Originální návod k obsluze

Číslo dokumentu: 150000749_03_cs
Stav: 17. 7. 2019

Lis na hranolovité balíky

BiG Pack 1290

Od čísla stroje: 1026400

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
	www.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 ... 20
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 ... 23
2.4.19 Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování ... 24
2.4.20 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji ... 25
2.4.21 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách ... 26
2.4.22 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 Bezpečnostní výbava ... 36
2.7.1 Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) ... 38

3 Datové úložiště ... 39

4 Popis stroje ... 40
4.1 Přehled stroje ... 40
4.2 Označení ... 42
4.3 Lisování ... 42
4.4 Zhušťování velkých balíků ... 43
4.5 Pohony ... 43
4.5.1 Hlavní pohon ... 43
4.6 Pojistky proti přetížení stroje ... 44
4.7 Popis funkce sběrače ... 47
4.8 Popis funkce válcového přidržovače ... 47

4.9 Popis funkce palubní hydrauliky ... 48
4.10 Popis funkce vedení motouzu u varianty "Ddvojitý uzlovač" ... 48
4.11 Popis funkce elektrické indikace chyby spodního motouzu ... 49
4.12 Popis funkce ukazatelů běhu motouzu, horní motouz ... 50
4.13 Popis funkce elektrické kontroly uzlovače ... 50
4.14 Popis funkce převodovky uzlovače ... 51
4.15 Popis funkce vysunovače balíku/skluzu balíku ... 51
4.16 Popis funkce tlakové nádoba ... 52
4.17 Popis funkce centrálního mazacího zařízení ... 52
4.18 Popis funkce hydraulického systému ... 53
4.19 Popis funkce brzdy balíku ... 54

5 Technické údaje ... 55

5.1 Provozní látky ... 58
5.1.1 Oleje ... 58
5.1.2 Mazací tuky ... 59

6 Ovládací a zobrazovací prvky ... 60

6.1 Hydraulické řídicí jednotky traktoru ... 60
6.2 Řídicí blok "Skluzu balíku/vysunovače balíku" ... 61

7 První uvedení do provozu ... 62

7.1 Obsah dodávky ... 62
7.2 Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu ... 63
7.3 Montáž hydraulické opěrné nohy ... 64
7.4 Montáž vlečného oka na přední části oje ... 67
7.5 Montáž vlečného oka ... 68
7.6 Přizpůsobení výšky oje ... 68
7.7 Úprava kloubového hřídele [BYPY] ... 70
7.8 Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele ... 73
7.9 Hnací větev: Úprava výšky ... 74
7.10 Úprava hydraulického systému ... 75
7.11 Nastavení skluzu balíků ... 75
7.12 Montáž hasicího přístroje ... 76
7.13 Přestavení oje ze spodního na horní zavěšení ... 76
7.14 Přestavení oje z horního na spodní zavěšení ... 77

8 Uvedení do provozu ... 79

8.1 Připojení stroje k traktoru ... 79
8.2 Montáž kloubového hřídele ... 80
8.3 Připojení hydraulických hadic ... 82
8.4 Připojení hydraulické brzdy (export) ... 84
8.5 Montáž pojistného řetězu (export do Francie) ... 84
8.6 Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy ... 85
8.7 Připojení osvětlení pro silniční provoz ... 86
8.8 Připojení terminálu KRONE DS 500 ... 86
8.9 Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 1200) ... 88
8.10 Připojení cizího terminálu ISOBUS ... 90
8.11 Připojení joysticku ... 91
8.12 Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 1200 ... 94
8.13 Montáž pojistného řetězu ... 94

9 Ovládání ... 96

9.1 Příprava k lisování ... 96
9.2 Přitažení/uvolnění brzdy setrvačníku ... 97
9.3 Otevření/zavření boční kapoty ... 98
9.4 Zvednutí/spuštění skříňky na motouz ... 98
9.5 Zajištění/uvolnění hřídele uzlovače ... 99
9.6 Spojení cívek na motouz (dvojitý uzlovač) ... 99
9.7 Navlečení spodního motouzu (dvojitý uzlovač) ... 102
9.8 Navlečení horního motouzu ... 103
9.9 Sběrač ... 105
9.9.1 Zablokování/uvolnění sběrače uzavíracím kohoutem ... 105

9.9.2 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy ... 105
9.10 Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy uzavíracím kohoutem ... 106
9.11 Zvednutí/spuštění skluzu balíků ... 106
9.12 Ovládání vysunovače balíků ... 109
9.13 Ovládání opěrné nohy ... 112
9.13.1 Zavření/uvolnění hydraulické opěrné nohy pomocí uzavíracího kohoutu ... 114
9.14 Uvolnění/zatažení ruční brzdy ... 114
9.15 Umístění zakládacích klínů ... 115
9.16 Ruční spuštění vázání ... 115
9.17 Ruční ukončení vázání ... 116
9.18 Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů ... 116
9.19 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití ... 116
9.20 Provoz stroje bez skluzu balíků ... 117

10 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 1200) ... 118

10.1 Dotykový displej ... 118
10.2 Zapnutí/vypnutí terminálu ... 119
10.3 Rozvržení displeje ... 120
10.4 Struktura aplikace stroje KRONE ... 120

11 KRONE terminál DS 500 ... 122

11.1 Dotykový displej ... 122
11.2 Zapnutí/vypnutí terminálu ... 122
11.3 Konstrukce DS 500 ... 123

12 Cizí terminál ISOBUS ... 125

12.1 Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS ... 125
12.1.1 Posuvné kolečko ... 125
12.1.2 Akustické signály ... 126

