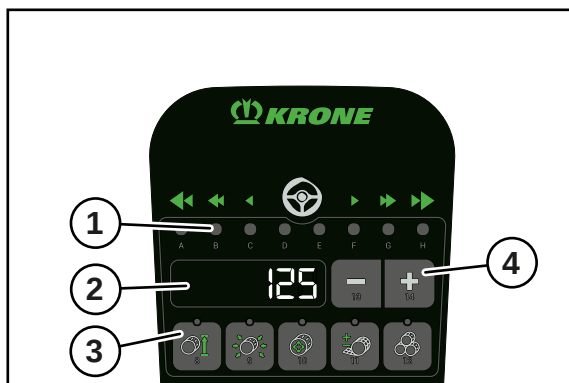
- ▶ Pro zapnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka pod tlačítkem svítí. Následující vázání se spustí, jakmile je dosaženo nastavené naplnění komory na balíky.
- ▶ Pro vypnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka pod tlačítkem zhasne. Následující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



9.7 Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení

- ▶ Pro zapnutí pracovního osvětlení stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka nad tlačítkem svítí.
- ▶ Pro vypnutí pracovního osvětlení stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka nad tlačítkem zhasne.

9.8 Nastavení průměru balíku



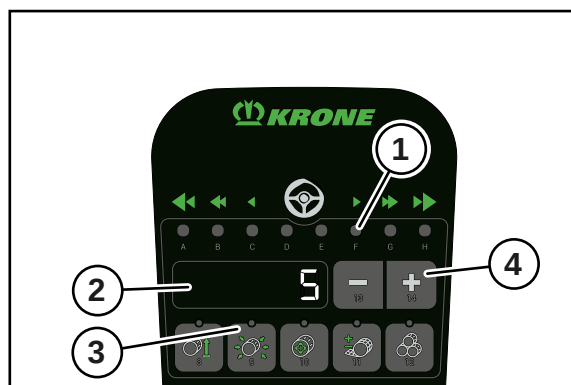
EQG003-119

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 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).

9.9 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.

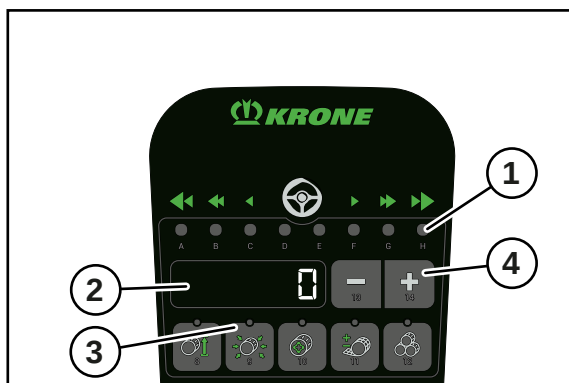


EQG003-117

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 .
- ⇒ 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).

9.10 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 upozorňuje, 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 se komora na balíky nejlépe plní sběrači, viz [Strana 74](#).

- Abyste se dostali do menu „Citlivost zobrazení směru“, stiskněte dvakrát nejprve tlačítko



(3) a potom tlačítko



⇒ Kontrolka nad tlačítkem  a LED H (1) svítí.

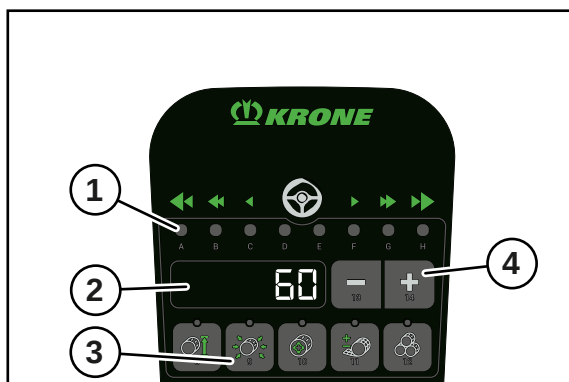
⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavená citlivost zobrazení směru.

- Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (4).

➔ Hodnota se automaticky uloží.

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

9.11 Nastavení lisovacího tlaku



EQG003-116

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

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

- ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  a LED A (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).

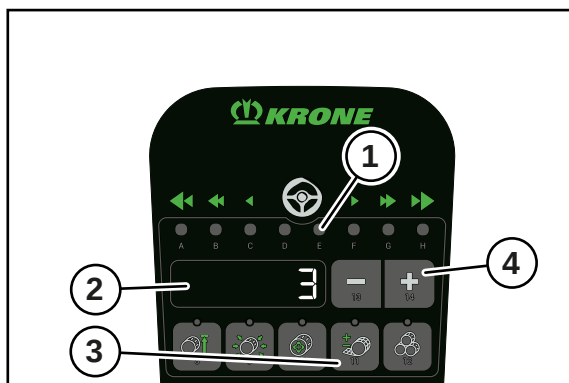
Vypuštění lisovacího tlaku

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

✓ Je vyvolána pracovní obrazovka, viz [Strana 107](#).

- 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.

9.12 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 desetínách, 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).

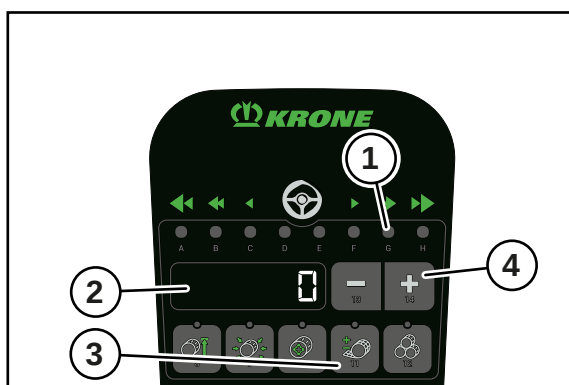
➔ Hodnota se automaticky uloží.

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

9.13 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 .

⇒ Kontrolka nad tlačítkem  a LED G (1) svítí.

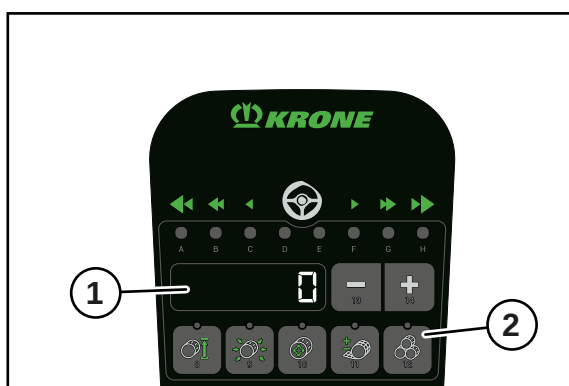
⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavené zpoždění startu vázání v ms.

- Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (4).

➔ Hodnota se automaticky uloží.

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

9.14 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  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.

9.15 Test senzorů pro digitální a analogové senzory

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

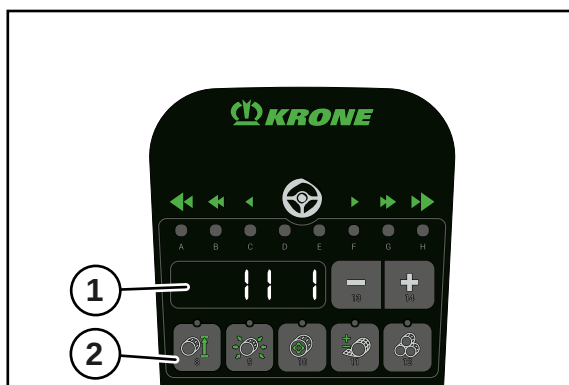
Běží-li při testu senzorů vývodový hřídel, mohou se součásti stroje dát nečekaně do pohybu. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- Vypněte vývodový hřídel.

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

Na sensor testů pro digitální senzory je přístup pouze z obrazovky pro silniční jízdu, viz [Strana 107](#).

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



EQ003-530

- Abyste se dostali do menu "Test senzorů", stiskněte tlačítko  (2).
 - ⇒ Kotrolka nad tlačítkem svítí.
 - ⇒ **Digitální senzory:** Na displeji (1) se zobrazí vlevo číslo senzoru a vpravo stav senzoru.
 - ⇒ **Analogové senzory:** Na displeji (1) se zobrazí vlevo číslo senzoru a vpravo aktuální napětí v 1/10 V (např. 1,5 = 15 V).

Pro digitální senzory mohou být indikovány následující stavy:

Stav	Zobrazení	Senzor stavu
1	Svítí a zazní výstražný tón	Senzor je tlumený (kov před senzorem)
2	Svítí	Senzor není tlumený
20	Bliká	Zkrat
21	Bliká	Přerušení kabelu
26	Bliká	Všeobecná chyba

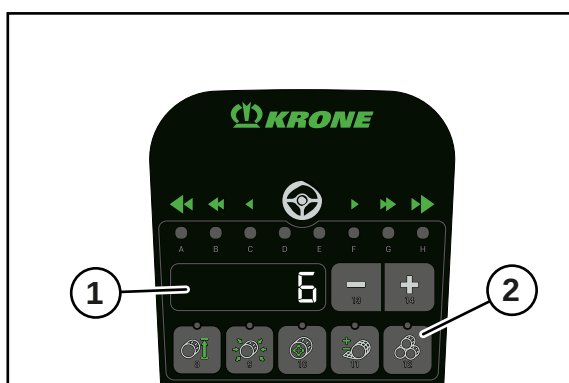
Mohou být zobrazeny následující senzory:

Č.	Označení	Typ senzoru
B01	Otáčky komory na balíky	digitální
B02	Aktivní vázání	digitální
B05	Skruz pohyblivého dna	digitální
B08	Nožová kazeta nahoře	digitální
B09	Ukazatel naplnění vlevo	analogový
B10	Ukazatel naplnění vpravo	analogový
B11	Levý hákový uzávěr komory na balíky	digitální
B12	Pravý hákový uzávěr komory na balíky	digitální
B40	Skupina nožů B vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")	
B41	Skupina nožů B sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")	
B42	Skupina nožů A vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")	
B43	Skupina nožů A sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")	
B61	Vázání 1 (pasivní)	analogový

Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení.

- Pro přechod mezi senzory stiskněte tlačítko  pro listování nahoru a tlačítko  pro listování dolů.
- Pro odstranění chyby senzoru, viz [Strana 245](#).
- Pro opuštění diagnostického prostoru stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

9.16 Kalibrace senzorů



EQ003-529

✓ Je zobrazeno menu „Test senzorů“, viz [Strana 115](#).

► Abyste se dostali do menu "Kalibrace senzorů", stiskněte tlačítko

⇒ Kontrolka nad tlačítkem bliká a kontrolka nad tlačítkem svítí.

⇒ Na displeji se zobrazí aktuálně naměřené napětí vybraného senzoru v 1/10 V.

⇒ Jedna z LED kontrolkek A-E svítí.

LED kontrolky A-E jsou pro následující senzory:

LED	Senzor		Přídavek
A	B09	Ukazatel naplnění vlevo	
B	B10	Ukazatel naplnění vpravo	
C	B61	Vázání 1 (pasivní)	Nastavení přívodní pozice podávací kyvné páky
D	B61	Vázání 1 (pasivní)	Nastavení koncové pozice podávací kyvné páky
E	B82	Ukazatel směru jízdy	

► Pro přechod mezi kalibracemi senzorů stiskněte tlačítko pro listování nahoru a tlačítko

pro listování dolů.

Kalibrace senzoru B61 „Vázání 1 (pasivní)“

► Zobrazení senzoru B61.

► Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka .

⇒ Jakmile se hodnota senzoru nachází v platném rozsahu, kontrolka pod tlačítkem

svítí .

► Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .

➔ Senzor je nakalibrován a zazní potvrzující tón.

Kalibrace zbývajících senzorů

Zbývajcí senzory se musí nastavit mechanicky na stroji, pokud se ukáže v testu senzorů chyba. Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení.

Nastavení přívodní pozice podávací kyvné páky

✓ LED kontrolka C svítí.

► Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přivádění stiskněte tlačítka  .

► Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .

➔ Senzor je nakalibrován a zazní potvrzující tón.

Nastavení koncové pozice podávací kyvné páky

✓ LED kontrolka D svítí.

► Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru koncové pozice stiskněte tlačítka  .

► Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .

➔ Senzor je nakalibrován a zazní potvrzující tón.

9.17 Test aktorů pro digitální a analogové aktory

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení bezpečnostních postupů

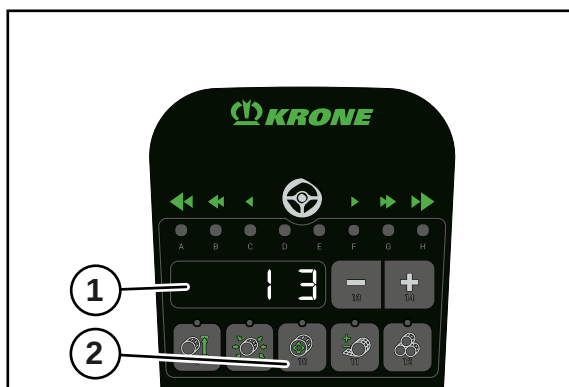
Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

► Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

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 107](#).

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



EQ003-531

- Abyste se dostali do menu "Test aktorů", stiskněte tlačítko  (2).

⇒ Kotrolka nad tlačítkem svítí.

⇒ Na displeji (1) se zobrazí vlevo číslo aktoru a vpravo stav aktoru.

Pro aktory mohou být indikovány následující stavy:

Stav	Zobrazení	Stav aktoru
3	Svítí	Aktor zapnutý
4	Svítí	Aktor vypnutý
20	Bliká	Zkrat
21	Bliká	Přerušení kabelu
26	Bliká	Všeobecná chyba

Mohou být zobrazeny následující aktory:

Č.	Označení
E20	Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
E22/E23	Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo
K01	Sběrač
K03	Zvednutí/spuštění nožové kazety
K20	Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
K21	Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
M01	Motor vázání 1 (pasivní)

Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení.

- Pro přechod mezi aktory stiskněte tlačítko  pro listování nahoru a tlačítko  pro listování dolů.

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 .

9.18 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 .

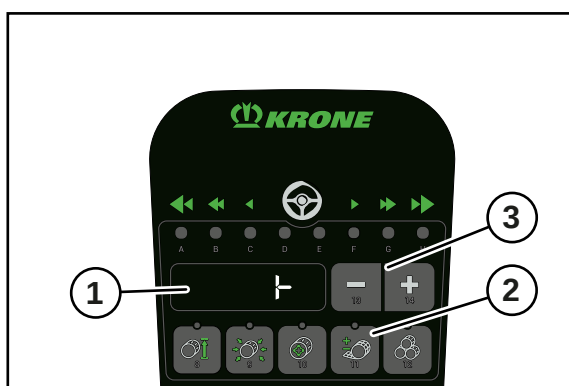
Pro vysvětlení stavby chybového hlášení, viz [Strana 243](#).

Potvrzení chybového hlášení

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby.
- ▶ Stiskněte tlačítko  nebo .
- ➔ Akustický signál se vypne a chybové hlášení se již nebude zobrazovat.
- ▶ Odstranění chyby, viz [Strana 245](#).

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

9.19 Ruční obsluha vázání



EQ003-528

V ruční obsluze vázání lze pohybovat podávací kyvnou pákou manuálně.

Pro přehled pozic příváděcího ramena, viz [Strana 187](#).

- Pro přechod do menu „Ruční obsluha“ stiskněte tlačítko  (2) a přidržte na asi 4 sekundy.

⇒ Kontrolka nad tlačítkem  bliká.

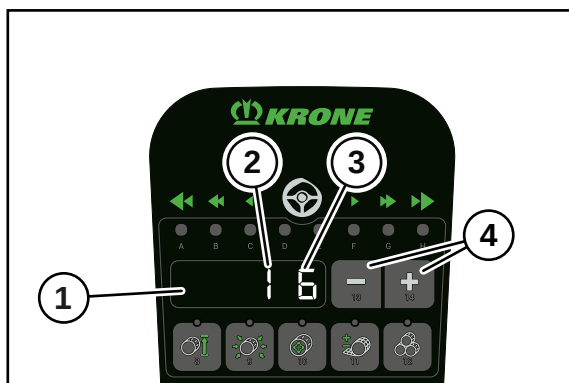
⇒ Na displeji se zobrazí aktuální poloha podávací kyvné páky.

Jsou možná následující zobrazení:

Ukazatele na displeji	Vysvětlení
	Podávací kyvná páka se nachází v koncové pozici.
	Podávací kyvná páka se nachází v pozici přívádění.
	Podávací kyvná páka se nachází mezi koncovou pozicí a pozicí přívádění. Tento ukazatel je zobrazen také během pohybu podávací kyvné páky.

- Pro pohyb podávací kyvné páky do koncové pozice stiskněte tlačítko  a držte ho stisknuté, dokud se na displeji nezobrazí .
- Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přívádění stiskněte tlačítko  a držte ho stisknuté, dokud se na displeji nezobrazí .
- Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přívádění stiskněte tlačítko  a držte ho stisknuté.
- Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte tlačítko  a držte ho stisknuté.

9.20 Nastavení uživatelských předpisů



EQG003-123

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 107](#).

► 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	Denní nebo noční design	d pro den n pro noc

► Pro přechod mezi nastaveními stiskněte tlačítko nebo AUTO.

► Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka (4).

➔ Hodnota se automaticky uloží.

10 KRONE terminál DS 500

UPOZORNĚNÍ

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

- ▶ Chraňte terminál před vodou.
- ▶ Není-li stroj delší dobu (jako například v zimě) používán, uschovejte terminál na suchém místě.
- ▶ Při montáži a opravách, zejména při svařování na stroji, přerušete přívod napětí k terminálu.

10.1 Dotykový displej

K navigaci v nabídkách a zadávání hodnot/údajů má terminál dotykový displej. Dotykem na displej lze vyvolávat funkce a měnit hodnoty zobrazené modrým písmem.

10.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ003-253

- ▶ Před prvním zapnutím zkontrolujte správné připojení a pevné usazení přípojek.

INFO

Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

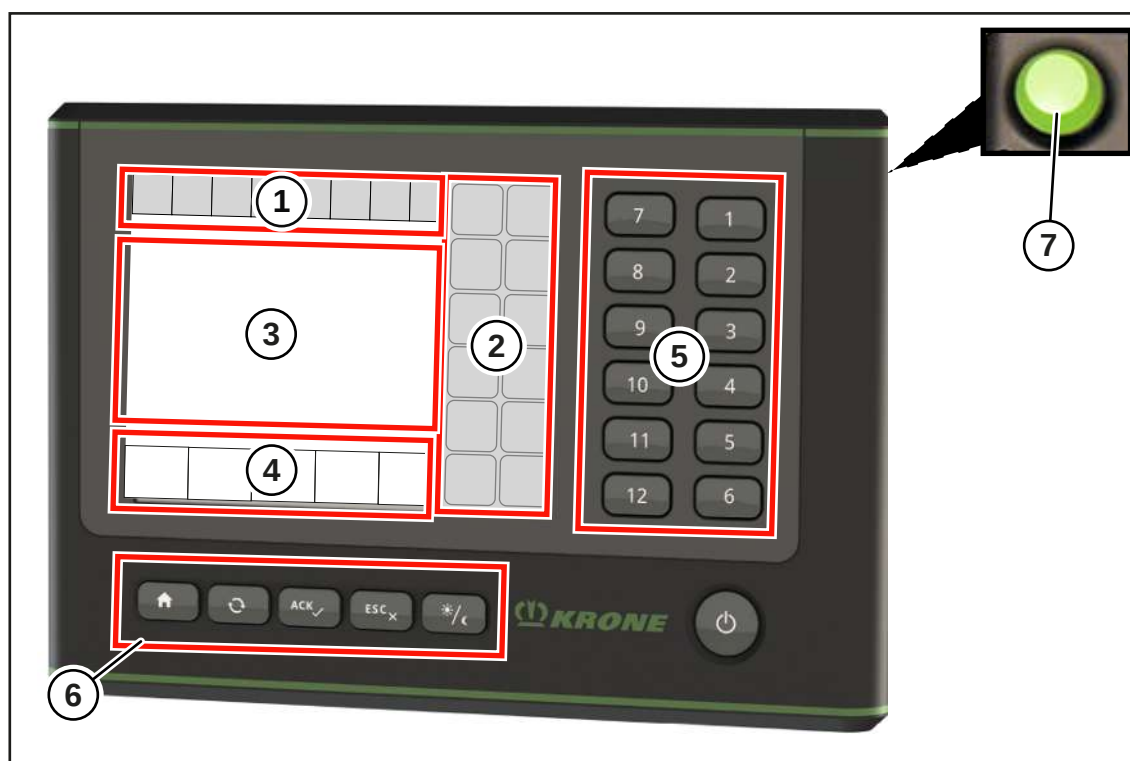
Zapnutí

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko (1).
 - ⇒ Při nepřipojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí hlavní menu.
 - ⇒ Při připojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí obrazovka jízdy po silnici.
- ➔ Terminál je připravený k provozu.

Vypnutí

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko (1).

10.3 Konstrukce DS 500



EQG003-110

Aplikace stroje KRONE je rozdělena do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), viz [Strana 131](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), viz [Strana 132](#).

Hlavní okno (3)

V hlavním okně lze dotykovou funkcí volit modře zobrazené hodnoty (čísla).

Hlavní okno se zobrazuje v následujících náhledech:

- Obrazovka jízdy na silnici, viz [Strana 107](#)
- Pracovní obrazovka/ky, viz [Strana 138](#)
- Pracovní obrazovka, viz [Strana 134](#)
- Navigační menu, viz [Strana 150](#)

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, viz [Strana 137](#).

Tlačítka (5)

Alternativně lze stroj ovládat dotykovou funkcí, stisknutím příslušných tlačítek (5).

Tlačítka (6)

Tlačítka (6) lze vyvolávat hlavní menu nebo pracovní obrazovku, potvrzovat chybová hlášení a nastavovat jas.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Hlavní menu	Vyvolání hlavního menu terminálu.
	Přepínací tlačítko	Přechod mezi hlavním menu a pracovní obrazovkou terminálu. V případě více než jedné masky stroje přejde náhled na následující masku.
	ACK (potvrzovací tlačítko)	Potvrzení chybových hlášení.
	ESC (tlačítko zpět)	Opustit menu bez uložení do paměti.
	Jas	Přepnutí z denního designu na noční a obráceně.

Posuvné kolečko (7)

Alternativně lze v hlavním okně (3) vybrat a nastavit zobrazené hodnoty (čísla) posuvným kolečkem (7). Dodatečně lze posuvným kolečkem (7) přecházet mezi jednotlivými menu.

Posuvným kolečkem otočte doprava:

- Zvýšení hodnoty.
- Přechod k další hodnotě v menu.
- Přechod k dalšímu menu.

Posuvným kolečkem otočte doleva:

- Snížení hodnoty.
- Přechod k předchozí hodnotě v menu.
- Přechod k předchozímu menu.

Stiskněte posuvné kolečko:

- Výběr hodnoty.
- Uložení hodnoty.
- Vyvolání menu.

11 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)

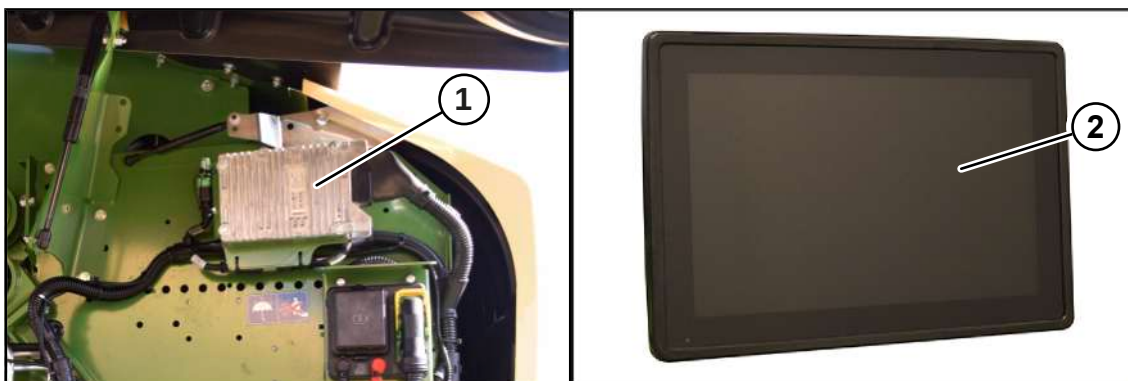
UPOZORNĚNÍ

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

- ▶ Chraňte terminál před vodou.
- ▶ Není-li 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 terminálu.

Systém ISOBUS je mezinárodně normovaný komunikační systém pro zemědělské stroje a systémy. Příslušná řada norem je označena: ISO 11783. Zemědělský systém ISOBUS umožňuje výměnu informací a dat mezi traktorem a přístrojem různých výrobců. K tomuto účelu jsou normované jak potřebné konektory, tak i signály, které jsou nutné pro komunikaci a předávání příkazů. Systém také umožňuje obsluhu strojů pomocí obslužných jednotek (terminálu), které již jsou na traktoru resp. se např. namontovaly do kabiny traktoru. Příslušné údaje k těmto přístrojům naleznete v technické dokumentaci obsluhy resp. na samotných přístrojích.

Stroje KRONE, které mají vybavení ISOBUS jsou s tímto systémem sladěné.



EQG000-057

Elektronické vybavení stroje se v podstatě skládá z řídicího počítače (1), terminálu (2) a řídicích a funkčních prvků.

Řídicí počítač (1) se nachází vpředu vlevo na stroji za skříňkou na motouz.

Řídicí počítač (1) je na pravé straně stroje pod bočním krytem.

Funkce řídicího počítače (1):

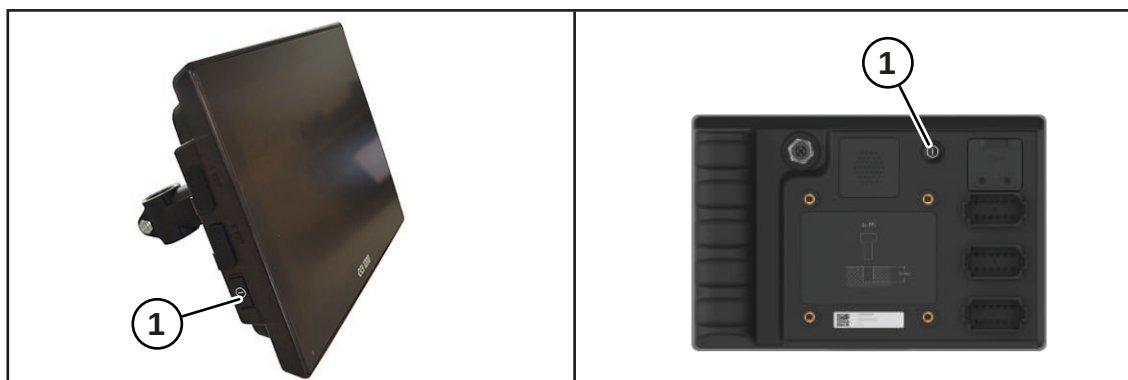
- Řízení aktorů zabudovaných na stroji.
- Přenos chybových hlášení.
- Vyhodnocování senzorů.
- Diagnostika senzorů a aktorů.

Prostřednictvím terminálu (2) se řidiči sdělí informace a provedou se nastavení pro provoz stroje, které řídicí počítač (1) přijme a dále zpracuje.

11.1 Dotykový displej

K navigaci v nabídkách a zadávání hodnot/údajů má terminál dotykový displej. Dotykem na displej lze vyvolávat funkce a měnit hodnoty zobrazené modrým písmem.

11.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ001-174

KRONE terminál ISOBUS CCI 1200

KRONE terminál ISOBUS CCI 800

- Před prvním zapnutím zkontrolujte správné připojení a pevné usazení přípojek.

INFO

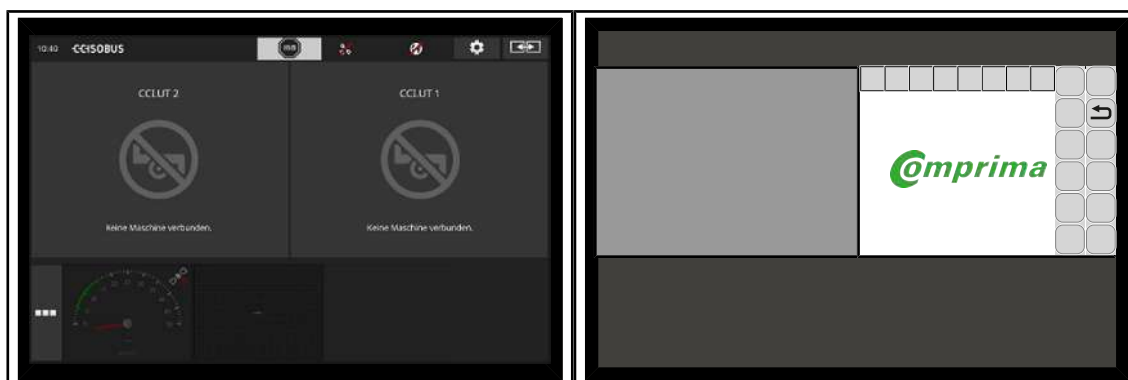
Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

Zapnutí

- Stiskněte a podržte tlačítko (1).
 - ⇒ Při nepřipojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí hlavní menu.
 - ⇒ Při připojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí obrazovka jízdy po silnici.
- ➔ Terminál je připravený k provozu.

Při nepřipojeném stroji: "Hlavní menu"

Při připojeném stroji: "Obrazovka jízdy na silnici"



EQG000-056

Po spuštění terminálu se displej zobrazí orientován na šířku. Pro zobrazení displeje na výšku nebo zobrazení dostupných aplikací na terminálu na celý displej viz provozní návod terminálu CCI.

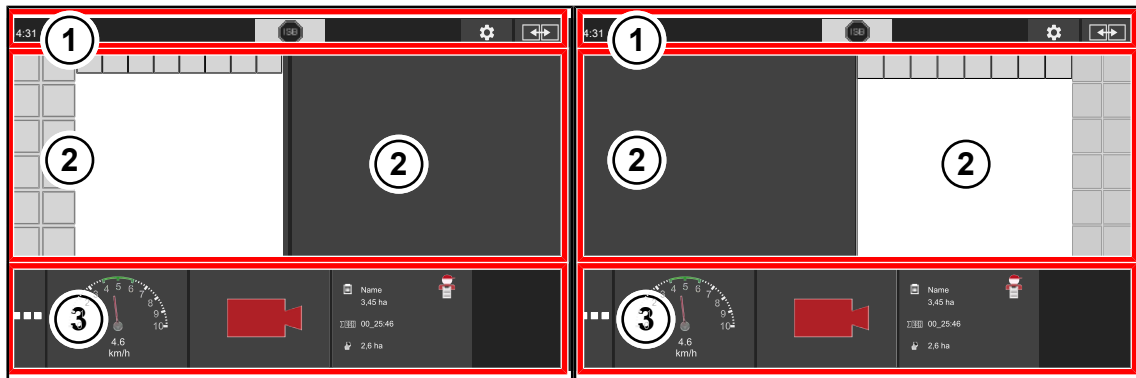
Vypnutí

- Stiskněte a podržte tlačítko (1).

INFO

- Řiďte se dalšími údaji ke způsobu funkce terminálu, které jsou uvedeny v dodaném provozním návodu k terminálu.

11.3 Rozvržení displeje



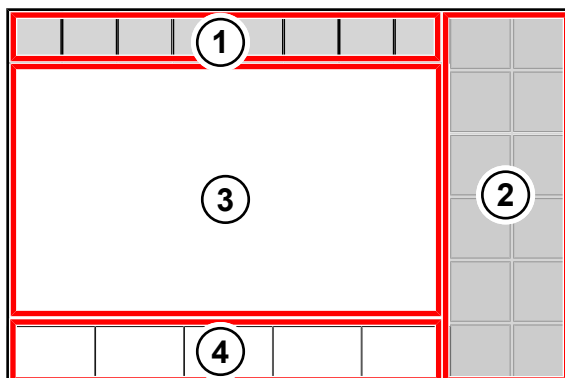
EQG000-058

Pol.	Označení	Vysvětlení
1	Stavový řádek	
2	Hlavní náhled vlevo/vpravo	Pro ovládání stroje KRONE doporučuje umístit aplikaci stroje do hlavního náhledu.
3	Informační náhled	V informačním náhledu lze zvolit a zobrazit další aplikace (apps) z menu aplikací. Aplikace lze pomocí "Drag and drop" přetáhnout do hlavního náhledu.

INFO

- Řiďte se dalšími údaji ke způsobu funkce terminálu, které jsou uvedeny v dodaném provozním návodu k terminálu.

11.4 Struktura aplikace stroje KRONE



EQG000-059

Aplikace stroje KRONE je rozdělena do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), viz [Strana 131](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), [viz Strana 132](#).

Hlavní okno (3)

V hlavním okně lze dotykovou funkcí volit modře zobrazené hodnoty (čísla).

Hlavní okno se zobrazuje v následujících náhledech:

- Obrazovka jízdy na silnici, [viz Strana 107](#)
- Pracovní obrazovka/ky, [viz Strana 138](#)
- Pracovní obrazovka, [viz Strana 134](#)
- Navigační menu, [viz Strana 150](#)

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, [viz Strana 137](#).

11.5 Nastavení jednotek na terminálu

Na terminálu lze v menu "uživatelská nastavení" nastavit jednotky, jako např. metrické nebo imperiální. Tato nastavení se převezmou i pro software stroje až po restartování terminálu.

Postup a další nastavení si prosím zjistěte v provozním návodu k terminálu.

12 Cizí terminál ISOBUS

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při použití cizího terminálu a jiných obslužných jednotek

Při použití terminálů a jiných obslužných jednotek, které nebyly dodány firmou KRONE je nutno respektovat, že uživatel:

- ✓ při použití obslužných jednotek (terminálů/jiných obslužných prvků) nedodaných firmou KRONE přebírá odpovědnost za užívání strojů KRONE.
 - ✓ bude spojovat jen takové systémy, který byly předtím otestovány pomocí testu AEF/DLG/VDMA (tzv. TEST KOMPATIBILITY ISOBUS).
 - ✓ musí dodržovat pokyny k obsluze a bezpečnostní pokyny dodavatele obslužné jednotky ISOBUS (např. terminálu).
 - ✓ musí zajistit, aby použité obslužné prvky a řízení stroje měly odpovídající implementační úroveň - IL (IL = Implementation Level; popisuje úroveň kompatibility různých verzí softwaru) (podmínka: IL stejná nebo vyšší).
- Před použitím stroje zkontrolujte, že všechny funkce stroje jsou provedené tak, jak jsou popsány v příloženém provozním návodu.

INFO

Systémy KRONE - ISOBUS se pravidelně testují pomocí TESTU KOMPATIBILITY ISOBUS (test AEF/DLG/VDMA). Obsluha tohoto stroje vyžaduje minimální aplikační úroveň (Implementation Level) 3 systému ISOBUS.

Systém ISOBUS je mezinárodně normovaný komunikační systém pro zemědělské stroje a systémy. Příslušná řada norem je označena: ISO 11783. Zemědělský systém ISOBUS umožňuje výměnu informací a dat mezi traktorem a přístrojem různých výrobců. K tomuto účelu jsou normované jak potřebné konektory, tak i signály, které jsou nutné pro komunikaci a předávání příkazů. Systém také umožňuje obsluhu strojů pomocí obslužných jednotek (terminálů), které již jsou na traktoru resp. se např. namontovaly do kabiny traktoru. Příslušné údaje k těmto přístrojům naleznete v technické dokumentaci obsluhy resp. na samotných přístrojích.

Stroje KRONE, které mají vybavení ISOBUS jsou s tímto systémem sladěné.

12.1 Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS

Prostřednictvím řídicího počítače jsou informace a řídicí funkce stroje k dispozici na displeji externího terminálu ISOBUS. Obsluha s cizím terminálem ISOBUS je analogická s obsluhou terminálu KRONE ISOBUS. Před uvedením do provozu si v návodu k obsluze přečtěte o způsobu funkce terminálu KRONE ISOBUS.

Podstatným rozdílem mezi cizím terminálem ISOBUS a terminálem KRONE ISOBUS je uspořádání a počet tlačítek s funkcemi, které jsou určeny zvoleným cizím terminálem ISOBUS.

Hodnoty lisovacího tlaku se na externím terminálu ISOBUS nastavují pomocí dotykové funkce, viz provozní návod k terminálu.

13 Terminál – funkce stroje

VAROVÁNÍ

Při nerespektování chybových hlášení může dojít ke zranění osob nebo k poškození stroje

Při nerespektování chybových hlášení a neodstranění poruchy může dojít ke zranění osob nebo k vážnému poškození stroje.

- ▶ Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, [viz Strana 243](#).
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte servisního partnera KRONE.

13.1 Stavový řádek

INFO

Použití terminálu s rozlišením menším než 480x480 pixelů.

U terminálů s rozlišením menším než 480x480 pixelů se ve stavovém řádku zobrazí jen 7 polí. Nezobrazí se tak všechny symboly pro stavový řádek.

U terminálů s rozlišením větším/rovným 480x480 pixelů se ve stavovém řádku zobrazí 8 polí.



EQ000-901

Symbole, které jsou zobrazeny se stínováním () , lze volit. Je-li zvolen symbol se stínováním:

- otevře se okno s dalšími informacemi nebo
- aktivuje nebo deaktivuje se některá funkce.

Ve stavovém řádku jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení):

Symbol	Vysvětlení
	Přítomno je jedno nebo několik chybových hlášení. U varianty "dotykový displej": Když se tento symbol stiskne, postupně se otevřou přítomná chybová hlášení, viz Strana 243 .
	Nože vychýleny do pracovní polohy (aktivovány).
	Nože vychýleny z pracovní polohy (deaktivovány).

Symbol	Vysvětlení
	Předběžná signalizace nastavená.
U varianty "TIM 1.0"	
	Stav TIM: Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.
	Stav TIM: Stroj je registrovaný a autentifikovaný. Stisknutím tlačítka  se stav TIM změní na  .
	Stav TIM: Stroj čeká na potvrzení traktoru. Po potvrzení na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru se stav TIM přepne na  .
	Stav TIM: Stroj a traktor jsou úspěšně spojeny. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktor, viz Strana 142 .
	Bliká: 2 funkce TIM jsou nyní aktivované, z čehož jedna funkce TIM byla potlačena. Připojení se opět obnoví stisknutím tlačítka  a následným potvrzením na traktoru.
U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"	
	Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy (deaktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy a nožová kazeta spuštěná dole k vyjmutí nožů (deaktivována).
U varianty "Pracovní osvětlení"	
	Zapnuto.
	Vypnuto.

13.2 Tlačítka

Tlačítka, která jsou k dispozici, závisí na vybavení stroje. Dále znázorněná tlačítka nejsou k dispozici vždy.

Když jsou tlačítka zašedlá, nejsou v současné době k dispozici.

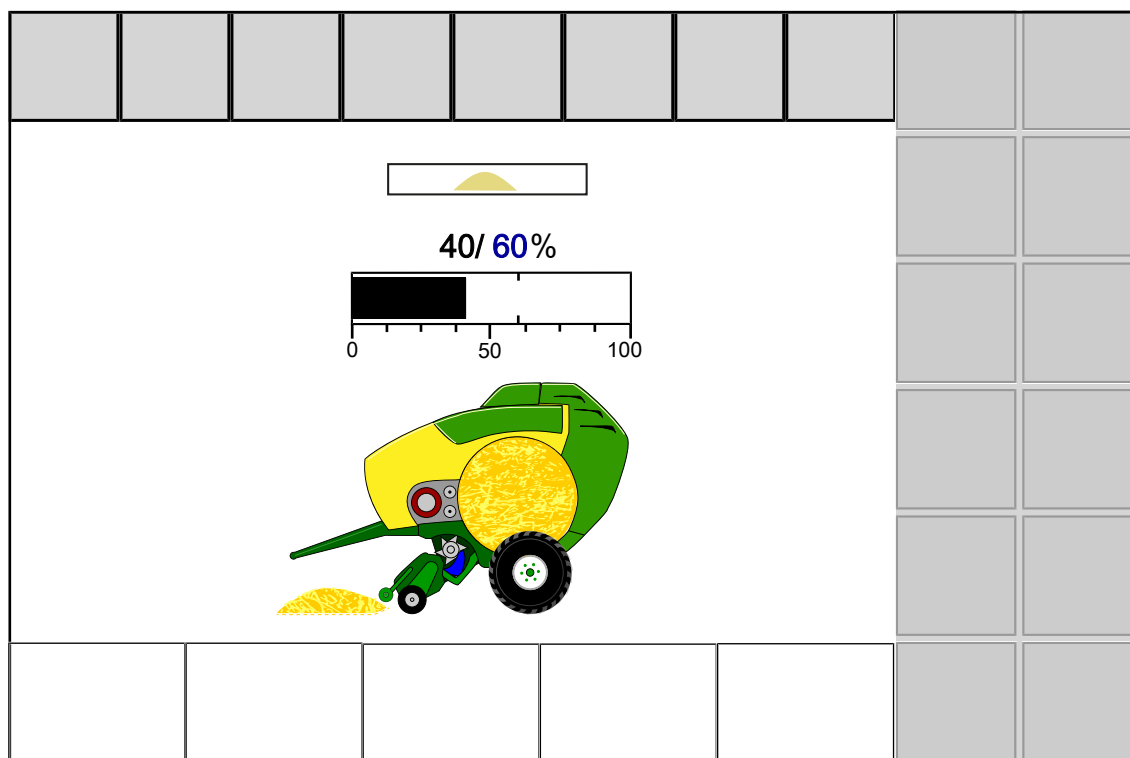
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Přívod vázacího materiálu v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je vázací materiál přiveden ke kulatému balíku.
	Vázání přepněte na automatický provoz.	Na tlačítku se zobrazí se již zvolený způsob obsluhy "Automatický provoz" nebo "Manuální provoz". Stisknutím tlačítka se změní způsob obsluhy.
	Vázání přepněte na manuální provoz.	
	Předvolba sběrače.	Zobrazí se již zvolené nastavení, sběrač nebo nastavení nožů. Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Předvolba nastavení nožů.	
	Výběr tlačítek pro otevření "Hydraulického zapojení skupin nožů".	Otevřou se následující tlačítka pro obsluhu "Hydraulického zapojení skupin nožů".
	Různá nastavení u varianty "Hydraulického zapojení skupin nožů".	viz Strana 140
		
		
		
		
	Vypnutí pracovního osvětlení.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Pracovní osvětlení vypnuto" nebo "Pracovní osvětlení zapnuto". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Zapnutí pracovního osvětlení.	
	Vypnutí výstražného majáčku.	(Výstražný majáček pouze v některých státech) Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Výstražný majáček vypnutý" nebo "Výstražný majáček zapnutý". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Zapnutí výstražného majáčku.	
	Navigační menu na terminálu.	Stisknutím tlačítka se na terminálu otevře navigační menu, viz Strana 150 .
	Menu otevření čítače.	Stisknutím tlačítka se otevře menu 13 "Čítače", viz Strana 160 .

U varianty "TIM 1.0"

Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

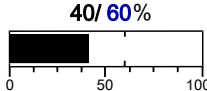
Symbol		Vysvětlení
		Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádi).
		Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

13.3 Ukazatele v pracovní obrazovce

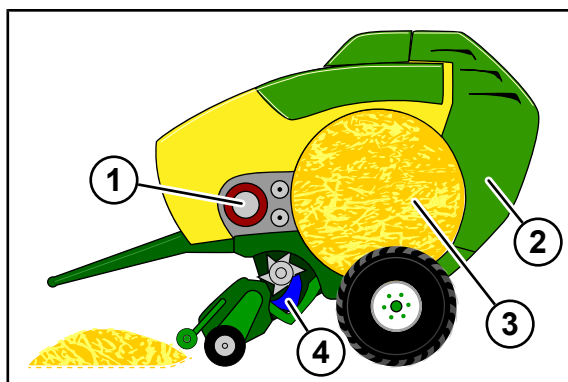


EQG003-009

Symbole, které jsou k dispozici, závisí na vybavení stroje. Dále znázorněné symboly nejsou k dispozici vždy.

Symbol	Vysvětlení
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.
	Ukazatel směru.
	Ukazatel směru, šípky: Vlevo a vpravo od ukazatele směru se mohou během provozu zobrazovat šípky. Šípky mají tři různé velikosti, číslované od 1 do 3. Šípky informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně. Pokud není upraven směr jízdy, začne zobrazená šípka blikat a zazní akustický signál. Bližší informace k ukazateli směru, viz Strana 137
	Nastavení a zobrazení lisovacího tlaku. Lisovací tlak lze nastavit přímo na pracovní obrazovce, viz Strana 140 .
	U varianty „TIM 1.0“: Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu" je aktivovaná. Funkce TIM se může vypnout pomocí zaškrťovacího políčka, např. při nevhodné poloze stroje k vyhazování kulatých balíků. Pro konfiguraci softwaru TIM, viz Strana 165 .

Lis na válcové balíky

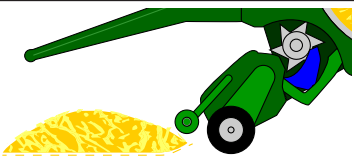
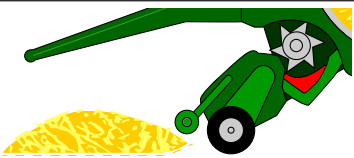
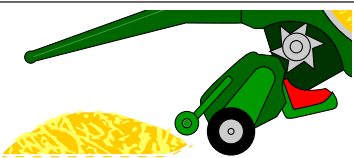
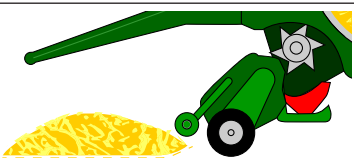


EQG003-122

Lis na válcové balíky ve středu pracovní obrazovky ukazuje

- pokrok lisování na základě zvětšujícího se kulatého balíku (3),
- pokrok vázání na základě role sítě (1) a na základě sítě probíhající kolem kulatého balíku,
- polohy nožové kazety (4)
- vyhození balíku na základě otevírající se výklopné zádi (2).