13 Terminál – funkce stroje ... 127

13.1 Stavový řádek ... 127
13.2 Tlačítka ... 128
13.3 Ukazatele v pracovní obrazovce ... 131
13.4 Ukazatele na informační liště ... 133
13.5 Tlačítko rychlé volby ISOBUS (ISB) ... 134
13.6 Vyvolání pracovních obrazovek ... 135
13.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy ... 136
13.8 Přepnutí do automatického provozu ... 137
13.9 Přepnutí do ručního provozu ... 137
13.10 Zapnutí/vypnutí výstražného majáčku ... 137
13.11 Vyvolání dalších funkcí ... 137
13.12 Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů ... 138
13.13 Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy ... 138
13.14 Ovládání rozběhové pomůcky ... 138
13.14.1 Napojení rozběhové pomůcky ... 139
13.14.2 Odpojení rozběhové pomůcky ... 139
13.15 Otevření/zavření lisovacích klapek ... 139
13.16 Spuštění skluzu balíků dolů ... 139
13.17 Automatika vysunovače balíků ... 140
13.18 Vyvolání menu "Čítače/podrobný čítač" ... 140
13.19 Vyvolání navigačního menu ... 140
13.20 Vynulování délky balíku ... 140
13.21 Spuštění uzlovačů ... 140
13.22 Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek (ruční provoz) ... 140
13.23 Nastavení požadované lisovací síly (automatický provoz) ... 141
13.24 Nastavení požadované délky balíku ... 142
13.25 Ovládání stroje joystickem ... 142
13.25.1 Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX) ... 142
13.25.2 Pomocné obsazení joysticku ... 143

14 Terminál – menu ... 144

14.1 Struktura menu ... 144

14.2 Opakující se symboly ... 146
14.3 Vyvolání navigačního menu ... 147
14.4 Volba menu ... 148
14.5 Změna hodnoty ... 149
14.6 Změna režimu ... 150
14.7 Menu 1 "Uzlovače" ... 150
14.7.1 Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíku" ... 151
14.7.2 Menu 1-2 "Signál uzlovačů" ... 151
14.7.3 Menu 1-3 "Kontrola uzlovačů" ... 152
14.7.4 Menu 1-4 "Interval foukání při čištění uzlovače" ... 153
14.7.5 Menu 1-5 "Doba foukání" ... 154
14.8 Menu 2 "Citlivost zobrazení směru" ... 155
14.9 Menu 3 "Centrální mazání" ... 155
14.10 Menu 4 "Vážicí zařízení" ... 156
14.11 Menu 5 "Měření vlhkosti" ... 158
14.11.1 Menu 5-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti" ... 159
14.11.2 Menu 5-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti" ... 160
14.12 Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek" ... 161
14.13 Menu 8 "Řízená vlečená náprava" ... 162
14.13.1 Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy ... 162
14.14 Menu 13 "Čítače" ... 163
14.14.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků" ... 164
14.14.1.1 Podrobný čítač ... 165
14.14.2 Menu 13-2 "Celkový čítač" ... 168
14.15 Menu 14 "ISOBUS" ... 169
14.15.1 Menu 14-2 "Diagnostika indikátoru rychlosti / směru jízdy" ... 170
14.15.2 Menu 14-3 "Konfigurace hlavního okna" ... 171
14.15.3 Menu 14-4 "Nastavení barvy pozadí" ... 173
14.15.4 Menu 14-5 „SmartConnect“ ... 174
14.15.5 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály" ... 174
14.16 Menu 15 "Nastavení" ... 175
14.16.1 Menu 15-1 "Test senzorů" ... 176
14.16.2 Menu 15-2 "Test aktorů" ... 180
14.16.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru" ... 184
14.16.4 Menu 15-4 "Seznam chyb" ... 184
14.16.4.1 Vymazání chyb ... 185

15 Jízda a přeprava ... 187

15.1 Příprava stroje na jízdu po silnici ... 187
15.2 Kontrola světel pro jízdu na silnici ... 188
15.3 Nastavení řízené vlečené nápravy ... 188
15.4 Uvolněte pneumatickou brzdu pro pojíždění stroje ... 190
15.5 Uvolněte hydraulickou brzdu pro pojíždění stroje ... 191
15.6 Odstavení stroje ... 192
15.7 Příprava stroje k transportu ... 193
15.7.1 Zajištění bočních kapot ... 193
15.7.2 Zajištění hmatacích kol na sběrači ... 194
15.7.3 Zvedněte stroj ... 194
15.7.4 Upevnění stroje ... 195

16 Nastavení ... 197

16.1 Nastavení pracovní výšky sběrače ... 197
16.1.1 Nastavení hloubkového omezovače ... 198
16.2 Nastavení dosedacího přítlaku hmatacích kol ... 199
16.3 Nastavení válcového přidržovače ... 199
16.4 Nastavení brzdy hřídele uzlovače ... 200
16.5 Nastavení brzdy motouzu ... 201
16.6 Kontrola/nastavení napnutí horního motouzu ... 201
16.7 Kontrola/nastavení napnutí spodního motouzu ... 202
16.8 Nastavení ventilátoru uzlovače ... 203

17 Údržba – všeobecně ... 204

17.1 Tabulka údržby ... 204
17.1.1 Údržba – před sezónou ... 204
17.1.2 Údržba – po sezóně ... 205
17.1.3 Údržba – jednorázově po 10 hodinách ... 206
17.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách ... 206
17.1.5 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně ... 206
17.1.6 Údržba – každých 50 hodin ... 207
17.1.7 Údržba – každých 200 hodin ... 207
17.1.8 Údržba – každých 2 let ... 207
17.2 Utahovací momenty ... 208
17.3 Čištění stroje ... 211
17.4 Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače ... 211
17.5 Kontrola/údržba pneumatik ... 213
17.6 Kontrola hasicího přístroje ... 214
17.7 Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu ... 214
17.8 Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch ... 215
17.9 Čištění hnacích řetězů ... 216
17.10 Kontrola/nastavení třecí spojky na setrvačníku. ... 216
17.11 Kontrola meze opotřebení vlečného oka 40 ... 217
17.12 Kontrola meze opotřebení vlečného oka 50 ... 217
17.13 Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu 80 ... 218
17.14 Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu [nástavbová kategorie 3] ... 218
17.15 Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu [nástavbová kategorie 4] ... 219
17.16 Utažení šroubových spojů na vlečném oku ... 219
17.17 Utažení šroubových spojů na přední části oje ... 220

18 Údržba – mazání ... 221

18.1 Kloubový hřídel, mazání ... 221
18.2 Plán mazání – stroj ... 222

19 Údržba – Hydraulika ... 231

19.1 Hydraulický olej ... 232
19.2 Nádrž hydraulického oleje ... 232
19.3 Výměna filtračního prvku vysokotlakého filtru ... 233
19.4 Kontrola hydraulických hadic ... 234

20 Údržba – Převodovka ... 235

20.1 Převodovka pro pohon žacího stroje ... 235
20.2 Převodovka hrabače ... 236
20.3 Rozvodovka ... 237
20.4 Převodovka sběrače horní část ... 237
20.5 Převodovka sběrače spodní část ... 238
20.6 Převodovka ventilátoru uzlovače ... 239

21 Údržba – Kompresor ... 241

21.1 Čištění/výměna filtračního prvku kompresoru ... 241
21.2 Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v kompresoru ... 242

22 Porucha, příčina a odstranění ... 244

22.1 Poruchy elektrického/elektronického systému ... 244
22.1.1 Chybová hlášení ... 244
22.1.1.1 Možné druhy chyb (FMI) ... 245
22.1.2 Přehled řídicích jednotek ... 246
22.1.3 Přehled pojistek ... 247
22.1.4 Odstranění chyb senzorů/aktorů ... 247
22.1.5 Seznam chyb ... 248
22.2 Nouzové ruční ovládání ... 271
22.2.1 Nouzové ruční ovládání – varianta "Komfort 1.0" ... 271
22.2.2 Nouzové ruční ovládání – regulace lisovací síly ... 273
22.3 Poruchy během sbírání sklizňového produktu ... 275
22.3.1 Odstranění ucpání sklizňovým produktem ... 276
22.4 Poruchy dvojitého uzlovače ... 276
22.5 Poruchy na hydraulickém systému ... 281

22.6 Poruchy na centrálním mazacím zařízení ... 281

23 Oprava, údržba a nastavení odborným personálem ... 283

23.1 Nastavení jehel uzlovače ... 283
23.1.1 Nastavení bočního vedení jehel uzlovače ... 283
23.1.2 Nastavení výšky jehel uzlovače na uzlovači ... 285
23.1.3 Kontrola/nastavení horního mrtvého bodu jehel uzlovače ... 286
23.2 Kontrola/nastavení brzdy jehly ... 287
23.3 Kontrola/nastavení polohy jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu ... 288
23.4 Simulace velkého balíku ... 289
23.5 Kontrola/nastavení horní jehly ... 289
23.6 Kontrola/nastavení závory motouzu ... 290
23.7 Kontrola/nastavení závory motouzu vůči štěrbině kanálu ... 291
23.8 Napnutí/uvolnění hřídele závory motouzu ... 293
23.9 Nastavení dvojitého uzlovače ... 293
23.9.1 Zablokování/uvolnění vázání ... 294
23.9.2 Nastavení háku uzlovače ... 294
23.9.3 Nastavení držáku na motouz ... 295
23.9.4 Nastavení přídržné síly držáku na motouz ... 296
23.9.5 Kontrola nožové páky ... 296
23.9.6 Kontrola/nastavení axiální vůle nožové páky ... 298
23.10 Nastavení lisovacího pístu ... 298
23.10.1 Nastavení nožů lisovacího pístu ... 298
23.10.2 Kontrola/nastavení čisticích lišt ... 300
23.10.3 Stranové nastavení lisovacího pístu ... 300
23.11 Nastavení hrabačů k lisovacímu pístu ... 302
23.11.1 Kontrola spojky hrabače ... 303
23.11.2 Umístění lišty hrabače ... 304
23.11.3 Umístění lisovacího pístu ... 305
23.12 Kontrola/nastavení předlisovacího systému (VFS) ... 306
23.12.1 Přednastavení závitové tyče/dorazu dotykové kulisy ... 306
23.12.2 Nulová poloha předlisovacího systému (VFS) ... 307
23.12.3 Nastavení stavítka nulové polohy ... 308
23.12.4 Nastavení gumové zarážky na stavítku nulové polohy ... 309
23.12.5 Kontrola/nastavení pružiny na stavítku nulové polohy ... 309
23.12.6 Nastavení citlivosti spouštění ... 310
23.12.7 Přesazení dotykové kulisy ... 310
23.12.8 Nastavení zarážky dotykové kulisy ... 312
23.12.9 Kontrola/nastavení tlumicího zařízení ... 313
23.13 Nastavení brzdy setrvačníku ... 314
23.14 Kontrola/výměna opěrných kol ... 314
23.15 Odvzdušnění pracovní hydrauliky u varianty "Komfort 1.0" ... 316
23.15.1 Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem ... 318
23.15.2 Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem ... 318
23.15.3 Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje s rozběhovou pomůckou ... 319
23.15.4 Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje bez rozběhové pomůcky ... 319
23.15.5 Zkušební chod u traktoru se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou ... 319
23.15.6 Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou ... 320
23.16 Kontrola/nastavení senzoru B22 "Balík na stole" ... 320
23.17 Body pro nasazení zvedáku vozu ... 322

24 Likvidace ... 324

25 Dodatek ... 325

25.1 Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Komfort 1.0" ... 325
25.2 Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Medium 1.0" ... 328
25.3 Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Komfort 1.0" ... 330
25.4 Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Medium 1.0" ... 332

26 Rejstřík ... 334

27 Prohlášení o shodě ... 345

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

BiG Pack 1290
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 se tento dokument poškodil natolik, že by byl nepoužitelný, můžete si pod číslem dokumentu uvedeným na obálce objednat náhradní dokument. Tento dokument lze také online stáhnout z Mediathek KRONE http://www.mediathek.krone.de//.