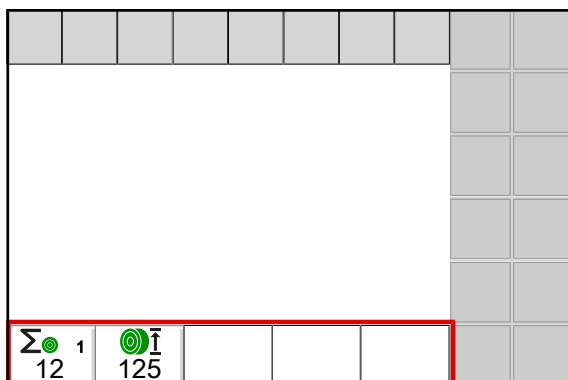
Nožová kazeta (4) může ukazovat následující polohy:

	Nože jsou vychýleny do prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze. U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Které skupiny nožů jsou aktuálně vychýleny do prac. polohy, do najdete ve stavovém řádku. Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, viz Strana 141.
	Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze a nože jsou odblokovány. Tato poloha pro údržbu se používá při výměně nožů, viz Strana 221.

Symboły během vázání sítí nebo fólií

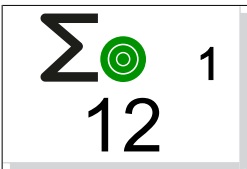
Symbol		Vysvětlení
1 		Hodnota průměru balíku/lisovací tlak je dosažen (bliká).
2N 	2F 	Sít/fólie se přivádí.
3N 	3F 	Sít/fólie se nevytahuje.
4N 	4F 	Vázání sítí/fólií probíhá.
5N 	5F 	Vázání sítí/fólií stojí.
6N 	6F 	Sít/fólie se odstřihuje.
7N 	7F 	Sít/fólie nebyla odstřižena.
8N 	8F 	Vázání sítí/fólií je dokončené.
9N 	9F 	Sít/fólie se nevytahuje, aniž by bylo vázání spuštěné.

13.4 Ukazatele na informační liště

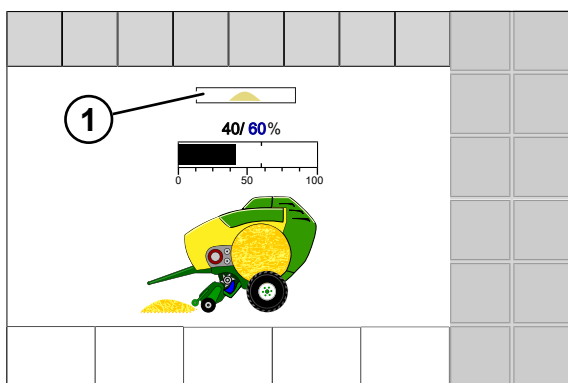


EQG003-111

Symbole, které jsou k dispozici, závisí na vybavení stroje. Dále znázorněné symboly nejsou k dispozici vždy.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač zákazníka	Je zobrazen vybraný čítač zákazníka a aktuální součet slisovaných kulatých balíků. Když se stiskne ukazatel, otevře se menu 13-1 "Čítače zákazníků", viz Strana 161 .
	Průměr balíku	Nastavený průměr balíku je zobrazen v cm. Když se klikne na zobrazení, otevře se menu 5 „Průměr balíku“, aby bylo možné nastavit průměr balíku, viz Strana 155 .

13.5 Ukazatel směru



EQG003-105

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.

Jsou možná následující zobrazení:

Symbol	Vysvětlení
	Řádek se sbírá uprostřed
	Stupeň 1: Komora na balíky se plní trochu příliš silně na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
	Stupeň 2: Komora na balíky se plní příliš silně na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
	Stupeň 3: Komora na balíky se plní velmi silně na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
 Šipka bliká	Stupeň 4: Komora na balíky se plní pouze na levé straně. Traktor řiďte doleva, aby se zachytil řádek na pravé straně komory na balíky.
	Stupeň 1: Komora na balíky se plní trochu příliš silně na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.
	Stupeň 2: Komora na balíky se plní příliš silně na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.
	Stupeň 3: Komora na balíky se plní velmi silně na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.
 Šipka bliká	Stupeň 4: Komora na balíky se plní pouze na pravé straně. Traktor řiďte doprava, aby se zachytil řádek na levé straně komory na balíky.

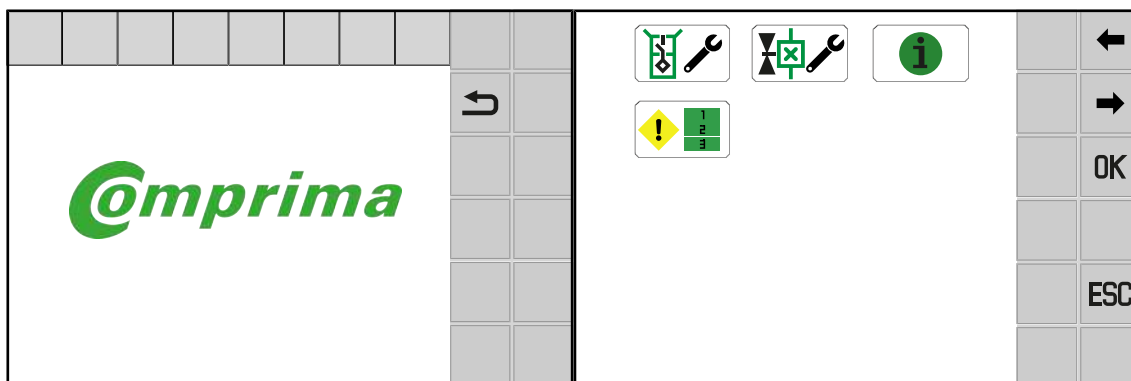
Bližší informace, jak se naplňuje komora na balíky, viz [Strana 74](#).

- Pokud je řádek stejně široký jako komora na balíky, řádek sbírejte co možná nejvíce uprostřed  .
- 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  .

13.6 Zobrazení pracovní obrazovky

Obrazovka silniční jízdy

Příklad menu



EQG003-045

Z obrazovky jízdy na silnici

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Zobrazí se pracovní obrazovka, viz [Strana 134](#).

Z každého menu

- ✓ Vyvoláno je některé menu.
- ▶  stiskněte déle.

13.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy

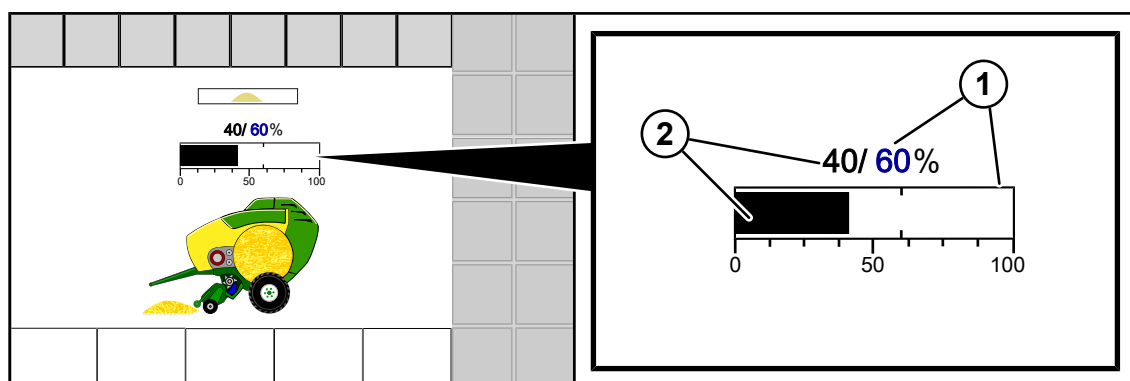


EQG000-026

Terminál se zhruba po 5 minutách přepne automaticky na obrazovku silniční jízdy, jsou-li splněny následující předpoklady:

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ✓ Výklopná zád' je zavřená.
- ✓ Stroj je v provozním stavu plní provoz.

13.8 Nastavení lisovacího tlaku



EQG003-038

1 Nastavený požadovaný lisovací tlak v %

2 Skutečný lisovací tlak v %

Nastavení lisovacího tlaku rolovacím kolečkem

- ▶ Rolovacím kolečkem zvolte modrou hodnotu, kterou chcete změnit.
 - ⇒ Výběrové pole se zobrazí inverzně.
- ▶ Stiskněte rolovací kolečko.
 - ⇒ Otevře se vstupní pole.
- ▶ Otáčením rolovacího kolečka zvýšíte resp. snížíte hodnotu.
- ▶ Pro uložení hodnoty do paměti stiskněte rolovací kolečko.
 - ⇒ Nastavení se převezme, vstupní pole se zavře.

Nastavení lisovacího tlaku na dotykovém displeji

- ▶ Stiskněte hodnotu, kterou chcete změnit.
 - ⇒ Otevře se vstupní pole.
- ▶ Zadejte požadovanou hodnotu a stiskněte **OK**.
 - ⇒ Hodnota se uloží do paměti a opustíte vstupní pole.

13.9 Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů

UPOZORNĚNÍ

KRONE doporučuje během provozu stroje používané skupiny nožů příležitostně zasunout a vysunout, aby se předešlo ucpání sklizňovým produktem v drážkách nožů.

Pomocí hydraulického zapojení skupin nožů lze nože centrálně přepínat ve dvou skupinách – A a B, aniž by se musely montovat a demontovat. Ze sedadla traktoru lze sklopit a vyklopit poloviční sadu nožů (skupinu nožů A nebo B) nebo úplnou sadu nožů (skupiny nožů A i B).

Volit lze následující funkce zapojení skupin nožů. Nastavená funkce se zobrazí ve stavovém řádku na pracovní obrazovce.

Symbol	Vysvětlení
	natočit skupinu nožů A do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů A i B do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů B do prac. polohy (aktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy (deaktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy a spustit nožovou kazetu. Tato poloha pro údržbu se používá při výměně nožů, viz Strana 221 .

Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

- ▶ Na terminálu zvolte .
 - ⇒ Tlačítka pro hydraulické zapojení skupin nožů se zobrazí na straně.
- ▶ Zvolte požadovanou funkci.
- ➔ Aktuální stav hydraulického zapojení skupin nožů se zobrazí ve stavovém řádku pracovní obrazovky.

Po volbě požadované funkce zapojení skupin nožů se asi po 3 sekundách zobrazí následující

výzva , k vyklopení nožů nebo ke spuštění nožové kazety pomocí hydrauliky na traktoru.

- ▶ Potvrďte výzvu na displeji.
- ▶ Pro vychýlení nožů a spuštění nožové kazety aktivujte řídicí jednotku (zelená, 7-).

Asi po 3 sekundách se zobrazí výzva , ke sklopení požadovaných nožů a ke zvednutí nožové kazety pomocí hydrauliky na traktoru.

Pokud nebyly vybrány žádné nože, žádné nože se nesklopí, nožová kazeta se ale přesto zvedne.

- ▶ Potvrďte výzvu na displeji.
- ▶ Pro sklopení nožů a zvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku (zelená, 7+).

Aktivace polohy pro údržbu

Poloha pro údržbu slouží pro vychýlení nožů a spuštění nožové kazety v jednom kroku. Pro lepší odebrání nožů se nože potom o malý kousek zvednou.

- ▶ Na terminálu zvolte pracovní obrazovku .

⇒ Asi po 3 sekundách se zobrazí výzva , k vyklopení nožů pomocí hydrauliky na traktoru.

- ▶ Potvrďte výzvu na displeji.
- ▶ Pro vychýlení nožů aktivujte řídicí jednotku (zelená, 7-).

⇒ Asi po 3 sekundách se zobrazí výzva , k spuštění nožové kazety pomocí hydrauliky na traktoru.

- ▶ Potvrďte výzvu na displeji.
- ▶ Pro spuštění nožové kazety aktivujte řídicí jednotku (zelená, 7-).

⇒ Asi po 3 sekundách se zobrazí výzva , ke zvednutí nožů o malý kousek pomocí hydrauliky na traktoru.

- ▶ Potvrďte výzvu na displeji.
- ▶ Pro zvednutí nožů o malý kousek aktivujte řídicí jednotku (zelená, 7+).
- ➔ Stav "polohy pro údržbu" se zobrazí ve stavovém řádku pracovní obrazovky.

13.10 Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

U varianty "TIM 1.0"

13.10.1 Princip funkce TIM 1.0



VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění v případě nepředvídatelného pohybu kulatých balíků při provozu stroje ve svahu

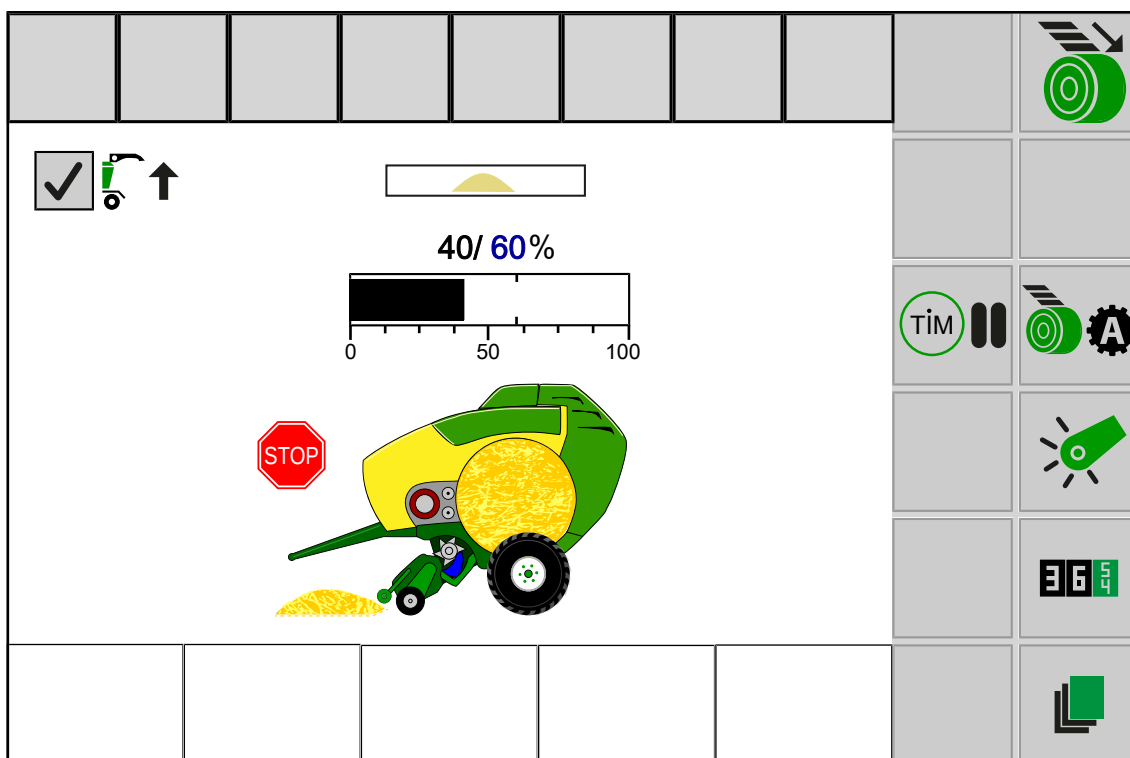
Při odkládání kulatých balíků ve svahu se mohou kulaté balíky dát samovolně do pohybu. Jakmile se dají do pohybu, mohou svou hmotností a svým válcovým tvarem způsobit těžké nehody a způsobit zranění osob.

- ▶ Za provozu ve svahu odkládejte kulaté balíky výhradně v ručním provozu.
- ▶ Na svahu odkládejte kulaté balíky vždy tak, aby se nemohly samočinně uvést do pohybu.

Systém TIM 1.0 (Tractor Implement Management) používá výměnu dat mezi řídicími počítači ISOBUS stroje a traktoru k tomu, aby ovládal stroj i traktor a ulehčil práci řidiči.

Při spuštění vázání se traktor funkcí TIM automaticky zastaví. Po ukončení vázání se automaticky funkcí TIM otevře výklopná zád', kulatý balík se vyhodí a výklopná zád' se zavře. Pro lisování dalšího kulatého balíku se řidič musí pouze rozjet s traktorem. Potom musí řidič traktoru jet rychlostí upravenou podle viditelnosti a podle povětrnostních a půdních podmínek.

13.10.2 Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce



EQG003-096

Jsou možná následující zobrazení TIM:

Symbol	Vysvětlení
	U varianty „TIM 1.0“: Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu" je aktivovaná. Funkce TIM se může vypnout pomocí zaškrťovacího políčka, např. při nevhodné poloze stroje k vyhazování kulatých balíků. Pro konfiguraci softwaru TIM, viz Strana 165 .
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.

Ve stavovém řádku mohou být indikovány následující stavy:

Symbol	Vysvětlení
U varianty "TIM 1.0"	
	Stav TIM: Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.
	Stav TIM: Stroj je registrovaný a autentifikovaný. Stisknutím tlačítka  se stav TIM změní na  .

Symbol	Vysvětlení
	Stav TIM: Stroj čeká na potvrzení traktoru. Po potvrzení na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru se stav TIM přepne na  .
 a následným potvrzením na traktoru." data-bbox="212 198 258 231"/>	Bliká: 2 funkce TIM jsou nyní aktivované, z čehož jedna funkce TIM byla potlačena. Připojení se opět obnoví stisknutím tlačítka  a následným potvrzením na traktoru.

Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

Symbol	Vysvětlení
	Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádi).
	Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

13.10.3 Aktivování funkcí TIM

Když byl stroj vypnutý a opět se zapne, automaticky se obnoví registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem. Použije se stejná řídicí jednotka pro funkci TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení vázání", která byla použita při posledním uvedení stroje do provozu.

Pro aktivaci funkcí TIM se musí již jen vytvořit připojení stroje k traktoru.

- ✓ V menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" ([viz Strana 165](#)) byly
 - zvoleny požadované funkce TIM a
 - byla provedena registrace a autentifikace na traktoru.

- ✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na .

- ▶ Stiskněte .

- ▶ Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru potvrďte funkce TIM.

- ➔ Stav TIM změní na . Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru.

Pokud se v pracovní obrazovce nezobrazuje žádný stav TIM, musí se funkce TIM zvolit a registrovat a autentifikovat přes menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM", [viz Strana 165](#).

INFO

U funkce TIM "zastavit traktor při zahájení vázání" se musí traktorem jet minimální rychlostí 0,5 km/h, než může být funkce TIM potvrzena na traktoru.

INFO

Pokud jsou 2 funkce TIM aktivované a z toho jedna z nich je potlačena, začne blikat stav

TIM .

Pokud je aktivovaná pouze jedna funkce TIM a ta je potlačena, změní se stav TIM

na .

► Pro obnovení připojení stiskněte tlačítko .

13.10.4 Přerušení funkcí TIM

Když se nemá TIM prozatím používat, může se TIM přerušit. Registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem zůstane přitom zachována.

✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na .

► Stiskněte .

➔ Funkce TIM jsou přerušeny a musí se ovládat manuálně přes řídicí jednotky traktoru. Stav

TIM změní na .

► Opětovné aktivování funkcí TIM, viz [Strana 144](#).

Navíc je možné deaktivovat jen jednu funkci TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu", např. při nevhodné poloze stroje pro vyhození kulatého balíku.

► Pro deaktivaci funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího

procesu", zvolte zaškrťovací políčko  vedle symbolu .

➔ Zaškrťovací políčko je prázdné  a funkce TIM je deaktivovaná.

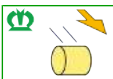
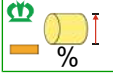
➔ Kromě toho se na displeji zobrazí tlačítko  pro ruční nastartování otvoru výklopné zádi a vyhození balíků.

13.11 Ovládání stroje joystickem

13.11.1 Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)

Existují terminály, které podporují pomocnou funkci "Auxiliary" (AUX). Díky této funkci lze programovatelná tlačítka periferních zařízení (např. joysticku) obsadit funkcemi připojených řídicích počítačů. Jedno programovatelné tlačítko může být obsazeno i několika různými funkcemi. Pokud je obsazení tlačítek uloženo v paměti, při zapnutí terminálu se na displeji zobrazí příslušná menu.

V menu "Pomocné funkce" (AUX) jsou k dispozici tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Spuštění vázání
	Vyberte způsob obsluhy pro vázání: automatický nebo ruční provoz
	Zvýšení lisovacího tlaku
	Snížení lisovacího tlaku

13.11.2 Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)

INFO

Pokud má být joystick na traktoru obsazen funkcemi z obslužného terminálu, musí být vybaven funkcemi AUX.

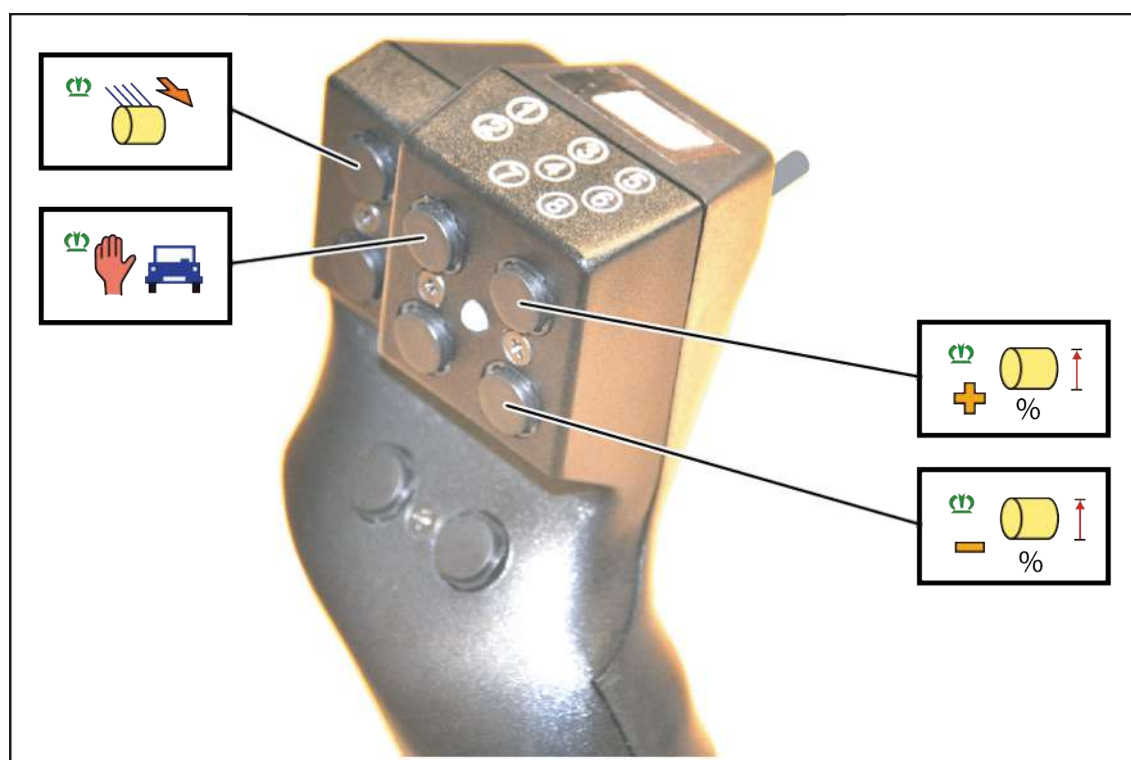
Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu nebo traktoru.

INFO

Následující příklad jsou jen doporučením. Obsazení joysticku lze upravit podle vlastního přání.

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

Doporučené obsazení joysticku WTK



EQG003-040

Tlačítka na joysticku WTK lze obsadit ve 2 úrovních.

- ▶ Spínačem (2) přecházejte mezi úrovněmi.
- ➔ LED (1) svítí zeleně nebo červeně.

14 Terminál – menu

14.1 Struktura menu

Struktura menu je podle vybavení stroje tvořena následujícími menu.

Menu	Podmenu	Označení
1 		Počet ovinutí vázacím materiálem, viz Strana 153
3 		Předběžná signalizace, viz Strana 154
4 		Zpoždění startu vázání, viz Strana 154
5 		Průměr balíku, viz Strana 155
7 		Citlivost zobrazení směru, viz Strana 156
8 		Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz Strana 157
10 		Ruční ovládání, viz Strana 158
13 		Čítač, viz Strana 160
	13-1 	Čítače zákazníka, viz Strana 161
	13-2 	Celkový čítač, viz Strana 163

Menu	Podmenu	Označení
14 		ISOBUS, viz Strana 164
	14-5 	Krone SmartConnect, viz Strana 164
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM (u provedení s "TIM 1.0"), viz Strana 165
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz Strana 167
15 		Nastavení, viz Strana 168
	15-1 	Test senzorů, viz Strana 168
	15-2 	Test aktorů, viz Strana 172
	15-3 	Informace o softwaru, viz Strana 175
	15-4 	Seznam chyb, viz Strana 175

14.2 Opakující se symboly

Pro navigaci v navigačním menu/v menu se stále zobrazují následující symboly.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Šipka nahoru	Pohyb nahoru pro volbu některé položky.
	Šipka dolů	Pohyb dolů pro volbu některé položky.
	Šipka vpravo	Pohyb vpravo pro volbu některé položky.
	Šipka vlevo	Pohyb vlevo pro volbu některé položky.
	Disketa	Uložení nastavení.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	ESC	Opustit menu bez uložení do paměti. Delším stisknutím se vyvolá předchozí otevřená pracovní obrazovka.
	DEF	Resetování na výrobní nastavení.
	Disketa	Režim nebo hodnota je uložena.
	Plus	Zvýšení hodnoty.
	Mínus	Snížení hodnoty.

14.3 Vyvolání navigačního menu

- Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí navigační menu.

Návrat ze stran menu na hlavní menu:

- Opakovaně stiskněte , dokud se nezobrazí hlavní menu.

Přehled menu: [viz Strana 148](#).

14.4 Volba menu

Vyvolání menu

Volba menu je závislá na použitém terminálu (dotykovém nebo nedotykovém).

U varianty "Dotykový a nedotykový terminál"

Pomocí vedlejších tlačítek

- Pro volbu menu tiskněte tlačítka vedle  nebo , dokud není zvoleno požadované menu.

⇒ Zvolené menu se barevně zvýrazní.

- Pro vyvolání menu stiskněte tlačítko vedle .

➔ Menu se otevře.

INFO

U varianty „Dotykový terminál“ lze přímo stisknout symboly.

Pomocí rolovacího kolečka

- ▶ Zvolte požadované menu pomocí rolovacího kolečka.
 - ⇒ Zvolené menu se barevně zvýrazní.
- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte rolovací kolečko.
- ➔ Menu se otevře.

U varianty dotykový terminál

Stisknutím symbolů

- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte symbol (např. ) na displeji.
- ➔ Menu se otevře.

Opustit menu

- ▶ Stiskněte  nebo vedlejší tlačítko.
- ➔ Menu se zavře.

14.5 Změna hodnoty

Pro nastavení v menu se musí zadávat resp. měnit hodnoty. Volba hodnot je závislá na použitém terminálu (dotykovém nebo nedotykovém).

U varianty „Dotykový a nedotykový terminál“

- Pomocí rolovacího kolečka

Navíc u varianty „Dotykový terminál“

- Stisknutím , příp. .
- Poklepáním na modrou hodnotu na displeji.

Pokud se poklepe na numerickou hodnotu, otevře se vstupní okno. Další údaje k zadávání hodnot viz dodaný provozní návod k terminálu.

Příklady:

Pomocí rolovacího kolečka

- ▶ Rolovacím kolečkem zvolte požadovanou hodnotu.
 - ⇒ Hodnota se zvýrazní barevně.
- ▶ Stiskněte rolovací kolečko.
 - ⇒ Otevře se vstupní okno.
- ▶ Otáčením rolovacího kolečka zvýšíte resp. snížíte hodnotu.
- ▶ Pro uložení hodnoty do paměti stiskněte rolovací kolečko.
- ➔ Nastavení se uloží do paměti a vstupní okno se zavře.

Prostřednictvím hodnoty

- ▶ Klepněte na hodnotu.
 - ⇒ Otevře se vstupní okno.
- ▶ Zvyšte nebo snižte hodnotu.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte **OK**.
- ➔ Nastavení se uloží do paměti a vstupní okno se zavře.

14.6 Změna režimu

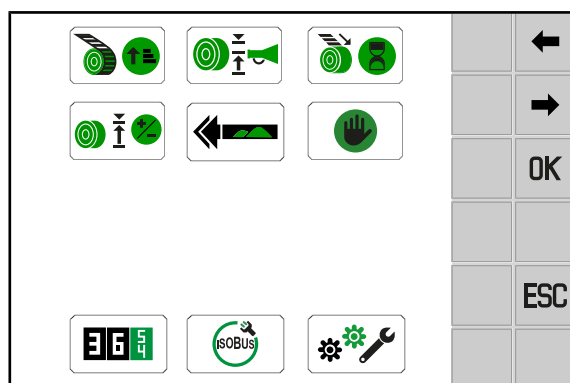
V jednotlivých menu lze vybírat různé režimy.

- ▶ Pro vyvolání dalšího režimu stiskněte .
- ▶ Pro vyvolání předchozího režimu stiskněte .
- ▶ Pro uložení do paměti stiskněte .
- ➔ Zazní akustický signál, nastavený režim se uloží do paměti a v horním řádku se na chvíli zobrazí symbol .
- ▶ Pro opuštění menu stiskněte **ESC**.

14.7 Postup vázání v navigačním menu

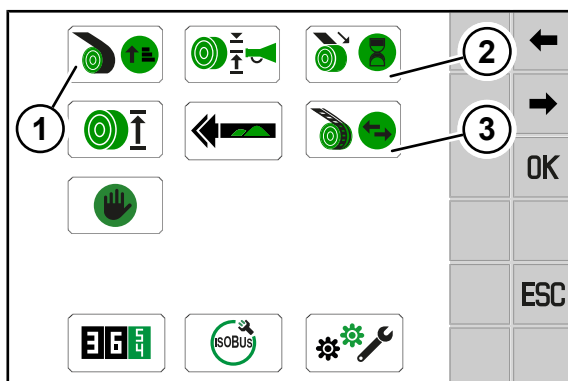
- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).

U provedení s "Vázáním sítí"



EQG003-008

U varianty "Vázání sítí a fólií" a vybraného vázání fólií



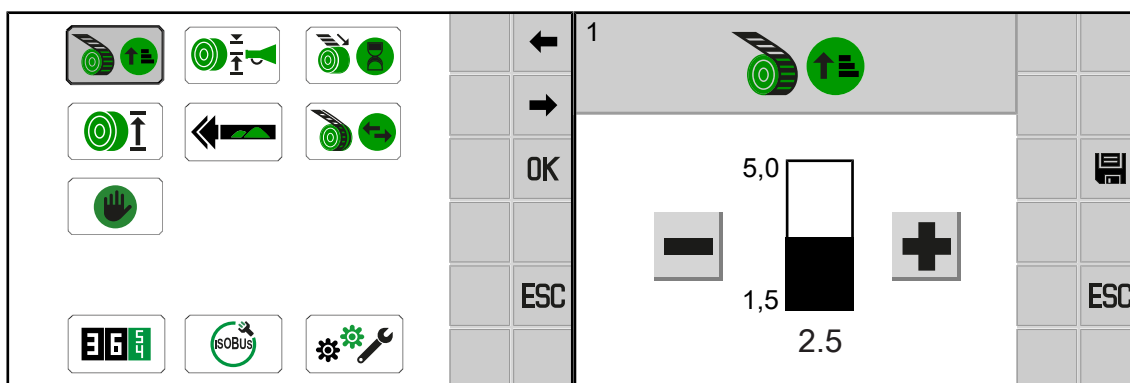
EQG003-043

Podle vybavení stroje a vybraného vázání mohou položky menu (1), (2) a (3) pro vázání v navigačním menu vypadat různě.

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

Pol.	Symbol	Vysvětlení
1		Počet ovinutí sítí (když je v části (3) zvoleno vázání sítí)
		Počet ovinutí fólií (když je v části (3) zvoleno vázání fólií)
2		Zpoždění startu vázání sítí (když je v části (3) zvoleno vázání sítí)
		Zpoždění startu vázání fólií (když je v části (3) zvoleno vázání fólií)
3		Volba způsobu vázání (sítí nebo fólií)

14.8 Menu 1 "Počet ovinutí vázacím materiálem"



EQG003-000

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).

► Pro otevření menu stiskněte

➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí vázacím materiálem".

Nastavení počtu ovinutí vázacím materiálem

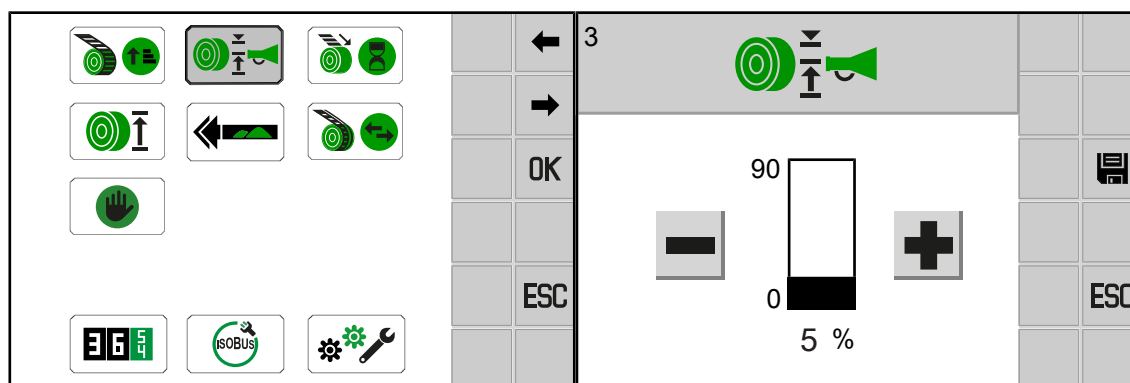
- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 151](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

INFO

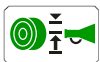
Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií. Minimální počet vrstev fólie se řídí podle vlastností sklizňového produktu.
U kulatých balíků s průměrem větším než 130 cm a/nebo při velmi suchém nebo velmi mokřem sklizňovém produktu doporučuje KRONE použít alespoň jedno ovinutí fólií navíc.

14.9 Menu 3 "Předběžná signalizace"

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



EQG003-002

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Předběžná signalizace".

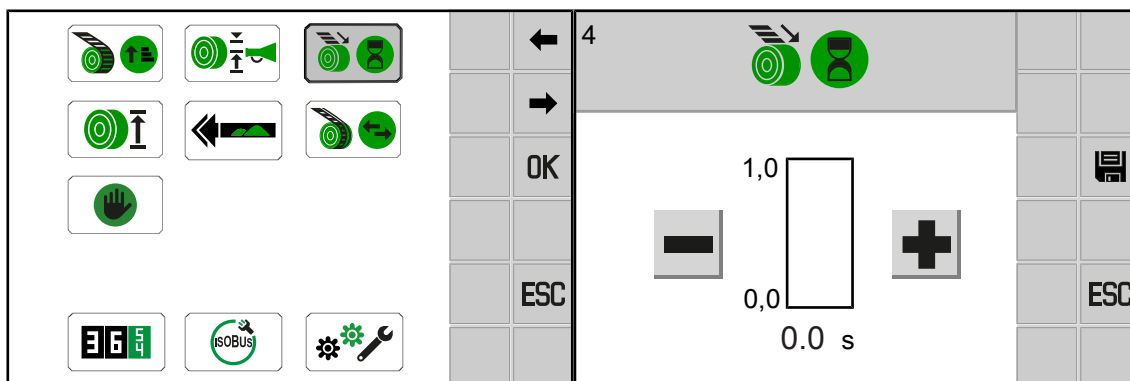
Nastavení předběžné signalizace

- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 151](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.10 Menu 4 "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 sekundách.

Rozsah nastavení: 0,0–1,0 s



EQG003-003

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Zpoždění startu vázání".

Nastavení zpoždění startu vázání

► Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 151](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

Zvláštnost u vázání fólií

Při vázání fólií je zpoždění startu vázání automaticky nastaveno na 0,0 sekund. KRONE doporučuje toto nastavení.

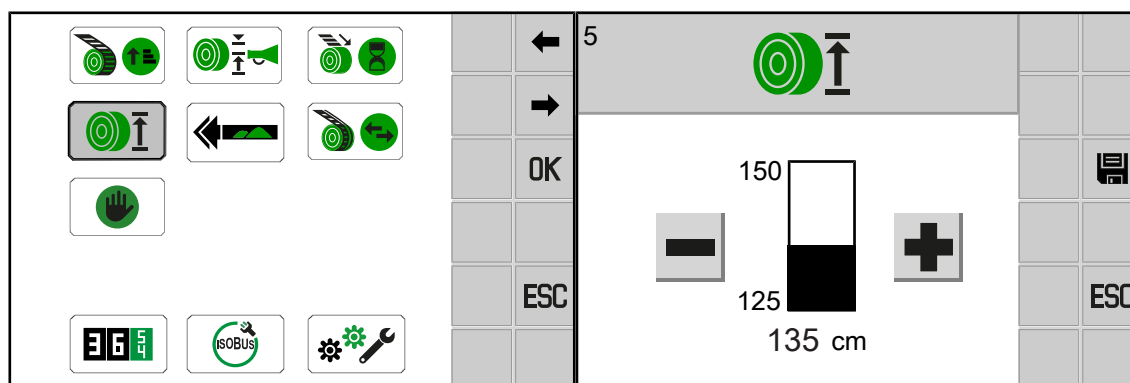
Při vysokých jízdních rychlostech se může zpoždění startu vázání u vázání fólií minimálně nastavit:

► Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 151](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.11 Menu 5 "Průměr balíku"

Průměr kulatého balíku lze nastavit v rozmezí 125 až 150 cm.



EQG003-019

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Průměr balíku".

Nastavení průměru balíku

► Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 151](#).

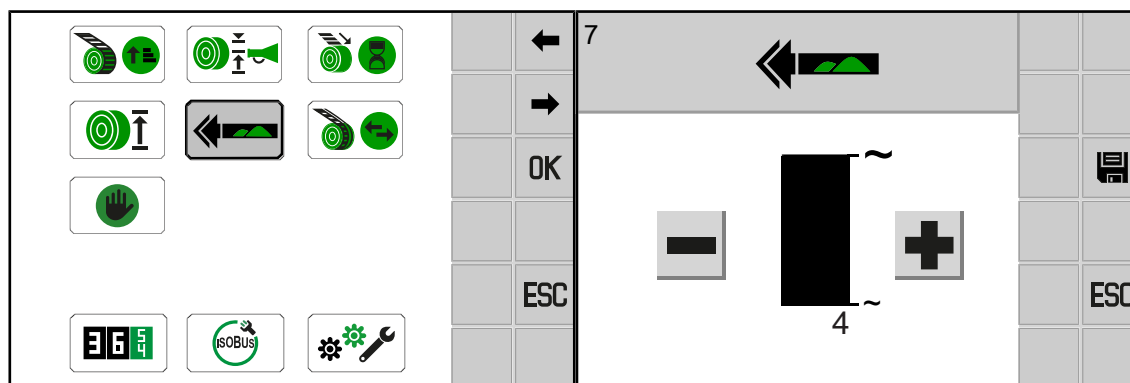
► Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.12 Menu 7 "Citlivost zobrazení směru"

V tomto menu se nastavuje citlivost zobrazení směru.

Zobrazení směru ukazuje, zda sběrač sbírá řádek uprostřed a upozorňuje, kterým směrem se musí jet. Čím vyšší je sloupec na displeji, 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 se komora na balíky nejlépe plní sběrači, viz [Strana 74](#).



EQG003-017

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

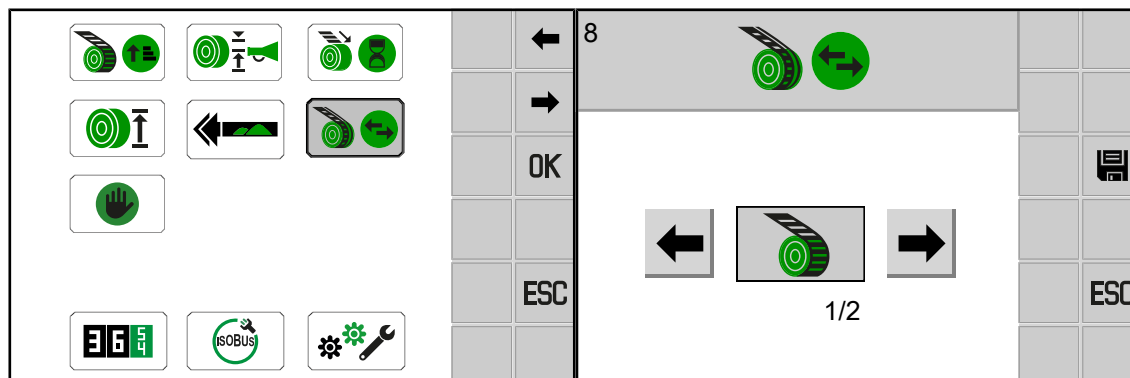
➔ Na displeji se zobrazí menu "Citlivost zobrazení směru".

Nastavení citlivosti zobrazení směru

- Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 151](#).
- Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.13 Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")

V tomto menu se přepne na požadovaný způsob vázání. Potom lze na terminálu obsluhovat pouze funkce vázání k tomuto zvolenému způsobu vázání.



EQG003-005

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 150*.
- Pro otevření menu stiskněte .
- ➡ Na displeji se zobrazí menu "Volba způsobu vázání".

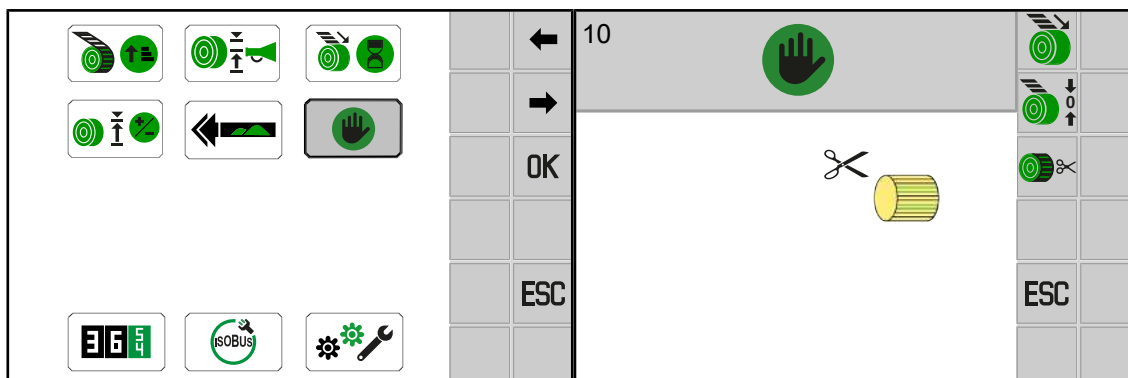
Změna režimu

- Vyvolání a uložení režimu, viz *Strana 152*.

Lze zvolit tyto režimy:

Symbol	Vysvětlení
	Vázání sítí
	Vázání fólií

14.14 Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí")



EQG003-006

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Vazač je v pozici přivádění.
	Vazač je v pozici vázání.
	Vazač je v konečné pozici.
	Pozice není definovaná.

Pomocí tlačítek na stranách lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb vazače do pozice přivádění
	Pohyb vazače do pozice vázání
	Vazačem pohybujte do konečné pozice

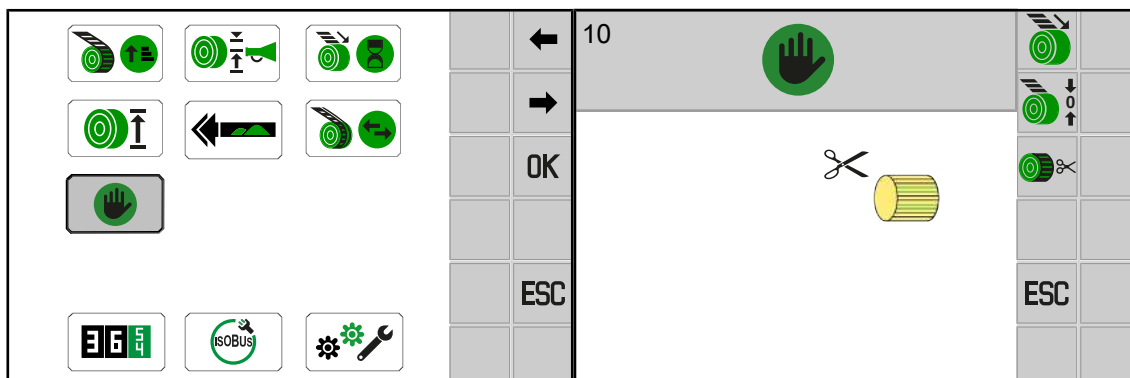
Pohyb vazače

► Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko .

► Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko .

► Když chcete vazač umístit do konečné pozice, stiskněte tlačítko .

14.15 Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")



EQG003-007

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 150](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici přivádění.
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici vázání.
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici odstřihování.
	Pozice není definovaná.

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice přivádění
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice vázání
	Vazačem (sítě/fólie) pohybujte do konečné pozice

Pohyb vazače

Touto funkcí lze mimo jiné nastavit příváděcí rameno, viz *Strana 187*.

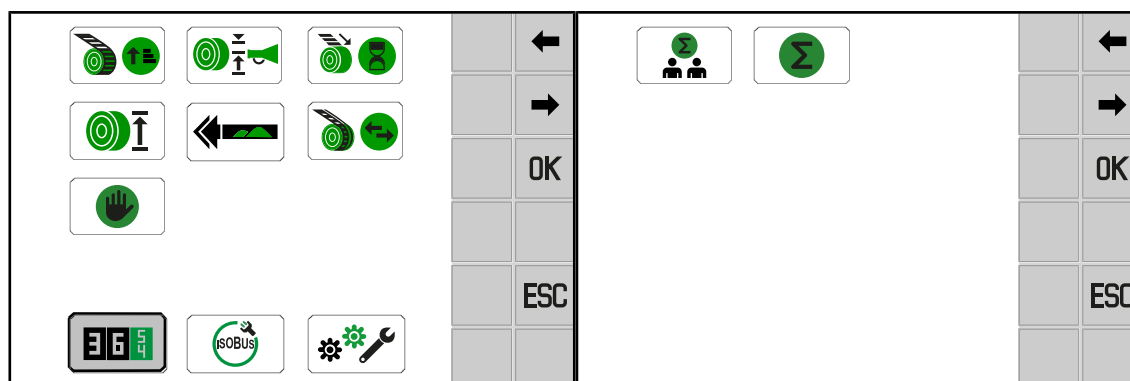
- ✓ Vývodový hřídel je zapnutý.

- Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko  nebo .

- Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko  nebo .

- Když chcete vazačem jet do konečné pozice, stiskněte tlačítko  nebo .

14.16 Menu 13 "Čítače"



EQG003-011

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz *Strana 150*.

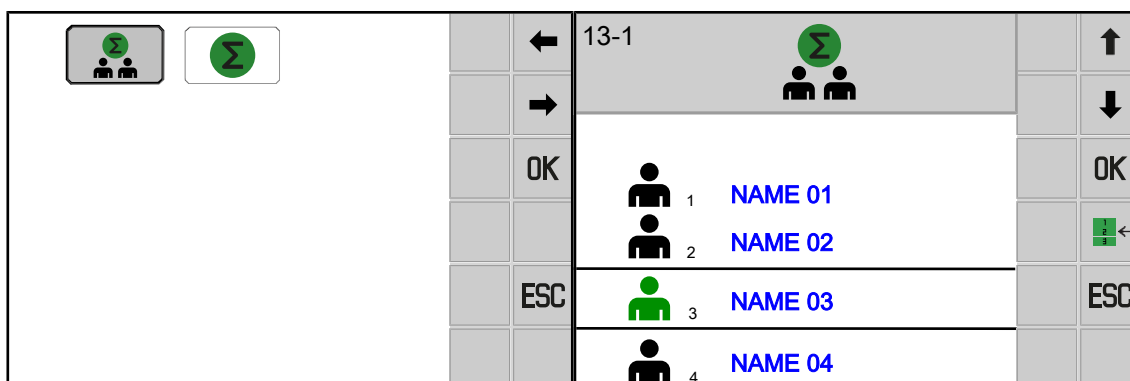
- Pro otevření menu stiskněte .

- ➡ Na obrazovce se zobrazí menu „Čítač“.

Menu "Čítače" je rozdeleno na tieto podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
13 		Čítač, viz Strana 160
	13-1 	Čítače zákazníka, viz Strana 161
	13-2 	Celkový čítač, viz Strana 163

14.16.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, viz [Strana 160](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu 13-1 "Čítače zákazníků".

Menu zobrazuje seznam zákazníků. Modře označená jména se mohou přizpůsobit, viz [Strana 151](#).

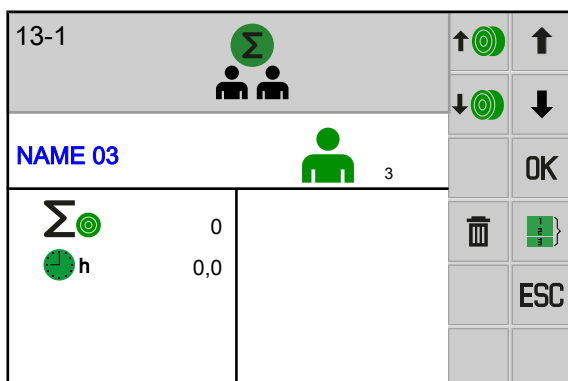
► Pomocí tlačítek  nebo  navigujete seznamem zákazníků.

► Pro aktivaci čítače zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a stiskněte .

➔ Požadovaný čítač zákazníka vypadá následovně: .

► Pro otevření detailního náhledu na zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a stiskněte .

Detailní náhled na zákazníka



EQG003-106

Zobrazené symboly v menu mají následující význam:

Symbol	Vysvětlení
	Aktivovaný čítač zákazníka 1–20
	Celkový počet slisovaných kulatých balíků pro příslušného zákazníka
	Čítač provozních hodin pro příslušného zákazníka

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Zvýšit počet balíků
	Snížit počet balíků
	Vynulování zobrazeného čítače zákazníka
	Navigovat mezi detailními náhledy zákazníků
	Aktivování zobrazeného čítače zákazníka
	Návrat k celkovému přehledu všech zákazníků

Změna počtu balíků

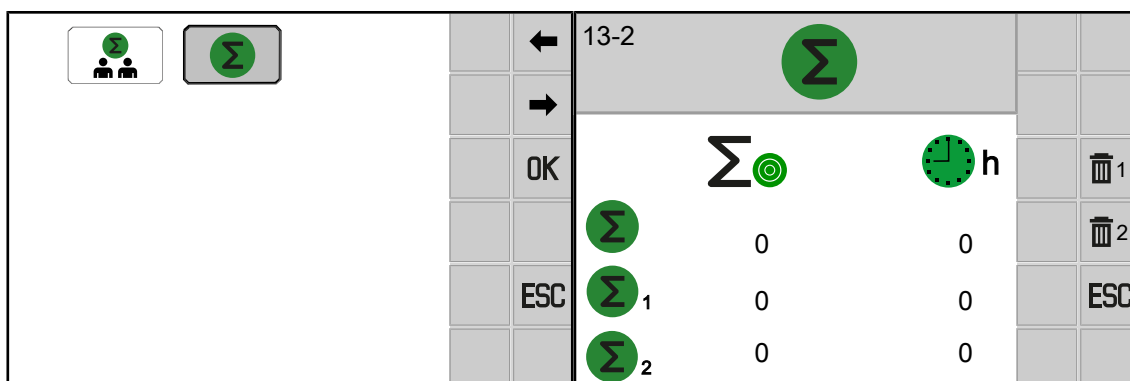
Počet balíků lze manuálně změnit v rámci čítače zákazníka. Čítač zákazníka k tomu nemusí být aktivovaný.

- Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .
- Pro snížení počtu balíků stiskněte .

Vynulování čítače zákazníka

- Pokud chcete vynulovat čítač zákazníka, podržte tlačítko  stisknuté alespoň 2 sekundy.

14.16.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"



EQG003-013

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno," viz [Strana 160](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu 13-2 "Celkový čítač".

Význam symbolů zobrazených na pracovní obrazovce:

Symbol	Vysvětlení
	Celkový čítač (nelze vynulovat)
	Sezónní čítač 1 (lze vynulovat)
	Sezónní čítač 2 (lze vynulovat)
	Součet slisovaných kulatých balíků
	Čítač provozních hodin

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

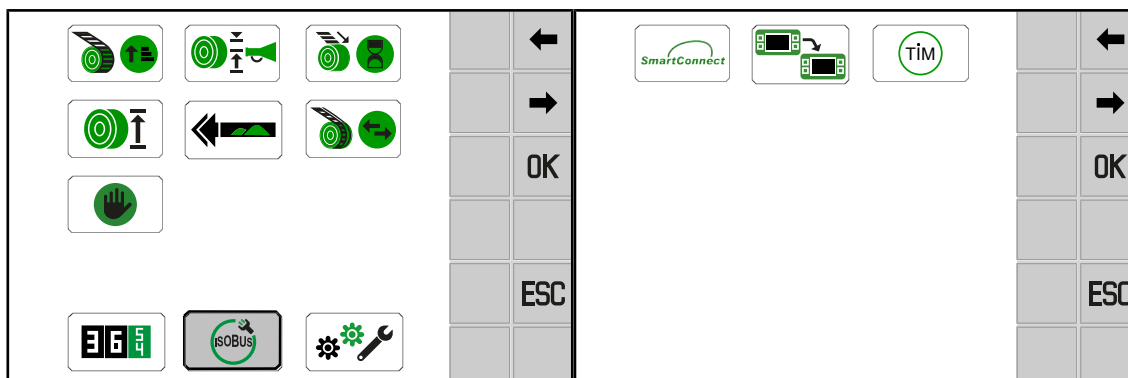
Symbol	Vysvětlení
	Vynulování sezónního čítače 1
	Vynulování sezónního čítače 2

Vynulování sezónního čítače 1 nebo 2

► Pokud chcete vynulovat sezónní čítač 1, stiskněte .

► Pokud chcete vynulovat sezónní čítač 2, stiskněte .

14.17 Menu 14 "ISOBUS"



EQG003-014

✓ Je vyvoláno navigační menu, [viz Strana 150](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

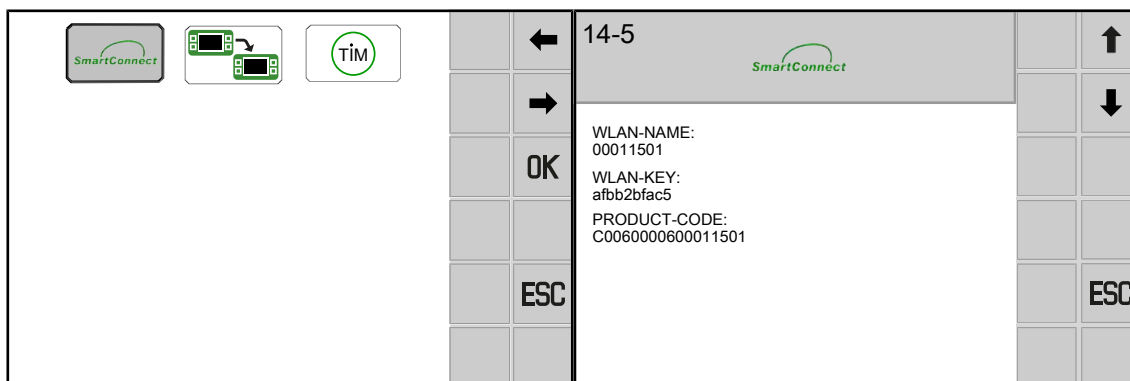
➡ Na displeji se zobrazí menu "ISOBUS".

Menu "ISOBUS" je podle vybavení stroje rozděleno do následujících podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
14 		ISOBUS, viz Strana 164
	14-5 	Krone SmartConnect, viz Strana 164
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM (u provedení s "TIM 1.0"), viz Strana 165
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz Strana 167

14.17.1 Menu 14-5 "Krone SmartConnect"

V tomto menu se můžete podívat na přístupové údaje pro KRONE SmartConnect (KSC).



EQG000-064

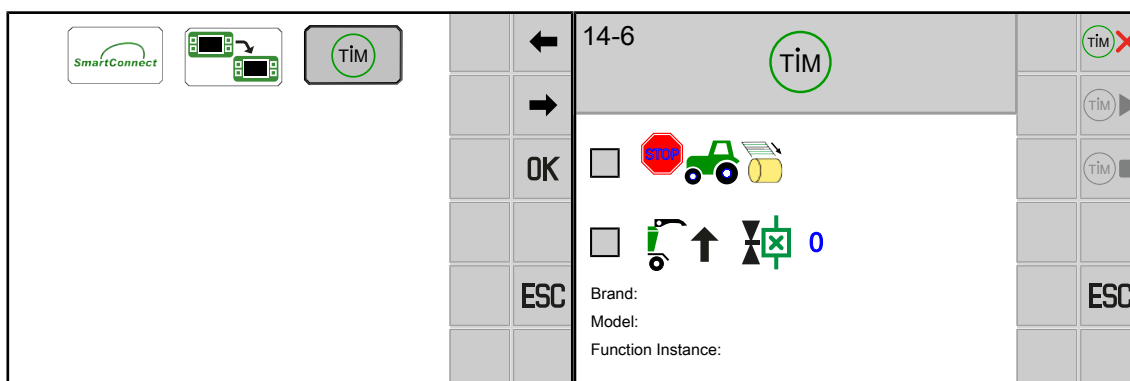
✓ Je zabudován jeden nebo několik KRONE SmartConnect.

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz Strana 164.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "SmartConnect".

14.17.2 Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")



EQG003-015

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz Strana 164.

▶ Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "konfigurace softwaru TIM".

V menu jsou následující ukazatele:

Symbol	Vysvětlení
	Funkce TIM "zastavení traktoru při spuštění ovinovacího procesu".
	Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu".
	Číslo řídicí jednotky traktoru, kterou se otvírá a zavírá výklopná zád.
Brand: Model: Function Instance:	Když se traktor přihlásil do systému ISOBUS, zobrazí se zde označení a typ traktoru.

Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

Symbol		Vysvětlení
		Traktor není připojen ke stroji přes TIM. Když byly zvoleny funkce TIM, změní se tlačítko na  .
		Spuštění registrace a autentifikace funkcí TIM.
		Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádi).
		Zastavení funkcí TIM. Přitom se odpojí také registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.
		Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

Volba funkcí TIM

- ▶ Zvolte zaškrťovací políčko  vedle symbolu   a/nebo  .
- ▶ Zvolte  a zadejte číslo řídicí jednotky traktoru, viz [Strana 151](#).
- ▶ Pro vytvoření připojení mezi traktorem a strojem stiskněte .
- ➔ Spustí se registrace a autentifikace funkcí TIM.

Propojení stroje a traktoru

14-6







☐





1

☐

Brand: AGCO-FENDT
Model: 530.970.070.010
Function Instance: 0







ESC

EQG003-095

Po volbě funkcí TIM se skryjí kontrolní políčka a na displeji se zobrazí stav TIM



Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.

Stav TIM změni na  .

► Pro aktivování TIM na stroji stiskněte tlačítko  .

➔ Stav TIM změni na  . Stroj čeká na potvrzení traktoru.

► Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru potvrďte aktivaci TIM.

➔ Stav TIM změni na  . Stroj automaticky převeze ovládání funkcí TIM na traktoru,
viz Strana 142.

14.17.3 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

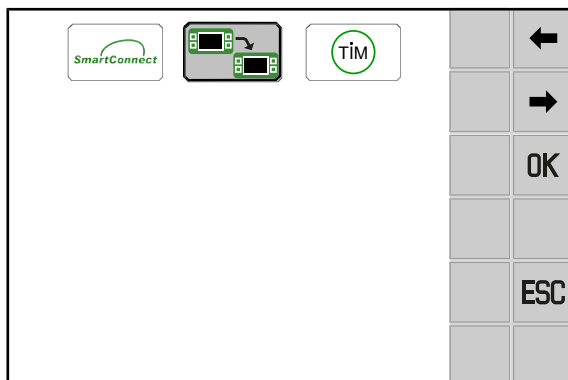
INFO

Toto menu je k dispozici jen tehdy, když je připojeno několik terminálů ISOBUS.

Při prvním přepnutí se do dalšího terminálu zavede konfigurace stroje. Proces zavádění může trvat několik minut. Konfigurace se uloží do paměti dalšího terminálu.

Až do příštího vyvolání není stroj k dispozici v předchozím terminálu.

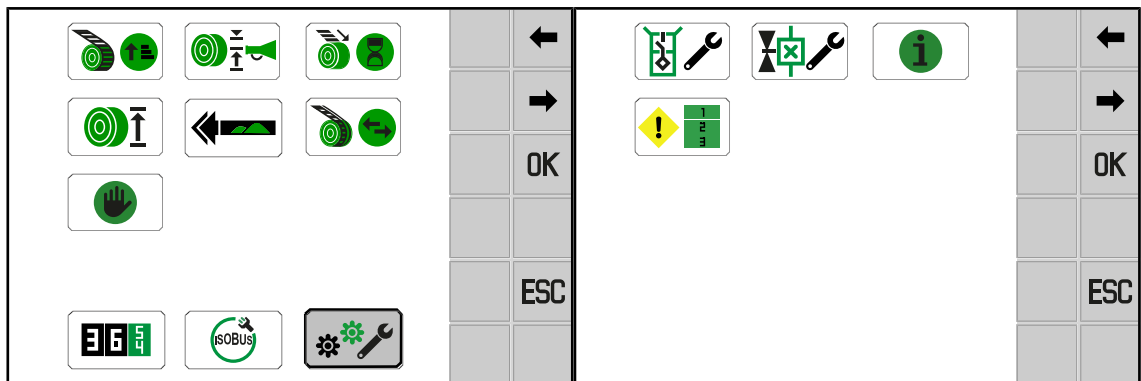
Při restartování se systém pokusí spustit naposledy používaný terminál. Pokud naposled použitý terminál již není k dispozici (např. je demontovaný), zpozdí se restartování, protože systém hledá nový terminál a zavádí do něj specifická menu. Proces zavádění může trvat několik minut.

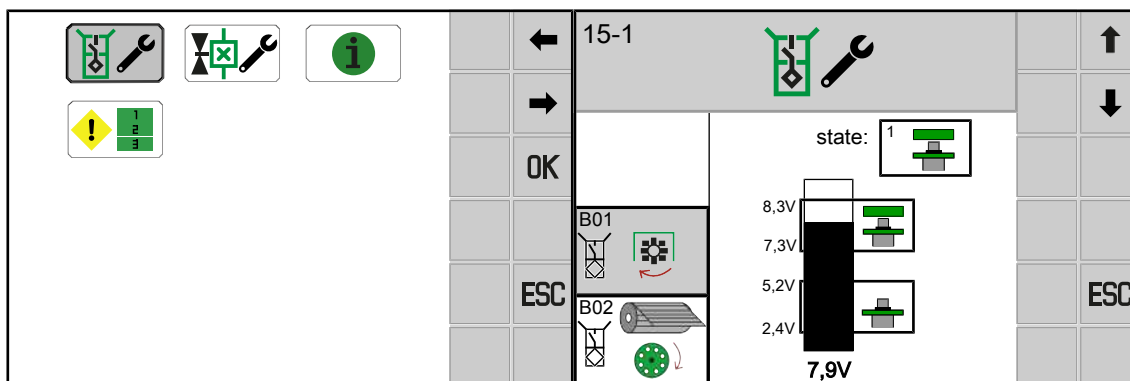


EQG003-035

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz Strana 164.*

► Pro přepnutí na další terminál stiskněte  .





EQG003-030

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 168](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Test senzorů".

Symbol	Název	Vysvětlení
	Volba předchozího senzoru	
	Volba dalšího senzoru	
ESC	Opuštění menu	

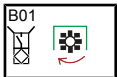
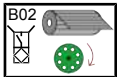
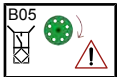
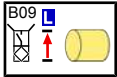
Nastavené hodnoty pro induktivní přibližovací spínač (NAMUR):

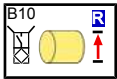
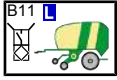
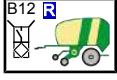
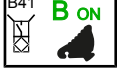
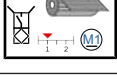
V horní části sloupcového diagramu je zobrazena minimální a maximální nastavená hodnota tlumeného senzoru (kov před senzorem). Aktuální nastavená hodnota (skutečná hodnota) je zobrazena pod sloupcovým diagramem.

Odstup senzoru od kovu musí být nastaven tak, aby v tlumeném stavu byl sloupec v rozmezí horního označení. Poté zkontrolujte, zda se sloupec v netlumeném stavu nachází v rozmezí dolního označení.

Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

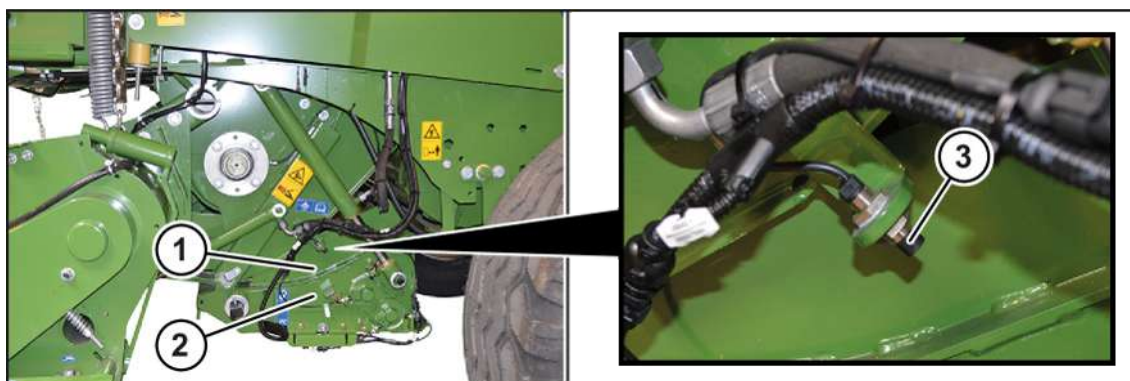
Č.	Senzor	Označení
B01		Otáčky komory na balíky
B02		Aktivní vázání
B05		Skluz pohyblivého dna
B08		Nožová kazeta nahoře
B09		Ukazatel naplnění vlevo

Č.	Senzor	Označení
B10		Ukazatel naplnění vpravo
B11		Levý hákový uzávěr komory na balíky
B12		Pravý hákový uzávěr komory na balíky
B40		Skupina nožů B vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B41		Skupina nožů B sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B42		Skupina nožů A vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B43		Skupina nožů A sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B61		Vázání 1 (pasivní)

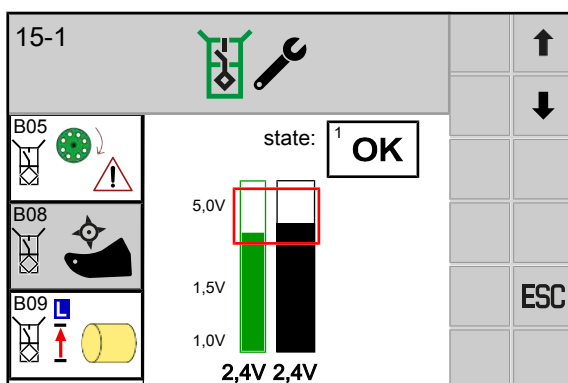
Možné ukazatele stavu senzorů

Symbol	Označení
0 OK	senzor připravený k provozu
1 	senzor tlumený (kov před senzorem)
2 	senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
7 	přerušení kabelu nebo zkrat
8 Error	Závada senzoru nebo řídicího počítače
20 	přerušení kabelu
21 	zkrat

14.18.1.1 Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"



RP000-053



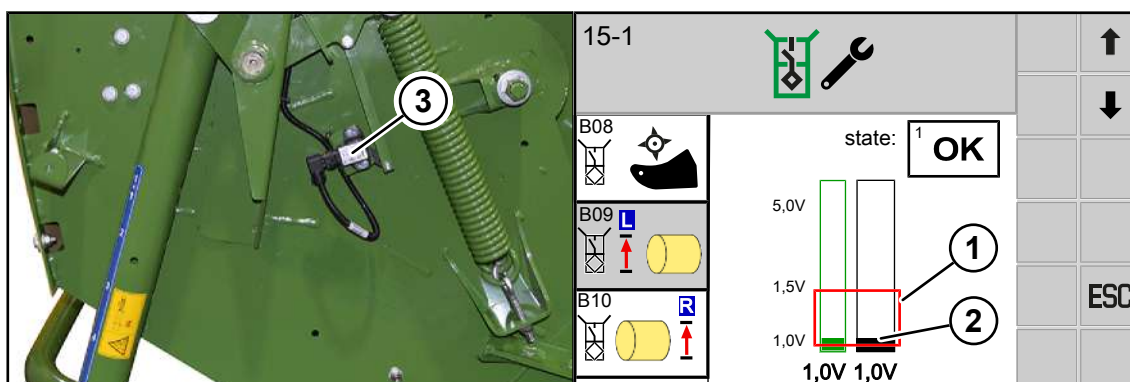
EQ003-113

Senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) je na levé straně stroje v dolní části.

Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Nožová kazeta (2) lícuje s tělesem řezacího ústrojí (1).
- ▶ Odstraňte nečistoty z prostoru nožové kazety (2) a tělesa řezacího ústrojí (1).
- ▶ Nastavte senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) v menu 15-1 Test senzorů, viz [Strana 168](#).

14.18.1.2 Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"



EQG003-041

Senzor (3) je za zadním bočním krytem:

- B09 na levé straně stroje,
- B10 na pravé straně stroje.

Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Komora na balíky je zavřená a prázdná.
- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybraný senzor B09 nebo B10.

Pokud při zavřeně a prázdné komoře na balíky není pruh (2) v obdélníku (1), je třeba mechanicky nastavit senzor B09 nebo B10:

- ▶ Povolte šroubové spoje senzoru a v podélném otvoru ho posuňte tak, aby pruh (2) na displeji byl v obdélníku (1) pruhového ukazatele.
 - ⇒ Jakmile je pruh (2) v obdélníku (1), zazní akustický signál.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje senzoru.

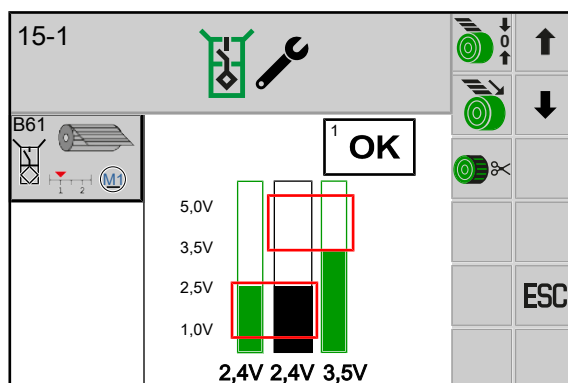
- ▶ Stiskněte **OK**.

➔ Nastavená poloha je uložena.

INFO

Uložení do paměti je možné, jen když je pruh (2) v obdélníku (1) pruhového ukazatele.

14.18.1.3 Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"



EQ003-106

- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybraný senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)".

Uložení je možné, jen když je pruh v dolním nebo horním červeném obdélníku pruhového ukazatele.

K nastavení polohy přívodu a koncové polohy, viz [Strana 187](#).

14.18.2 Menu 15-2 "Test aktorů"



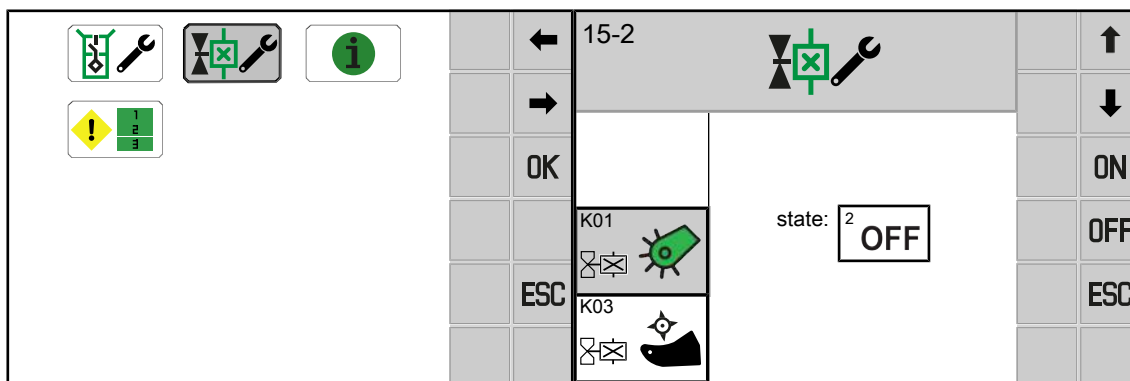
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

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.



EQG003-031

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 168](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

⇒ Otevře se výstražné upozornění, které odkazuje na provozní návod.

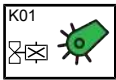
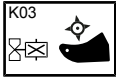
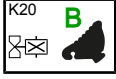
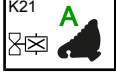
► Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", viz [Strana 28](#).

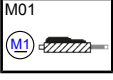
► Potvrďte pomocí **OK**.

➔ Na displeji se zobrazí menu "test aktorů".

Možné aktory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

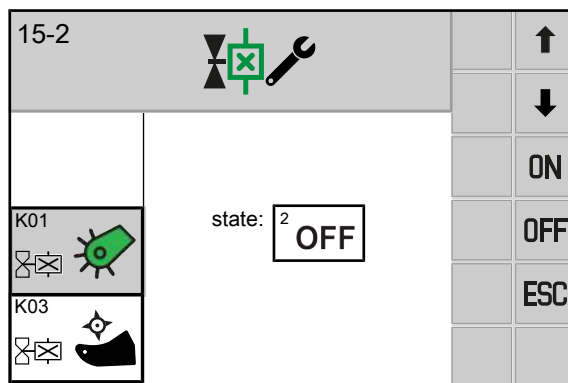
Č.	Aktor	Označení
K01		Sběrač
K03		Zvednutí/spuštění nožové kazety
K20		Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
K21		Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
E10		Výstražný majáček (pro některé státy)
E20		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
E20/ E21		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Vázáním sítě a vázáním fólií" a "Pracovním osvětlením")

Č.	Aktor	Označení
E21		Pracovní osvětlení vázání fólií (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")
E22/ E23		Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo
M01		Motor vázání 1 (pasivní)

Možné ukazatele stavu aktorů

Symbol	Označení
1 ON	aktor zapnutý
2 OFF	aktor vypnutý
3 	všeobecná chyba aktoru
4 	chybí napájecí napětí Možná příčina: vadná pojistka.

Diagnostika digitálních aktorů



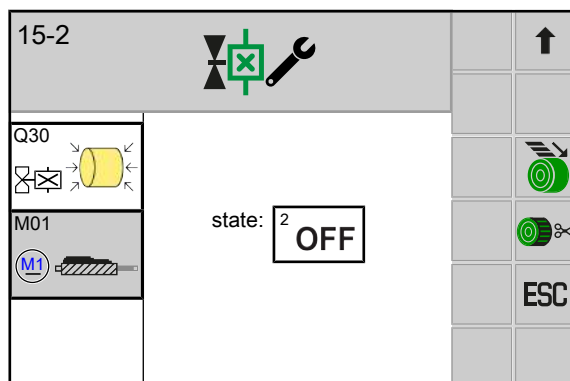
EQG000-019

Chyby se zobrazí jen když je aktor zapnutý a aktor lze testovat. Také lze kontrolovat LED přímo u zástrčky aktoru.

► Pro zapnutí aktoru stiskněte **ON**.

► Pro vypnutí aktoru stiskněte **OFF**.

Diagnostika vazače

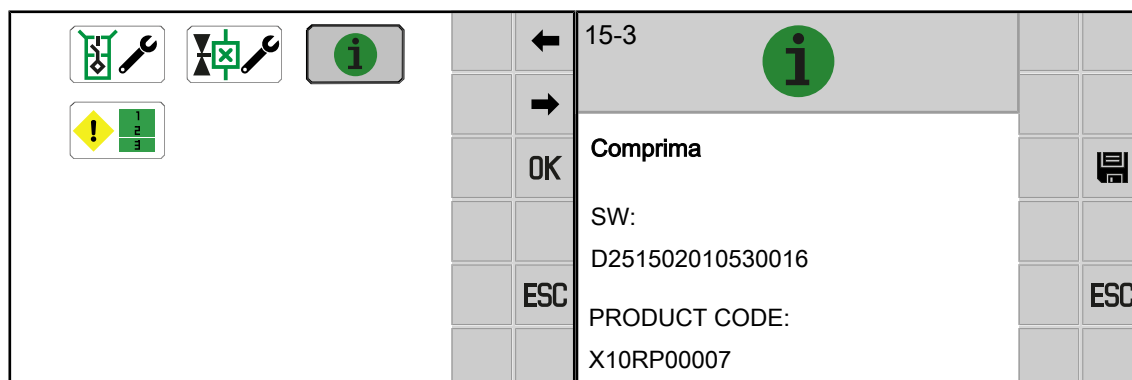


EQG000-053

Vazače M01 se může testovat tak, že se pohybuje do přívodní nebo odstřihovací pozice.

- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko .
- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice odstřihování, stiskněte tlačítko .

14.18.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



EQG000-016

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 168](#).

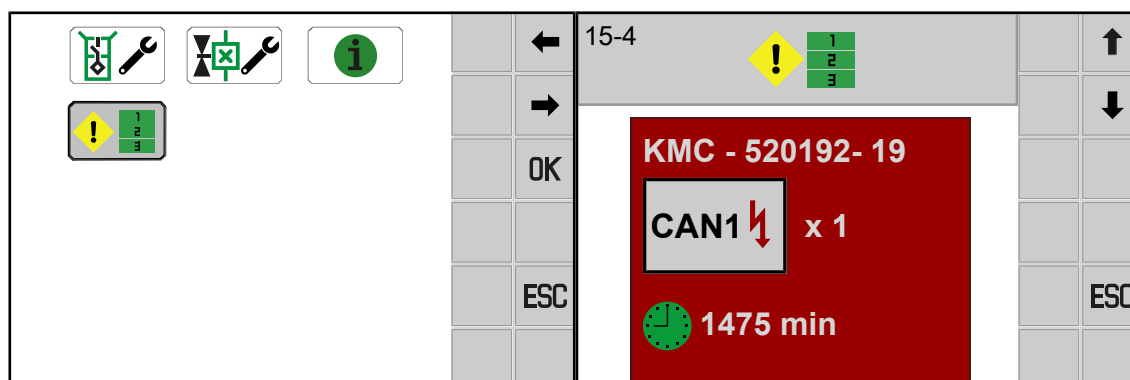
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Označení
KMC	Verze softwaru KMC

14.18.4 Menu 15-4 "Seznam chyb"

V tomto menu se zobrazují všechny aktivní a neaktivní chyby. Chyby se zobrazují s číslem chyby, údajem jak často se chyba vyskytla a časem počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.



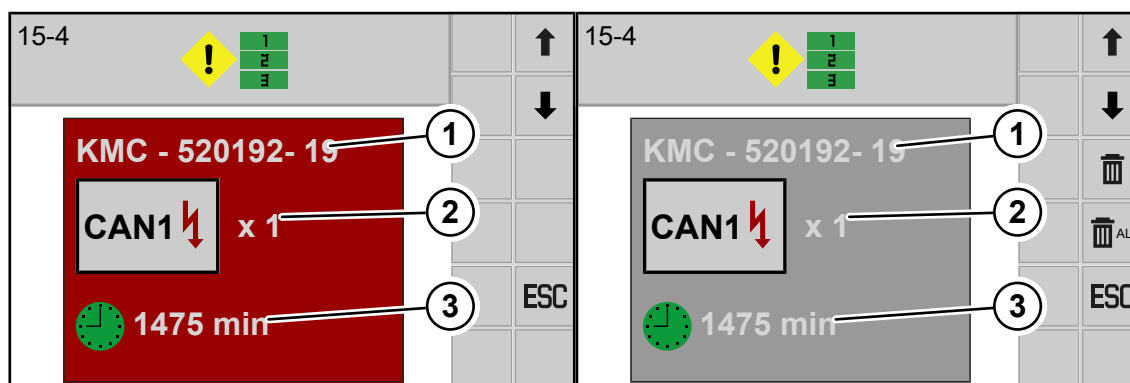
EQG000-060

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 168](#).

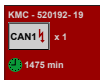
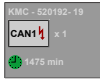
► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Seznam chyb".

Oblast zobrazení



EQ001-085 / EQ001-209

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktivní chyba	Nelze vymazat
	Neaktivní chyba	Lze vymazat
(1)	Číslo chyby	Význam, příčina a odstranění chybového hlášení viz Strana 245.
(2)	Počet	Jak často se chyba vyskytla.
(3)	Čas počítadla provozních hodin.	Čas počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.
	Vymazání jednotlivých chyb	- Zvolená chyba se vymaže. - Vymazat lze jen neaktivní chyby.
	Vymazat všechny chyby	Všechny neaktivní chyby se vymažou.

Opakující se symboly viz [Strana 149](#).

Vymazání jednotlivých chyb

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro volbu chyb, které se mají vynulovat, stiskněte  resp. .
- ▶ Pro vymazání chyb stiskněte .

Vymazat všechny chyby

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro vymazání všech chyb stiskněte .

15 Jízda a přeprava

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz [Strana 15](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při otevřených uzavíracích kohoutech

Při otevřených uzavíracích kohoutech se mohou neúmyslně dát do pohybu komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám.

- Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách/ jízdách na silnici uzavřený uzavírací kohout / uzavřené uzavírací kohouty.

VAROVÁNÍ

Riziko nehody při jízdě s připojeným strojem v zatáčkách

Při jízdě v zatáčkách vybočí připojený stroj víc než traktor. Může tak dojít k nehodám.

- Zohledněte větší akční rádius.
- Při odbočování dejte pozor na osoby, překážky a provoz v protisměru.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nezavřených řídicích ventilech traktoru

Při nezavřených řídicích ventilech stroje se mohou neúmyslně aktivovat komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám

- Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách traktoru na silnici řídicí ventily traktoru v neutrální poloze a uzavřené.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody z důvodu nedostatečné brzdné síly

Když je nesprávně nastaven regulátor brzdné síly, hrozí nebezpečí nehody.

- Při silniční jízdě zajistěte, aby na regulátoru brzdné síly bylo nastaveno plné zatížení (1/1).
- Během pracovního nasazení například na mokřích polích se může brzdění snížit.

15.1 Příprava stroje k jízdě po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, viz [Strana 58](#).
- ✓ Řídicí jednotky na traktoru jsou v neutrální poloze a jsou zajištěné.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Všechny kryty jsou zavřené a zajištěné.
- ✓ Zakládací klíny jsou zajištěny v držácích na stroji, viz [Strana 81](#).
- ✓ Opěrná noha se nachází v transportní poloze, viz [Strana 77](#).
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontrolována a bezvadně fungují, viz [Strana 63](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 83](#).
- ✓ Komora na balíky je prázdná a výklopná zád' je zavřená.
- ✓ Stroj je zbaven nečistot a zbytků po sklizni, zejména zařízení osvětlení a poznávací značky.
- ✓ Pneumatiky neunesou žádné známky poškození, nemají zářezy ani praskliny.
- ✓ Pneumatiky mají správný tlak, viz [Strana 48](#).
- ✓ Brzda funguje bezchybně.
- ✓ **U varianty „Jednoduchá náprava s pneumatickou brzdou“ nebo „Tandemová náprava s pneumatickou brzdou“:** Regulátor brzdné síly je nastaven na plné zatížení (1/1), viz [Strana 82](#).
- ✓ **U provedení „Ruční brzda“:** Ruční brzda je uvolněná, viz [Strana 80](#).
- ✓ Přidržovací tyč v zásobní skříňce je namontována a zajišťuje uložené kotouče sítě a fólie.
- ✓ Přípustná maximální rychlost stroje je známa a dodržuje se.
- ✓ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100“:** Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, viz [Strana 107](#).
- ✓ **U ostatních terminálů:** Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, viz [Strana 139](#).

15.2 Odstavení stroje

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při samovolném odjetí nezajištěného stroje

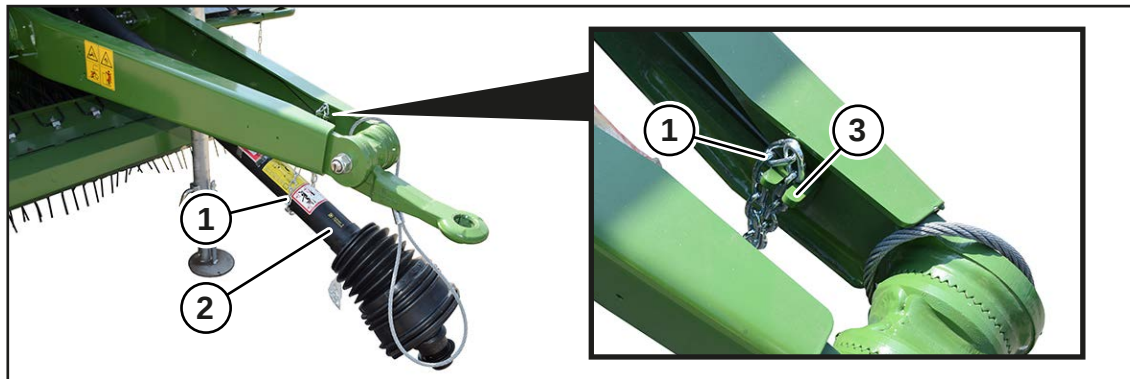
Není-li stroj po odstavení zajištěn proti samovolnému odjetí, hrozí nebezpečí zranění osob nekontrolovaně se pohybujícím strojem.

- ▶ Zajistěte stroj zakládacími klíny proti samovolnému odjetí.
- ▶ Před odpojením stroje od traktoru úplně zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy, viz [Strana 77](#).
- ▶ Uvolněte přidržovací řetěz kloubového hřídele z traktoru, odpojte kloubový hřídel a odložte ho do držáku kloubového hřídele.
- ▶ Odpojte závěsné zařízení podle provozního návodu dodaného výrobcem traktoru.
- ▶ Při použití pojistného řetězu k přidavnému jištění tažených strojů: Odstraňte pojistný řetěz.
- ▶ Vytáhněte konektor osvětlení pro silniční provoz, viz [Strana 63](#).
- ▶ Odpojte napájecí kabel terminálu.
- ▶ Odpojte hydraulické hadice a zavěste je do držáku na stroji.
- ▶ Opatrně traktorem poodjed'te.
- ▶ Namontujte zařízení bránící neoprávněnému použití a klíč bezpečně uschovejte, viz [Strana 81](#).

15.3 Zajištění kloubového hřídele

Když není kloubový hřídel připojen k traktoru, musí se na oji zajistit pomocí řetězu nebo držáku kloubového hřídele.

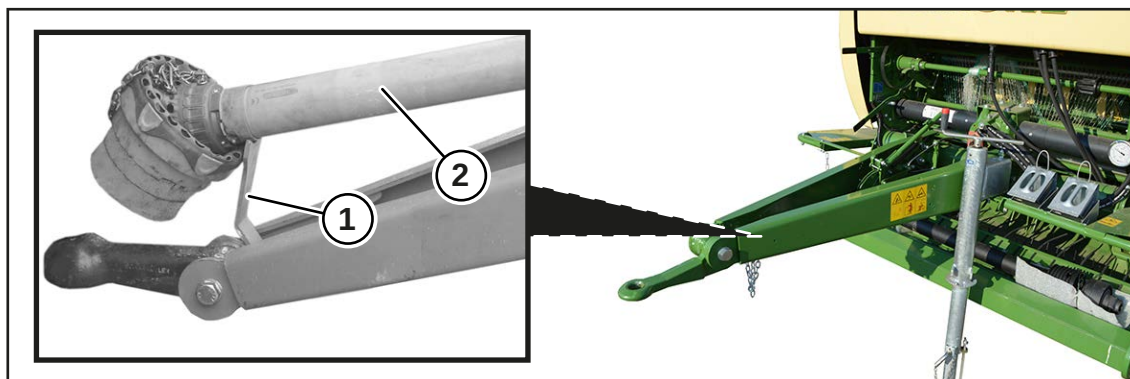
U horního zavěšení oje



RPG000-118

- ▶ Vložte kloubový hřídel (2) do řetězu na kloubový hřídel (1).
- ▶ Zavěste řetěz kloubového hřídele (1) do držáku (3).

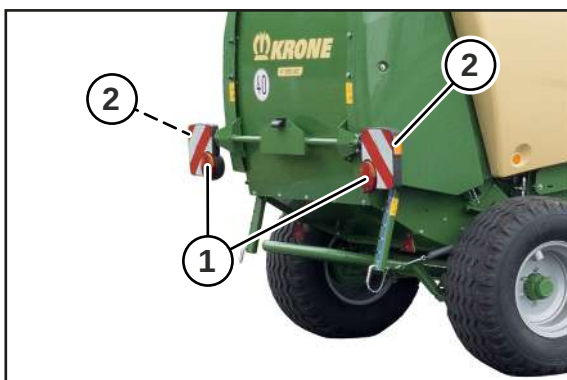
U spodního zavěšení oje



RPG000-137

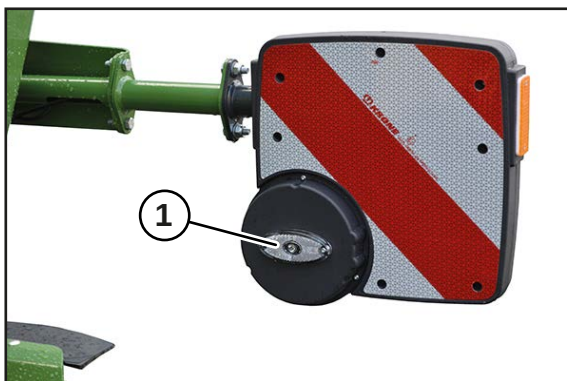
- ▶ Vyklopte držák kloubového hřídele (1) a kloubový hřídel (2) položte na držák kloubového hřídele (1).

15.4 Kontrola světel pro jízdu na silnici



RPG000-073

- ▶ Připojení světel pro jízdu na silnici na elektriku vozidla, viz [Strana 63](#).
- ▶ Zkontrolujte zadní světla (1), zda fungují.
- ▶ Očistěte zadní světla (1) a boční reflektory (2).



RPG000-074

2 reflektory (1) jsou na zadní straně zadních světel.

- ▶ Očistěte reflektory (1).

15.5 Příprava stroje k transportu

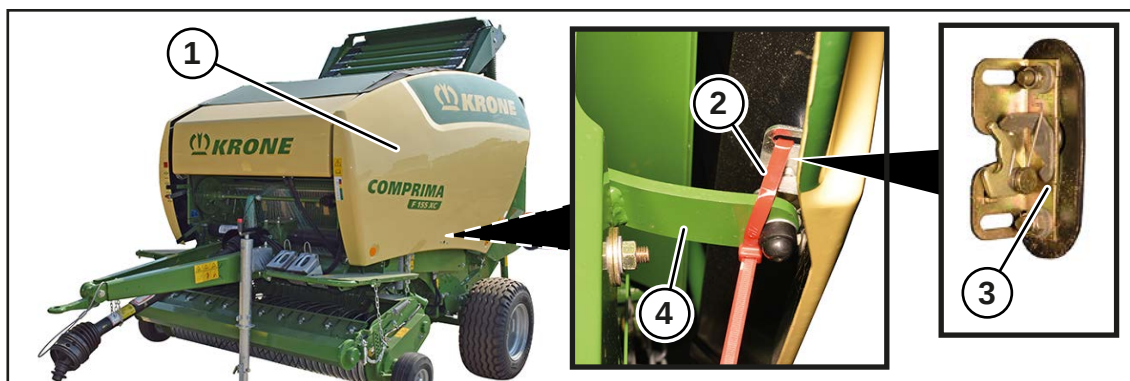
VAROVÁNÍ

Riziko nehody při nedostatečném zajištění pohyblivých součástí stroje

Pokud není stroj pro přepravu na nákladním automobilu nebo vlaku řádně zajištěn, může vlivem proudění vzduchu za jízdy dojít k nežádoucímu uvolnění některých součástí stroje. Může tak dojít k vážným nehodám nebo poškození stroje.