1.3 Další platné dokumenty

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

- Provozní návod kloubového hřídele (návody kloubových hřídelů)
- Provozní návod terminálu
- U varianty "Sběrací vůz balíků": Provozní návod sběracího vozu balíků
- 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 myší 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"

"Velkoobjemový balíkovací lis" 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

Symboly 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.

Symboly 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.

⚠ *VÝSTRAHA*
Signální slovo VAROVÁNI 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:

⚠ *VÝSTRAHA*
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. ochrané 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 odsazeny od ostatního textu a označeny slovem "Informace".

Příklad:

INFORMACE

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	°Cx1,8+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 velkoobjemové balíky a slouží k lisování sklizňového produktu do velkých 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:

- všechna bezpečnostní zařízení jsou instalována podle provozního návodu a nacházejí se v ochranné poloze.
- jsou respektována a dodržována všechna 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 účelem zahrnuje rovněž dodržování podmínek provozu, údržby a péče 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 přídavného 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 40*.
- ▶ Předejte 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 bezpečný 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 79*
- 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 přejeti. 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 79*.

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 změněných 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 244*.
- ▶ 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

▶ Dodržujte mezní hodnoty, *viz strana 55*.

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.
- ▶ 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 usmrcen 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
- Setrvačník
- Lisovací píst
- Hrabač
- Hlavní převodovka

▶ 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.

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
- Ochranu sluchu
- Ochranné brýle

▶ 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 ne 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 187*.

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 187*.

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 obracejte jen při malé rychlosti. Při obracení stroje jeďte 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.
- 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 192*.
- Před odstavením: Zastavte a zajistěte 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 58*.

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 hrozící 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.

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. Z důvodu velkých rozdílů napětí v zemi může dojít ke smrtelným úrazům elektrickým proudem při velkých krocích, lehnutí na zem nebo při opření se rukama o zem.

- ▶ Neopouštějte kabinu.
- ▶ Nedotýkejte se žádných kovových částí.
- ▶ Nevytvářejte žádné vodivé spojení se zemí.
- ▶ Varujte osoby: 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 55*.

- ▶ 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 nehledejte netěsnosti holýma 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 vzduchový kompresor

Poškozené tlakovzdušné hadice vzduchového kompresoru se mohou utrhnout. Nekontrolovaně se pohybující hadice mohou někoho těžce poranit.

- ▶ Při podezření na poškozený vzduchový kompresor 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 234*.

Horké povrchy

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

- Kondenzátor (doplňková výbava)
- ▶ 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: Vystupování a sestupování

Bezpečné vystupování a sestupování

Při nedbalém vystupování a sestupování může osoba spadnout z výstupního žebříku. Osoby, které vystupují na stroj mimo určené žebříky, mohou sklouznout, spadnout a těžce se zranit.

Nečistota, provozní látky a maziva mohou zhoršit bezpečnost stupátek a stabilitu.

- ▶ Udržujte stupátka a výstupní plochy stále v čistotě a v řádném stavu, aby byl zaručen vždy bezpečný výstup a stabilní postoj.
- ▶ Nikdy nevystupujte nebo nesestupuje z pohybujícího se stroje.
- ▶ Vystupujte a sestupujte obličejem ke stroji.
- ▶ Při vystupování a sestupování dodržujte pravidlo kontaktu tří bodů se stupátky a zábradlím (na stroji vždy současně dvě ruce a jedna noha nebo dvě nohy a jedna ruka).
- ▶ Při vystupování a sestupování nikdy nepoužívejte ovládací prvky jako držadlo. Neúmyslnou aktivací ovládacích prvků se mohou nechtěně spustit funkce, které způsobí nebezpečí.
- ▶ Pří sestupování nikdy ze stroje neskákejte.
- ▶ Vystupujte a sestupujte vždy jen pomocí výstupních žebříků a ploch označených v tomto provozním návodu, *viz strana 36*.

2.4.20 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 popsané 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 podpěrou 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 nejblíže 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.

2.4.21 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 55*.

▶ Při montáži kol přimontujte matice kola předepsaným utahovacím momentem, *viz strana 213*.

2.4.22 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

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění způsobeného pohyby 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 zakládacími klíny proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zajistěte stroj ruční brzdou a zakládacími klíny proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zajistěte stroj brzdou setrvačníku proti nepředvídatelnému pohybu součástí stroje.

2.5.2 Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí zhmoždění způsobeného pohyby 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 přimáčknutí 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: Bezpečné 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

⚠ VÝSTRAHA

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:

- ▶ Spusťte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajistěte proti poklesu, *viz strana 27*.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, *viz strana 204*.
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, *viz strana 58*.
- ▶ Vyčistěte oblasti kolem součástí (např. převodovky, vysokotlakého filtru) a zajistěte, aby se do součástí nebo hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa.
- ▶ Zkontrolujte stávající těsnicí 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

⚠ VÝSTRAHA

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:

- ▶ Spusťte zvednuté součásti stroje dolů nebo je zajistěte proti poklesu, *viz strana 27*.
- ▶ Zastavte a zajistěte 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 umisťování 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

Levá strana stroje a čelní pohled

BPG000-002

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. 939 101 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. 939 520 1 (1x)

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.

4. Obj. č. 939 407 1 (1x)

Ohrožení otáčejícím se sběračem

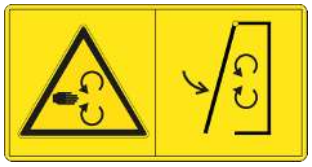
Při přiblížení k nebezpečné oblasti a při odstraňování ucpání rukama nebo nohama hrozí nebezpečí vtažení.

- ▶ Před zahájením práce na sběrači vypněte vývodový hřídel a motor.

5. Obj. č. 939 408 2 (1x)

	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.

6. Obj. č. 942 002 4 (7x)

	**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.

7. Obj. č. 942 196 1 (1x)

	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.

8. Obj. č. 942 210 0 (1x)

U varianty s "Kompresorem"

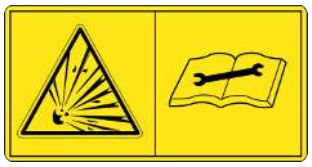
	Nebezpečí z důvodu horkých povrchů Při dotyku horkých povrchů hrozí nebezpečí popálení. ▶ Jsou-li povrchy horké, udržujte dostatečný odstup.

9. Obj. č. 942 459 0 (3x)

	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.

10. Obj. č. 939 529 0 (1x)

Jen pro Francii

	**Nebezpečí od kapalin pod vysokým tlakem** Tlakový zásobník je pod tlakem plynu a oleje. Při neodborné demontáži resp. opravě tlakového zásobníku hrozí nebezpečí zranění. ▶ Před demontáží a opravou tlakového zásobníku dodržujte pokyny v provozním návodu. ▶ Demontáž a opravu tlakového zásobníku smí provádět pouze odborný servis.

Pravá strana stroje a zadní pohled

BPG000-004

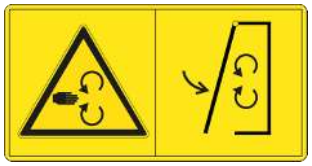
1. Obj. č. 939 520 1 (1x)

	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.

2. Obj. č. 939 407 1 (1x)

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

3. Obj. č. 942 002 4 (5x)

	**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.

4. Obj. č. 942 196 1 (1x)

	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.

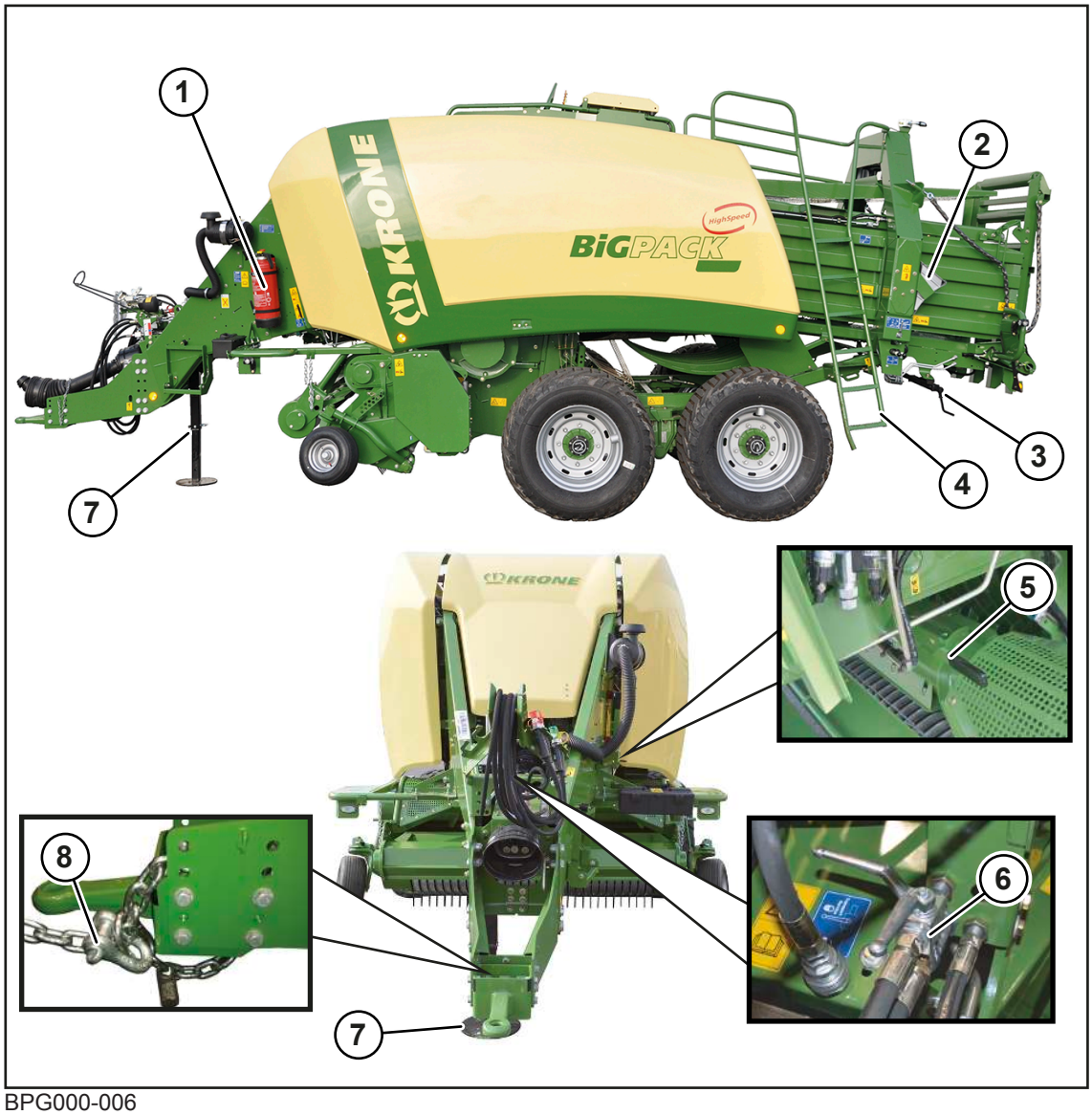
5. Obj. č. 942 459 0 (3x)

	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.

6. Obj. č. 939 469 1 (2x)

	Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění Ohrožení života sklápěnými nebo spouštěnými součástmi stroje. ▶ Ujistěte se, že se v akčním rádiu pohyblivých součástí stroje nezdržují žádné osoby. ▶ Udržujte bezpečnou vzdálenost od pohyblivých součástí stroje.