- ▶ Proveďte dále uvedená opatření pro zajištění pohyblivých součástí stroje.

15.5.1 Zajištění bočních kapot

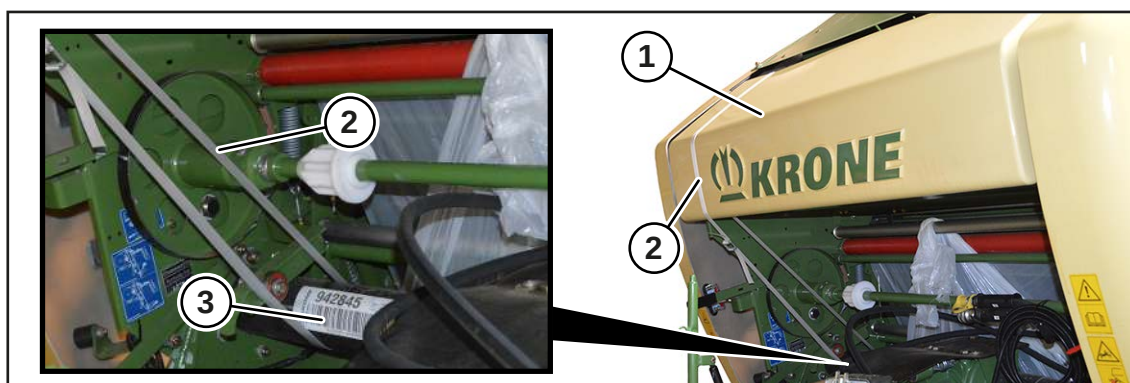


RPG000-070

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Otevřete boční kapotu (1).
- ▶ Prostrčte stahovací pásku (2) otvory v zámku kapoty (3).
- ▶ Opatrně zavřete boční kapotu (1).
- ▶ Ved'te stahovací pásku (2) kolem držáku uzávěru (4) a utáhněte ji.

15.5.2 Zajištění příklopu zásobní skříňky



RPG000-224

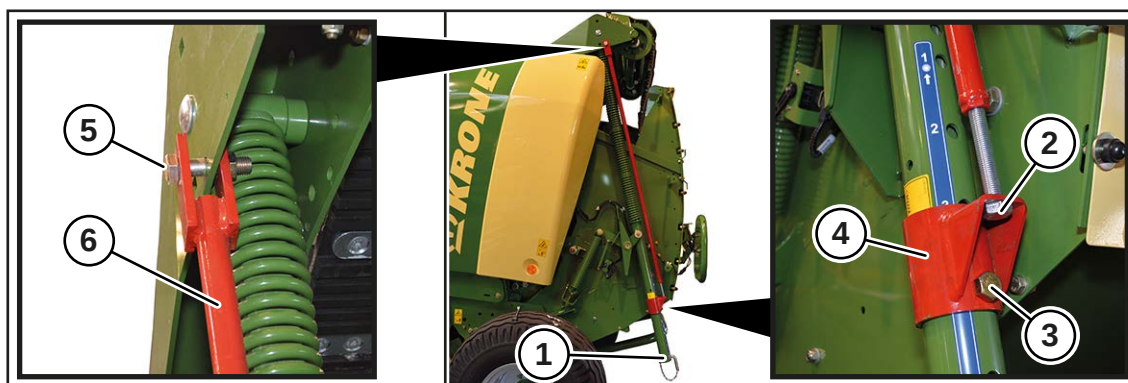
- ▶ Pro zajištění příklopu zásobní skříňky (1) uložte popruh (2) kolem příklopu zásobní skříňky (1) a ochranné trubky (3) a utáhněte ho.

15.5.3 Montáž napínacího zařízení

Na napínací ramena stroje se může namontovat napínací zařízení, aby se snížila výška stroje pro přepravu.

Po jednorázovém použití napínacího zařízení se musí toto řádně zlikvidovat. Opětovné použití není přípustné.

Speciální nástroj KRONE (1)	Objednací číslo
Napínací přípravek pohyblivého dna	20 062 406*



RPG000-072

Ilustrační zobrazení

Na pravé a levé straně proveďte následující nastavení:

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Pomocí šroubového spoje (5) namontujte spojovací trubku (6).
- ▶ Pomocí šroubového spoje (3) namontujte nasazovací pouzdro (4).
- ▶ Šroub (2) stejnoměrně na obou stranách stroje pevně utáhněte, dokud se neuvolní napínací ramena.
- ▶ Namontujte čep (1).

15.5.4 Zvednutí stroje

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

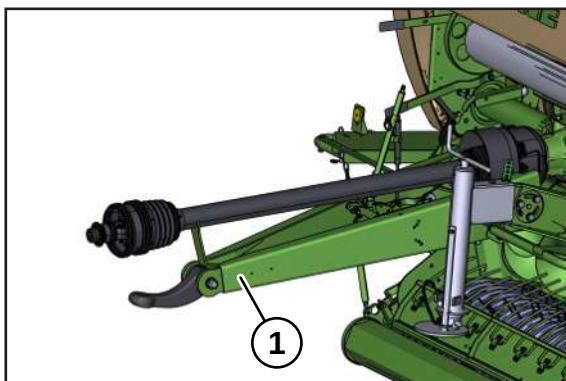
- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje, viz [Strana 44](#).
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- ▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, viz [Strana 27](#).

Stroj je opatřen 3 záchytnými body.



RPG000-216

2 záchytné body (1) se nachází nahoře vedle pohyblivého dna.



RPG000-217

1 záchytný bod je v přední oblasti oje (1).

Pro zvednutí stroje se musí použít zvedací nářadí, které má minimální nosnost podle přípustné celkové hmotnosti stroje, viz typový štítek na stroji, viz [Strana 44](#).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Zvedněte sběrač do transportní polohy, viz [Strana 83](#).
- ▶ Zajistěte, aby byla všechna ochranná zařízení zablokována.
- ▶ Upevněte řetězy zvedacího nářadí ve dvou záchytných bodech stroje.
- ▶ Ujistěte se, že jsou háky řetězů řádně zavěšeny v záchytných bodech.
- ▶ Napněte řetězy, aby se odlehčila opěrná noha.
- ▶ Uved'te opěrnou nohu do transportní polohy, viz [Strana 77](#).

15.5.5 Upevnění stroje

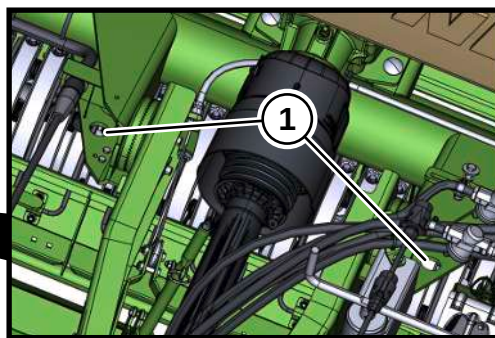
VAROVÁNÍ

Ohrožení života při nekontrolovaném pohybu stroje

Jestliže stroj není pro přepravu dopravním prostředkem (např. nákladním automobilem nebo lodí) řádně upevněn, může se stroj dát nekontrolovaně do pohybu a tím ohrozit osoby.

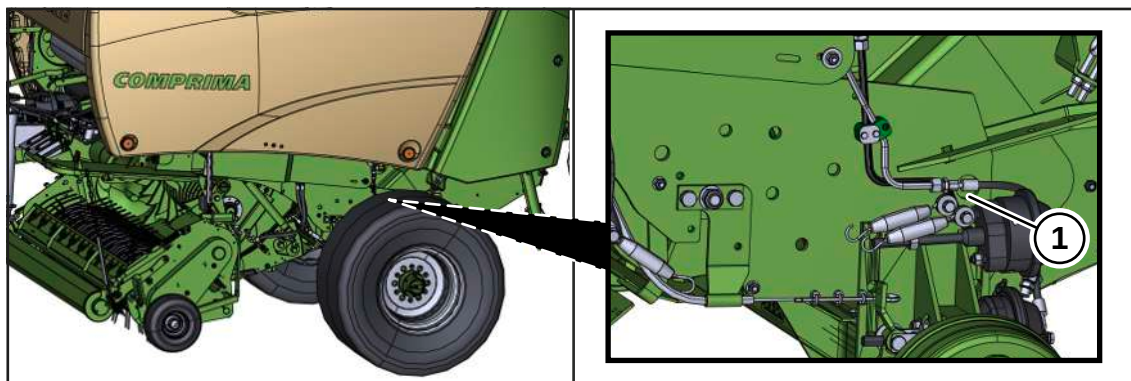
- ▶ Stroj před transportem řádně zajistěte vhodnými upevňovacími prostředky na k tomu určených upevňovacích bodech.

Vázací body na stroji jsou označeny upozorňující nálepkou, viz [Strana 33](#).



RPG000-219

1 2 vázací body vpředu



RPG000-220

- 1 2 vázací body vzadu (po jednom na levé a pravé straně stroje)

16 Nastavení

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz [Strana 15](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

16.1 Nastavení lisovacího tlaku

U varianty "Obslužná jednotka KRONE DS 100"

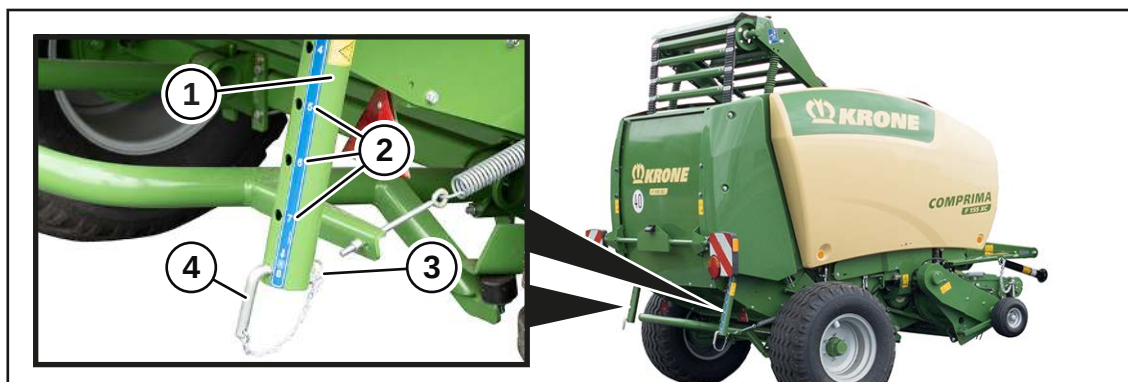
- Lisovacího tlak nastavte na obslužné jednotce, viz [Strana 111](#).

U varianty "Komfort 1.0"

- Nastavení lisovacího tlaku na terminálu, viz [Strana 140](#).

16.2 Nastavení průměru balíku

Průměr balíku se nastavuje stejnoměrně vzadu na pravé a levé straně stroje.



RPG000-062

Čím menší číslo (2) u otvorů, tím menší je průměr balíku.

Čím vyšší číslo (2) u otvorů, tím vyšší je průměr balíku.

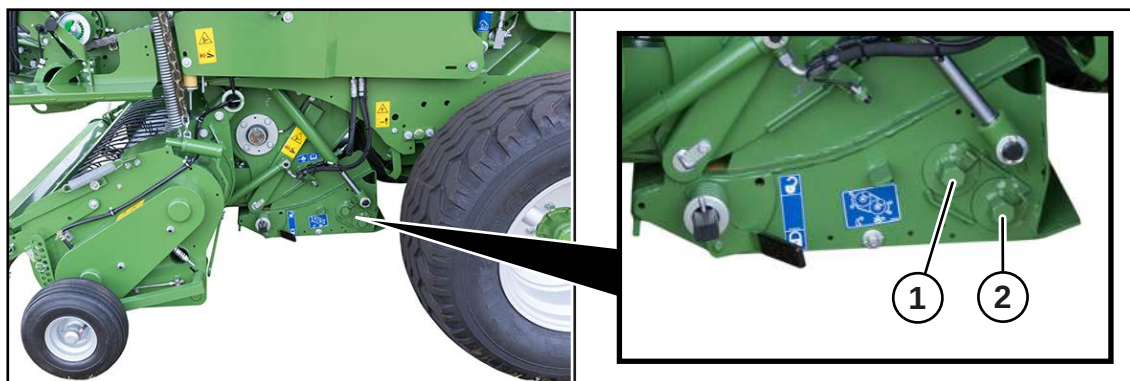
Nejnižší otvor, který je označen 8, se smí použít jen pro účely údržby a ne pro provoz.

- ✓ Výklopná zád je zavřená.
- ✓ Komora na balíky je prázdná.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Vytáhněte pružinovou závlačku (3) z pojistného čepu (4) na kompenzátoru (1).
- ▶ Zastrčte pojistný čep (4) do požadovaného otvoru na kompenzátoru (1) a zajistěte pružinovou závlačkou (3).
- ▶ Nastavený průměr balíku stejným způsobem uložte na terminálu, viz [Strana 155](#).

16.3 Nastavení délky řezu



RP000-292

1 Skupina nožů A

2 Skupina nožů B

Délka řezu se určuje počtem použitých nožů. K tomu účelu se do pracovní polohy uvedou nebo neuvedou skupiny nožů A a B.

U varianty "17 nožů"

Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
128 mm	8	vyp	zap
128 mm	9	zap	vyp
64 mm	17	zap	zap

U varianty "26 nožů"

Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
84 mm	13	vyp	zap
84 mm	13	zap	vyp
42 mm	26	zap	zap

- ▶ Natočte požadované skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, viz [Strana 89](#).

16.4 Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky

Poloha podávací kyvné páky je nastavena senzorem B61 „Vázání 1 (pasivní)“, viz [Strana 172](#).

Podávací kyvná páka následovně najede pomocí obslužné jednotky nebo terminálu do příslušné pozice.

U varianty "Obslužná jednotka DS 100"

Jak se pohybuje podávací kyvná páka s obslužnou jednotkou DS 100, viz manuální obsluha vázání, viz [Strana 121](#).

U ostatních terminálů

- ✓ Vývodový hřídel je zapnutý.
- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz [Strana 158](#).
- ▶ Pro najetí podávací kyvné páky do uložené pozice přivádění ke kulatému balíku stiskněte



- ▶ Pro najetí podávací kyvné páky do uložené koncové pozice stiskněte .

Pokud není přivodní nebo koncová pozice správná, musí se uložit nová přivodní nebo koncová pozice. To lze provést pouze v menu 15-1 "Test senzorů".

- ▶ Na terminálu otevřete menu 15-1 "Test senzorů", viz [Strana 168](#).

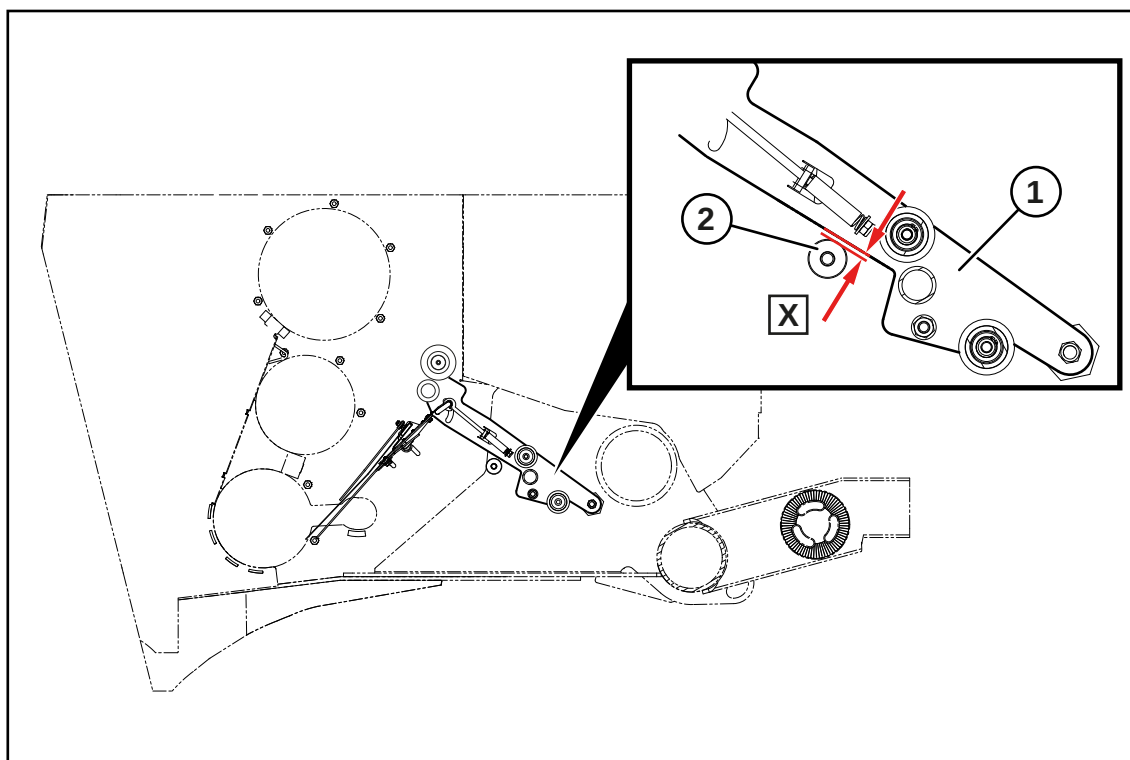
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přivádění stiskněte .

- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru koncové pozice stiskněte .

- ▶ Stiskněte .

➔ Nastavená pozice je uložena.

16.4.1 Kontrola a nastavení pozice přivádění



RP000-029

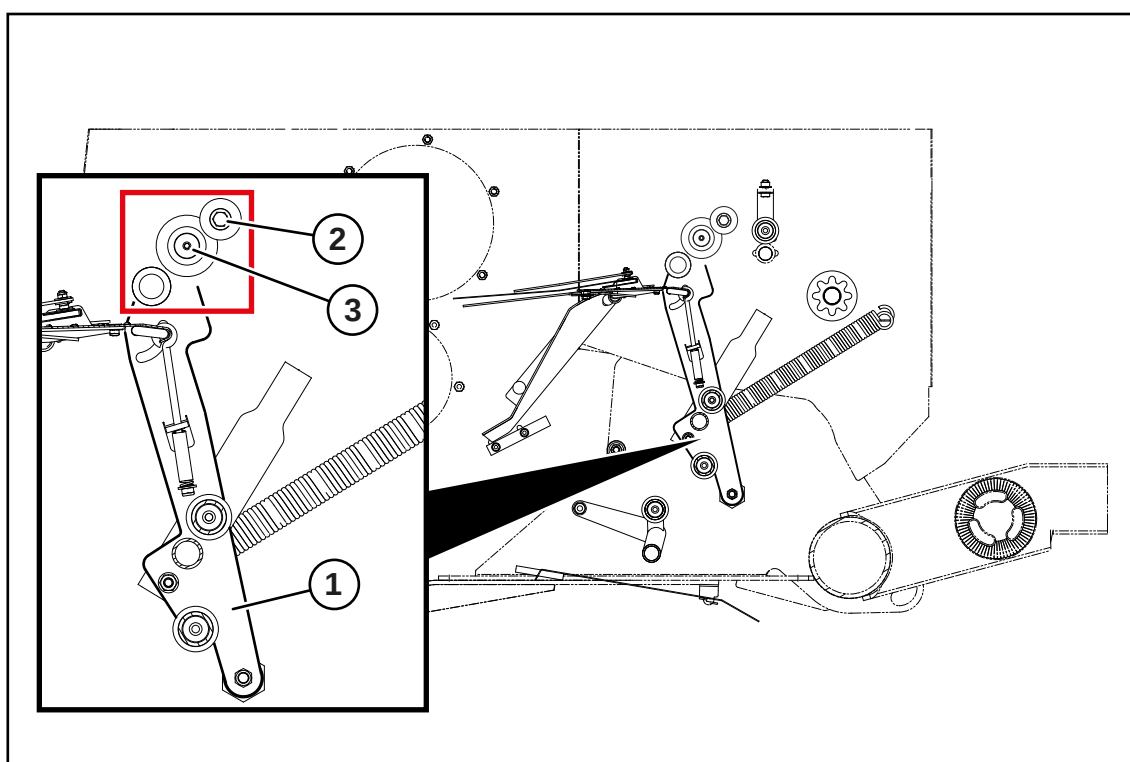
Pozice přivádění je optimálně nastavena, pokud je vzdálenost mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) **X=3–5 mm**. Tak kulatý balík nejlépe přijme vázací materiál.

- ▶ Najedte podávací kyvnou pákou (1) ke kulatému balíku do uložené pozice přivádění.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda je mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) vzdálenost **X=3–5 mm**.

Pokud není vzdálenost **X=3–5 mm**, pozici přivádění následovně znovu nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru pozice přivádění, až najede podávací kyvná páka (1) tak blízko k zarážce (2), že je vzdálenost **X=3–5 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.4.2 Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií



RP000-028

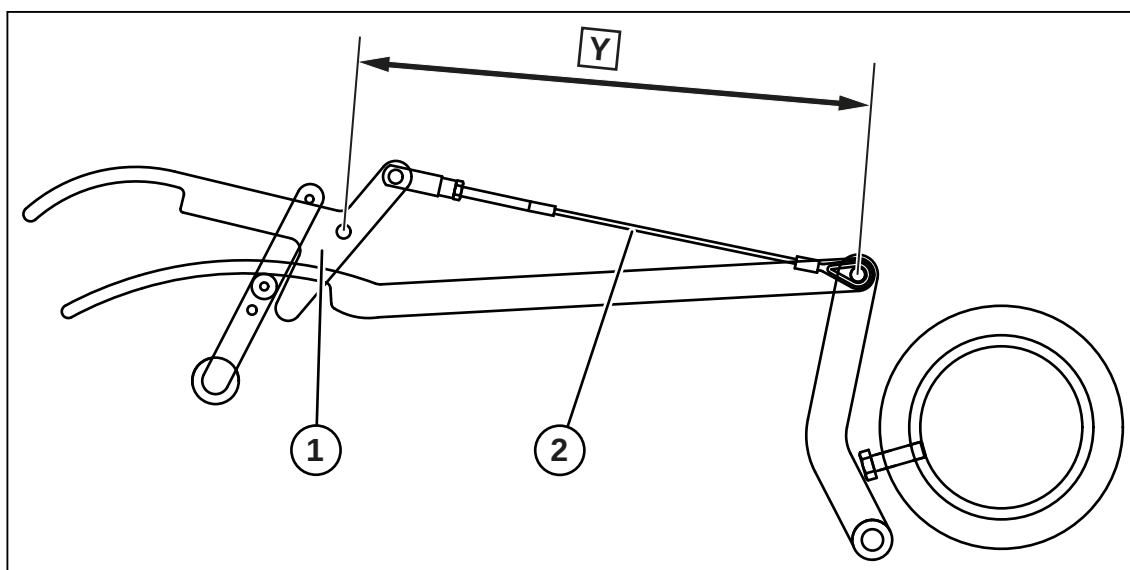
Koncová pozice je optimálně nastavena, když při aktivovaném vázání fólií podávací kyvná páka (1) přiléhá v koncové poloze na izolaci přítlačné osy (2). Tak se fólie sevře a drží v poloze.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz [Strana 158](#).
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda kónický válec (3) přiléhá k izolaci přítlačné osy (2) a fólie je sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3).

Když fólie není sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3):

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte tak dlouho ve směru koncové pozice, dokud kónický válec (3) nepřilehne k izolaci přítlačné osy (2) a fólie nebude sevřená mezi izolací a kónickým válcem.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.4.3 Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí



RP000-044

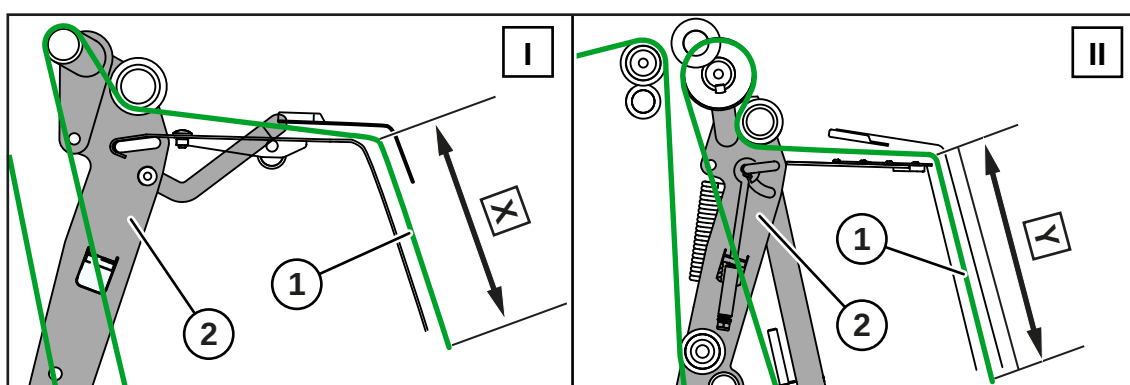
Koncová pozice je optimálně nastavena, když je **Y=410 mm**.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz [Strana 158](#).
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, jestli je rozměr **Y=410 mm**.

Pokud není rozměr **Y=410 mm**, koncovou pozici následovně znovu nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru koncové pozice, dokud není rozměr **Y=410 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.5 Nastavení přesahu vázacího materiálu

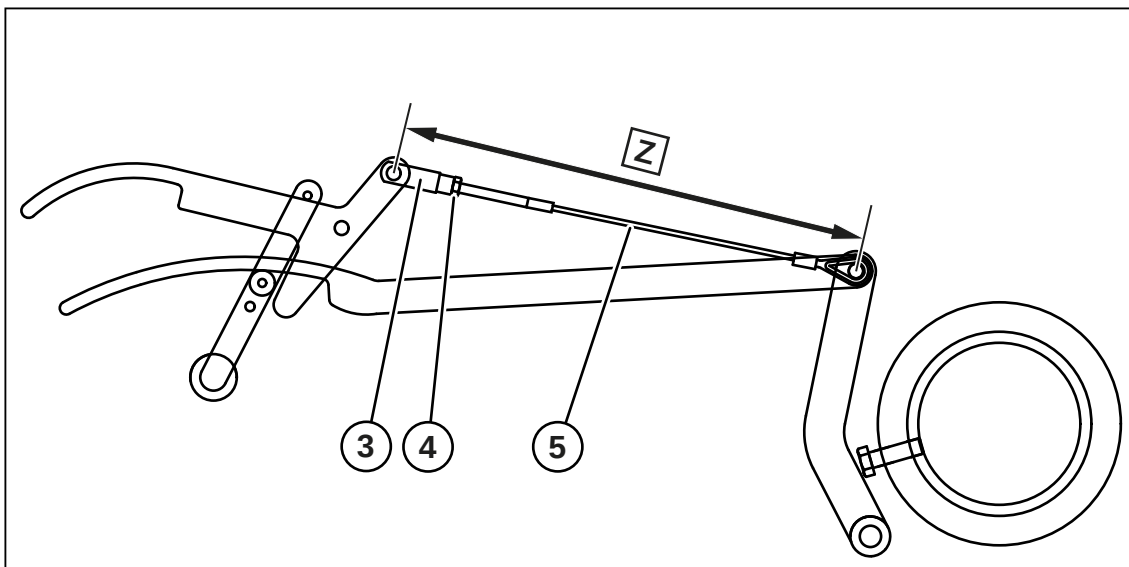


RP000-877

I Varianta "Vázání sítí"

II Varianta "Vázání sítí a vázání fólií"

Po každém vázání by měl být přesah sítě **X=170–200 mm** nebo fólie **Y=230–260 mm**.



RP000-878

Vázání sítí: Přednastavený rozměr od KRONE **Z=365 mm**

Vázání fólií: Přednastavený rozměr od KRONE **Z=370-375 mm**

Pokud není přesah vázacího materiálu (1) **X=170–200 mm** nebo **Y=230–260 mm**, musí se následovně nastavit drátové lano (5).

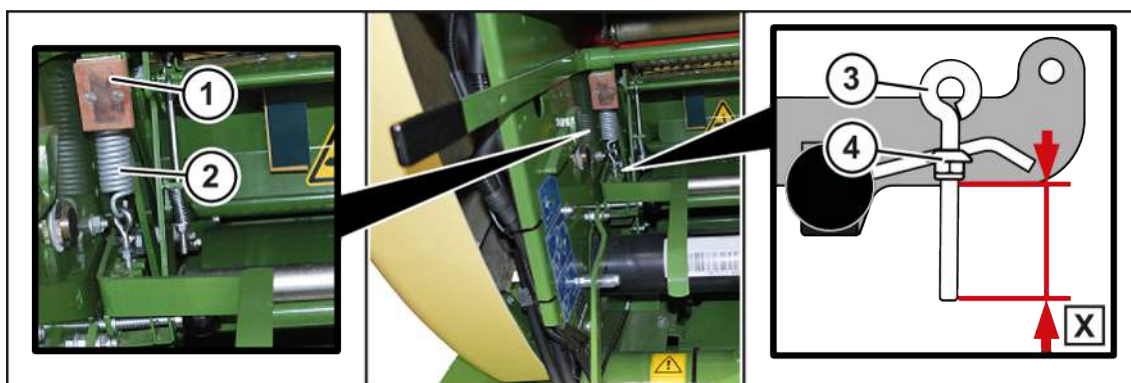
Čím větší je rozměr Z drátového lana (5), tím větší je přesah vázacího materiálu (1).

Čím menší je rozměr Z drátového lana (5), tím menší je přesah vázacího materiálu (1).

- ▶ Drátové lano (5) nastavte pomocí matice (4) a západky (3) na požadovanou délku.

16.6 Nastavení brzdy vázacího materiálu

U varianty "vázání sítí"



RP000-020

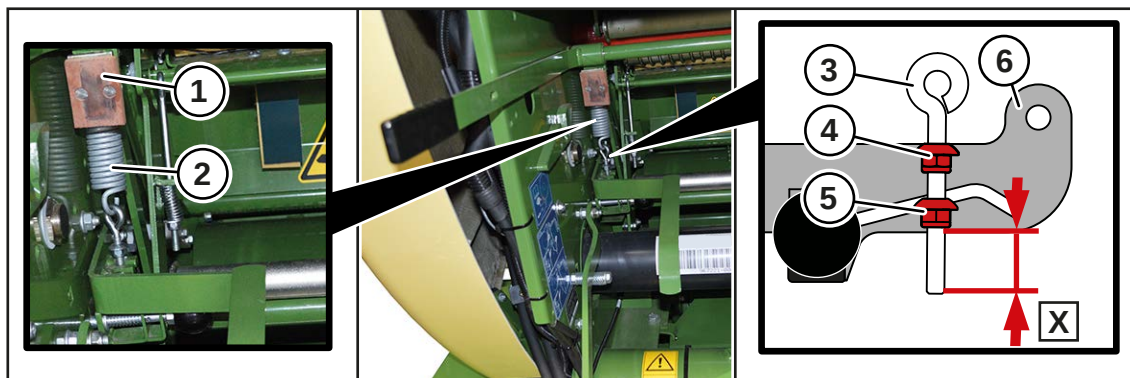
Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tlačila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzdí přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku. Pokud je síť na kulatém balíku příliš volná nebo příliš utažená, lze nastavit brzdnou sílu pomocí matice (4) na šroubu s okem (3).

Přednastavený rozměr od KRONE: **X=40 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- ▶ Pro zvýšení brzdové síly zvětšete rozměr X.
- ▶ Pro snížení brzdové síly zmenšete rozměr X.

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-608

Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tlačila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzdí přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku.

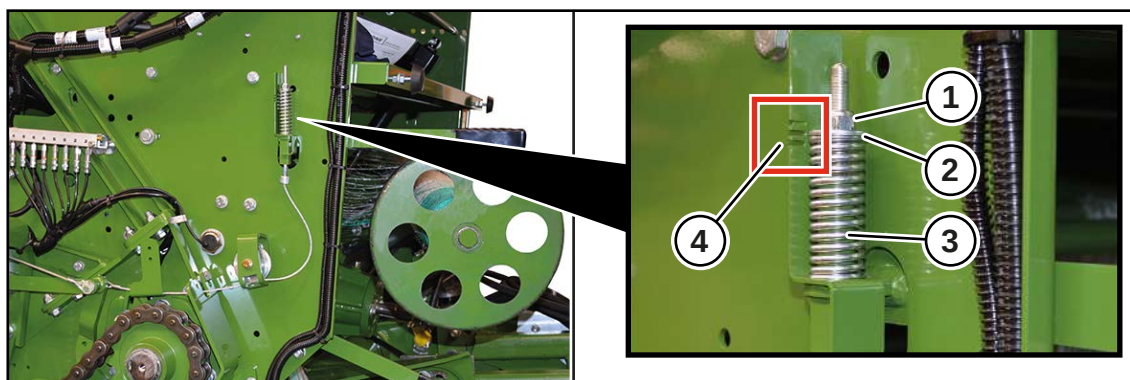
Pokud je fólie nadměrně nebo nedostatečně natažená nebo když byla síť kolem kulatého balíku vázána příliš volně nebo pevně, lze zvýšit nebo snížit brzdovou sílu brzdy vázacího materiálu pomocí matice (5) na šroubu s okem (3). Pro kontrolu napnutí, viz [Strana 97](#).

Přednastavený rozměr X pro vázání sítí a vázání fólií činí **X=21 mm**.

Pokud se pro vázání nepoužije síť nebo fólie "KRONE excellent", může být zapotřebí nastavit brzdovou sílu pomocí šroubu s okem (3).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- ▶ Pro zvýšení brzdové síly zvětšete rozměr X nebo podle potřeby zavěste šroub s okem (3) za horní kónus (4).
- ▶ Pro snížení brzdové síly zmenšete rozměr X.

16.7 Nastavení odlehčení brzdové síly na přívodu vázacího materiálu



RP000-019

Zejména u nastaveného vázání fólií se může stát, že se fólie obrátí ke kotouči fólie místo aby byla přiváděna ke kulatému balíku. Pak by se mělo na přívodu nastavit odlehčení brzdové síly.

Pokud vázací materiál vede ke kulatému balíku, měly by se snížit brzdné síly, aby se mohl vázací materiál lehčeji natáhnout na kulatý balík.

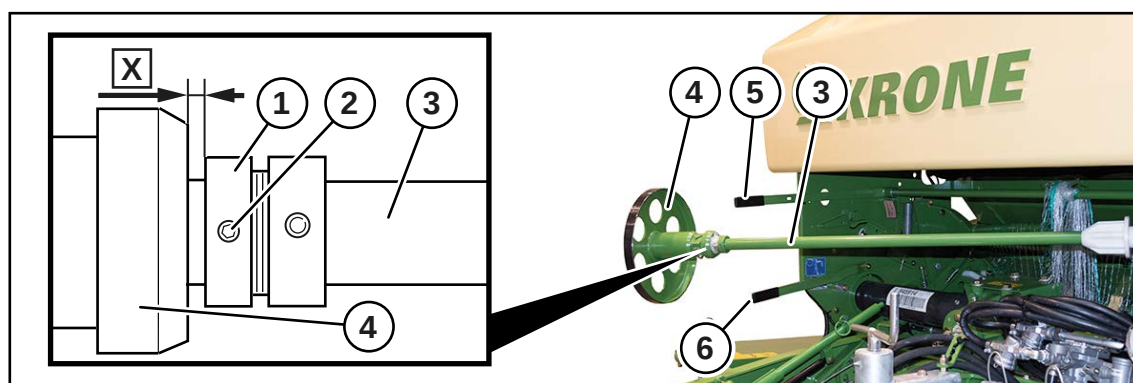
Tyto odlehčené brzdné síly na přívodu lze nastavit na pružině (3) na pravé straně stroje za zadní boční kapotou.

Čím silněji je pružina (3) natažena, tím vyšší jsou odlehčené brzdné síly na přívodu.

- ✓ Vazač se nachází v pozici přivádění, viz [Strana 158](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Zkontrolujte, zda se podložka (2) nachází na pružině (3) ve výšce středního zářezu (4).
- Když se má změnit napnutí pružiny (3), povolte nebo více utáhněte matici (1).

Zářezy (4)	Napětí pružiny (3)	Vázací materiál k přívodu
nahoře	malé	Vázací materiál lze těžko táhnout.
uprostřed	střední	Vázací materiál lze táhnout střední silou. KRONE toto nastavení doporučuje jako optimální odlehčení brzdné síly při přivádění vázacího materiálu.
dole	silné	Vázací materiál lze lehce táhnout.

16.8 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdícího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz [Strana 168](#).

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

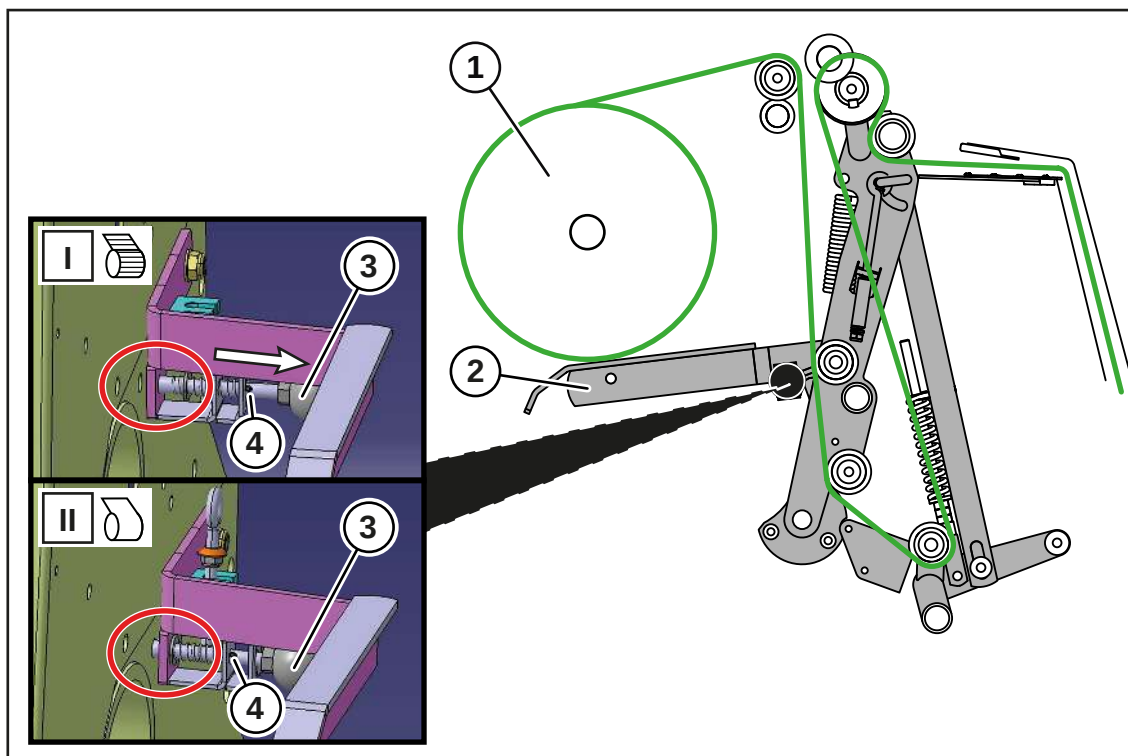
- Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle nečiní **X=1–2 mm**:

- Zvedněte páku (6).
- Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- Nasuňte brzdící kotouč (4) na uchycení sítě (3) a natočte zpět do stroje.

16.9 Zajištění/odjištění napínací páky

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-187

Poloha (I) (vázání sítí)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je odjištěný (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) přiléhá k roli sítě (1).

Poloha (II) (vázání fólií)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je zajištěný v boční stěně (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) je tak držena dole, aby se nedotýkala kotouče fólie (1).

Nastavení vázání fólií (z polohy (I) do polohy (II))

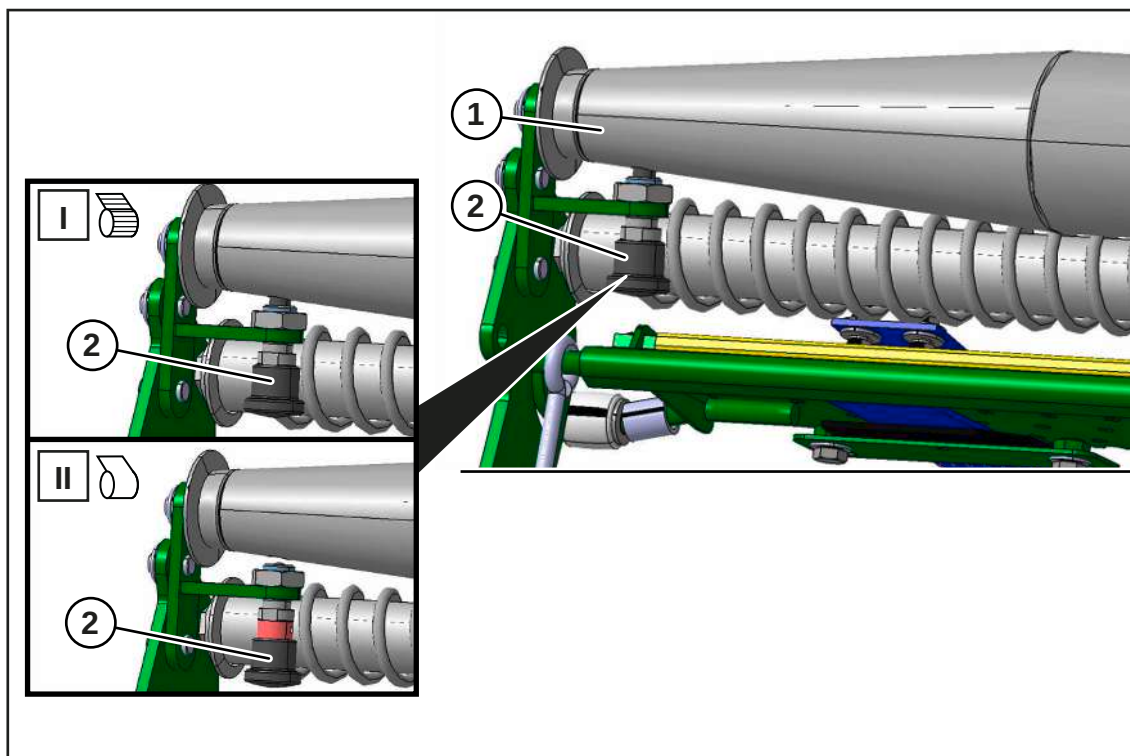
- ▶ Pro zajištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou ve směru hodinových ručiček, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou.
- ▶ Současně pohybujte napínací pákou (2) dolů k otvoru.
- ➔ Tlačná pružina zatlačí čep automaticky do otvoru.

Nastavení vázání sítí (z polohy (II) do polohy (I))

- ▶ Pro odjištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou proti směru hodinových ručiček a vytahujte čep ve směru šipky, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou a čep nezapadne.

16.10 Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-465

Poloha (I) (vázání sítí)

Zarážka (2) zajišťuje kónický válec (1), aby se při vázání sítí neotáčel.

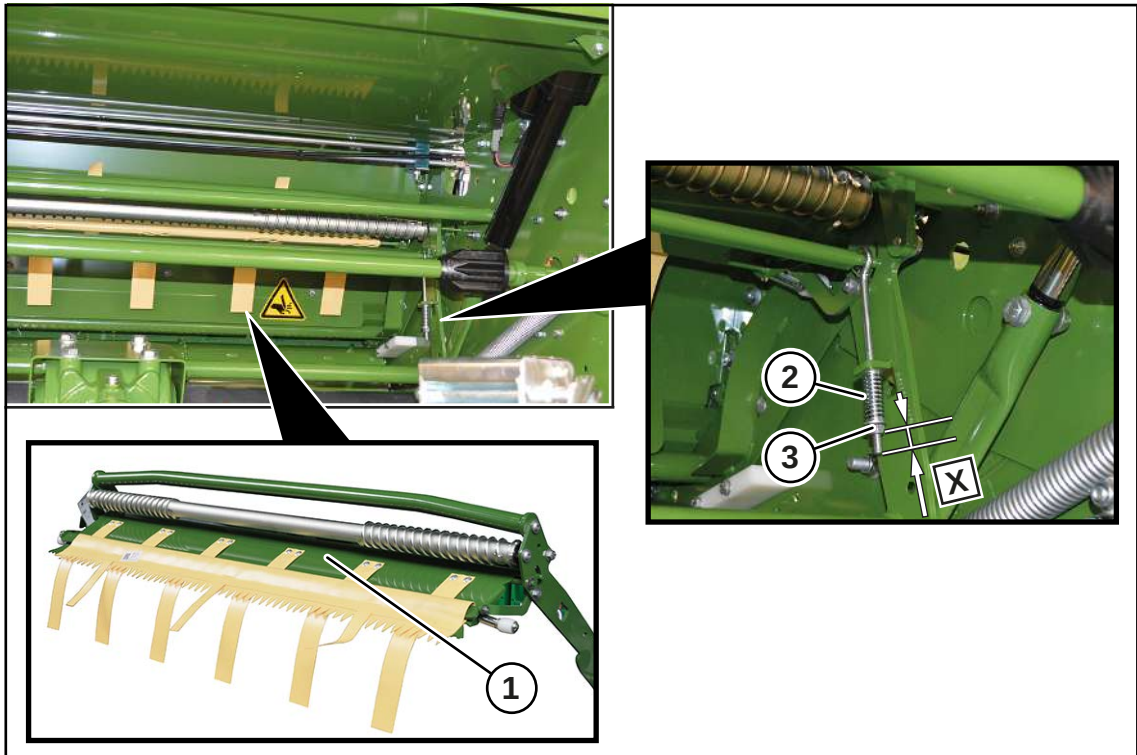
Poloha (II) (vázání fólií)

Zarážka (2) odjišťuje kónický válec (1), aby se při vázání fólií také otáčel.

- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání sítí vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji proti směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (I).
- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání fólií vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji ve směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (II).

16.11 Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí

U varianty "vázání sítí"



RP000-186

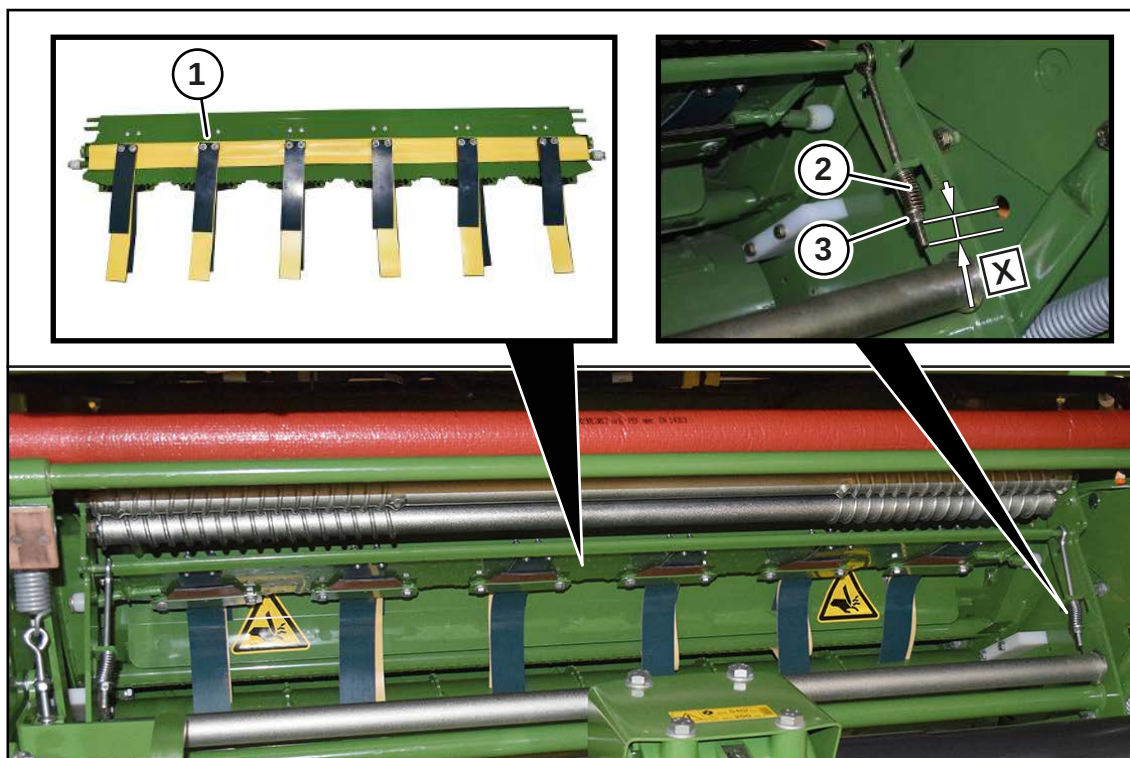
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny (2) **X=15 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=15 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

16.12 Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-025

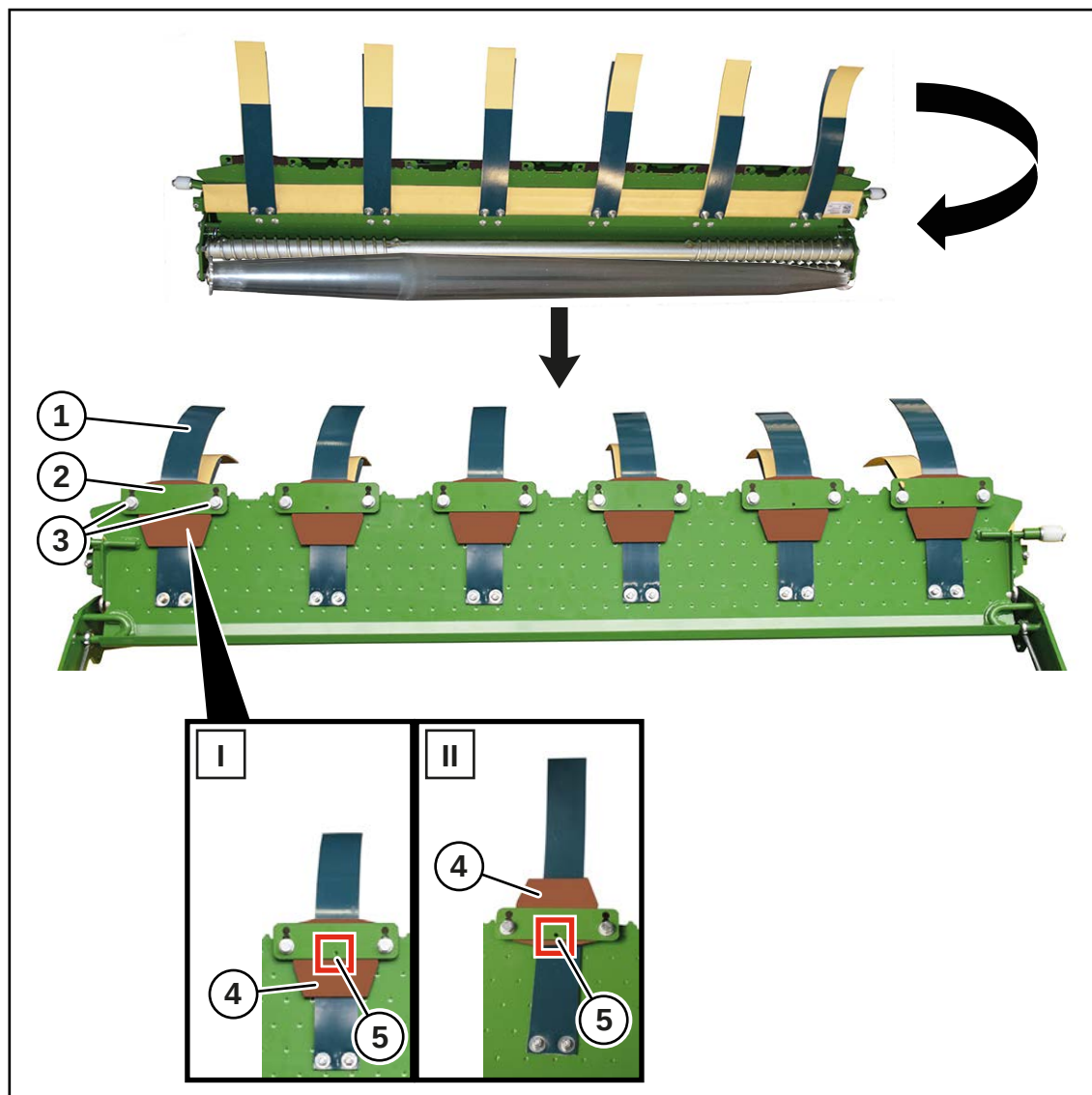
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny **X=5 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=5 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

16.13 Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-030

Poloha I

Lichoběžníkové gumy (4) na spodní straně zádržného hřebenu jsou namontované kratší stranou dozadu viděno ve směru jízdy. Na obrázku je znázorněna spodní strana zádržného hřebenu.

Poloha II

Pokud by modré proužky (1) z prvního podávacího válce sítě zpomalují nebo nejsou unášeny, mohou se lichoběžníkové gumy (4) otočit. Docílí se tím přidavné podpory.

Na všech 6 lichoběžníkových gumách (4) proveďte následující nastavení:

- ▶ Demontujte šroubové spoje (3) a plechový proužek (2).
- ▶ Otočte lichoběžníkovou gumu (4) o 180° tak, aby kratší konec ukazoval ve směru jízdy (poloha II).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby byla hnědá textilní strana dole.
- ▶ Přimontujte plechový proužek (2) pomocí šroubových spojů (3).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby otvor (5) na plechovém proužku (2) ukazoval proti směru jízdy.

16.14 Nastavení pracovního osvětlení

U varianty "Pracovní osvětlení 1.0"

Vnitřní pracovní osvětlení na bočních kapotách na pravé a levé straně stroje se může nastavit

dle potřeby. Pracovní osvětlení se zapne a vypne tlačítky  a  na terminálu, viz

[Strana 132](#).



RPG000-101

- ▶ Otočte světlo (1) tak, aby se osvítila požadovaná oblast.

17 Údržba

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz [Strana 15](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

17.1 Tabulka údržby

17.1.1 Údržba – před sezónou

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 212
Centrální mazací zařízení řetězu	viz Strana 230
Komponenty	
Nastavení hnacích řetězů	viz Strana 225
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 207
Dotažení matic kol	viz Strana 211
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 211
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 215
Výměna filtru v centrálním mazání řetězů	viz Strana 231
Mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	viz Strana 224
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 233
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	viz Strana 219
Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	viz Strana 219
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu	viz Strana 52
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 203
Kontrola spouštění a funkce vázání	viz Strana 77

Komponenty	
Zkontrolujte hydraulické hadice	viz Strana 235
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	viz Strana 213
Kontrola elektrických spojovacích kabelů a v případě potřeby jejich oprava nebo výměna servisním partnerem KRONE	

17.1.2 Údržba – po sezóně

Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 213
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 203
Namažte kloubový hřídel	viz Strana 207
Namažte tukem závit nastavovacích šroubů	
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 233
Čištění hnacích řetězů	viz Strana 216
Namažte tukem holé pístnice všech hydraulických válců a co nejvíce je vtáhněte	
Všechny pákové klouby a místa uložení bez možnosti mazání potřete olejem	
Opravte poškozený lak, holá místa konzervujte ochranným prostředkem proti korozi	
Zkontrolujte lehký chod všech pohyblivých součástí. V případě potřeby je vymontujte, vyčistěte a namazané tukem znovu zamontujte.	
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozi	viz Strana 216
Odstavte stroj na suchém místě, chráněném před povětrnostními vlivy, které se nenachází v blízkosti látek podporujících korozi	
Chraňte pneumatiky proti vnějším vlivům jako je například olej, tuk, sluneční záření atd.	

17.1.3 Údržba – jednorázově po 10 hodinách

Komponenty	
Dotažení matic kol	viz Strana 211
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 216
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 211
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkontrolovat od servisního partnera KRONE	

Komponenty	
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	viz Strana 235
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 215
Kontrola/výměna nožů	viz Strana 221

17.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 212

17.1.5 Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících

Komponenty	
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	viz Strana 219
Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	viz Strana 219

17.1.6 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 212
Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 213
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 215
Kontrola dávkovacích jednotek centrálního mazání řetězů a v případě potřeby vyčištění	viz Strana 231

17.1.7 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 207
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 216
Dotažení matic kol	viz Strana 211
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 211
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 233

17.1.8 Údržba – každých 500 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 212

17.1.9 Údržba – každé 2 roky

Komponenty	
Nechte nádrž na stlačený vzduch zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Nechte provést údržbu pneumatických brzdových válců od servisního partnera KRONE	

17.2 Plán mazání

UPOZORNĚNÍ

Poškození míst uložení

Při použití jiných než schválených mazacích tuků a při použití různých mazacích tuků může dojít k poškození mazaných součástí.

- ▶ Používejte výhradně schválené mazací tuky, viz [Strana 49](#).
- ▶ Nepoužívejte mazací tuky s obsahem grafitu.
- ▶ Nepoužívejte různé mazací tuky.

UPOZORNĚNÍ

Poškození životního prostředí provozními látkami

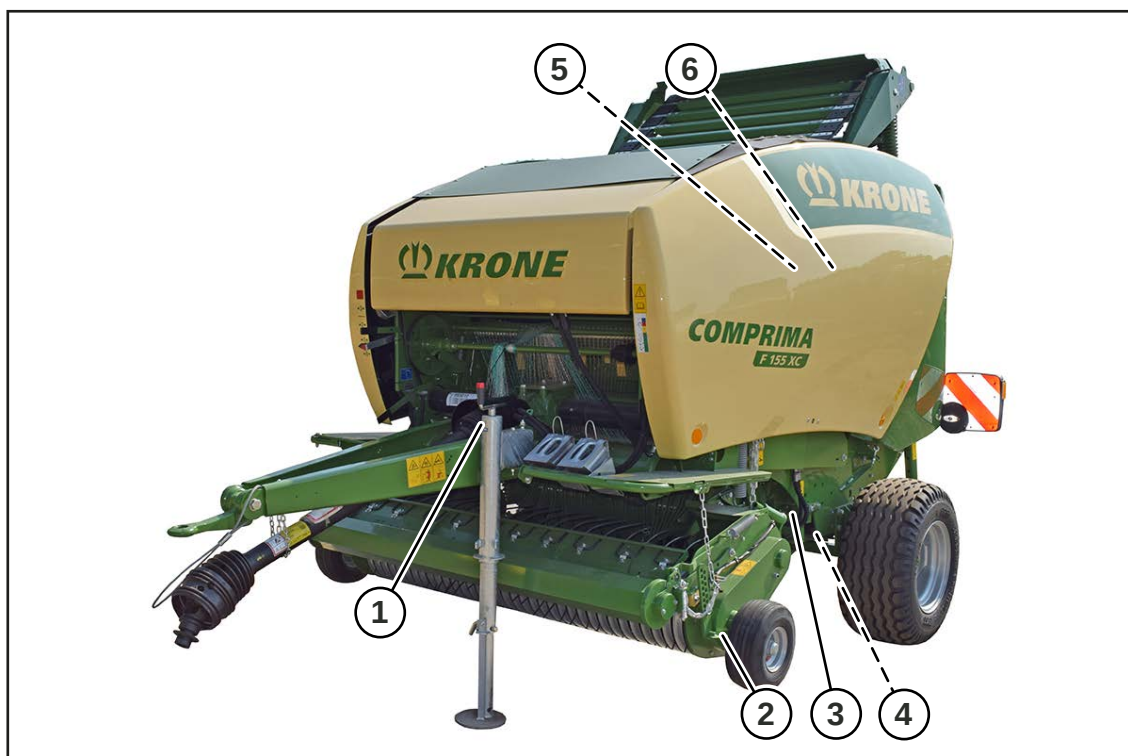
Když se provozní látky neuskladní a nezlíknou podle předpisů, mohou proniknout do životního prostředí. I při malém množství se životní prostředí poškodí.

- ▶ Provozní látky skladujte podle zákonných předpisů ve vhodných nádobách.
- ▶ Použité provozní látky likvidujte podle zákonných předpisů.

Při stanovení údajů intervalů údržby se vycházelo z průměrného vytížení stroje. Při častějším využití a extrémních podmínkách je nutné intervaly zkrátit. Typy mazání jsou v plánu mazání označeny symboly, viz tabulka.

Typ mazání	Mazivo	Poznámka
Mazání tukem 	Víceúčelový tuk	▶ Na jednu tlakovou mazničku aplikujte cca 2 zdvihy mazacího tuku z mazacího lisu. ▶ Přebytečný mazací tuk na tlakové mazničce odstraňte.
mazat 	víceúčelový tuk	▶ Odstraňte použitý mazací tuk. ▶ Naneste nový mazací tuk tence štětcem. ▶ Nadbytečný mazací tuk odstraňte.

Levá strana stroje



RPG000-029

Každých 20 provozních hodin

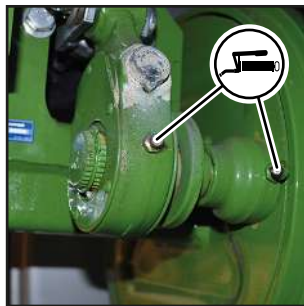
(2)	(3) U varianty "Tandemová náprava"	(5)
(6)		

Každých 50 provozních hodin

(1)



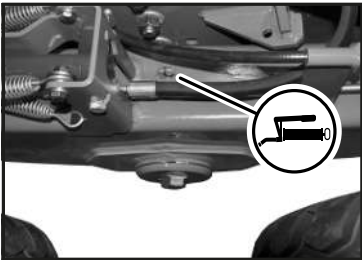
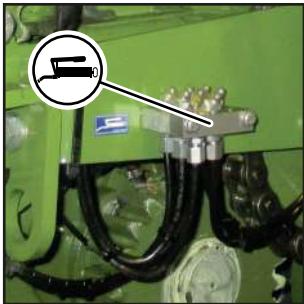
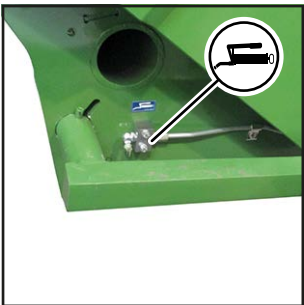
(4)



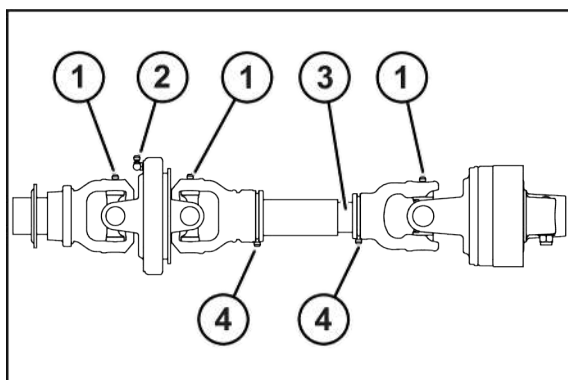
Pravá a zadní strana stroje



RPG000-030

Každých 20 provozních hodin		
(1) 	(3) U varianty "Tandemová náprava" 	(4) 
(5) 		
Každých 50 provozních hodin		
(2) 		

17.3 Kloubový hřídel, mazání



RP000-176

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Dodržujte provozní návod výrobce kloubového hřídele.
- ▶ Čištění kloubového hřídele.
- ▶ Kloubový hřídel mažte víceúčelovým tukem v časových intervalech uvedených v následující tabulce.

Seznam vhodných mazacích tuků viz [viz Strana 49](#).

Následující tabulka poskytuje informace o množství maziva a intervalu mazání pro jednotlivá mazací místa.

Pol.	Množství maziva	Interval mazání
(1)	18 g	50 hodin
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

17.4 Utahovací momenty

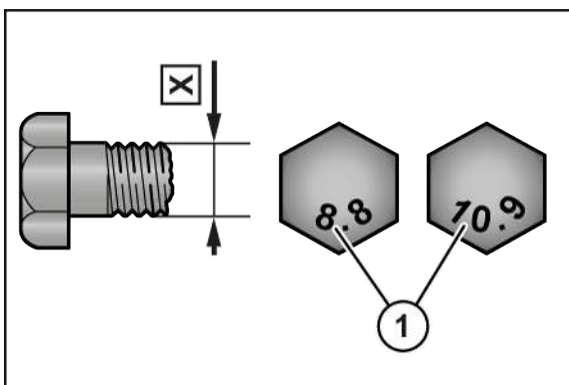
Jiné utahovací momenty

Všechny šroubové spoje musí být zásadně utaženy utahovacími momenty podle níže uvedeného seznamu. Odchytky od tabulek jsou odpovídajícím způsobem označeny.

Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním

INFO

Tabulka neplatí pro zápusťné šrouby s vnitřním šestihranem, pokud se zápusťný šroub utahuje přes vnitřní šestihran.



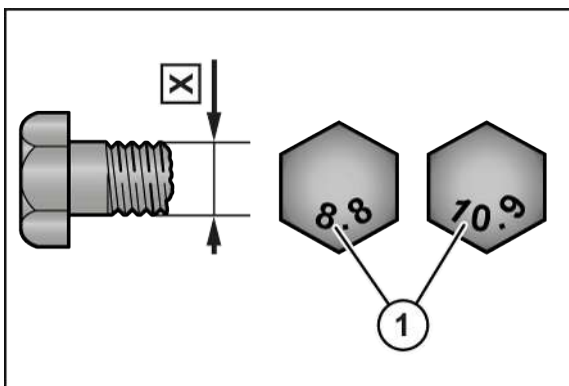
DV000-001

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním



DV000-001

X Velikost závitu

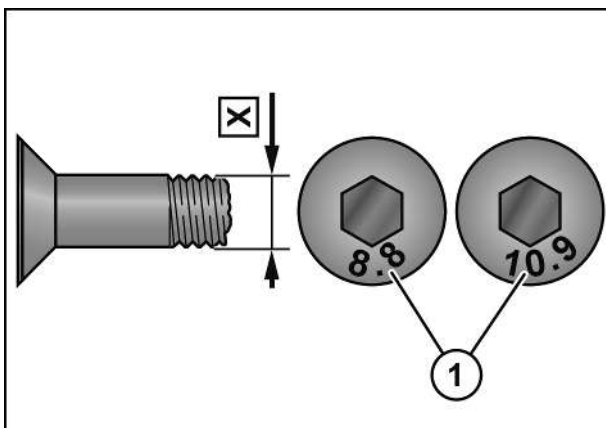
1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

Šrouby s metrickým závitem se zápusťou hlavou a vnitřním šestihranem

INFO

Tabulka platí jen pro zápusťné šrouby s vnitřním šestihranem a metrickým závitem, které se utahují přes vnitřní šestihran.



DV000-000

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

Šroubové uzávěry na převodovkách

INFO

Utahovací momenty platí jen pro montáž uzavíracích šroubů, průzorů, olejových průzorů, zavzdušňovacích a odvzdušňovacích filtrů a odvzdušňovacích ventilů do převodovky s litinovou, hliníkovou nebo ocelovou skříní. Uzavírací šrouby jsou vypustný šroub, kontrolní šroub a zavzdušňovací a odvzdušňovací filtr.

Tabulka platí jen pro šroubové uzávěry s vnějším šestihranem v kombinaci s měděným těsnicím kroužkem a pro mosazné odvzdušňovací ventily s tvarovým těsnicím kroužkem.

Závit	Šroubový uzávěr a průzor s měděným kroužkem ¹		Mosazný odvzdušňovací ventil	
	Ocelový zavzdušňovací/odvzdušňovací filtr		Mosazný zavzdušňovací/odvzdušňovací filtr	
	v oceli a litině	v hliníku	v oceli a litině	v hliníku
Maximální utahovací moment (Nm) (± 10 %)				
M10x1			8	
M12x1,5			14	
G1/4"			14	
M14x1,5			16	
M16x1,5	45	40	24	24
M18x1,5	50	45	30	30
M20x1,5			32	
G1/2"			32	
M22x1,5			35	
M24x1,5			60	
G3/4"			60	
M33x2			80	
G1"			80	
M42x1,5			100	
G1 1/4"			100	

¹ Měděné kroužky vždy vyměňte.

17.5 Kontrola/údržba pneumatik

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Vizuální kontrola pneumatik

- Vizuálně kontrolujte pneumatiky, zda nemají zářezy nebo trhliny.
- ➔ Pokud jsou v pneumatikách zářezy nebo praskliny, tak nechte pneumatiky opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.

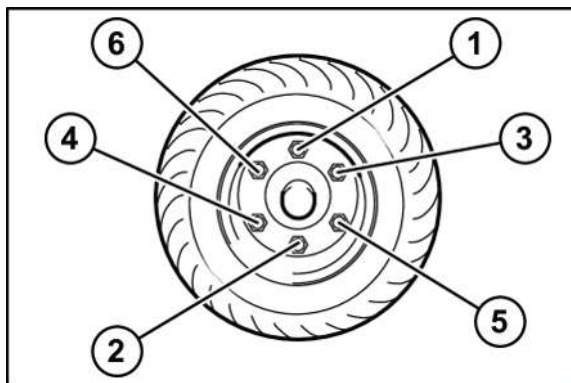
Intervaly údržby pro vizuální kontrolu pneumatik, viz [Strana 200](#).

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

- ▶ Zkontrolujte tlak v pneumatikách, viz [Strana 48](#).
- ➔ Je-li tlak v pneumatikách příliš vysoký, vypustěte vzduch.
- ➔ Je-li tlak v pneumatice příliš nízký, zvyšte jej.

Intervaly údržby pro kontrolu tlaku v pneumatikách, viz [Strana 200](#).

Dotažení matic kol



DVG000-002

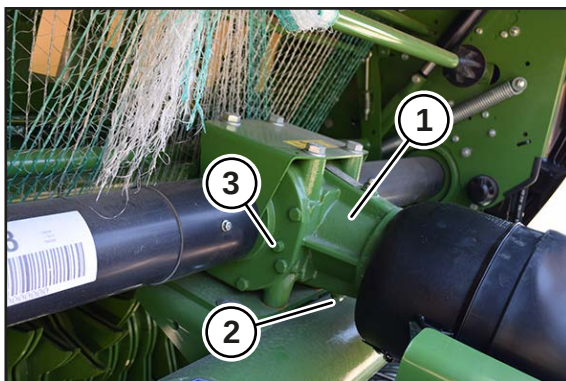
- ▶ Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment viz [Strana 211](#).

Intervaly údržby, viz [Strana 200](#).

Utahovací moment: matice kol

Závit	Šířka klíče	Počet čepů na náboj	Maximální utahovací moment	
			černá	pozinkovaná
M12x1,5	19 mm	4/5 kusů	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 kusů	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 kusů	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 kusů	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 kusů	460 Nm	505 Nm

17.6 Údržba hlavní převodovky



RPG000-089

Hlavní převodovka (1) se nachází za ojí v přední oblasti stroje. Šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) se nachází na straně hlavní převodovky. Šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje se nachází na straně hlavní převodovky (1).

Intervaly údržby: viz [Strana 200](#)

Údaje k množství a typu oleje: viz [Strana 49](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Výška oje je správně nastavená, viz [Strana 52](#).

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", viz [Strana 28](#).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3).
 - ⇒ Olej musí dosahovat až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).

Když olej dosahuje až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3):

- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment viz [Strana 210](#).

Když olej nedosahuje až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3):

- ▶ Kontrolním a plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment viz [Strana 210](#).

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje.
- ▶ Olej zachyťte do nádoby.
- ▶ Namontujte šroubový uzávěr (2), viz [Strana 210](#).
- ▶ Kontrolním a plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment viz [Strana 210](#).

17.7 Čištění stroje

VAROVÁNÍ

Poškození očí odletujícími úlomky!

Při čištění stlačeným vzduchem resp. vysokotlakým čističem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí. Částice nečistot mohou zasáhnout a zranit oči.

- ▶ Zabraňte přístupu osob do pracovní oblasti.
- ▶ Při čištění stlačeným vzduchem nebo vysokotlakým čističem noste odpovídající pracovní oděv (např. ochranu zraku).

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje vodou při mytí vysokotlakým čisticím zařízením

Pokud se k čištění použijte vysokotlaké čisticí zařízení a proud vody se dostane přímo na ložiska nebo elektrické či elektronické součásti, mohou se tyto součásti poškodit.

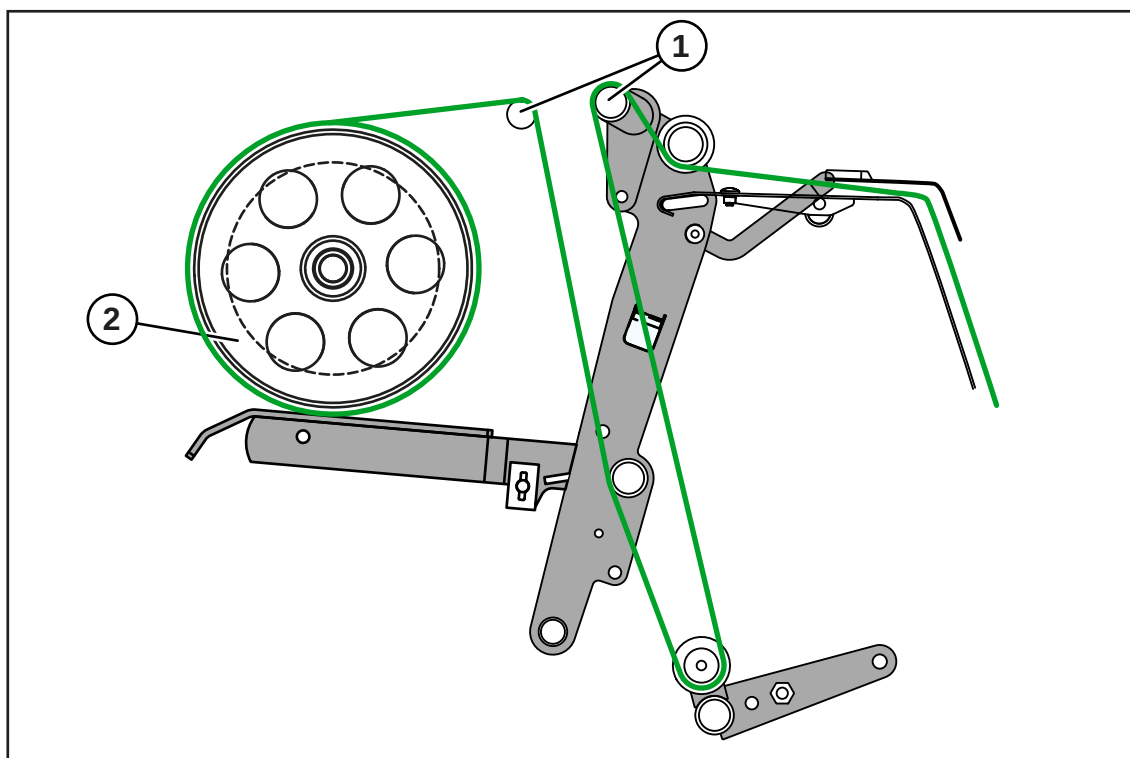
- ▶ Nemiřte proudem vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska ani na elektrické/elektronické součásti.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Po každém použití vyčistěte následující oblasti na stroji:
 - celou oblast kolem vázání,
 - hnací kola a horní lisovací válec v přední komoře na balíky.
- ▶ Po každém použití navíc stlačeným vzduchem vyčistěte všechny pohyblivé díly na brzdovém soutyči a brzdové páce, jako např. pístnici, brzdovou páku a soutyčový talíř. Jen tak lze vyloučit mechanické zablokování.
- ▶ V případě potřeby čištění opakujte několikrát denně.

17.8 Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání

Všechny intervaly údržby jsou uvedeny v tabulce údržby, viz [Strana 200](#).

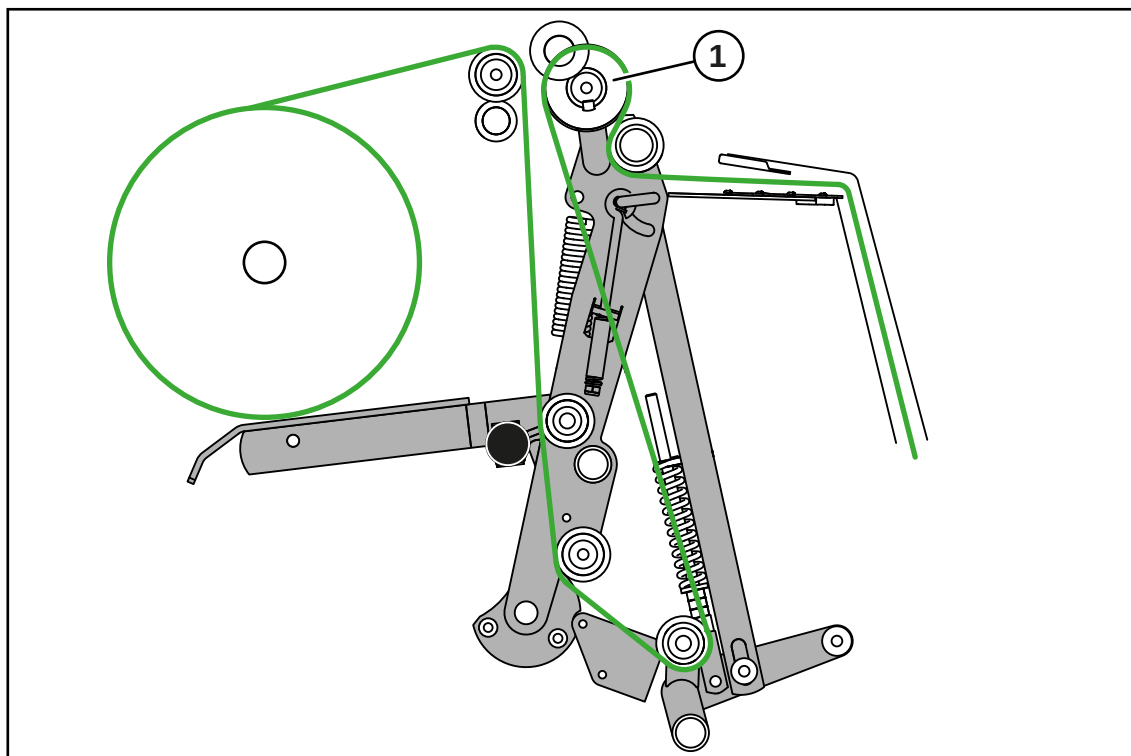
U varianty "vázání sítí"



RP000-467

- Ze všech pevných vodících tyčí (1) a brzdící plochy brzdícího kotouče (2) ve vázací jednotce odstraňte případnou korozi.

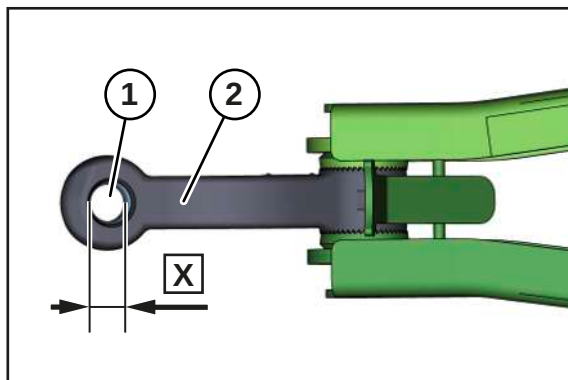
U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-468

- ▶ Zkontrolujte kónický válec (1), zda na něm nevznikla koroze a v případě potřeby ji odstraňte.
- ▶ Z brzdící plochy brzdícího kotouče (zde nezobrazeno) brzdy vázacího materiálu odstraňte případnou korozi.

17.9 Čištění pouzdra a tažných ok



RPG000-189

Vlečné oko musí být vždy spojeno vodorovně k vlečné vidlici. Mez opotřebení pouzdra (1) k vlečnému oku (2) je **X=43 mm**. Pokud dojde k překročení meze opotřebení rozměru X, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

- ▶ Aby se opotřebení minimalizovalo, vyčistěte denně pouzdro (1) i vlečné oko (2) a namažte je tukem.

17.10 Čištění hnacích řetězů

Po ukončení sezóny se musí hnací řetězy stroje vyčistit.

- ▶ Hnací řetězy čistěte vysokotlakým čističem a nechte vyschnout.
- ▶ Vyčištěné a suché řetězy potřete motorovým olejem.
- ▶ Uveďte stroj do provozu, aby se motorový olej rozdělil po všech kontaktních plochách.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Překontrolujte opotřebení řetězů a řetězových kol.

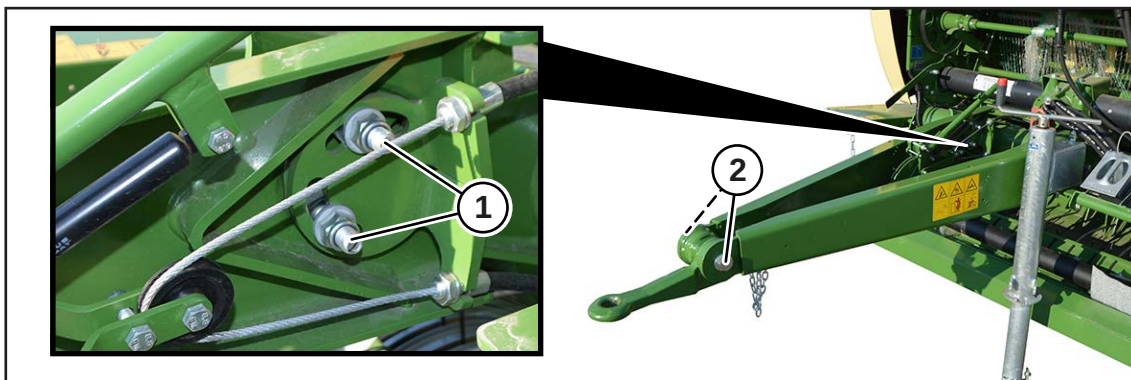
17.11 Ochrana brzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí



RPG000-222

- ▶ Aby brzdicí kotouč brzdy vázacího materiálu nekorodoval, olepte brzdicí plochu brzdového kotouče (2) lepicí ochrannou fólií (1) nebo izolační páskou.

17.12 Kontrola utažení šroubových spojů na oji



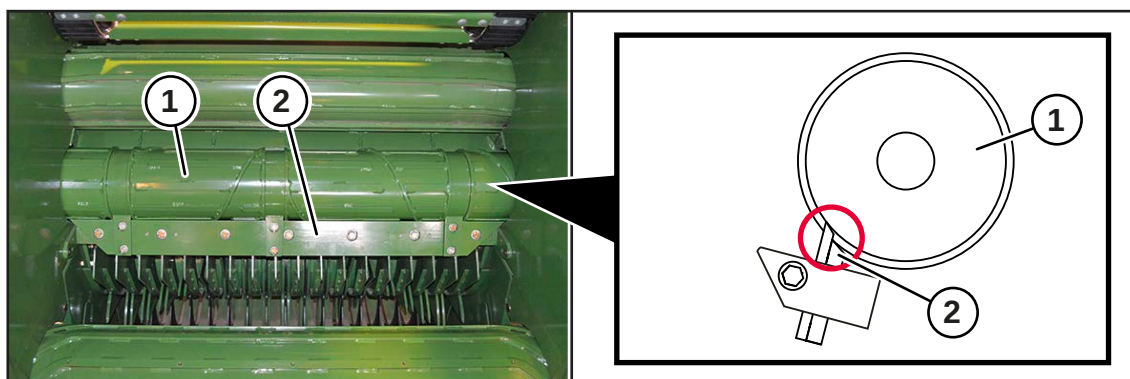
RPG000-088

- ▶ Zkontrolujte, zda jsou šroubové spoje (1) nebo (2) namontovány se správným utahovacím momentem.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (1) na oji utahovacím momentem **210 Nm**.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2) na vlečném oku utahovacím momentem **730 Nm**.

Interval údržby, viz [Strana 200](#).

17.13 Nastavení stěrače a deflektoru kamenů

17.13.1 Nastavení stěrače vůči spirálovému válci

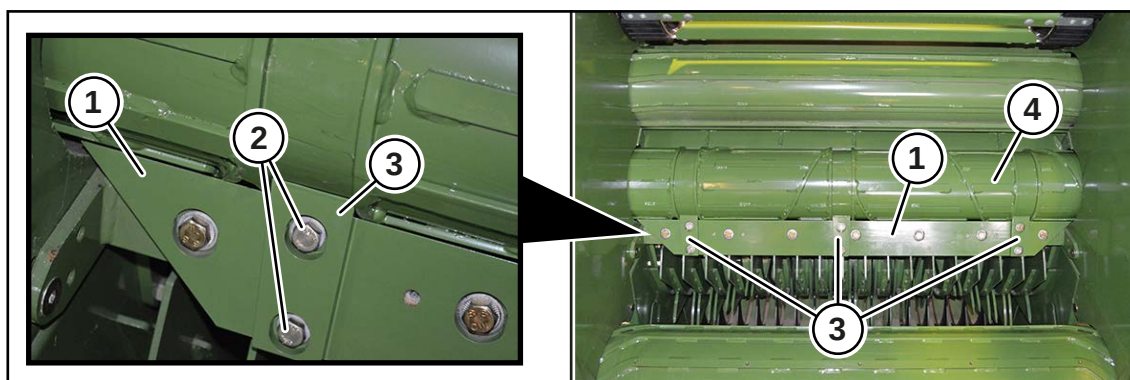


RP000-301

Stěrač (2) na spirálovém válci musí těsně přiléhat ke spirálovému válci (1), aby se vázací materiál při vázání nenavíjel kolem spirálového válce. Na stěrač (2) lze dosáhnout při otevřené výklopné zádi ze zadní strany stroje.

- ✓ Výklopná záď je otevřená a výklopná záď je hydraulicky zablokovaná, viz [Strana 79](#).
- ▶ Zkontrolujte, zda stěrač (2) těsně přiléhá ke spirálovému válci (1).
- ▶ Když stěrač (2) nepřiléhá těsně ke spirálovému válci (1), nastavte stěrač (2) podle následujícího popisu.

Uvolnění stíracích zesilovačů



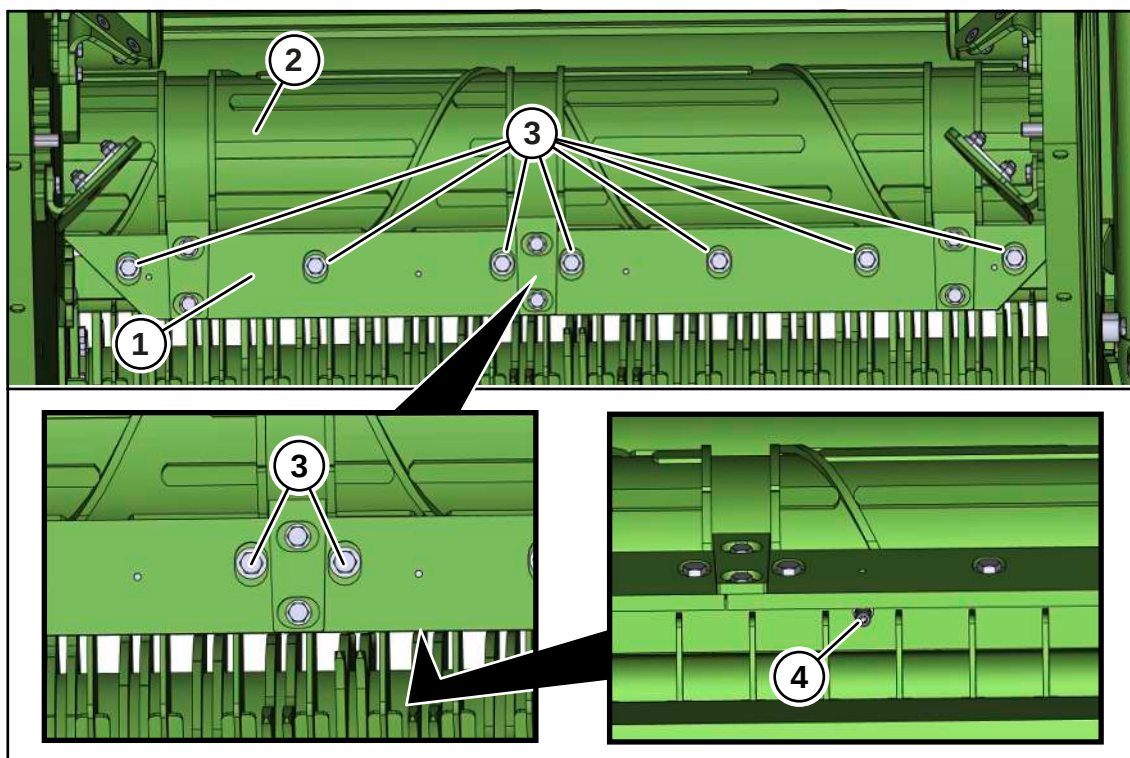
RP000-302

Pouze u varianty "Vázání sítí a fólií" jsou u stírací lišty (1) navíc namontované 3 stírací zesilovače (3). Tyto stírací zesilovače (3) a dvoudílná stírací lišta (1) musí přiléhat ke spirálovému válci (2).

Pro nastavení stírací lišty (1) povolte stírací zesilovače (3):

- ▶ Povolte šroubové spoje (2).
- ➔ Stíracími zesilovači (3) lze pohybovat v podélném otvoru trochu nahoru nebo dolů.

Nastavení stírací lišty



RP000-984

Abyste mohli stírací zesilovače (1) nastavit, musíte nejprve uvolnit 7 šroubových spojů (3). Potom pomocí nastavovacího šroubu (4) pohybujte stírací lištou blíž ke spirálovému válci.

U varianty „Vázání sítí“: Stírací lišta (1) je vybavena 2 nastavovacími šrouby (4) na jednodílné stírací liště.

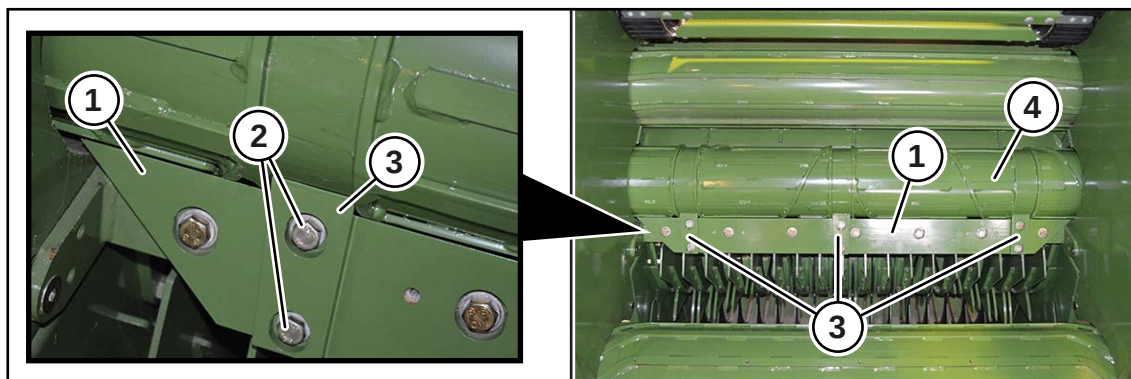
U varianty „Vázání sítí a fólií“: Stírací lišta (1) je vybavena 4 nastavovacími šrouby (4) na dvoudílné stírací liště (zde vyobrazeno).

- ▶ Povolte všech 7 šroubů (3) na stírací liště (1).
- ▶ Povolte pojistné matice nastavovacích šroubů (4).
- ▶ Pro položení stírací lišty (1) blíž ke spirálovému válci (2) otočte nastavovací šrouby (4) ve směru otáčení hodinových ručiček.
 - ⇒ Stírací lišta (1) se přiblíží ke spirálovému válci (2).

Když stírací lišta přiléhá ke spirálovému válci:

- ▶ Utáhněte šroubové spoje (3).
- ▶ Utáhněte pojistné matice nastavovacích šroubů (4).

Nastavení a utažení stíracího zesilovače



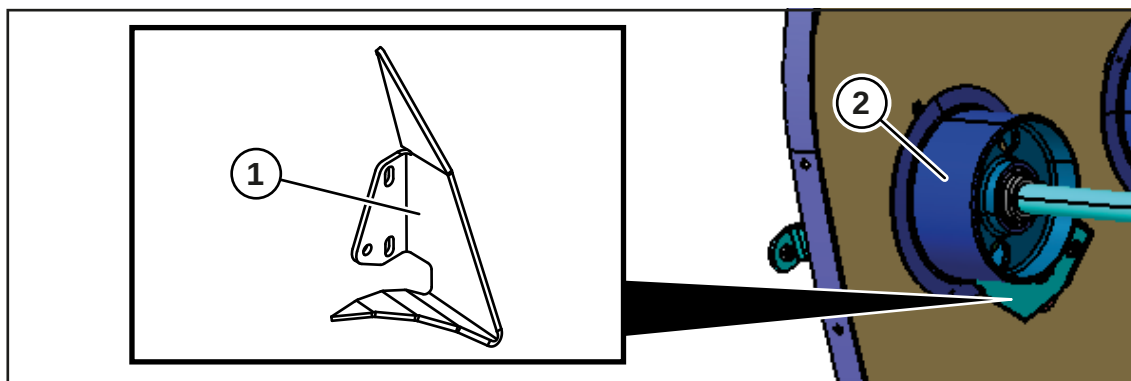
RP000-302

Pouze u varianty "Vázání sítí a fólií" jsou u stírací lišty (1) navíc namontované 3 stírací zesilovače (3), které se musí po nastavení stírací lišty nastavit a utáhnout.

- ▶ Přiložte stírací zesilovač (3) ke spirálovému válci (4).
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2), utahovací moment, viz [Strana 207](#).

17.13.2 Nastavení stěrače na vodicích hřídelích

Všechny stěrače na vodicích hřídelích v komoře na balíky se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat.



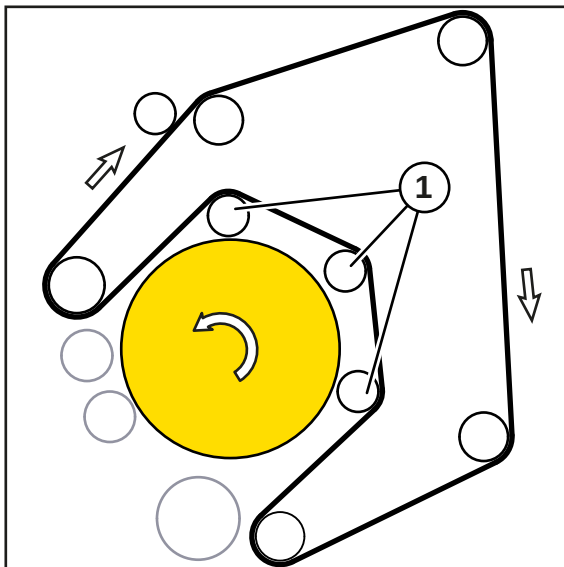
RP000-310

U všech stěračů postupujte takto:

- ▶ Nastavte stěrač (1) tak, aby
 - vnější vzdálenost (od boční stěny) mezi vratnou kladkou (2) a stěračem (1) byla **0–1 mm** a
 - vnitřní vzdálenost (od komory na balíky) mezi vratnou kladkou (2) a stěračem (1) byla **1–2 mm**.

17.13.3 Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách

Všechny stěrače na pevných vratných kladkách se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat. Na následujícím obrázku je znázorněna poloha pevných vratných kladek (1) v komoře na balíky, na kterých jsou namontované stěrače.



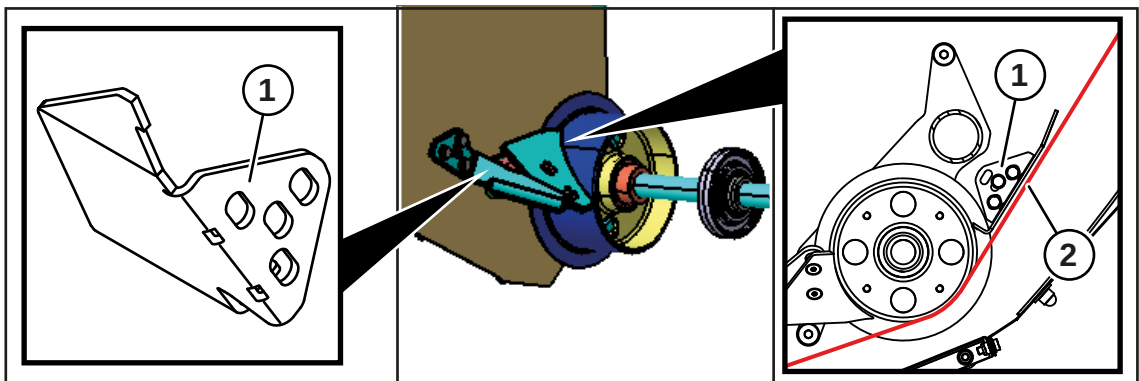
RP000-311

U všech stěračů postupujte takto:

- ▶ Stěrač na vratných kladkách (1) nastavte tak, aby vzdálenost mezi vratnou kladkou (1) a stěračem byla **0–0,5 mm**.

17.13.4 Nastavení deflektoru kamenů

Všechny deflektory kamenů na vodících hřídelích se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat.



RP000-312

U všech deflektorů kamenů postupujte takto:

- ▶ Nastavte deflektor kamenů (1) paralelně s ve vzdálenosti **5–10 mm** od pohyblivého dna (2).

17.14 Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli

Pokud během procesu lisování při přetížení zareaguje vačková výsuvná spojka na kloubovém hřídeli, postupujte takto:

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel při spodních otáčkách volnoběhu, až se vačková výsuvná spojka zasune.
- ▶ Vývodový hřídel uveďte na jmenovité otáčky.

17.15 Vyměňte nožů

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 83](#).
- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, viz [Strana 88](#).
- ✓ Výklopná zád je otevřená a zajištěná uzavíracím kohoutem.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Umístění nožů do polohy pro údržbu

- ▶ U varianty "mechanické zapojení skupin nožů: Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, viz [Strana 89](#).
- ▶ U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů: Uvedte nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, viz [Strana 140](#).
- ▶ Odblokování zajišťovacího hřídele nožů, viz [Strana 222](#).

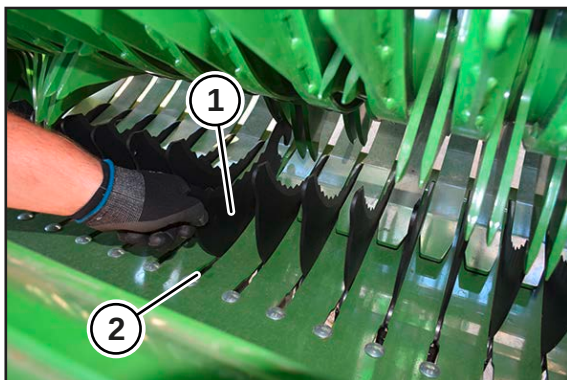
Vyjmutí nožů

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrými noži, které jsou předeprnuté silou pružiny

Při údržbě nožové kazety hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou ostrými noži.

- ▶ Při práci na nožové kazetě pracujte obzvláště pozorně a opatrně.
- ▶ Při práci na nožové kazetě noste vždy ochranné rukavice.
- ▶ Nože netlačte do pracovní polohy rukou. Místo toho použijte pomocné nářadí, například kladivo.
- ▶ Před pracemi na nožové kazetě zastavte a zajištěte stroj, viz [Strana 27](#).



RP000-150

- ▶ Vyjměte nože (1).
- ▶ Vložte nový nebo nabroušený nůž (1).
- ▶ Při nasazování nože (1) dbejte na to, aby byl uložen správně na rozvodovém hřídeli nožů a uprostřed ve štěrbině (2).
- ▶ Po nasazení všech nožů (1), zda všechny nože (1) lícují.

INFO

Pokud se po delší dobu nezapojuje řezací ústrojí, mohou se nože nahradit slepými noži, aby se zabránilo znečištění štěrbin nožové kazety a opotřebení nožů.

Slepé nože lze objednat pod objednacími čísly 20 065 405*.

17.16 Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů

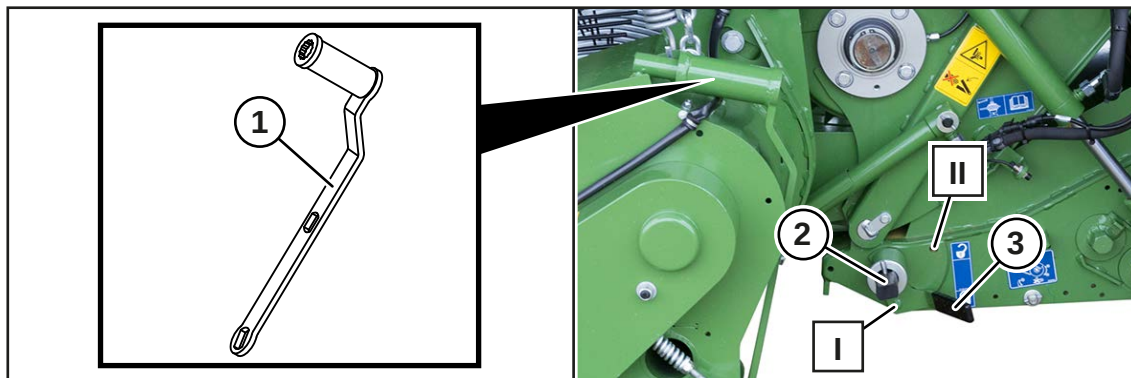
UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje z důvodu nezablokovaného hřídele zásuvné nožové pojistky

Když se hřídel zásuvné nožové pojistky před uvedením do provozu nezablokuje, mohou se nože během jízdy uvolnit. Tím by se mohl stroj poškodit.

- Před novým uvedením stroje do provozu zajistěte, aby byl hřídel zásuvné nožové pojistky zablokovaný.

Když se musí pracovat na nožích řezacího ústrojí, musí se předtím odjistit zajišťovací hřídel nožů. Po práci se musí zajišťovací hřídel nožů opět zablokovat.



RPG000-156

Odjištění

- Vytáhněte rukojeť (3) z polohy (I) a nechte ji zapadnout v poloze (II).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- Demontujte dodávané nářadí (1).
- Nasadte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (II) a nechte zapadnout.

Zajištění

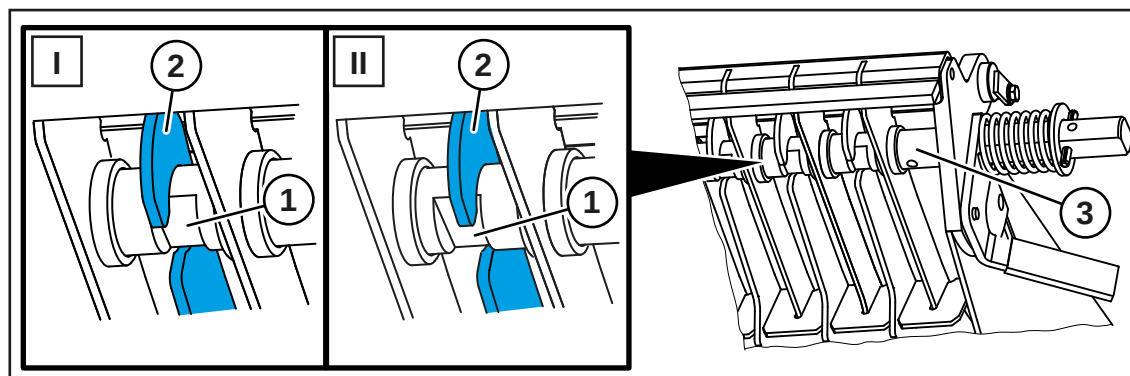
- Vytáhněte rukojeť (3) z polohy (II) a nechte ji zapadnout v poloze (I).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- Demontujte dodávané nářadí (1).
- Nasadte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (I) a nechte zapadnout.
- ➔ Po zajištění zajišťovacího hřídele nožů (2) se nože automaticky otočí nahoru do pracovní polohy.

17.17 Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů

Kontrola zajišťovacího hřídele nožů

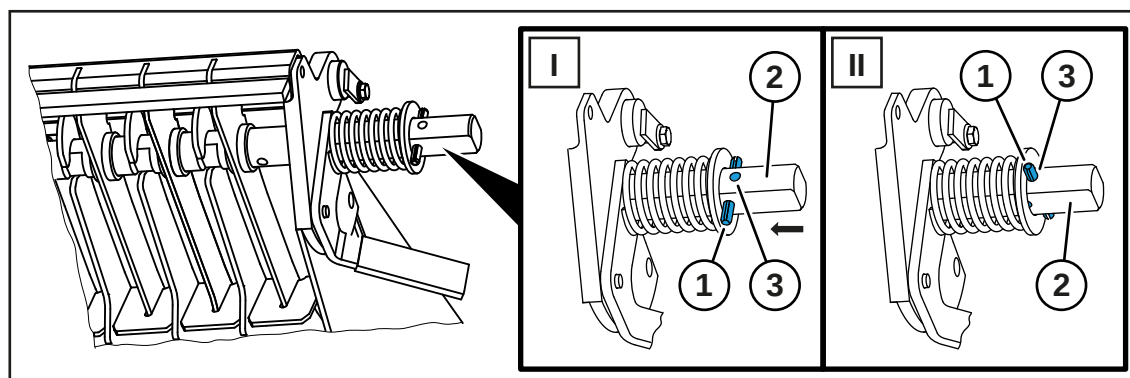


RPG000-160

Během používání se opotřebí oblast kolem drážky (1), ve které jsou nože (2) uloženy na zajišťovacím hřídeli nožů (3).

Zajišťovací hřídel nožů (3) se z výroby nachází v poloze (I). Když je oblast okolo drážky (1) v poloze (I) opotřebovaná o 1 mm, může se zajišťovací hřídel nožů (3) jednou posunout do polohy (II). Teprve když je drážka (1) opotřebovaná o 1 mm i v poloze (II), musí se zajišťovací hřídel nožů (3) vyměnit.

Posunutí zajišťovacího hřídele nožů



RPG000-161

✓ Može jsou demontovány, viz [Strana 221](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění pružinami, které jsou pod tlakem! Při posunutí zajišťovacího hřídele nožů pracujte obzvlášť opatrně.

- ▶ Vyklepněte upínací kolík (1) na obou stranách stroje.
- ▶ Posuňte zajišťovací hřídel nožů (2) o 8 mm.
- ▶ Na obou stranách stroje zatlučte upínací kolík (1) do otvoru (3).

17.18 Broušení nožů

INFO

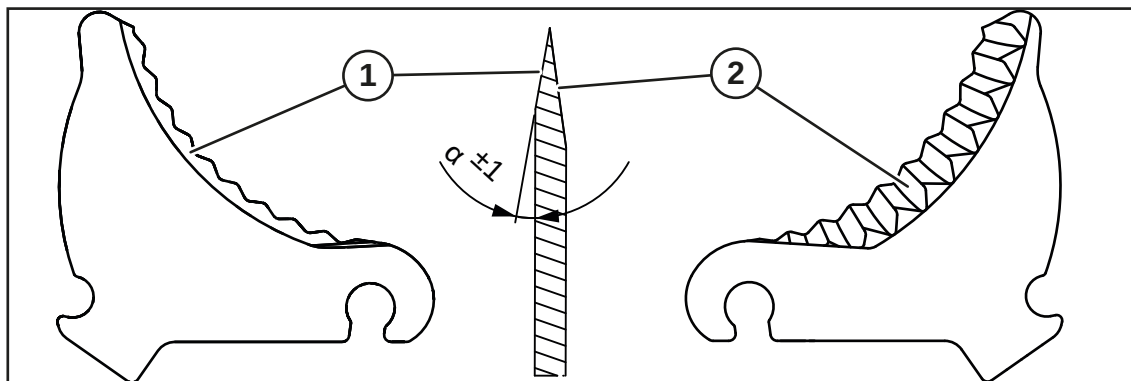
KRONE doporučuje pro broušení nožů brusný přístroj na nože KRONE.

Obráťte se na specializovaného prodejce KRONE. Další informace viz návod k provozu externího brusného přístroje na nože.

Správně nabroušené nože snižují spotřebu pohonných hmot a opotřebení na komponentách řezacího ústrojí. Kromě toho se postarají o dobrou kvalitu řezu a optimální průtok sklizňového produktu.

Minimálně jednou denně se musí kontrolovat ostrost nožů. Několikrát denně se musí kontrolovat sklizňový produkt s vysokým podílem nečistot / cizích těles.

Nože bruste bez brusného přístroje na nože



RPG000-112

1 Hladká strana nože

2 Vroubkovaný okraj

✓ Nůž je vyjmutý z nožové kazety, viz [Strana 221](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pořezání ostrými noži! Noste vhodné ochranné rukavice.

- ▶ Odstraňte hrubé nečistoty zachycené na noži.
- ▶ Nůž upněte ve vhodném přípravku.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění odletujícími jiskrami! Při broušení nožů noste ochranné rukavice, ochranu sluchu a ochranné brýle.

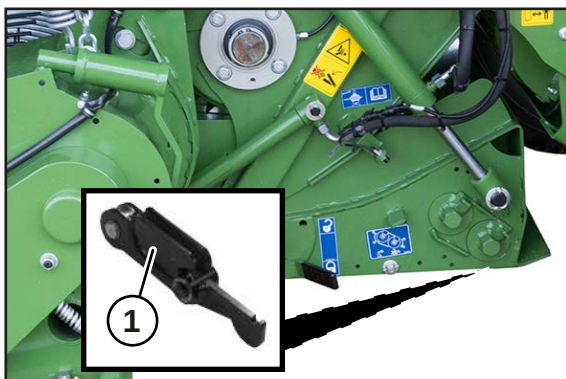
OZNÁMENÍ! Abyste nezkrátili životnost stroje, nůž během broušení příliš nezahřívejte a nedělejte zájezy. Časté broušení s přestávkami je pro životnost vhodnější než dlouhé trvalé broušení.

- ▶ Ostří (1) bruste při dodržování úhlu ($\alpha = 10$ stupňů ± 1 stupeň).
- ▶ Poškození vroubkovaného okraje (2) opravujte vhodným nástrojem.

17.19 Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů

Zajištění jednotlivých nožů zabrání, aby byly nože poškozeny při kontaktu s cizími tělesy. Aby bezvadně fungovalo zajištění jednotlivých nožů, musí se pojistné kladičky lehce otáčet.

Při **každé výměně nože** zkontrolujte, zda mají pojistné kladičky lehký chod.



RP000-309

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Poku nemají pojistné kladičky (1) lehký chod, namažte je dlouhodobým tukem EP NLGI 2.

17.20 Nastavení hnacích řetězů

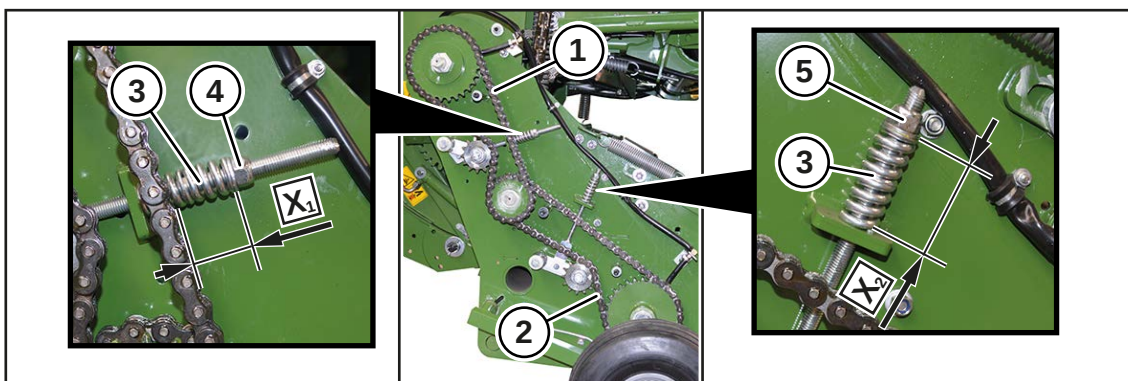
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění pohybujícími se hnacími řetězy

Při pracích na hnacích řetězech hrozí nebezpečí zranění v důsledku vtažení volných dlouhých vlasů nebo volného oděvu.

- Při pracích na hnacích řetězech noste osobní ochranné pomůcky, viz [Strana 20](#).
- Před pracemi na hnacích řetězech zastavte a zajištěte stroj, viz [Strana 27](#).

17.20.1 Hnací řetěz sběrače



RP000-160

Hnací řetěz hlavního pohonu sběrače (1) a hnací řetěz sběrače (2) se nachází na sběrači na pravé straně stroje za krytem sběrače. Hnací řetězy (1, 2) se napínají pomocí tažných pružin (3).

Rozměr X_1 a X_2 při napnuté pružině musí být $X_1=60$ mm a $X_2=60$ mm.

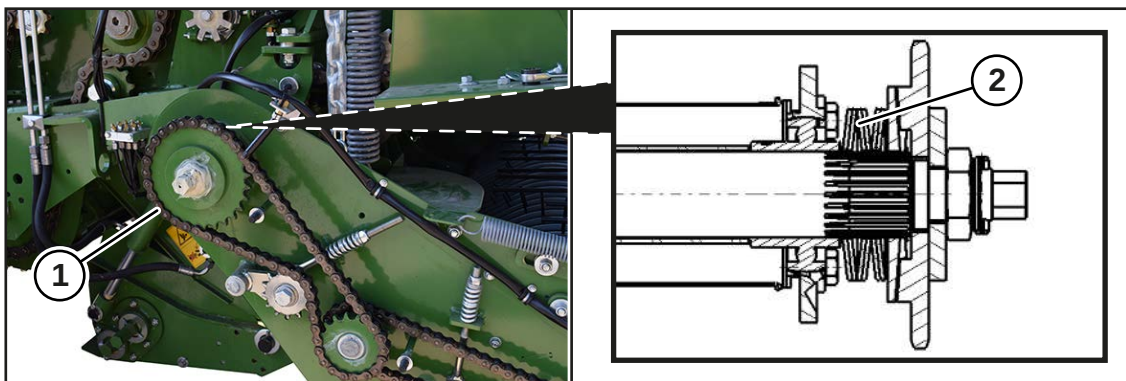
Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Sběrač je spuštěný v pracovní poloze, viz [Strana 83](#).
- ✓ Demontovaný je kryt sběrače na pravé straně stroje.
- ✓ Hnací řetězy (1) a (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- ▶ Pro zvýšení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) ve směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60\text{ mm}$ a $X_2=60\text{ mm}$.
- ▶ Pro snížení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) proti směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60\text{ mm}$ a $X_2=60\text{ mm}$.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 101](#).

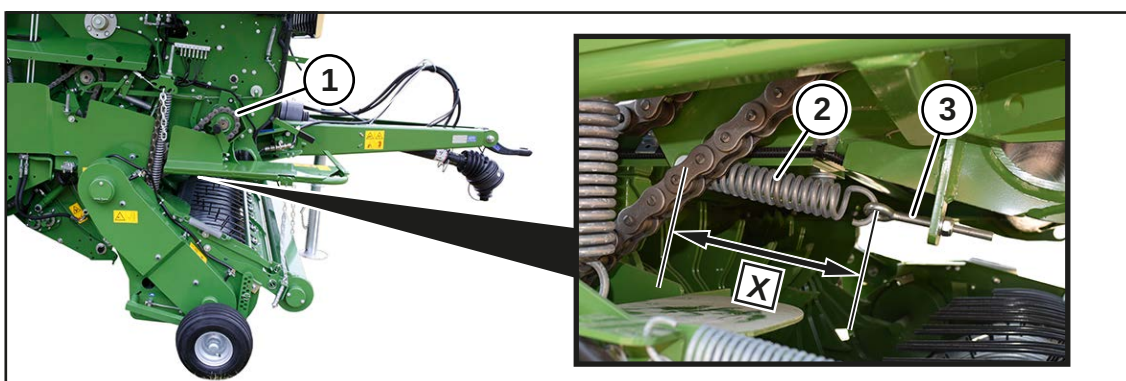
Pružné podložky pohonu sběrače



RP000-472

- ▶ Po opravách na pohonu sběrače (1) dbejte na to, aby byly talířové pružiny (2) uspořádány podle zobrazení.

17.20.2 Hnací řetěz návodu



RP000-471

Hnací řetěz (1) návodu (spouštěcích válců / dopravního válce) se nachází na pravé straně stroje.

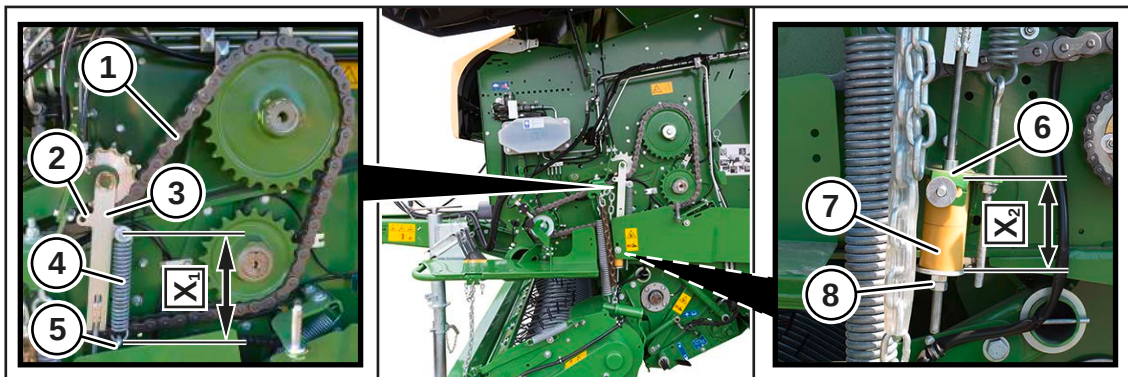
Rozměr X při napnuté pružině (2) musí být $X=200\text{ mm}$.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (3) rozměr $X=200\text{ mm}$.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 101](#).

17.20.3 Hnací řetěz pohyblivého dna



RPG000-132

Hnací řetěz (1) pohonu pohyblivého dna a horního lisovacího válce se nachází na levé straně stroje.

Rozměr X_1 při napnuté pružině (4) musí být $X_1=220$ mm.

Rozměr X_2 gumové zarážky (7) musí být v rozsahu $X_2=105-110$ mm.

Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (5) rozměr $X_1=220$ mm.

Pokud napnutí pružiny nelze tímto způsobem nastavit na rozěr X_1 :

- ▶ Demontáž držáku (3).
- ▶ Otočte držák (3) vertikálně o 180° a namontujte.
- ▶ Namontujte pružinu (4) do otvoru (2).
- ▶ Maticí na šroubu s okem (5) nastavte rozměr $X_1=220$ mm.

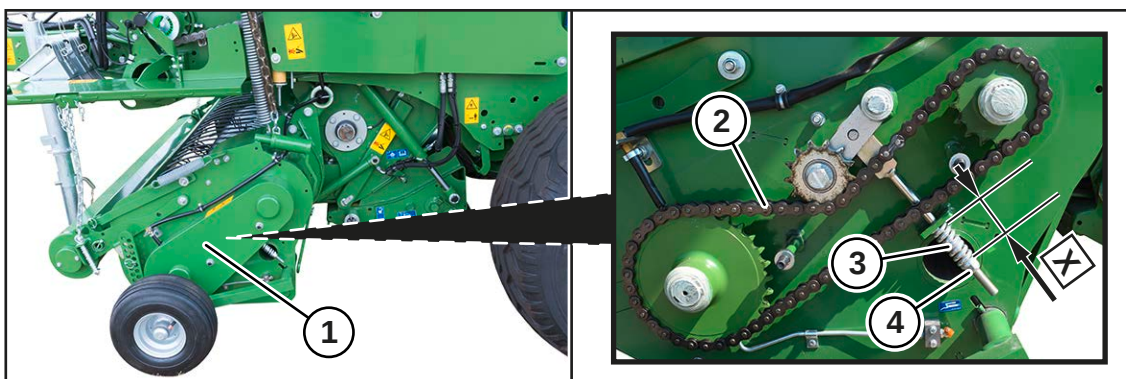
Nastavení zarážky

- ▶ Pro nastavení zarážky nastavte maticí (8) rozměr $X_1=105-110$ mm.
- ▶ Dbejte na to, aby se držák (6) nedotýkal gumové zarážky (7) a vznikl mezi nimi trochu odstup.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 101](#).

17.20.4 Hnací řetěz podávacího šneku



RP000-473

Hnací řetěz (2) levého podávacího šneku se nachází na levé straně stroje za krytem sběrače (1).

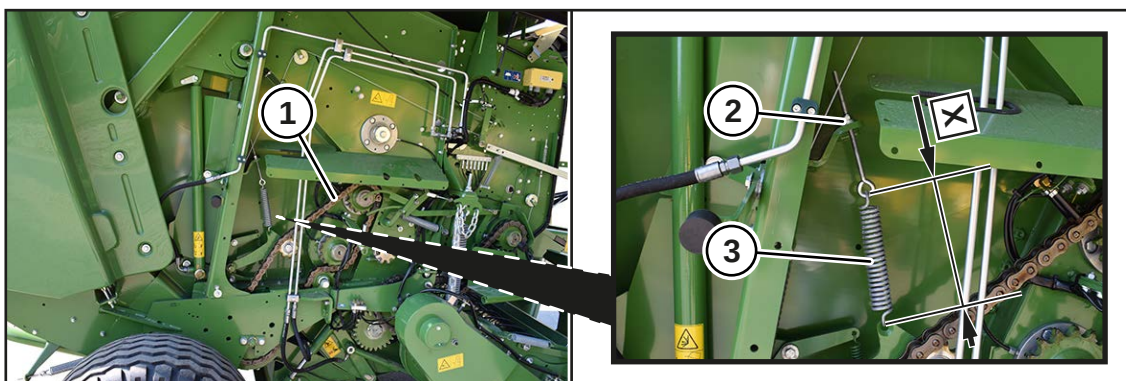
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=60 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Kryt sběrače (1) je demontovaný.
- ✓ Hnací řetěz (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- Pro napnutí hnacího řetězu (2) nastavte maticí (4) rozměr **X=60 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 101](#).

17.20.5 Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce



RP000-474

Hnací řetěz (1) spouštěcího válce a spodního lisovacího válce se nachází na pravé straně stroje.

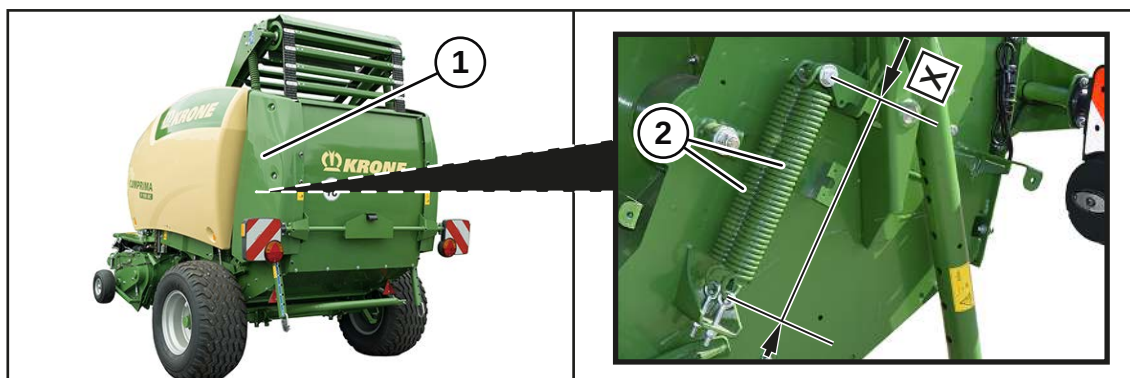
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=220 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí (2) rozměr **X=220 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 101](#).

17.21 Kontrola napnutí pohyblivého dna

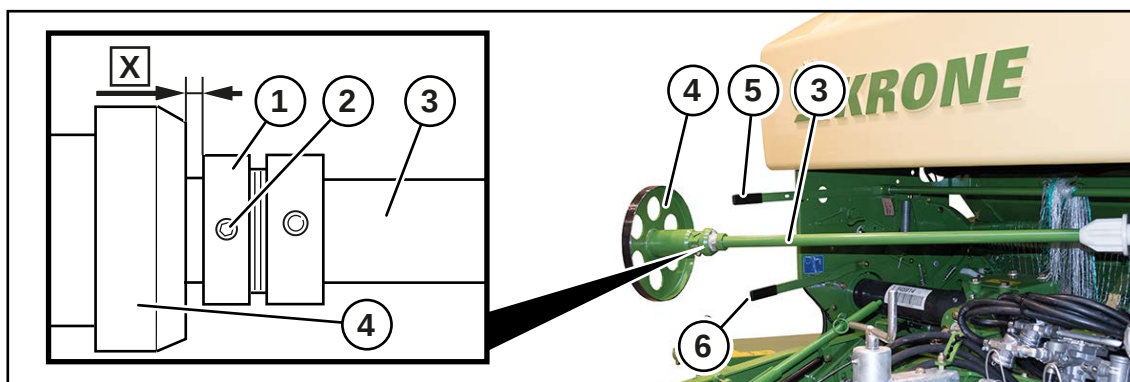


RPG000-090

Rozměr **X=440 mm** je nastaven z výroby a nesmí se měnit.

- ▶ Zkontrolujte, jestli je rozměr **X=440 mm**.
- ▶ Když rozměr **nečiní X=440 mm**, kontaktujte servisního partnera KRONE.

17.22 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdícího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz [Strana 168](#).

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

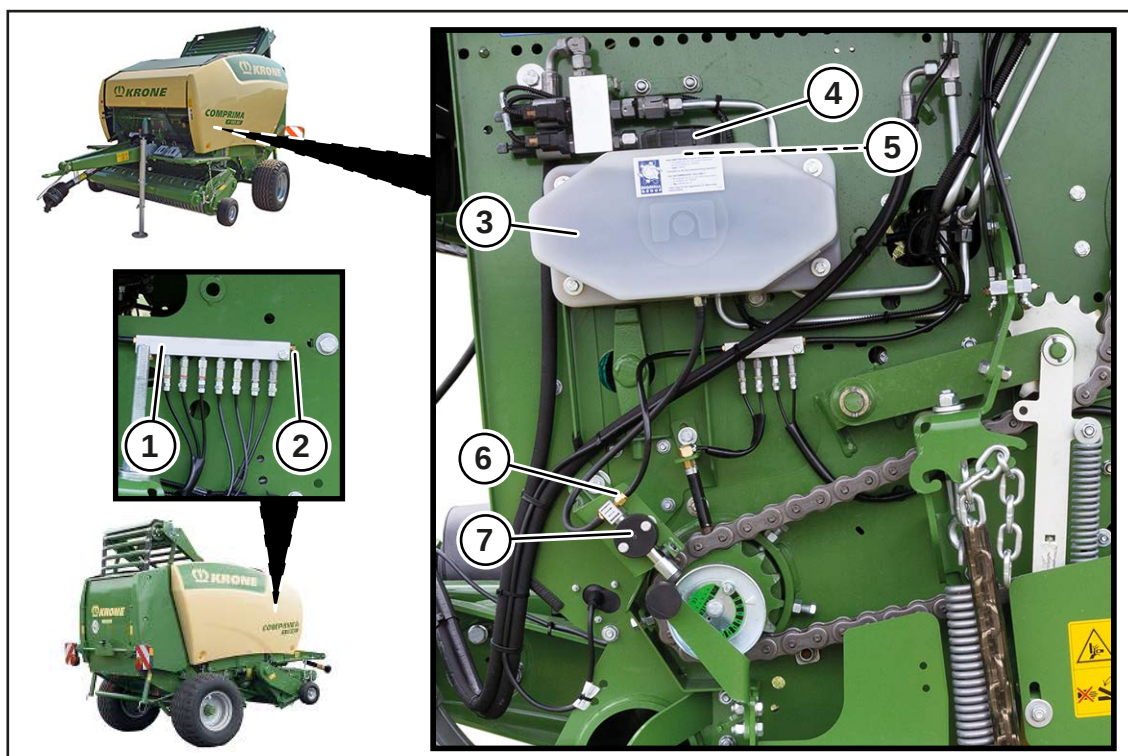
- ▶ Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- ▶ Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle **nečiní X=1–2 mm**:

- ▶ Zvedněte páku (6).
- ▶ Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- ▶ Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- ▶ Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- ▶ Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- ▶ Nasuňte brzdící kotouč (4) na uchycení sítě (3) a natočte zpět do stroje.

17.23 Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu

17.23.1 Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru



RPG000-079

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Kontrola hladiny oleje a doplnění oleje

- ▶ Odečtěte hladinu oleje na zásobní nádrži (3).
- ▶ Když je hladina oleje příliš nízká, doplňte olej otvorem (4), viz [Strana 49](#).

Odvzdušnění centrálního mazání řetězů

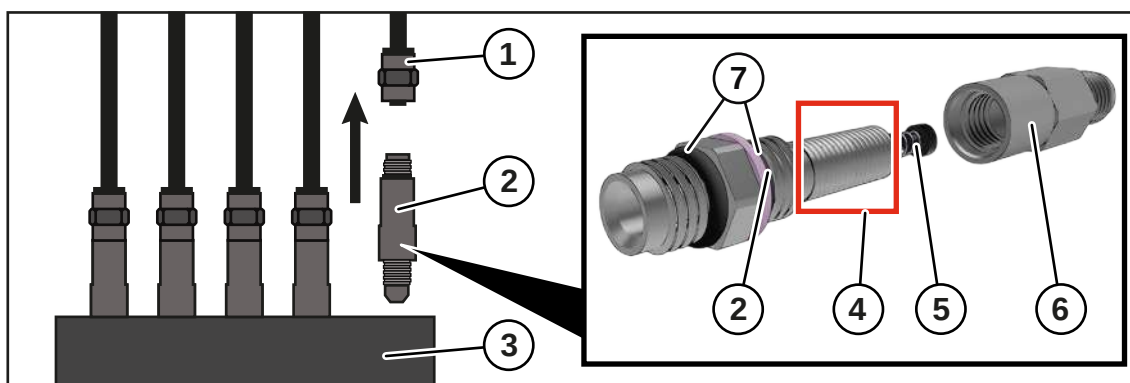
Když je zásobní nádrž (3) prázdná, musí se centrální mazání řetězu odvzdušnit.

- ▶ Na zásobní nádrži (3) doplňte olej otvorem (4), viz [Strana 49](#).
- ▶ Demontujte hadici ve spoji (6) z čerpadla (7), a počkejte, dokud nezačne vytékat olej.
- ▶ Až olej vyteče, namonujte opět hadici k čerpadlu (7).
- ▶ Otevřete odvzdušňovací šroub (2).
- ▶ Ručně aktivujte čerpadlo (7), až olej z rozvodného bloku (1) vytéká bez bublin.
- ▶ Zavřete odvzdušňovací šroub (2).

Výměna filtru

- ✓ Zásobní nádrž (3) je převážně prázdná.
- ▶ Demontujte víčko (4).
- ▶ Ze zásobní nádrže (3) demontujte filtr (5).
- ▶ Namontujte nový filtr (5).
- ▶ Namontujte víčko (4).
- ▶ Napiňte zásobní nádrž (3) olejem, viz [Strana 230](#).

17.23.2 Čištění dávkovací jednotky



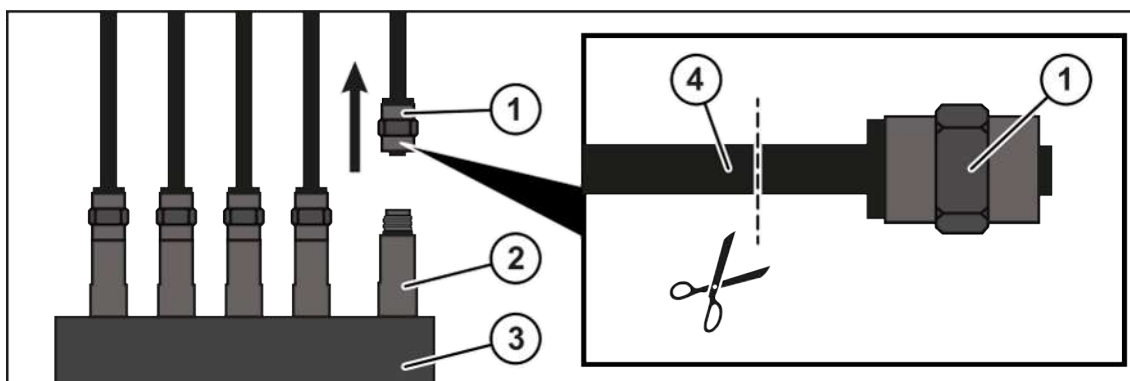
RP000-231

Když jsou jednotlivé dávkovací jednotky (2) na centrálním mazání řetězů ucpané, musí se tyto dávkovací jednotky a jejich okolí vyčistit, viz též tabulka údržby, viz [Strana 200](#).

Rozdělovač (3) s dávkovacími jednotkami (2) centrálního mazání řetězů se nachází na pravé a levé straně stroje za přední boční kapotou.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Odšroubujte dávkovací jednotku (2) z rozdělovače (3).
- ▶ Odšroubujte krytku (6) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Opatrně demontujte pružinu a uzavírací ventil (5). Dávejte pozor, aby se nepoškodila pružina.
- ▶ Všechny komponenty vyčistěte vhodným čisticím prostředkem. Vyčistěte zejména oblast (4), ve které je usazena většina nečistoty.
- ▶ Dbejte na to, abyste gumová těsnění (7) nečistili silným čisticím prostředkem.
- ▶ Namontujte pružinu a uzavírací ventil (5).
- ▶ Pevně rukou přišroubujte krytku (6).
- ▶ Nasadte dávkovací jednotku (2) do rozdělovače (3) a pevně rukou ji přišroubujte.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).

17.23.3 Výměna hadice na dávkovací jednotce



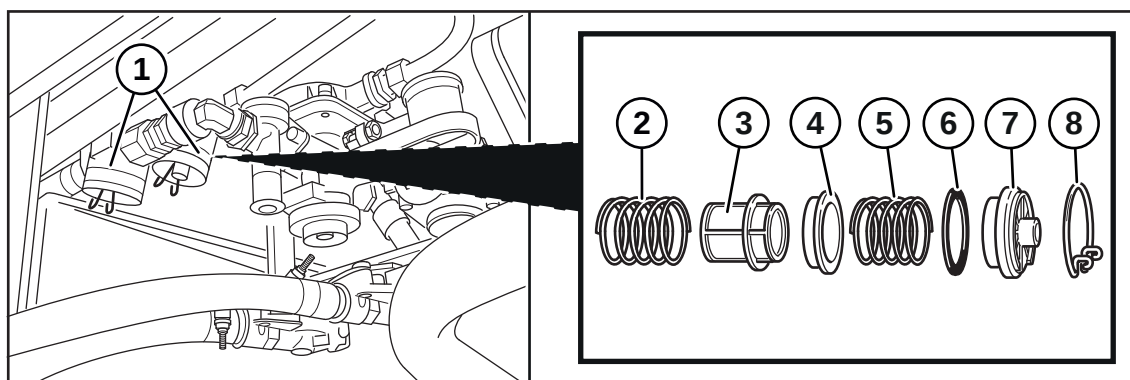
RP000-232

Když jsou poškozené hadice (4) na dávkovacích jednotkách (2), musí se vyměnit.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Prořízněte hadici (4) nad kloboučkovou maticí (1).
 - ⇒ Hadice (4) se s každým řezem zkrátí. Proto se smí odříznout jen ke kusu, který je poškozený.
- ▶ Vytáhněte vadnou hadici (4) z kloboučkové matice (1) a zlikvidujte ji.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).
- ▶ Nasadte nový konec hadice (4). Dbejte na to, aby byla hadice (4) úplně zavedena do kloboučkové matice (1).

17.24 Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")

17.24.1 Čistění vzduchového filtru



RP000-436

- 1 Celý vzduchový filtr
- 2 Pružina
- 3 Filtrační prvek
- 4 Distanční vložka

- 5 Pružina
- 6 Těsnicí kroužek
- 7 Krytka
- 8 Rozpěrný kroužek s háčky

Vzduchové filtry (1) čistí stlačený vzduch a chrání pneumatickou brzdou před poruchami. Pneumatická brzda zůstane i při ucpaném filtračním prvku (3) v obou směrech proudění funkční.

Demontáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Demontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).
- ▶ Vyjměte krytku (7).
- ▶ Vyjměte těsnicí kroužek (6).
- ▶ Vyjměte pružinu (5).
- ▶ Vyjměte distanční kus (4).
- ▶ Vyjměte filtrační prvek (3) s pružinou (2).

Čistění vzduchového filtru

- ✓ Filtrační prvek je demontovaný, viz [Strana 233](#).
- ▶ Stlačeným vzduchem vyfoukejte vnitřní prostor tělesa filtru, filtrační prvek a ostatní součásti.
- ▶ Nečistoty neodstraněné vzduchem vyčistěte vodou.

Montáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Nasaďte filtrační prvek (3) s pružinou (2).
- ▶ Nasaďte distanční kus (4).
- ▶ Nasaďte pružinu (5).
- ▶ Nasaďte těsnicí kroužek (6).
- ▶ Nasaďte krytku (7).
- ▶ Namontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).

17.24.2 Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu



VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu z důvodu zkorodovaných nebo poškozených nádrží na stlačený vzduch

Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch mohou prasknout a někoho těžce poranit.