2.7 Bezpečnostní výbava

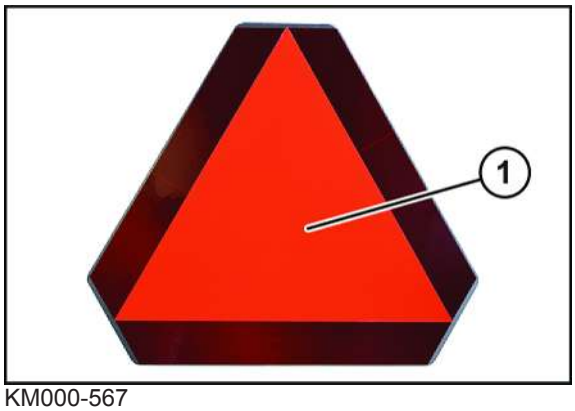


BPG000-006

Pol.	Označení	Vysvětlení
1	Hasicí přístroj	• Stroj je z výroby vybaven hasicím přístrojem. ▶ Nechte hasicí přístroj zaregistrovat. Tak bude zaručeno, že se budou vždy provádět předepsané zkoušky (každé dva roky). ▶ Dodržujte předpisy platné v dané zemi. Zkušební intervaly se mohou v jiných zemích odlišovat. V takovém případě se řiďte pokyny uvedenými na hasicím přístroji. Další informace, *viz strana 76*, *viz strana 214*.
2	Zakládací klín	• Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny dva zakládací klíny, *viz strana 115*.
3	Ruční brzda	• Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, zejména odpojeného stroje, *viz strana 114*. • Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny.
4	Výstupní žebřík	• Výstup k plošině slouží k provádění údržby mechanismu uzlovače.
5	Brzda setrvačníku	• Brzda setrvačníku zabraňuje neočekávanému uvedení pohyblivých součástí stroje do provozu při opravárenských nebo údržbářských pracích, *viz strana 97*. • Setrvačník je přidržován brzdovým pásem.
6	Uzavírací kohout sběrače	• Při transportu stroje nebo při práci pod strojem vždy uzamkněte sběrač pomocí uzavíracího kohoutu, *viz strana 105*.
7	Opěrná noha	• Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru, *viz strana 112*.
8	Pojistný řetěz	• Pojistný řetěz slouží k dalšímu zajištění tažených strojů v případě, že by se při přepravě uvolnily ze závěsu, *viz strana 94*. • Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.

2.7.1 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.

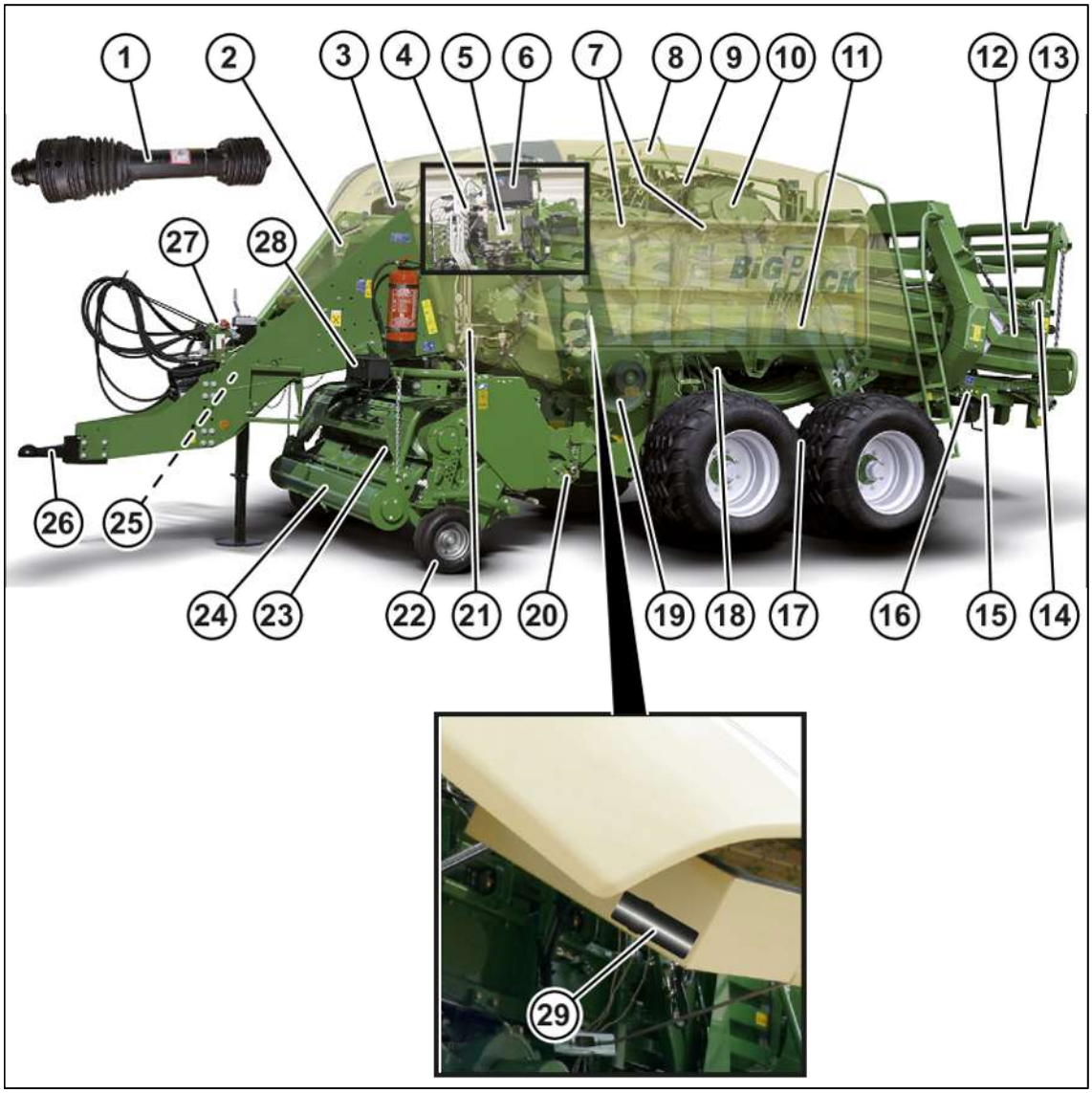
Při používání stroje si lze představit situace, ve kterých by tyto technické údaje v kombinaci s jinými informacemi (protokol o nehodě, poškození stroje, výpovědi svědků, atd.) – případně při přizvání odborného znalce – mohly být vztaženy ke konkrétní osobě.