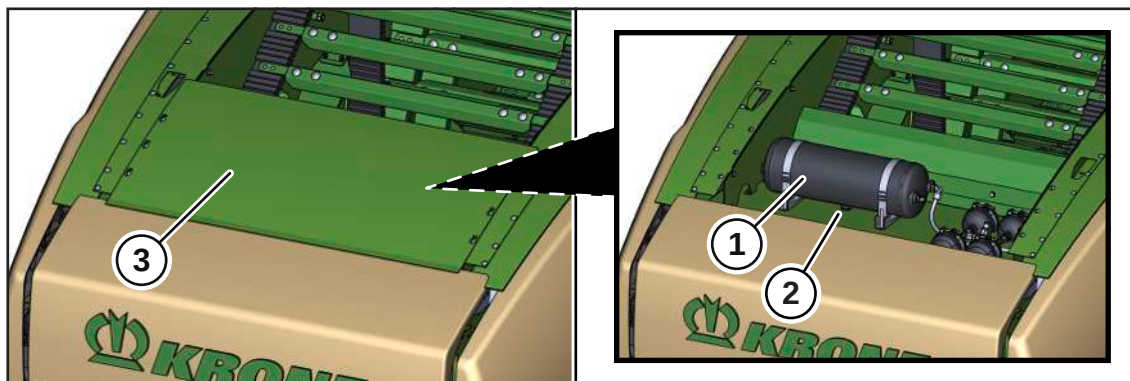
- ▶ Dodržujte intervaly kontrol podle tabulky údržby, viz [Strana 200](#).
- ▶ Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch nechte ihned vyměnit odborným servisem.

UPOZORNĚNÍ

Poškození nádrže na stlačený vzduch vodou v tlakovzdušném zařízení

Voda v tlakovzdušném zařízení způsobuje korozi, která poškodí nádrž na stlačený vzduch.

- ▶ Kontrolujte a čistěte odvodňovací ventil podle tabulky údržby, viz [Strana 200](#).
- ▶ Vadný odvodňovací ventil ihned vyměňte.



DVG000-014

Nádrž na stlačený vzduch akumuluje tlačný vzduch přiváděný od kompresoru.

Během provozu se může v nádrži na stlačený vzduch (1) nahromadit kondenzát. Nádrž na stlačený vzduch (1) se musí pravidelně vypouštět, viz [Strana 200](#).

Odvodňovací ventil (2) je na spodní straně nádrže stlačeného vzduchu (1).

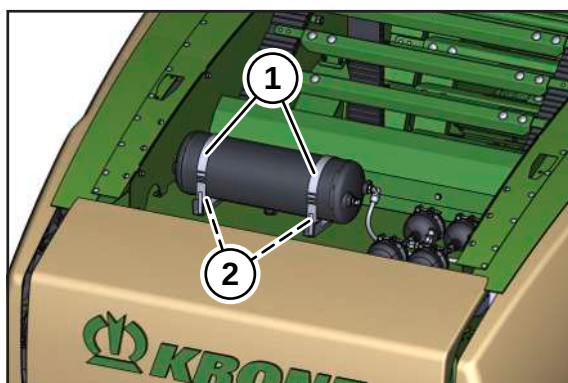
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Demontujte kryt (3).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění očí vystřikující kondenzovanou vodou! Noste vhodné ochranné brýle.

- ✓ Pro vytékající kondenzovanou vodu je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Otevřete odvodňovací ventil (2).
- ➔ Stlačený vzduch a kondenzovaná voda unikne z nádrže stlačeného vzduchu (1).
- ▶ Vizuální kontrolou se ujistěte, že není odvodňovací ventil (2) vadný nebo znečištěný.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) vadný a již netěsní, nechte odvodňovací ventil (2) ihned vyměnit v servisu KRONE.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) znečištěný, tak odvodňovací ventil (2) vyčistěte.

17.24.3 Dotážení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch

Přehled utahovacích momentů, viz [Strana 207](#).



DVG000-015

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Kontrolujte pevné utažení upínacích pásek (1).

Pokud nelze nádrží na stlačený vzduch rukou otáčet, jsou upínací pásky (1) správně nastavené. Pokud lze nádrží na stlačený vzduch rukou otáčet, musí se upínací pásky (1) dopnout.

- ▶ Pro napnutí upínacích pásek (1) utáhněte matice (2).

17.25 Údržba hydraulického zařízení

VAROVÁNÍ

Hydraulické hadice podléhají stárnutí

Hydraulické hadice se mohou na základě tlaku, zatížení teplem a působení UV záření opotřebovat. Při poškozených hydraulických hadicích může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Na hydraulických hadicových potrubích je natištěno datum výroby. Bez dlouhého hledání tak lze zjistit jejich stáří.

Doporučujeme měnit hydraulické hadice po uplynutí jejich životnosti, to je každých šest let.

- ▶ Jako výměnné hadice používejte jen originální náhradní díly.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

Pokud by se do hydraulického systému dostala cizí tělesa nebo kapaliny, mohlo by dojít k vážnému poškození hydraulického systému.

- ▶ Před demontáží vyčistěte hydraulické přípojky a komponenty.
- ▶ Otevřené hydraulické přípojky zavřete ochrannými čepičkami.
- ▶ Zajistěte, aby se do hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa nebo kapaliny.

UPOZORNĚNÍ

Likvidace a skladování olejů a použitých olejových filtrů

Při neodborné likvidaci a skladování olejů a použitých olejových filtrů mohou vzniknout ekologické škody.

- ▶ Staré oleje a olejové filtry skladovat resp. likvidovat dle zákonných předpisů.

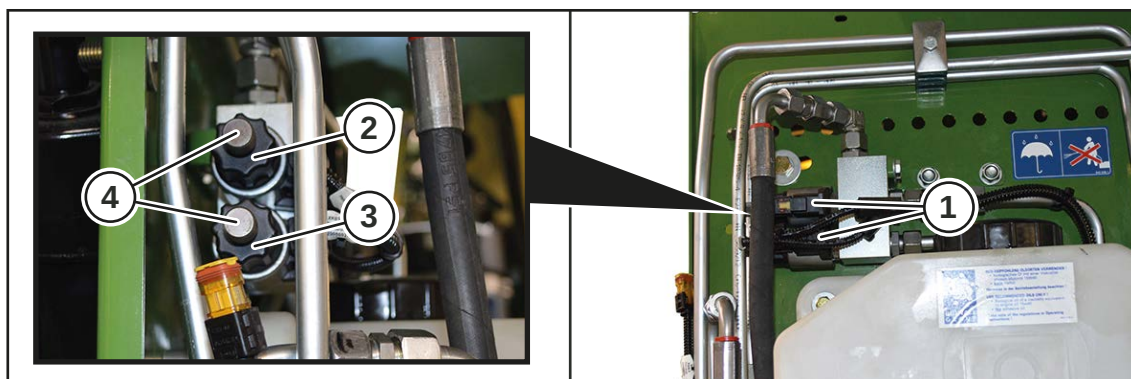
17.25.1 Kontrola hydraulických hadic

Hydraulické hadice podléhají přirozenému stárnutí. Tím je doba jejich použití omezena. Doporučená doba použití je 6 let, v tom je obsažena maximální doba skladování 2 roky. Na hydraulických hadicích je natištěno výrobní datum. Při kontrole hydraulických hadic musí být respektovány podmínky příslušné země (např.: BGVU).

Provedení vizuální kontroly

- ▶ Všechny hydraulické hadice vizuálně zkontrolujte ohledně poškození a netěsností a v případě potřeby je nechte autorizovaným odborným personálem vyměnit.

17.25.2 Magnetické ventily



RP000-392

Magnetické ventily (1) jsou na levé straně stroje za bočním krytem.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Magnetické ventily (1) se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Při výpadku elektronického systému Komfort lze nouzově zvedat a spouštět sběrač pomocí magnetického ventilu (2) a nožovou kazetu pomocí magnetického ventilu (3).

Nouzové zvedání nebo spouštění sběrače nebo nožové kazety:

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění horkými povrchy na magnetických ventilech a okolních součástech! Při ovládání magnetických ventilů noste ochranné rukavice.

- Odpovídající šroub s rýhovanou hlavou (4) zašroubujte tak, aby šlo sběrač nebo nožovou kazetu zvednout nebo spustit přímo pomocí řídicího ventilu na traktoru.

Když opět správně funguje elektronický systém Komfort:

- Vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (4).

Sběrač a nožovou kazetu lze ovládat pomocí terminálu.

18 Porucha, příčina a odstranění

 VAROVÁNÍ
Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění Při nedodržení základních bezpečnostních upozornění může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ► Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz Strana 15.
 VAROVÁNÍ
Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ► Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz Strana 27.

18.1 Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu

Porucha: Sběrač nelze spustit dolů.

Možná příčina	Odstranění
Na terminálu nebyla provedena změna nastavení na sběrač.	► Na terminálu proveďte tlačítkem  předvolbu sběrače.
Není zastrčená hydraulická hadice na traktoru.	► Správně připojte hydraulickou hadici sběrače, viz Strana 60 .
Pracovní výška sběrače je nastavena příliš vysoko tak, že sběrač nelze spustit dolů.	► Nastavení pracovní výšky sběrače, viz Strana 83 .

Porucha: V oblasti návodu je ucpání sklizňovým produktem.

POZOR! Poškození stroje ucpáním sklizňovým produktem! Ihned zastavte, vypněte vývodový hřídel a odstraňte ucpání sklizňovým produktem.

Možná příčina	Odstranění
Řádek je nestejný nebo příliš velký.	► Rozdělte řádek.
Traktor jede příliš rychle.	► Snižte jízdní rychlost. ► Na začátku lisování jedte pomaleji do doby, než se sbíraný sklizňový produkt začne v komoře na balíky rolovat.
Výška stroje není nastavena vhodně k traktoru.	► Nechte stroj pomocí oje vhodně nastavit v servisu KRONE, viz Strana 52 .
Příliš nízko nastavený válcový přidržovač.	► Nastavte válcový přidržovač výš, viz Strana 85 .

Odstranění ucpání sklizňovým produktem, viz [Strana 99](#).

Porucha: Krátký sklizňový produkt se nevztahuje správně.

Možná příčina	Odstranění
Stroj je vpředu zavěšen příliš nízko.	► Zkontrolujte nastavení oje. ► Podle potřeby nechtej výšku oje přizpůsobit servisním partnerem KRONE, viz Strana 52.

18.2 Poruchy během operace lisování nebo po ní

Porucha: Pohyblivé dno se otáčí pomaleji, než by mělo. Dochází ke skluzu.

Možná příčina	Odstranění
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz Strana 186 .
Příliš vysoké otáčky.	► Snižte otáčky.
Senzor B01 "Otáčky komory na balíky" je vadný.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz Strana 245 .
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	► Jedte s méně noži nebo bez nožů. Vychýlení skupin nožů, viz Strana 89 .

Porucha: Ukazatel směru reaguje při lisování příliš citlivě.

Možná příčina	Odstranění
Kompenzátory na napínacím zařízení řemenu pro nastavení průměru balíku se pohybují příliš těžkopádně.	► Vyčistěte kompenzátory. ► Namažte vnitřní trubku.
Citlivost zobrazení směru je na terminálu nastavená příliš vysoko.	► Nastavení citlivosti zobrazení směru v terminálu, viz Strana 156 .

Porucha: Kulatý balík neroluje nebo roluje pouze pomalu z komory na balíky.

Možná příčina	Odstranění
Strany jsou příliš naplněny.	► Nastavte menší shrnovače pokosů, viz Strana 74. ► Nejezděte příliš na straně.
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz Strana 186 .

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně zavřít.

Možná příčina	Odstranění
Uzavírací kohout pro výklopnou zád' je zavřený.	► Otevřete uzavírací kohout, viz Strana 79 .
Jsou nastaveny slabé pružiny na uzávěru výklopné zádě.	► Nastavení uzávěru výklopné zádě, viz Strana 269 .

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně otevřít.

Možná příčina	Odstranění
Hydraulická hadice pro „Výklopnou zád' otevřít/zavřít“ není správně připojena.	► Připojte hydraulickou hadici pro „Výklopnou zád' otevřít/zavřít“, viz Strana 60 .

Porucha: Kulatý balík je vytvarován kónicky (tvar kužele).

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky se naplňuje jednostranně.	► Naplňujte komoru na balíky stejnoměrně, viz Strana 74 .
Traktor se stroje jel na konci lisování příliš rychle.	► Na konci lisování jeďte pomaleji.
Vázání sítí: Počet ovinutí sítí je příliš malý.	► Zvyšte počet ovinutí sítí na terminálu, viz Strana 153 .
Vázací materiál je roztržený.	► Používejte jen vázací materiál určené kvality. KRONE doporučuje výrobky "KRONE excellent", viz nálepka na stroji s číslem 27 016 326 *.

Porucha: Kulatý balík je sudovitý. Tím se vázací materiál uprostřed trhá.

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky je naplněna nestejně.	► Jezděte střídavě z jedné strany řádku na druhou, viz Strana 74 .
Příliš malý počet vrstev vázacího materiálu.	► Zvyšte počet vrstev. Vázání sítí: viz Strana 153 . Vázání fólií: viz Strana 153
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 191 .

18.3 Poruchy vázání nebo během procesu vázání

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) při aktivovaném vázání stojí. Vázací materiál se po spuštění vázání nebo během procesu vázání odtrhne.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 191 . ► Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role sítě.
Do sítě spadla řezací jednotka.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky. ► Zkontrolujte, zda se řezací jednotka při přívodu sítě aretuje/napíná.
Řezací jednotka není aretovaná.	
Řezací jednotka je příliš nízko.	
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se po spuštění vázání nedopravuje.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Role vázacího materiálu je prázdná.	► Výměna role vázacího materiálu. U varianty "Vázání sítí": viz Strana 91 . U varianty "Vázání sítí a fólií": viz Strana 94 .
Role vázacího materiálu má nesprávný rozměr.	► Používejte výhradně role vázacího materiálu s předepsanými rozměry, viz Strana 47 .
Role vázacího materiálu není správně vložena do uchycení role.	► Vložte roli vázacího materiálu podle popisu. U varianty "vázání sítí": viz Strana 91 . U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 94 .
Vázací materiál není správně vložen.	► Vložte vázací materiál podle popisu. U varianty "vázání sítí": viz Strana 93 . U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 95 .
Přesah vázacího materiálu je příliš krátký.	► Zkontrolujte přesah vázacího materiálu. Dbejte na to, aby byl alespoň 250 mm. ► Když je přesah vázacího materiálu příliš krátký, nastavte drátové lano, viz Strana 190 .
Brzda vázacího materiálu neodbrzdí.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 191 . ► Zkontrolujte axiální vůli brzdy vázacího materiálu, viz Strana 193 .
Odlehčení brzdové síly není správně nastaveno.	► Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdové síly na přívodu, viz Strana 192 .
Vázací materiál se táhne dříve, i když podávací kyvná páka ještě není v přiváděcí pozici.	► Zkontrolujte senzor B02 "Aktivní vázání". ► Zkontrolujte senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)" a nastavte pozici přivádění, viz Strana 187 .
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

Porucha: Sít' se po spuštění vázání nedopravuje.

Možná příčina	Odstranění

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se neodřízne nebo se neodřízne čistě.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

POZOR! Nebezpečí zranění součástmi s ostrými hranami! Při odstraňování nečistot na řezací jednotce vždy noste vhodné ochranné rukavice.

Možná příčina	Odstranění
Řezací jednotka je ztupená.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Nechte řezací jednotku v případě potřeby vyměnit servisním partnerem KRONE.
Řezací jednotka se nespouští.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Zkontrolujte nožovou páku na otáčení. ► Zkontrolujte a nastavte přesah vázacího materiálu, viz Strana 190 .
Vazač je vadný.	► Zkontrolujte vazač.
Západka na řezací jednotce se nepohybuje nahoru.	► Zkontrolujte drátové lano na řezací jednotce a pokud je to nutné, tak ho zkráťte.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se během vázání poškodí.

Možná příčina	Odstranění
Na součástech ve stroji jsou nečistoty nebo drobná poškození, která ostrými hranami poškodí vázací materiál.	► Zkontrolujte a vyčistěte součásti podél průběhu vázacího materiálu. ► Odstraňte ostré hrany podél průběhu vázacího materiálu. ► Pokud porucha i nadále trvá, kontaktujte servisního partnera KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) nepokrývá nebo nepokrývá úplně jednu nebo obě vnější hrany.

Možná příčina	Odstranění
Vázací materiál (sít' nebo fólie) není během vázání správně brzděný.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 191 .
Vázací materiál (sít' nebo fólie) se zaháknul o nože řezací jednotky.	► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky.
Kotouč sítě nebo fólie není vyrovnaný na střed stroje.	► Vložte správně kotouč sítě nebo fólie a vyrovnejte ho na střed stroje. - U varianty "vázání sítí": viz Strana 91 - U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 94.
Ve vnější oblasti průběhu vázacího materiálu došlo k zablokování.	► Odstraňte znečištění sklizňovým produktem na stěračí nebo ve vázací jednotce.
Vázání fólií: Ve stroji chybí úkosovačky.	► Přídavnou sadu „Úkosovačky“, objednáč číslo 20 465 149 0 nechejte namontovat servisním partnerem KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu není správně nastavena.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 191 .

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navíjí kolem spirálového válce.

Možná příčina	Odstranění
Vzdálenost mezi stírací lištou včetně zesilovačů stěrače a spirálovým válcem je příliš velká.	► Nastavení stěrače vůči spirálovému válci, viz Strana 217

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navíjí kolem horního lisovacího válce.

Možná příčina	Odstranění
Příjem sklizňového produktu byl zastaven příliš brzy.	► Při spuštění procesu vázání fólií nadále tak dlouho sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
Horní lisovací válec má ostré hrany.	► Odstraňte ostré hrany.

18.4 Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu

Porucha: Spotřeba oleje je příliš nízká.

Možná příčina	Odstranění
Trysky centrálního mazání řetězů jsou znečištěné, takže tlak olejového čerpadla je příliš nízký.	▶ Vyčistěte dávkovací jednotku centrálního mazání řetězů, viz Strana 231. ▶ Vyčistěte olejové čerpadlo, viz Strana 230.
Tlak je příliš nízký, protože olejové čerpadlo se nevtačuje na plný zdvih.	▶ Zvyšte množství oleje, viz Strana 230. ▶ Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš hustý olej.	▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 49.
Centrální mazání řetězů je znečištěné.	▶ Vyčistěte celý systém centrálního mazání řetězů.

Porucha: Spotřeba oleje je příliš vysoká.

Možná příčina	Odstranění
Hlavní trubka je prasklá.	▶ Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš řídký olej.	▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 49.

Porucha: Stroj je suchý.

Možná příčina	Odstranění
Není žádný tlak. Olejové čerpadlo nefunguje.	▶ Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Hlavní trubka je prasklá.	▶ Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Systém je bez oleje.	▶ Odvzdušnění centrálního mazacího zařízení řetězu, viz Strana 230.
Systém je ucpaný, protože je hlavní trubka sevřená.	▶ Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.

Porucha: Olejové čerpadlo není stlačováno na plný zdvih.

Možná příčina	Odstranění
Dávkovací jednotky jsou ucpané.	▶ Dávkovací jednotky vyčistěte, viz Strana 231.
Příliš hustý olej.	▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 49.

18.5 Poruchy elektrického/elektronického systému

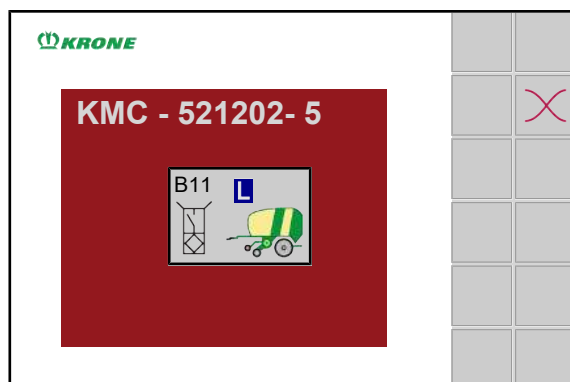
18.5.1 Chybová hlášení

 **VAROVÁNÍ**

Při nerespektování chybových hlášení může dojít ke zranění osob nebo k poškození stroje

Při nerespektování chybových hlášení a neodstranění poruchy může dojít ke zranění osob nebo k vážnému poškození stroje.

- ▶ Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, viz [Strana 245](#).
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte zákaznický servis KRONE.



EQG000-034

Vyskytne-li se na stroji porucha, zobrazí se na displeji chybové hlášení. Současně se rozezní akustický signál (nepřerušovaný zvuk houkačky). Popis poruchy, možná příčina a její odstranění, viz [Strana 245](#).

Struktura chybového hlášení

Chybové hlášení má strukturu podle následujícího vzoru: např. chybové hlášení "520192-19



520192	19	
SPN (Suspect Parameter Number) = číslo chyby	FMI=typ chyby, viz Strana 244	Symbol

Potvrzení chybového hlášení

- ▶ Poznamenejte si chybové hlášení.
- ▶ Krátce stiskněte .
- ➔ Akustický signál se vypne a indikace chyba se již nebude zobrazovat. Vyskytne-li se porucha znovu, zobrazí se chybové hlášení znovu.
- ▶ Pro potvrzení chybového hlášení až do dalšího spuštění obslužného terminálu stiskněte tlačítko  a držte ho 5 sekund stisknuté.
- ▶ Odstranění chyby, viz [Strana 245](#).

Potvrzená a ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit přes stavový řádek, viz [Strana 131](#).

18.5.1.1 Možné druhy chyb (FMI)

Pod pojmem FMI (Failure Mode Identification) jsou zahrnuty různé druhy chyb, které jsou znázorněny příslušnou zkratkou.

FMI	Význam
0	Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.
1	Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.
2	Nepřípustné hodnoty.
3	Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.
4	Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.
5	Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.
6	Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.
7	Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.
8	Nepřípustná frekvence.
9	Byla zaznamenána abnormální hodnota aktualizace.
10	Byla zaznamenána abnormální hodnota změn.
11	Neznámá příčina chyby.
12	Došlo k interní chybě.
13	Hodnoty kalibrace jsou mimo rozsah hodnot.
14	Zapotřebí jsou speciální pokyny.
15	Je dosaženo horní mezní hodnoty.
16	Překročena je horní mezní hodnota.
17	Je dosaženo dolní mezní hodnoty.
18	Podkročena je spodní mezní hodnota.
19	Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.
20	Údaje vykazují odchylku směrem nahoru.
21	Údaje vykazují odchylku směrem dolů.
31	Podmínka je splněna.

18.5.2 Přehled pojistek

Deska s pojistkami se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Podle schématu elektrického zapojení se na desce nachází následující pojistky:



RPG000-080

Označení	Vysvětlení	Označení	Vysvětlení
A1.F1	Rezerva 15 A	A1.F7	PWR konektor X551 15 A
A1.F2	KMC A10 PWR UB1 15 A	A1.F8	KMB A30 / A31 PWR UB 5 A
A1.F3	KMC A10 PWR UB2 15 A	A1.F9	KMC A10 ECU_PWR 7,5 A
A1.F4	Rezerva 15 A	A1.F10	Rozšíření ISOBUS ECU PWR 7,5 A
A1.F5	Rozšíření ISOBUS PWR 15 A	A1.F11	Řídicí jednotka konektor X551 7,5 A
A1.F6	Rezerva 15 A		

18.5.3 Odstranění chyb senzorů/aktorů

Opravu nebo výměnu součástí smí provádět jen kvalifikovaný odborný servis.

Než se obrátíte na prodejce, shromážděte v souvislosti s chybovým hlášením následující informace:

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby s FMI zobrazené na displeji ([viz Strana 243](#)) notieren.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Překontrolujte senzor/aktor ohledně vnějšího poškození.
- ➔ Je-li senzor/aktor poškozený, vyměňte senzor/aktor.
- ➔ Není-li senzor/aktor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Zkontrolujte připojovací kabel a konektor ohledně poškození a pevného usazení.
- ➔ Je-li připojovací kabel/konektor poškozený, vyměňte připojovací kabel/konektor.
- ➔ Není-li připojovací kabel/konektor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Při chybě aktoru proveďte test aktoru, abyste zjistili jeho stav, [viz Strana 172](#).
- ▶ Při chybě senzoru proveďte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, [viz Strana 168](#).

Čím více informací svému prodejci sdělíte, tím snazší bude odstranit příčinu chyby.

18.5.4 Seznam chyb

>>>

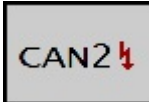
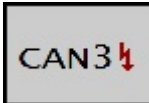
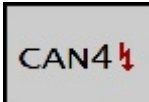
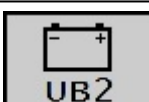
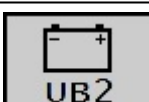
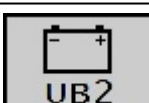
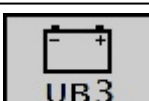
 Fehlerliste_D2515020105300016_cs [ 247]

Seznam chyb

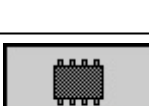
Verze softwaru: D2515020105400018_300

Řídicí jednotka: KMC



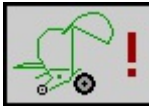
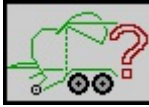
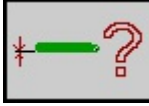
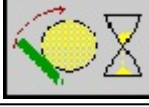
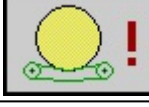
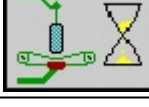
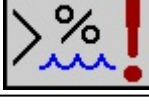
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-520192-19	CAN 1 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 1.	
KMC-520193-19	CAN 2 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 2.	
KMC-520194-19	CAN 3 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 3.	
KMC-520195-19	CAN 4 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 4.	
KMC-520198-12	Řídící jednotka - Interní chyba	Chyba v řídící jednotce, vyvolaná kvůli vadnému softwaru nebo hardwaru.	
KMC-520232-12	Identifikační číslo vozidla - Interní chyba	Identifikační číslo vozidla není inicializováno.	
KMC-520234-31	Kontrola systému s KMC se nezdařila - Podmínka je dána	Selhalo porovnání systémově relevantních údajů o stroji napříč řídícími jednotkami pomocí KMC.	
KMC-521100-3	Napěťová skupina UB1 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521100-4	Napěťová skupina UB1 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521100-5	Napěťová skupina UB1 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521100-6	Napěťová skupina UB1 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-3	Napěťová skupina UB2 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521101-4	Napěťová skupina UB2 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521101-5	Napěťová skupina UB2 - Chyba kostry	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-6	Napěťová skupina UB2 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521102-3	Napěťová skupina UB3 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521102-4	Napěťová skupina UB3 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521102-5	Napěťová skupina UB3 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521102-6	Napěťová skupina UB3 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521103-3	Napěťová skupina UB4 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521103-4	Napěťová skupina UB4 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521103-5	Napěťová skupina UB4 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521103-6	Napěťová skupina UB4 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521104-3	Napěťová skupina UB5 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521104-4	Napěťová skupina UB5 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521104-5	Napěťová skupina UB5 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521104-6	Napěťová skupina UB5 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521105-3	Napěťová skupina UB6 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521105-4	Napěťová skupina UB6 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521105-5	Napěťová skupina UB6 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521105-6	Napěťová skupina UB6 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521106-11	Napájecí napětí senzorů - Všeobecná porucha	Napětí bylo odpojeno z důvodu přetížení nebo zkratu napájecího napětí senzorů.	

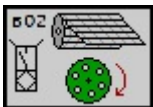
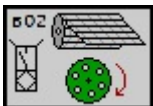
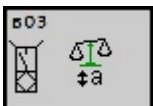
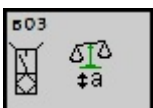
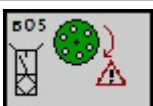
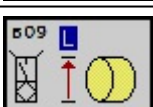
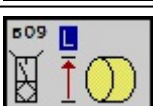
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521107-3	Napájecí napětí - Přepětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš vysoké.	
KMC-521107-4	Napájecí napětí - Detekováno podpětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš nízké.	
KMC-521108-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB1 neobstálo v autotestu.	
KMC-521109-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB2 neobstálo v autotestu.	
KMC-521110-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB3 neobstálo v autotestu.	
KMC-521111-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB4 neobstálo v autotestu.	
KMC-521112-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB5 neobstálo v autotestu.	
KMC-521113-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB6 neobstálo v autotestu.	
KMC-521114-11	Napětí napájení senzoru U1 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521115-11	Napětí napájení senzoru U2 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext2 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521116-11	Napětí napájení senzoru U3 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext3 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521117-11	Napětí napájení senzoru U4 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext4 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521118-11	Napěťové skupiny - relé UB2 - Všeobecná porucha	Chyba platformy pouze pro BIG X: Rozpoznána porucha návodu/adaptéru. Proto bylo odpojeno relé napěťových skupin UB2.	
KMC-521320-2	Konfigurace stroje - Logická chyba elektroniky	Konfigurace stroje není kompatibilní s hardwarem.	
KMC-521350-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		
KMC-521351-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		

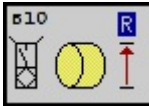
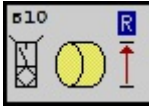
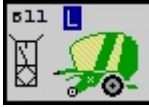
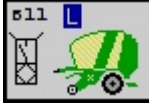
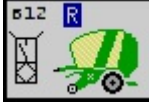
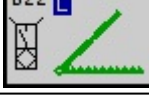
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522000-7	Tlačítko rychlého zastavení - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	
KMC-522001-7	Rychlé zastavení držáku - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého držáku.	
KMC-522005-2	Kloubový hřídel - Logická chyba elektroniky	Kloubový hřídel se otáčí a provozní režim je v silničním provozu.	
KMC-522005-16	Kloubový hřídel - Překročena horní mezní hodnota	Kloubový hřídel se otáčí rychleji než je povoleno.	
KMC-522010-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí zvednout.	
KMC-522011-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí spustit.	
KMC-522012-7	Nožová kazeta není nahoře - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta není nahoře.	
KMC-522014-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Nožová kazeta musí být pod tlakem.	
KMC-522015-7	Nožová kazeta timeout - Logická chyba mechaniky	Pohyb nožové kazety má timeout.	
KMC-522020-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522021-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522022-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522023-18	Příváděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Příváděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522024-7	Vázání sítě není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522025-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522026-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	

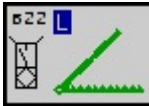
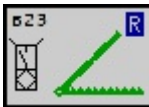
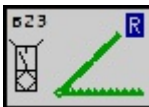
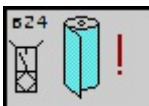
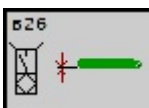
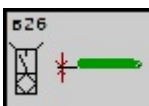
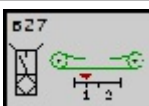
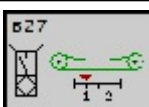
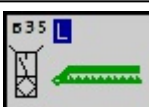
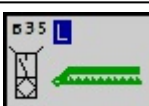
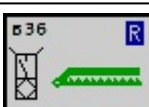
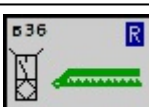
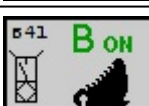
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522027-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522028-7	Vázání sítě není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522029-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522030-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522031-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522032-18	Přiváděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Přiváděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522033-7	Vázání motouzu není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522034-7	Vázání motouzu timeout - Logická chyba mechaniky	Ramena motouzu nebylo možné během stanovené doby pohybovat do požadované polohy.	
KMC-522035-16	Maximální plnění překročeno - Překročena horní mezní hodnota	Plnění komory na balíky překročilo maximum.	
KMC-522038-18	Skluz pohyblivého dna - Podkročena spodní mezní hodnota	Pohyblivé dno komory na balíky má nižší otáčky, než je požadováno.	
KMC-522040-16	Balík vlevo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, levá strana je větší.	
KMC-522041-16	Balík vpravo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, pravá strana je větší.	
KMC-522044-7	Pozice výklopné zádě nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádě.	
KMC-522045-7	Otevření výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522046-7	Zavření výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522048-7	Výklopná zád' otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	

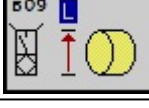
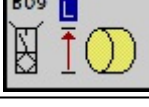
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522049-7	Výklopná zád' otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	
KMC-522050-18	Otáčky kloubového hřídele - Podkročena spodní mezní hodnota	Počet otáček vývodového hřídele je příliš nízký.	
KMC-522051-7	Pozice výklopné zádě - Logická chyba mechaniky	Pozice výklopné zádě není správná.	
KMC-522052-7	Pozice zvedáku - Logická chyba mechaniky	Pozice zvedáku není správná.	
KMC-522053-7	Pozice ovinovacího stolu - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího stolu není správná.	
KMC-522054-7	Pozice ovinovacího ramena - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího ramena není správná.	
KMC-522055-7	Pozice přidržovacích ramen - Logická chyba mechaniky	Pozice přidržovacího ramena není správná.	
KMC-522056-7	Předání timeout - Logická chyba mechaniky	Předání má timeout.	
KMC-522057-7	Balík na zvedáku - Logická chyba mechaniky	Chybí balík na zvedáku.	
KMC-522058-7	Balík na ovinovacím stole - Logická chyba mechaniky	Na ovinovacím stole je balík.	
KMC-522060-7	Automatika výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Automatika výklopné zádě nemá timeout	
KMC-522066-7	Zvedák timeout - Logická chyba mechaniky	Zvedák předávání balíků nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522070-7	Ovinovací stůl timeout - Logická chyba mechaniky	Ovinovací stůl nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522075-7	Trhlina fólie na jedné straně - Logická chyba mechaniky	Fólie je na jedné straně roztržená.	
KMC-522076-7	Trhlina fólie na obou stranách - Logická chyba mechaniky	Fólie je na obou stranách roztržená.	
KMC-522078-16	Měření vlhkosti - Překročena horní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla překročena horní mezní hodnota vlhkosti.	

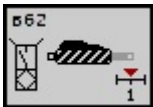
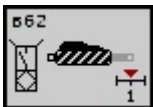
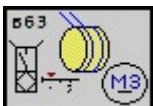
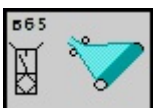
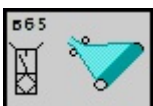
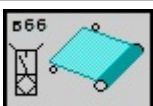
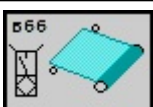
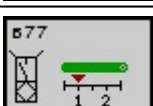
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522079-18	Měření vlhkosti - Podkročena spodní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla podkročena spodní mezní hodnota vlhkosti.	
KMC-522080-7	Vázání folie netaženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522081-7	Vázání fólie stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522082-7	Vázání folie je taženo - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522083-7	Vázání fólie neodstříženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřížen.	
KMC-522084-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522085-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522086-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522087-7	Vázání motouzu není odstříženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřížen.	
KMC-522090-7	Tok maziva přerušen - Logická chyba mechaniky	Tok maziva nebyl při aktivovaném mazání detekován.	
KMC-522091-18	Podkročen minimální lisovací tlak - Podkročena spodní mezní hodnota	Lisovací tlak podkročil minimální potřebnou hodnotu	
KMC-522093-7	Pozice výklopné zádě Combi nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádě.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádě Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádě Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522097-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	
KMC-522098-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	

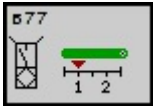
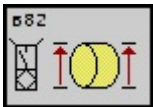
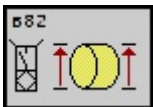
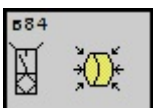
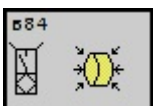
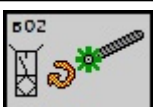
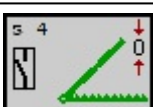
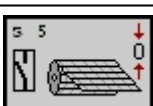
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522101-3	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522101-4	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522102-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522102-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522103-3	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Přerušení kabelu		
KMC-522103-4	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522105-3	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Přerušení kabelu		
KMC-522105-4	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522106-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522106-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522107-3	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522107-4	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522108-3	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Přerušení kabelu		
KMC-522108-4	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522109-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		
KMC-522109-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		

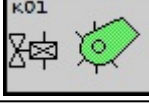
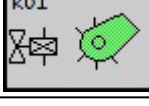
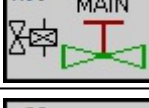
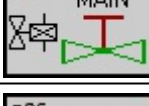
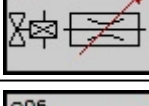
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522110-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		
KMC-522110-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522111-3	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522111-4	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522112-3	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522112-4	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522113-3	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Přerušení kabelu		
KMC-522113-4	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522114-3	Senzor B14 Komora na balíky otevřena - Přerušení kabelu		
KMC-522115-3	Senzor B15 Vyhození balíku - Přerušení kabelu		
KMC-522115-4	Senzor B15 Vyhození balíku - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522120-3	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522120-4	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522121-3	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522121-4	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522122-3	Senzor B22 Přidržovací rameno vlevo otevřené - Přerušení kabelu		

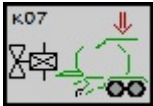
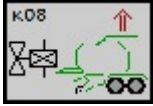
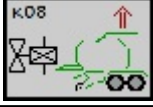
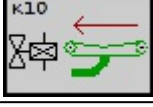
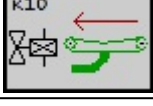
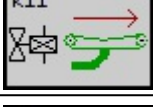
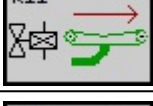
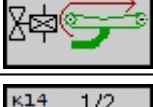
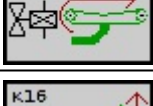
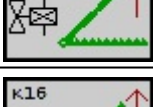
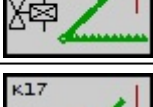
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522122-4	Senzor B22 Přidržovací rameno vlevo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522123-3	Senzor B23 Přidržovací rameno vpravo otevřené - Přerušení kabelu		
KMC-522123-4	Senzor B23 Přidržovací rameno vpravo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522124-3	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Přerušení kabelu		
KMC-522124-4	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522126-3	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Přerušení kabelu		
KMC-522126-4	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522127-3	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Zkrat na UB		
KMC-522127-4	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522135-3	Senzor B35 Přidržovací rameno vlevo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522135-4	Senzor B35 Přidržovací rameno vlevo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522136-3	Senzor B36 Přidržovací rameno vpravo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522136-4	Senzor B36 Přidržovací rameno vpravo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522140-3	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522140-4	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522141-3	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		

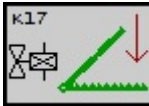
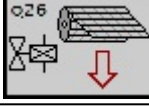
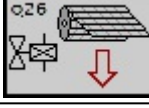
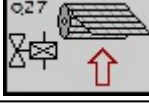
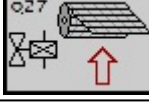
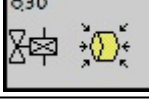
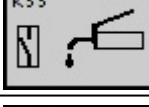
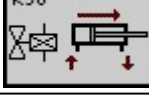
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522141-4	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522142-3	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522142-4	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522143-3	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522143-4	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522146-3	Senzor B46 Rozvodový hřidel nožů 0 - Přerušení kabelu		
KMC-522146-4	Senzor B46 Rozvodový hřidel nožů 0 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522147-3	Senzor B47 Rozvodový hřidel nožů 1 - Přerušení kabelu		
KMC-522147-4	Senzor B47 Rozvodový hřidel nožů 1 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522150-3	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Zkrat na UB		
KMC-522150-4	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522151-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		
KMC-522151-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522152-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		
KMC-522152-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522161-3	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Zkrat na UB		

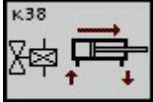
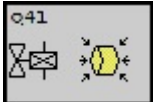
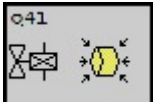
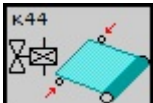
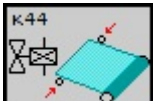
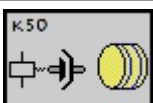
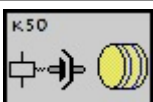
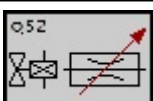
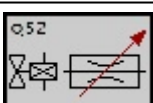
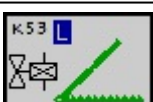
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522161-4	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522162-3	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Přerušení kabelu		
KMC-522162-4	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522163-3	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Zkrat na UB		
KMC-522163-4	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522165-3	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Přerušení kabelu		
KMC-522165-4	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522166-3	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Přerušení kabelu		
KMC-522166-4	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522167-3	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522167-4	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522168-3	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522168-4	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522169-3	Senzor B69 nože aktivovány - Přerušení kabelu		
KMC-522169-4	Senzor B69 nože aktivovány - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522177-3	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Zkrat na UB		

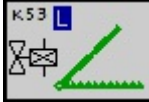
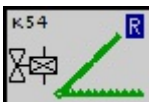
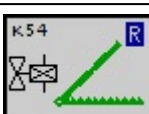
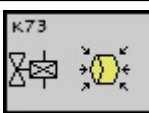
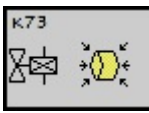
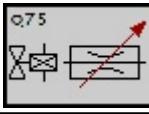
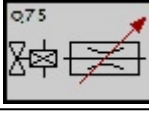
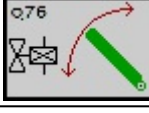
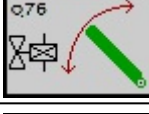
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522177-4	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522182-3	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Zkrat na UB		
KMC-522182-4	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522183-3	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Přerušení kabelu		
KMC-522183-4	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522184-3	Senzor B84 Lisovací tlak - Zkrat na UB		
KMC-522184-4	Senzor B84 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522202-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522202-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522206-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522206-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522245-3	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Přerušení kabelu		
KMC-522245-4	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522250-16	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Překročena horní mezní hodnota		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522250-18	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522251-16	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522251-18	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522300-3	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522300-6	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522301-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522301-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522303-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522303-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522305-3	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522305-6	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Zkrat na kostru		
KMC-522306-3	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522306-6	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Zkrat na kostru		
KMC-522307-3	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

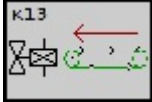
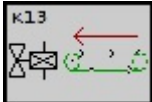
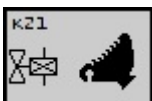
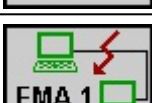
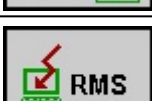
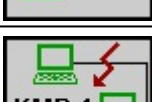
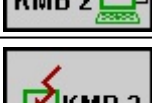
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522307-6	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522308-3	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522308-6	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522310-3	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522310-6	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Zkrat na kostru		
KMC-522311-3	Aktor K11 Pojždění stavěče balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522311-6	Aktor K11 Pojždění stavěče balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522312-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522312-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522313-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522313-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522314-3	Aktor K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522314-6	Aktor K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie - Zkrat na kostru		
KMC-522316-3	Aktor K16 Otevření přidržovacích ramen - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522316-6	Aktor K16 Otevření přidržovacích ramen - Zkrat na kostru		
KMC-522317-3	Aktor K17 Zavření přidržovacích ramen - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

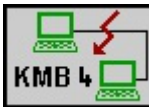
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522317-6	Aktor K17 Zavření přidržovacích ramen - Zkrat na kostru		
KMC-522319-3	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522319-6	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Zkrat na kostru		
KMC-522320-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522320-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522321-3	Aktor K21 Rozvodový hřidel nožů A aktivovaný - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522321-6	Aktor K21 Rozvodový hřidel nožů A aktivovaný - Zkrat na kostru		
KMC-522326-3	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522326-6	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522327-3	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522327-6	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522330-3	Aktor Q30 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522330-6	Aktor Q30 Lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522333-3	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522333-6	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Zkrat na kostru		
KMC-522338-3	Aktor K38 Servoventil 1 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522338-6	Aktor K38 Servoventil 1 - Zkrat na kostru		
KMC-522339-3	Aktor K39 Servoventil 2 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522339-6	Aktor K39 Servoventil 2 - Zkrat na kostru		
KMC-522341-3	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522341-6	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Zkrat na kostru		
KMC-522344-3	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522344-6	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522345-3	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522345-6	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522346-3	Aktor K46 Předvolba nožů - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522346-6	Aktor K46 Předvolba nožů - Zkrat na kostru		
KMC-522350-3	Aktor Q50 Spojka vázání - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522350-6	Aktor Q50 Spojka vázání - Zkrat na kostru		
KMC-522352-3	Aktor Q52 Servoventil 3 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522352-6	Aktor Q52 Servoventil 3 - Zkrat na kostru		
KMC-522353-3	Aktor K53 Přidržovací ramena vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

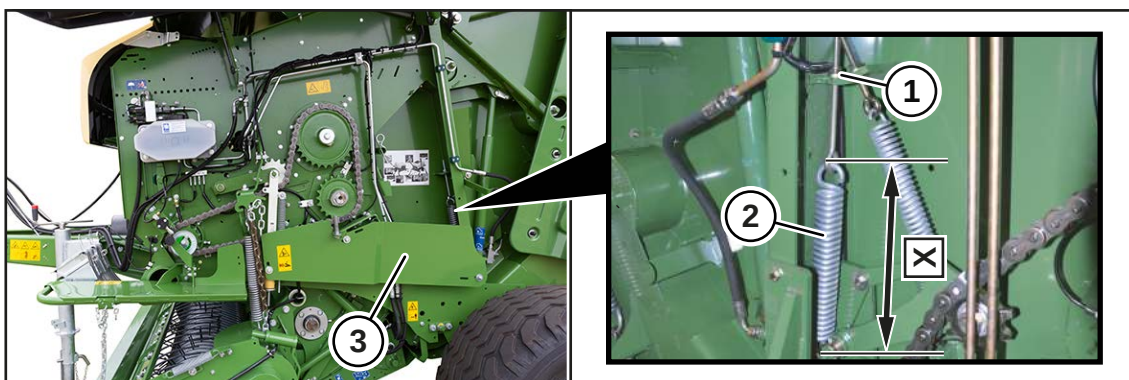
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522353-6	Aktor K53 Přidržovací ramena vlevo - Zkrat na kostru		
KMC-522353-6	Aktor K54 Přidržovací ramena vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522354-3	Aktor K54 Přidržovací ramena vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-3	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-6	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522375-3	Aktor Q75 Rychlost zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522375-6	Aktor Q75 Rychlost zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522376-3	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522376-6	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522400-3	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522400-6	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522401-3	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522401-6	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Zkrat na kostru		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522420-3	Světlo E20 Pracovní osvětlení role sítě - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522420-6	Světlo E20 Pracovní osvětlení role sítě - Zkrat na kostru		
KMC-522421-3	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522421-6	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Zkrat na kostru		
KMC-522422-3	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522422-6	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522431-3	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522431-6	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522433-3	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522433-6	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522456-3	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522456-6	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Zkrat na kostru		
KMC-522462-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522462-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522463-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522463-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522471-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522471-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522500-0		Byly uloženy nesprávné hodnoty konfigurace	
KMC-522510-0		Chyba zesilovače měřené síly 1	
KMC-522511-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 1	
KMC-522512-0		Chyba zesilovače měřené síly 2	
KMC-522513-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 2	
KMC-522520-0		Chyba zbytkové vlhkosti řídicí jednotky	
KMC-522521-0		Rozpoznán timeout k řídicí jednotce RMS	
KMC-522530-0		Chyba KMB modul 1	
KMC-522531-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 1	
KMC-522532-0		Chyba KMB modul 2	
KMC-522533-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 2	
KMC-522534-0		Chyba KMB modul 3	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522536-0		Chyba KMB modul 4	
KMC-522537-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 4	
KMC-522540-0		Chyba LMO modul 1	
KMC-522541-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze LMO 3	
KMC-522900-19	TIM stav zprávy překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM stav zprávy nebyl odeslán nebo přijat ve stanoveném času.	
KMC-522901-19	TIM autentizace se nezdařila - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM autentizace se nezdařila.	
KMC-522902-13	TIM autentizace certifikát na seznamu blokových certifikátů - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	Jeden certifikát TIM serverů je na AEF TIM seznamu blokových certifikátů	
KMC-522903-13	TIM server používá vývojářské certifikáty - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM server používá vývojářské certifikáty.	
KMC-522904-13	TIM funkce rychlosti není k dispozici - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce rychlosti není k dispozici.	
KMC-522905-13	TIM funkce ventilu není k dispozici - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce ventilu není k dispozici.	
KMC-522906-19	TIM funkce rychlosti překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM funkce rychlosti je přerušena z důvodu překročení času.	
KMC-522907-19	TIM funkce ventilu překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM funkce ventilu je přerušena z důvodu překročení času.	

18.6 Nastavení uzávěru výklopné zádě



RPG000-068

Pokud již nejde výklopnou zád' úplně zavřít, musí se nastavit uzávěr výklopné zádě na pružině (2).

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ✓ Bezpečnostní ochrana (3) je demontována.
- Zkontrolujte rozměr X pružiny (2).
 - ⇒ Pokud je rozměr **X=340 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud rozměr X není **X=340 mm**, musí se uzávěr výklopné zádě nastavit.
- Pro nastavení uzávěru výklopné zádě povolte nebo utáhněte matici (1) tak, až bude rozměr činit **X=340 mm**.

19 Oprava, údržba a nastavení odborným personálem

V této kapitole jsou popsány práce oprav, údržby a nastavování na stroji, které smí provádět jen kvalifikovaný odborný personál. Musíte si přečíst celou kapitolu „Osobní kvalifikace odborného personálu“ a řídit se jí, viz [Strana 16](#).



VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo poškození stroje při nesprávné opravě, údržbě nebo nastavování

Stroje, které nebyly opraveny, udržovány nebo nastaveny odborným personálem, mohou z důvodu neznalosti vykazovat chyby. Následně může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Opravy, údržbu a nastavování na stroji nechte provádět výhradně autorizovanou odbornou osobou.
- ▶ Dodržujte osobní kvalifikaci odborného personálu, viz [Strana 16](#).



VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz [Strana 15](#).



VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

19.1 Údržba brzdové soustavy

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění z důvodu poškození brzdové soustavy

Poškození brzdové soustavy může negativně ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit úrazy. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Seřizování a opravy brzdových soustav smí provádět pouze autorizované odborné dílny nebo uznané brzdové servisy.
- ▶ Brzdy nechte pravidelně kontrolovat odborným servisem.
- ▶ Poškozené nebo opotřebované brzdové hadičky nechte ihned vyměnit odborným servisem.
- ▶ Nepravidelnosti nebo poruchy funkce brzdové soustavy musí být neprodleně odstraněny v odborné dílně.
- ▶ K práci na poli nebo pro silniční jízdu se smí používat pouze stroj s bezvadnou brzdovou soustavou.
- ▶ Bez povolení firmou KRONE se nesmí provádět žádné změny na brzdové soustavě.
- ▶ Firma KRONE nepřejímá žádné ručení za přirozené opotřebení, vady v důsledku přetížení nebo změn brzdové soustavy.

19.1.1 Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí

Obložení brzdových čelistí musí mít tloušťku minimálně 2 mm.

Pokud je tloušťka obložení menší než 2 mm, musí brzdové obložení vyměnit jeden ze servisních partnerů KRONE.

19.1.2 Kontrola zdvihu brzdových válců

- ▶ Provozní brzdu aktivujte plným tlakem.
- ▶ Zkontrolujte zdvih brzdových válců.
- ➔ Pokud činí zdvih hlavy vidlice víc než 2 třetiny maximálního zdvihu válce, musí se brzda nastavit.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

19.1.3 Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložением a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na brzdové páce.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

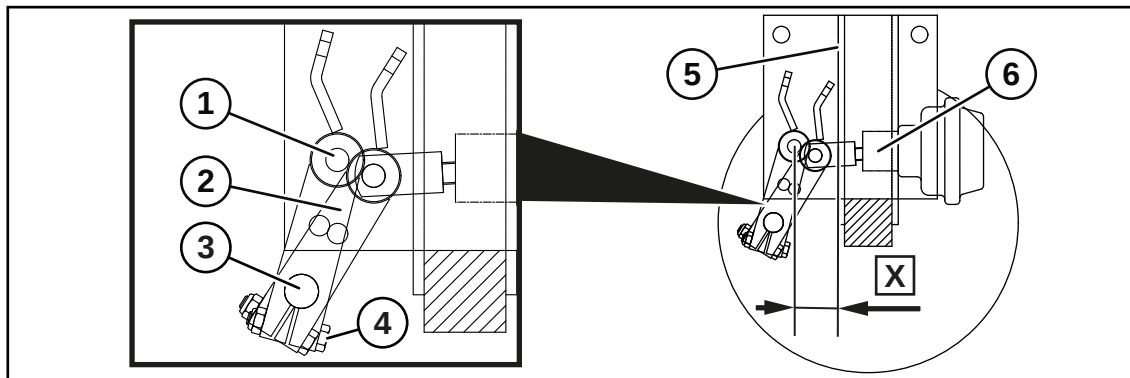
- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz [Strana 271](#).
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz [Strana 271](#).

Nastavení brzdové páky (u varianty "Pneumatická brzda")



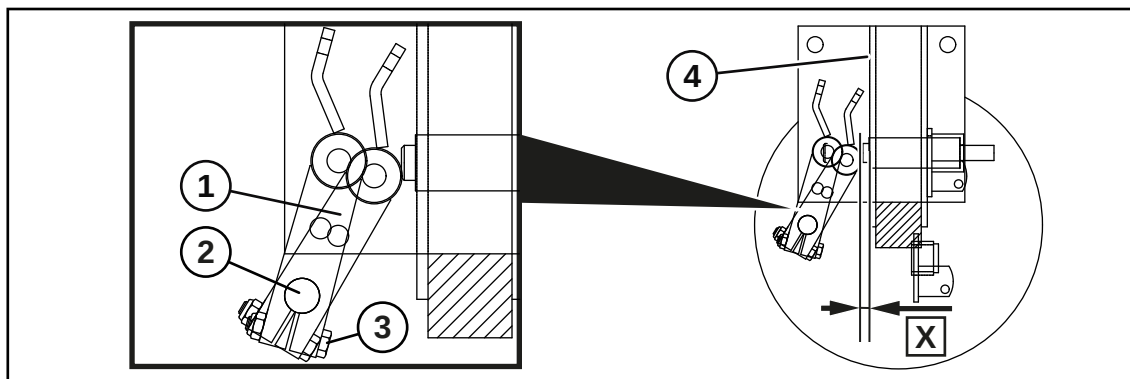
RP000-430

Při aktivované brzdě (brzdný tlak větší než 6 barů) musí být vzdálenost mezi středem čepu brzdové páky (2) a destičkou (4) **$X \leq 55$ mm**.

Pokud je vzdálenost **X** větší než **55 mm**, musí se brzdová páka nastavit následovně:

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Brzdový válec (6) uvolněte z držáku a vytáhněte dozadu.
- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli (2) a brzdové páce.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Povolte šroubový spoj (4).
- ▶ Brzdovou páku (2) odtáhněte od brzdového hřídele a usadte tak, aby byla vzdálenost při ručním ovládání **$X = 50 - 55$ mm**.
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (4).
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Namontujte brzdový válec (6).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

Nastavení brzdové páky (u varianty "Hydraulická brzda")



RP000-431

Při aktivované brzdě (brzdný tlak větší než 100 barů) musí být vzdálenost mezi zadní hranou brzdové páky (1) a destičkou (4) **$X \leq 55$ mm**.

Pokud je vzdálenost **X** větší než **55 mm**, musí se brzdová páka nastavit následovně:

- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli (1) a brzdové páce.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (2).
- ▶ Povolte šroubový spoj (3).
- ▶ Brzdovou páku (1) odtáhněte od brzdového hřídele a usadte tak, aby byla vzdálenost při ručním ovládání **$X=50-55$ mm**.
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (3).
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

19.1.4 Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

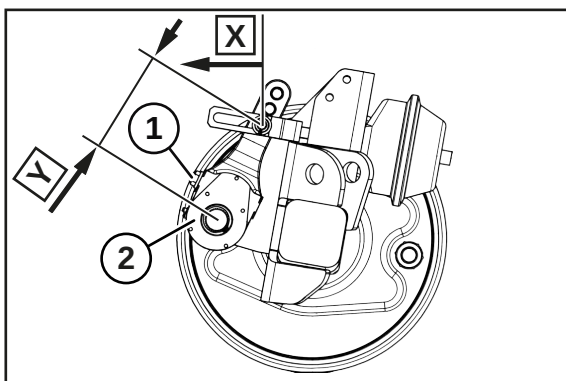
Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložím a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na mechanickém soutyčovém talíři.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**



RP000-685

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz [Strana 271](#).
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz [Strana 271](#).

Nastavení mechanického soutyčového talíře

Zdvih válce X při aktivaci musí činit **10–12 %** délky soutyčového talíře (2).

- ▶ Změřte délku Y soutyčového talíře (2).
- ▶ Šroubem (1) otáčejte ve směru otáčení hodinových ručiček, dokud brzdové čelisti pevně nepřiléhají na brzdový válec.
- ▶ Šroubem (1) otáčejte proti směru otáčení hodinových ručiček, dokud zdvih válce X na soutyčovém talíři (2) nečiní **10–12 %** délky Y.
- ➔ Příklad: Délka Y soutyčového talíře (2) činí **Y=150 mm**. Potom musí činit zdvih válce **X=15-18 mm**.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byly soutyčové talíře (2) nastaveny na obou 2 okrajích rovnoměrně.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

19.1.5 Nastavení převodových soutyčů a brzdové páky na tandemové nápravě

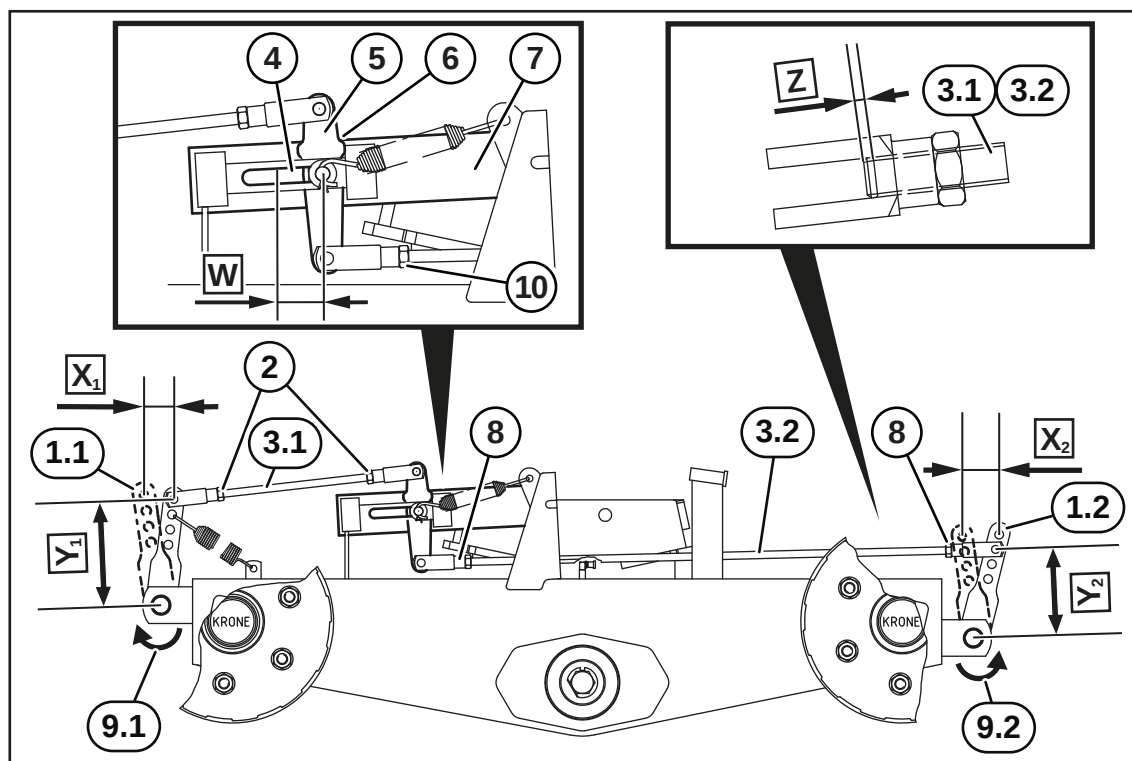
"parent="Tandemová osa

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložím a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na převodové soutyči a na brzdových pákách.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdových čelistí) a/nebo
- se dráha aktivace brzdového válce W nenachází v rozsahu **W=25±5 mm**.



RP000-433

Kontrola brzdy

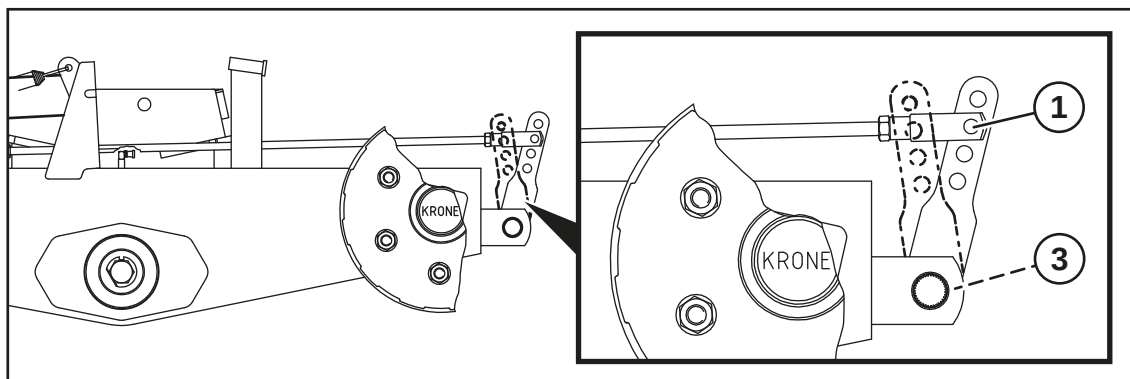
- ▶ Aktivujte brzdu.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce **W=25±5 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce W větší než 30 mm, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužit.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
 - ⇒ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.
 - ⇒ Pokud se kola nemohou volně otáčet, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) zkrátit.
- ▶ Před opětovným uvedením brzdy do provozu musí být přezkoušena funkce všech bezpečnostních zařízení.

Nastavení brzdového soutyčí

Pokud rozměr W není v rozsahu **W=25±5 mm**, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužit následujícím způsobem.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz [Strana 271](#).
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz [Strana 271](#).
- ✓ Při všech nastaveních musí vyrovnávací páka (5) přiléhat jak v podélném otvoru (4) vzadu, tak také v horní oblasti (6) držáku (7).
- ▶ Povolte příslušné pojistné matice (2) nebo (8).
- ▶ Otáčejte brzdovým soutyčím (3.1) nebo (3.2) tak, aby se příslušné brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužilo.
- ▶ Dbejte na to, abyste vždy prodloužili délku obou brzdových soutyčí (3.1, 3.2). Může se stát, že je třeba prodloužit brzdové soutyčí (3.1, 3.2) o různou délku.
- ▶ Dbejte na to, aby byly rozměry X_1 a X_2 podobně velké.
- ▶ Abyste mohli zkontrolovat rozměry X_1 a X_2 , stiskněte rukou brzdovou páku (1.1, 1.2) ve směru polohy při brždění.
- ▶ Zkontrolujte, zda přesah závitů na hlavách vidlic činí **Z=0,5 mm**.
 - ⇒ Pokud činí přesah závitů na hlavách vidlic **Z=0,5 mm**, je nastavení brzdového soutyčí (3.1, 3.2) správné.
 - ⇒ Pokud přesah závitů na hlavách vidlic **není Z=0,5 mm**, musí se nastavit brzdové páky (1.1, 1.2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➡ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

Nastavení brzdové páky



RP000-469

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Brzdový soutyč (3.1, 3.2) uvolněte z držáku a vytáhněte nahoru.
- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Brzdovou páku (1.1, 1.2) odtáhněte od brzdového hřídele a odsadte na brzdovém hřídeli o jeden zub.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byla brzdová páka odsazena na obou stranách rovnoměrně.
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Namontujte brzdové soutyči (3.1, 3.2).
- ▶ Po odsazení brzdové páky (1.1, 1.2) znovu nastavte brzdové soutyči, viz [Strana 275](#).

19.2 Body pro nasazení zvedáku vozu

VAROVÁNÍ

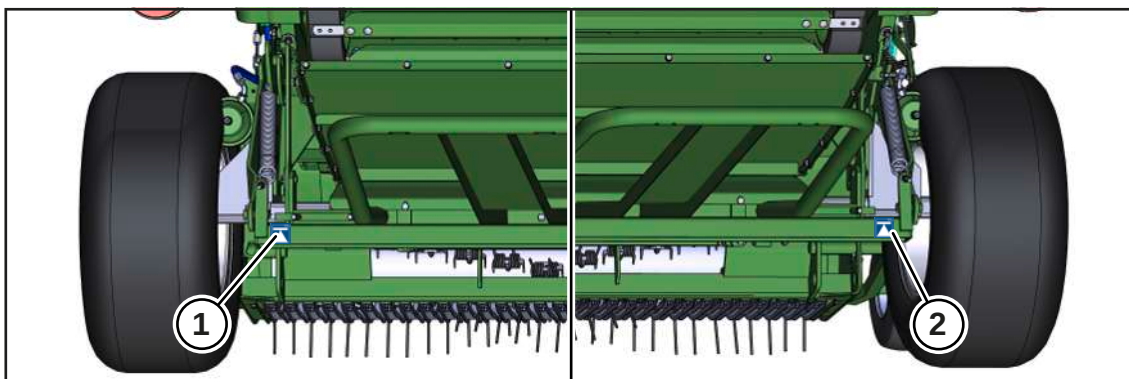
Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje, viz [Strana 44](#).
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- ▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, viz [Strana 27](#).

Body pro nasazení zvedáku vozu se nachází vlevo a vpravo na jednoduché nápravě nebo na tandemové nápravě a jsou označeny samolepkou.

Ilustrační zobrazení jednoduché nápravy:

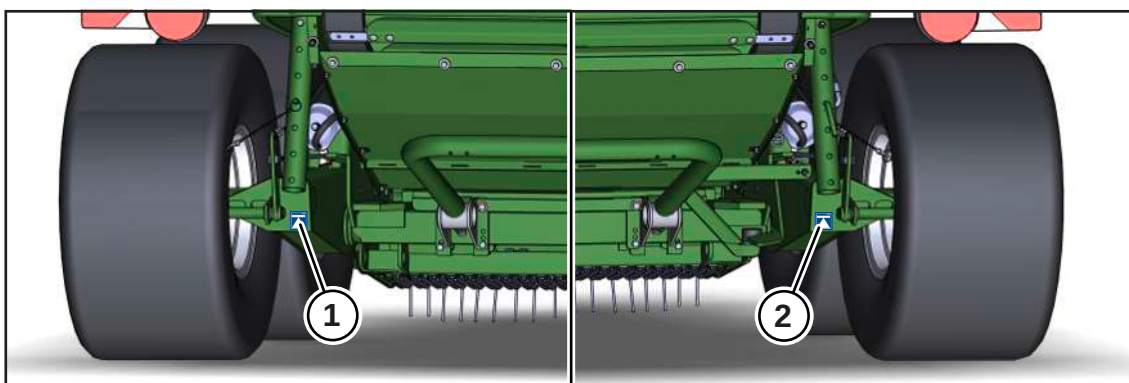


RPG000-177

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

Ilustrační zobrazení tandemové nápravy:



RP000-869

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

20 Likvidace

Po uplynutí životnosti stroje se musí jednotlivé součásti stroje řádně zlikvidovat. Nutné je dodržovat aktuálně platné národní zákony a předpisy o likvidaci odpadu.

Kovové součásti

- Všechny kovové součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci kovů.
- Před sešrotováním se ze součástí musí odstranit provozní látky a maziva (převodový olej, olej z hydraulického systému, ...).
- Provozní látky a maziva se musí odděleně odevzdat k ekologické likvidaci resp. recyklaci.

Provozní látky a maziva

- Provozní látky a maziva (nafta, chladicí prostředek, převodový olej, olej z hydraulického systému, ...) se musí odevzdat do sběrného místa použitých olejů k likvidaci.

Umělé hmoty

- Všechny umělé hmoty se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci plastů.

Guma

- Všechny gumové součásti (hadice, pneumatiky, ...) se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci gumy.

Elektronický šrot

- Všechny elektronické součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci elektrického odpadu.

21 Dodatek

21.1 Schéma rozvodu hydrauliky

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

- | | |
|-----------------------------|--------------------------------------|
| 1 Sériové vybavení | 3 Varianta "hydraulická opěrná noha" |
| 2 Varianta "Řezací ústrojí" | |

Seznam aktorů a symbolů pro následující schéma hydraulického zapojení

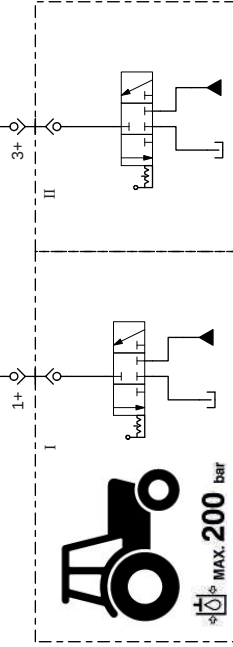
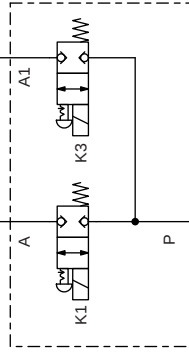
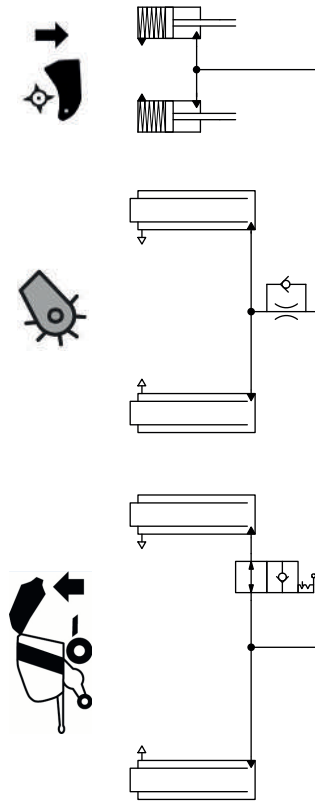
Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení.

Symbol	Aktor	Vysvětlení
	–	Výklopná zád' u komory na balíky
	K01	Sběrač
	K03	Bez varianty "Řezací ústrojí" Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru U varianty "Řezací ústrojí": Zvednutí/spuštění nožové kazety
	K20	Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
	K21	Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
	–	Hydraulická opěrná noha

>>>

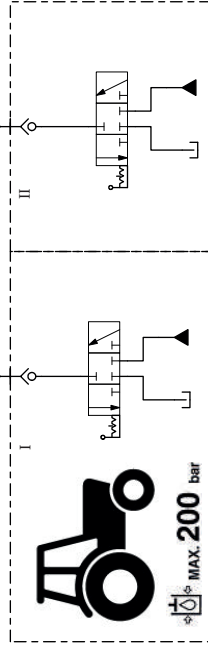
 150102161_01 Comprima F [► 280]

1



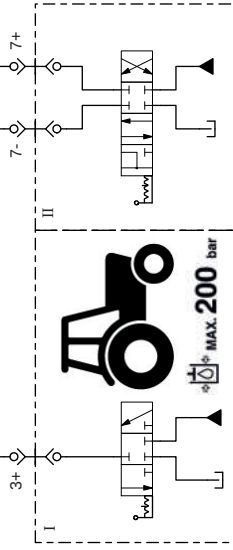
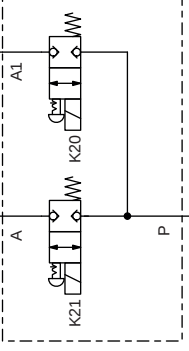
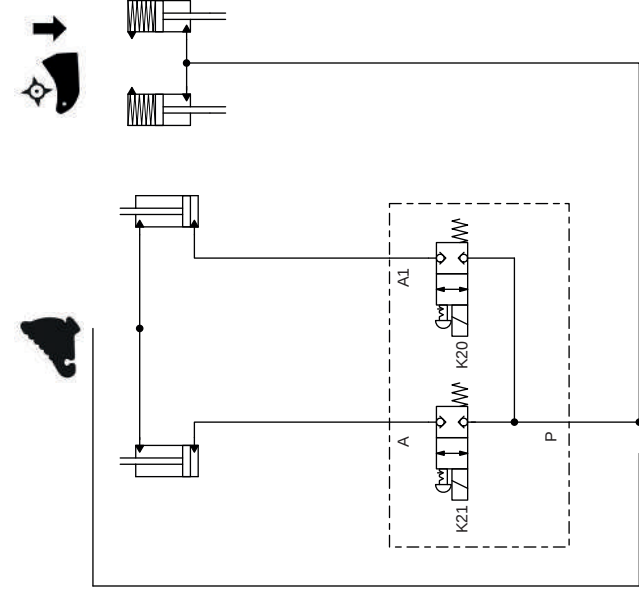
1+

3+



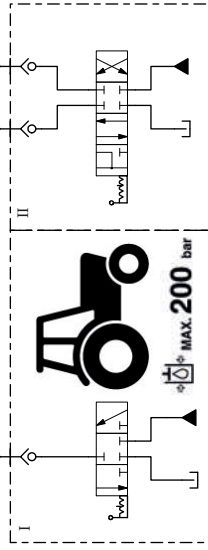
SERIE	K1	K3
Function	↑	↓
Function	↑	↓
Function	↑	↓

2



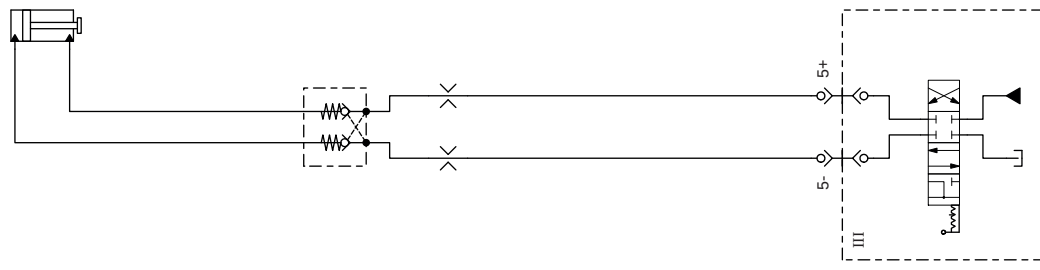
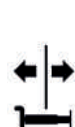
7+

7-



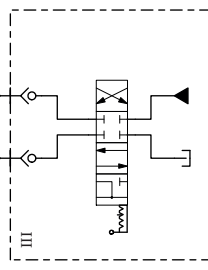
OPTION	K20	K21
Function	↑	↓
Function	↑	↓
Function	↑	↓

3



5+

5-



22 Rejstřík

A

Adresáře a odkazy	9
Aktivování funkcí TIM	144
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy..	139

B

B08 nožová kazeta nahoře.....	171
B61 nastavení senzoru vázání 1 (pasivní)	172
Bezpečné odstavení stroje	22
Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
Bezpečnost.....	14
Bezpečnost provozu	21
Bezpečnostní nálepky na stroji.....	28
Bezpečnostní postupy	27
Bezpečnostní vybava	39
Bezpečnostní značky na stroji	21
Body pro nasazení zvedáku vozu	276
Broušení nožů	223
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu Kontrola a nastavení axiální vůle ...	193, 229

C

Celkový čítač	163
Centrální mazání řetězů Čištění dávkovací jednotky	231
Výměna hadice na dávkovací jednotce..	232
Cílová skupina tohoto dokumentu	9
Citlivost ukazatele směru (terminál)	156
Cizí terminál ISOBUS	130
Čištění vzduchového filtru	232
Čištění dávkovací jednotky.....	231
Čištění hnacích řetězů.....	216
Čištění pouzdra a tažných ok	215
Čištění stroje	213
Čištění trysek centrálního mazání řetězů	231
Čištění vlečného oka	215
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	213
Čítač	160
Čítač zákazníka	161

D

Další platné dokumenty	9
Datové úložiště	42
Demontáž	82
Demontáž napínacího zařízení	57
Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač	87
Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	81
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	40
Diagnostika digitálních aktorů	174
Doba použitelnosti stroje	15
Dodatek	279
Doobjednání	9
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	234
Dotykový displej	123, 126
DS 100	
Nastavení citlivosti zobrazení směru	111
Nastavení lisovacího tlaku	111
Nastavení průměru balíku	109
Nastavení předběžné signalizace	110
Nastavení zpoždění startu vázání	113
Počet ovinutí sítí	112
Spuštění vázání	109
Test aktorů	118
Test senzorů pro digitální senzory	115
Ukazatel směru	107
Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	107
Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	106
Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	109
Zobrazení čítače zákazníka	114
Zobrazení pracovní obrazovky	107

H

Hluk může poškodit zdraví	24
Hnací řetěz návodu	226
Hnací řetěz podávacího šneku	228
Hnací řetěz pohyblivého dna	227
Hnací řetěz sběrače	225
Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	228
Horké kapaliny	24
Horké povrchy	25
Chování při přeskočení napětí z venkovních elektrických vedení	23
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	26
Chybová hlášení	120, 243

I

Identifikace	44
Informace o softwaru (terminál)	175
Informační nálepky na stroji	33

J

Jízda a přeprava	178
------------------------	-----

K

K tomuto dokumentu	9
Kalibrace senzorů	117
Kapaliny pod vysokým tlakem	24
Kloubový hřídel	54
Úprava délky	55
Kloubový hřídel, mazání	207
konfigurace softwaru TIM (terminál)	165
Konstrukce DS 500	124
Konstrukční změny stroje	16
Kontaktní partneři	2
Kontaktní údaje Vašeho prodejce	2
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	193, 229
Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	190
Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	189
Kontrola a nastavení podávací kyvné páky	187
Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	187
Kontrola a nastavení pozice přivádění	188
Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	223
Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	230
Kontrola hydraulických hadic	235
Kontrola napnutí pohyblivého dna	229
Kontrola natažení vložené fólie	97
Kontrola světel pro jízdu na silnici	181
Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	271
Kontrola utažení šroubových spojů na oji	216
Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	197
Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	196
Kontrola zdvihu brzdových válců	271
Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	224
Kontrola/údržba pneumatik	210
Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách .	52
Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu	50
KRONE SmartConnect (terminál)	164
KRONE terminál DS 500	123

L

Likvidace	278
Lisovací tlak	
Nastavení senzoru	171

M

Magnetické ventily	236
Mazací tuky	49
Menu 1 "Počet ovinutí vázacím materiálem"	153
Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií").....	159
Menu 13 "Čítače".....	160
Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	161
Menu 13-2 "Celkový čítač"	163
Menu 14 "ISOBUS"	164
Menu 14-5 "Krone SmartConnect"	164
Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0").....	165
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	167
Menu 15 "Nastavení".....	168
Menu 15-1 "Test senzorů"	168
Menu 15-2 "Test aktorů".....	172
Menu 15-4 "Seznam chyb"	175
Menu 3 "Předběžná signalizace".....	154
Menu 4 "Zpoždění startu vázání"	154
Menu 5 "Průměr balíku".....	155
Menu 7 "Citlivost zobrazení směru".....	156
Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií").....	157
Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí").....	158
Menu 15-3 "Informace o softwaru"	175
Montáž.....	82
Montáž držáku hadic a kabelů.....	51
Montáž držáku kloubového hřídele	56
Montáž kloubového hřídele na stroj	55
Montáž kloubového hřídele na traktor	59
Montáž napínacího zařízení	182
Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel ...	54
Montáž pojistného řetězu	63
Montáž přídatných unášecích lišt na spouštěcí válec	76
Montáž přídatných vodicích plechů do výklopné zádě.....	76
Možné druhy chyb (FMI)	244

N

Naplňování komory na balíky	74
Nastavení	186
nastavení (terminál).....	168
Nastavení brzdové páky (u varianty "Hydraulická brzda")	272
Nastavení brzdové páky (u varianty "Pneumatická brzda")	272
Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě	271
Nastavení brzdového soutyčí	274
Nastavení brzdy vázacího materiálu	191
Nastavení citlivosti zobrazení směru	111
Nastavení deflektoru kamenů.....	220
Nastavení délky řezu	187
Nastavení hnacích řetězů.....	225
nastavení ISOBUS (terminál)	164
Nastavení jednotek na terminálu.....	129
Nastavení kónického válce u vázání sítí a vázání fólií	195
Nastavení lisovacího tlaku.....	111, 140, 186
Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě	273
Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	86
Nastavení odlehčení brzdové síly na přívodu vázacího materiálu	192
Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače.	85
Nastavení počtu ovinutí sítí	112
Nastavení pracovní výšky sběrače.....	83
Nastavení pracovního osvětlení	199
Nastavení průměru balíku	109, 186
Nastavení předběžné signalizace	110
Nastavení přesahu vázacího materiálu	190
Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě.....	274
Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"	171
Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	171
Nastavení senzoru B09/B10 Ukazatel plnění vlevo/vpravo.....	171
Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"....	172
Nastavení stěrače a deflektoru kamenů.....	217

Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	219
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	219
Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	217
Nastavení uzávěru výklopné zádě	269
Nastavení uživatelských předpisů	122
Nastavení válcového přidržovače	85
Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	198
Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce	195
Nastavení zpoždění startu vázání	113
Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	89
Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	22
Nebezpečí požáru	22
Nebezpečí při jízdě po silnici	21
Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli	21
Nebezpečí při jízdě v zatáčkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky	21
Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici	21
Nebezpečí při provozu stroje ve svahu	22
Nebezpečí při svařování	26
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	26
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními	23
Nebezpečí z důvodu poškození stroje	17
Nebezpečná oblast kloubového hřídele	19
Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem	19
Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu	19
Nebezpečná oblast vývodového hřídele	19
Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje	19
Nebezpečné oblasti	18
Nevhodné provozní látky	22
Nože bruste bez brusného přístroje na nože ...	224
Nožová kazeta nahoře	
Nastavení senzoru	171

O

Obrázky	10
Obrazovka silniční jízdy (automatické vyvolání)	139
Obsah dodávky	51
Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	142
Obslužná jednotka KRONE DS 100	104
Odkazy	9
Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	130
Odstavení stroje	179
Odstranění chyb senzorů/aktorů	245
Odstranění ucpání sklizňovým produktem	99
Ohrožení dětí	16
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí	216
Ochrana životního prostředí a likvidace	22
Oleje	49
Opakující se symboly	149
Opěrná noha	77
Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	270
Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
Osobní kvalifikace odborného personálu	16
Osobní ochranné pomůcky	20
Ovládání	73
Ovládání centrálního mazání řetězů	101
Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů	140
Ovládání opěrné nohy	77
Ovládání regulátoru brzdové síly	82
Ovládání stroje joystickem	145

P

Plán mazání	203	Vázací materiál se nedopravuje.....	240
Platnost	9	Vázací materiál se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie	241
Pneumatická brzda		Vázací materiál se trhá	239
Čistění vzduchového filtru	232	Výklopná zád' se neotevívá.....	238
Počet ovinutí vázacím materiálem	153	Výklopná zád' se nezavírá.....	238
Pojem "stroj"	10	Porucha, příčina a odstranění	237
Pojistky proti přetížení stroje	43	Poruchy během operace lisování nebo po ní ...	238
Pokyny k provozu	97	Poruchy elektrického/elektronického systému .	243
Poloha a význam bezpečnostních nálepek	29	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	242
Poloha a význam informačních nálepek.....	34	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu.....	237
Poloha vazače		Poruchy vázání nebo během procesu vázání ..	239
Nastavení senzoru	172	Postup vázání v navigačním menu	152
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX).....	145	Poškozené hydraulické hadice	25
Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	146	Poškozený pneumatický systém	24
Popis funkce řezacího ústrojí	46	Potvrzení chybového hlášení	244
Popis funkce vázání sítí	45	Použití podle určení.....	14
Popis funkce vázání sítí a vázání folií	46	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	79
Popis stroje.....	43	Použití vyhazovače balíků	98
porucha		Používání tohoto dokumentu.....	9
Centrální mazání řetězů: nízká spotřeba oleje.....	242	Práce jen na zastaveném stroji	25
Centrální mazání řetězů: olejové čerpadlo není plně stlačováno	242	Pracoviště na stroji	17
Centrální mazání řetězů: stroj suchý.....	242	Princip funkce TIM 1.0.....	142
Centrální mazání řetězů: vysoká spotřeba oleje.....	242	Prohlášení o shodě	293
Fólie se navíjí kolem horního lisovacího válce	241	Provedení testu aktorů	28
Fólie se navíjí kolem spirálového válce..	241	Provedení vizuální kontroly	235
Krátký sklizňový produkt	238	Provoz jen po řádném uvedení do provozu.....	17
Kulatý balík je sudovitý, vázací materiál se trhá	239	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
Kulatý balík kónický.....	239	Provozní látky	22, 49
Kulatý balík neroluje z komory na balíky	238	průměr balíku (terminál)	155
Sběrač.....	237	První uvedení do provozu	50
Síť se nedopravuje	240	Předběžná signalizace (terminál)	154
Ucpání sklizňovým produktem	237	Přehled	104
Ukazatel směru reaguje příliš citlivě.....	238	Přehled pojistek	245
Vázací materiál není čistě odříznutý.	240	Přehled stroje	43
Vázací materiál nepokrývá nebo nepokrývá úplně jenu nebo obě vnější hrany	241	Přepínání mezi terminály.....	167
		Přerušení funkcí TIM	145
		Převodní tabulka	12
		Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje.....	25

Přídavná vybavení a náhradní díly	16
Připojení cizího terminálu ISOBUS	70
Připojení hydraulické brzdy (export)	61
Připojení hydraulické nouzové brzdy	61
Připojení hydraulických hadic	60
Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	72
Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100	65
Připojení osvětlení pro silniční provoz	63
Připojení stroje	16
Připojení stroje k traktoru	58
Připojení terminálu KRONE DS 500	66
Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	68
Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	62
Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	52
Příprava stroje k jízdě po silnici	179
Příprava stroje k transportu	181
Přípravy před lisováním	73
Přízpusobení vlečného oka	62
Přízpusobení výšky oje	52

R

Rozsah dokumentu	10
Rozumně předvídatelné chybné použití	14
Rozvržení displeje	128
Ruční obsluha vázání	121
Ruční ovládání (terminál)	158
ruční ovládání (vázání sítě a vázání fólií, terminál)	159
Řezací ústrojí	88
Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	222

S

Sběrač	83
sběrače	
Nastavení pracovní výšky	83
Seznam chyb	245
Seznam chyb (terminál)	175
Schéma rozvodu hydrauliky	279
SmartConnect (terminál)	164
Směrové údaje	10
Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky ..	75
Spolujízda osob	17
Spuštění sběrače dolů	83
Spuštění vázání	77, 109
Stavový řádek	131
Struktura aplikace stroje KRONE	128
Struktura menu	148
Symbole v obrázcích	10
Symbole v textu	10
Šroubové uzávěry na převodovkách	210
Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním	208
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním	207
Šrouby s metrickým závitem se zápusnou hlavou a vnitřním šestihranem	209

T

Tabulka údržby	200	Tlačítka	132
Technické mezní hodnoty	18	Typový štítek	44
Technické údaje	47		
Technicky bezvadný stav stroje	17		
terminál			
Čítače	160		
Informace o softwaru	175		
konfigurace softwaru TIM	165		
nastavení	168		
nastavení ISOBUS	164		
Nastavení jednotek	129		
Počet ovinutí vázacím materiálem	153		
Postup vázání v navigačním menu	152		
průměr balíku	155		
Předběžná signalizace	154		
Přepínání mezi terminály	167		
Ruční ovládání	158		
ruční ovládání (vázání sítí a vázání fólií)	159		
Seznam chyb	175		
SmartConnect	164		
test aktorů	172		
Test senzorů	168		
Ukazatel směru citlivost	156		
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií)	157		
Vyvolání navigačního menu	150		
Zpoždění startu vázání	155		
Terminál – funkce stroje	131		
Terminál – menu	148		
Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	126		
test aktorů (terminál)	172		
Test aktorů pro digitální a analogové aktory	118		
Test senzorů	169		
Test senzorů (terminál)	168		
Test senzorů pro digitální a analogové senzory	115		
TIM			
Princip funkce	142		
Tlačítka na pracovní obrazovce	143		

U

Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	100	Utahovací momenty	207
Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače.....	99	Uvedení do provozu	58
Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	101	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	83
Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	99	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli.....	220
Údaje pro dotazy a objednávky	2, 44	Uvolnění/zatažení ruční brzdy.....	80
Údržba	200		
Údržba – jednorázově po 10 hodinách.....	201		
Údržba – jednorázově po 50 hodinách.....	202		
Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících	202		
Údržba – každé 2 roky	203		
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	202		
Údržba – každých 50 hodin	202		
Údržba – každých 500 hodin	202		
Údržba – po sezóně	201		
Údržba – před sezónou	200		
Údržba brzdové soustavy.....	271		
Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu..	230		
Údržba hlavní převodovky	212		
Údržba hydraulického zařízení	235		
Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	232		
Údržbářské a opravárenské práce	25		
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20		
Ukazatel směru	107, 137		
Ukazatele na informační liště	137		
Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	143		
Ukazatele v pracovní obrazovce	134		
Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku	77		
Umístění zakládacích klínů	81		
Upevnění stroje	184		
Upevňovací body na stroji	184		
Upozornění s informacemi a doporučeními.....	12		
Úprava délky kloubového hřídele	55		
Utahovací moment: matic kol	211		

V

Válcový přidržovač	85	Vyhození kulatého balíku	77
Demontáž nárazového plechu	87	Vymazání jednotlivých chyb	177
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí	12	Vymazat všechny chyby	177
Vázání fólií		Výměna hadice na dávkovací jednotce	232
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče	193, 229	Vyměňte noží	221
Kontrola zádržného hřebenu	197	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	233
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu . 192		Vypuštění lisovacího tlaku	112
Nastavení podávací kyvné páky	187	Výstražná upozornění	11
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	190	Vyvolání navigačního menu	150
Nastavení zádržného hřebenu	198	Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	107
Nastavení zařízení pro brzdění rolí	191	Význam provozního návodu	15
Zablokování/odblokování napínací páky	194	vzduchová brzda	
vázání sítí	91	Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	234
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče	193, 229	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	233
Kontrola zádržného hřebenu	196		
Nastavení kónického válce	195		
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu . 192			
Nastavení podávací kyvné páky	187		
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	190		
Nastavení zařízení pro brzdění role	191		
Počet ovinutí	153		
Princip funkce	45		
Vložení sítě	93		
Zablokování/odblokování napínací páky	194		
vázání sítí a vázání fólií			
Popis funkce	46		
Vázání sítí a vázání fólií	94		
Pokyny k provozu s vázáním fólií	97		
Vložení sítě nebo fólie	95		
Vložení kotouče sítě nebo fólie	94		
Vložení role sítě	91		
Vložení sítě nebo fólie	95		
Vložit síť	93		
Volba menu	150		
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií, terminál)	157		

Z

Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	222
Zajištění bočních kapot	182
Zajištění kloubového hřídele	180
Zajištění příklopu zásobní skříňky	182
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	27
Zajištění/odjištění napínací páky	194
Základní bezpečnostní pokyny	15
Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	106
Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	109
Zapnutí/vypnutí terminálu	123, 127
Zastavení a zajištění stroje	27
Zdroje nebezpečí na stroji	24
Zlepšení plnění komory na balíky	75
Změna hodnoty	151
Změna režimu	152
Zobrazení čítače zákazníka	114
Zobrazení pracovní obrazovky	107, 138
Zobrazovací prostředky	10
Zpoždění startu vázání (terminál)	155
Zvednutí sběrače	83
Zvednutí stroje	183
Zvednutí/spuštění nožové kazety	88
Zvednutý stroj a součásti stroje	26

Tato strana zůstala úmyslně prázdná.

23 Prohlášení o shodě



Prohlášení o shodě ES



My

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

tímto jako výrobce níže uvedeného výrobku na vlastní odpovědnost prohlašujeme, že

stroj: Lis na válcové balíky
konstrukční řady: RP701-21

pro který platí toto prohlášení, splňuje příslušná ustanovení:

- Směrnice ES 2006/42/ES (o strojních zařízeních)
- Směrnice ES 2014/30/EU (EMC). Ve smyslu směrnice byla jako základ použita harmonizovaná norma EN ISO 14982:2009.

K sestavení technické dokumentace je zplnomocněn níže podepsaný jednatel.



Dr. Ing. Josef Horstmann
(vedoucí konstrukce a vývoje)

Spelle, dne 1.

Rok výroby:**Č. stroje:**



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