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

Levá strana stroje

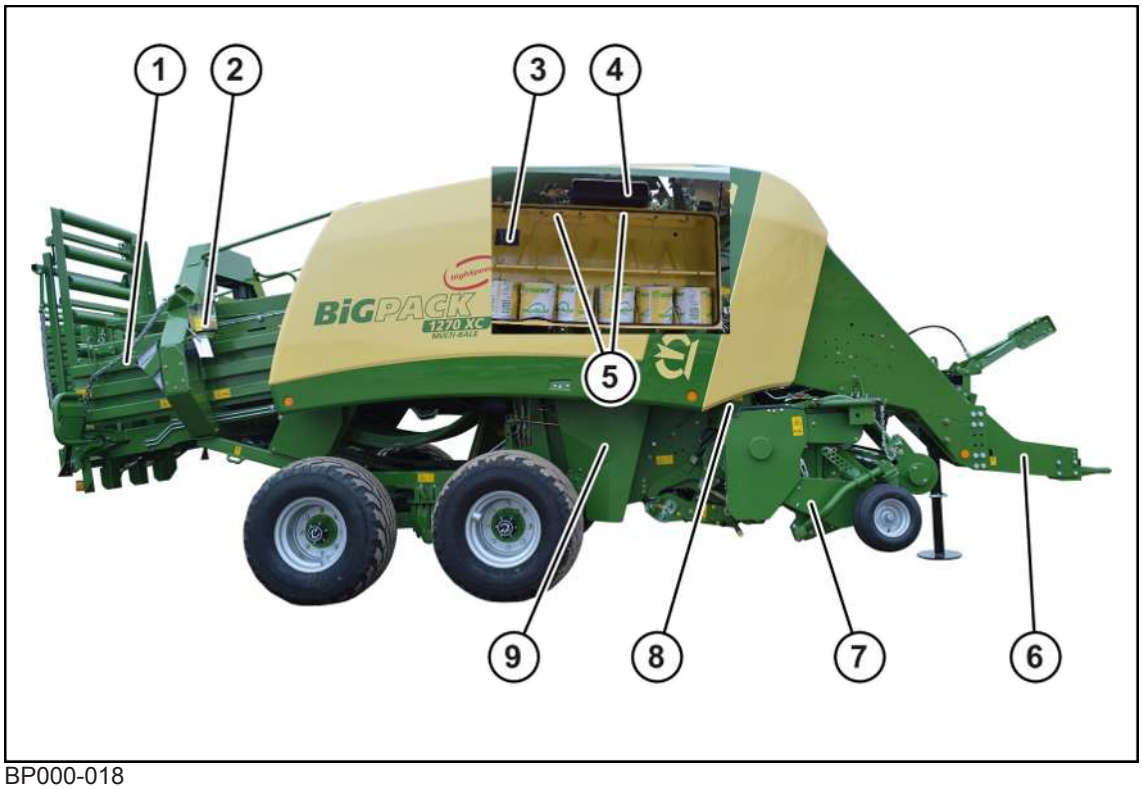


BP000-466

1	Širokoúhlý kloubový hřídel	16	Manuální ovládání: Skluz balíku a vysunovač balíku, u varianty "Komfort 1.0"
2	Nádrž hydraulického oleje		Skluz balíku, vysunovač balíku a opěrná noha, u varianty "Medium 1.0"
3	Nádrž na stlačený vzduch u varianty "Pneumatická brzda"	17	Tandemový agregát, řízená vlečená náprava
4	Řídicí blok (pracovní hydraulika), u varianty "Komfort 1.0"	18	Zařízení pro kontrolu a napínání motouzu (spodní motouz)
5	Řídicí počítač	19	Pohon hrabače včetně vačkové výsuvné spojky
6	Rozdělovač centrální elektriky: Pojistky, relé	20	Řezací ústrojí, u varianty "Řezací ústrojí"
7	Brzda motouzu		

8	Ukazatel běhu motouzu (horní motouz)	21	Ventil k omezení tlaku (palubní hydrauliky)
9	Zařízení na vázání motouzem (dvojitý uzlovač)	22	Hmatací kolo sběrače
10	Ruční spouštěč uzlovače a zablokování hřídele uzlovače	23	Podávací válec
11	Skříňka na motouz	24	Válcový přidržovač
12	Měření vlhkosti, u varianty "Měření vlhkosti"	25	Mezilehlé uložení
13	Skluz balíku, doplňkově navíc s variantou "Vážicí zařízení"	26	Vlečné oko
14	Mechanické zajištění skluzu balíků	27	Držák pro rychlospojky a zástrčky
15	Zásuvka 12 V	28	Skříň na nářadí
		29	Zásobník na dokumenty

Pravá strana stroje



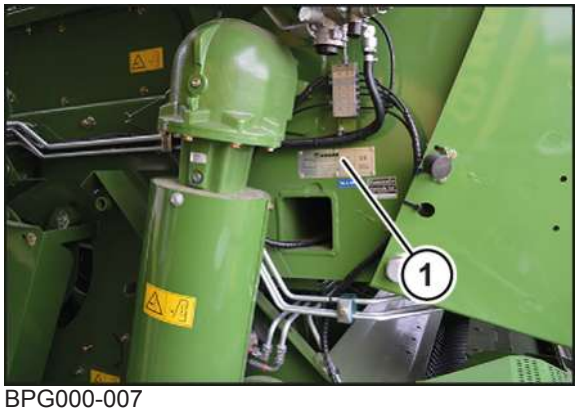
BP000-018

1	Měření vlhkosti, u varianty "Měření vlhkosti"	6	Oj
2	Centrální mazání	7	Pohon sběrače
3	Skříňka na motouz	8	Pohon řezacího ústrojí, u varianty "Řezací ústrojí"
4	Nádrž na stlačený vzduch (čištění uzlovače)	9	Předlisovací systém (VFS)
5	Brzda motouzu		

4.2 Označení

INFORMACE

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



BPG000-007

Údaje o stroji se nacházejí na typovém štítku (1). Ten se nachází vpředu na pravé straně stroje pod skříňkou na motouzy.

Údaje pro dotazy a objednávky

V případě dotazů ke stroji a při objednávání náhradních dílů musíte uvést typové označení, identifikační číslo vozidla a rok výroby stroje. Abyste měli neustále údaje k dispozici, doporučujeme vám tyto údaje zapsat do políček na přední straně obálky tohoto provozního návodu.

4.3 Lisování

✓ Na terminálu se zobrazí pracovní ikona "Ruční provoz", *viz strana 135*.

Zahájení s prázdným lisovacím kanálem

- V ručním provozu nastavte požadovaný tlak lisovacích klapek na 50 bar (u suchých stébelnin, jako je např. sláma) a 25 bar (u siláže), *viz strana 140*.
- Počkejte se sbíráním řádku, dokud se na terminálu nedosáhne nastaveného požadovaného tlaku lisovacích klapek, aby byly produkovány velké balíky s odpovídající pevností.
- Pro kompletní naplnění lisovacího kanálu slisujte v ručním provozu dva velké balíky. Potom přepněte na automatický provoz, aby při lisování materiálů odlišných vlastností (např. odlišná vlhkost materiálu na jednom poli) byla zachována vždy stejná pevnost velkých balíků, *viz strana 141*.
- V automatickém provozu nastavte požadovanou lisovací sílu tak vysokou, aby velký balík získal požadovanou pevnost. Přítlak lisovacích klapek v lisovacím kanálu se v automatickém provozu reguluje automaticky z řídicího počítače tak, aby byla dosažena předvolená lisovací síla. Je-li materiál vlhčí, lze velké balíky obtížněji zhušťovat, následkem čehož se tlak lisovacích klapek sníží. Je-li materiál sušší, tlak lisovacích klapek se zvýší. Indikace tlaku na displeji může tudíž značně kolísat. Kvalita a pevnost balíků zůstanou konstantní.

Zahájení s plným lisovacím kanálem

- S přepnutím na automatický provoz počkejte, až je v ručním provozu dosažen požadovaný tlak lisovacích klapek.
- Pokud se má v ručním provozu lisovat, počkejte se sbíráním řádku až do doby, než je dosažen požadovaný tlak lisovacích klapek.

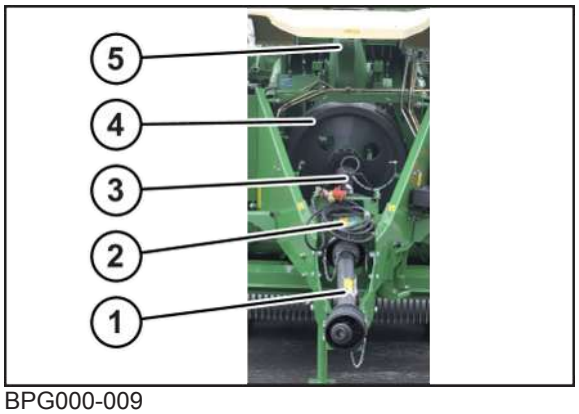
4.4 Zhušťování velkých balíků

Stroj umožňuje lisování sena a slámy do velmi zhuštěných velkých balíků (hranatých balíků). Hranaté balíky jsou zhušťovány v 9 krocích.

1. Sklizňový produkt je sbírán sběračem.
2. Válcový přidržovač spolu s následně uloženým podávacím válcem zajišťuje plynulé sbírání sklizňového produktu.
3. Integrovaný podávací válec dopravuje sklizňový produkt k bubnu hrabače.
4. Buben hrabače plní dopravní kanál.
5. Při dosažení určité hladiny náplně se dotyková kulisa sklopí dozadu a přiváděcí lišta naplní lisovací kanál sklizňovým produktem.
6. V lisovacím kanálu se sklizňový produkt slisuje do velmi zhuštěného velkého balíku.
7. Jakmile je dosažena délku balíku, spustí se mechanizmus uzlovače a velký balík se sváže.
8. Další velký balík posune velký balík dále ke skluzu balíků. Ze skluzu balíku je velký balík odložen na pole.
9. Poslední velký balík se ke skluzu balíků dopraví pomocí vysunovače balíků.

4.5 Pohony

4.5.1 Hlavní pohon



BPG000-009

Maximální počet otáček pohonu nesmí překročit 1000 ot./min.

Hnací kloubový hřídel (1) přenáší hnací výkon traktoru na mezilehlé uložení (2).

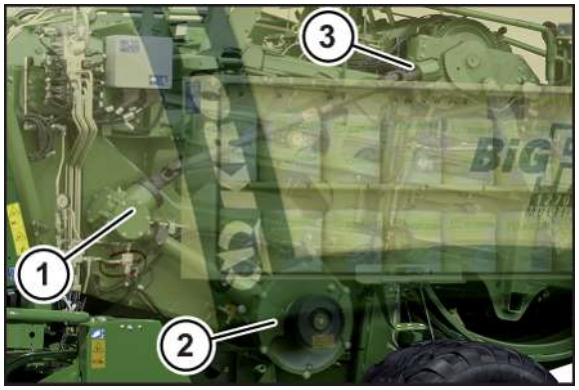
Mezilehlé uložení přenáší sílu dále na vložený kloubový hřídel (3).

Vložený kloubový hřídel pohání setrvačník (4) přes třecí spojku. Setrvačník pohání přes vačkovou výsuvnou spojku hlavní převodovku (5).

Hlavní převodovka

Hlavní převodovka (5) pohání lisovací písty, rozděluje sílu dále doprava a doleva a pohání následující převodovky:

Levá strana stroje

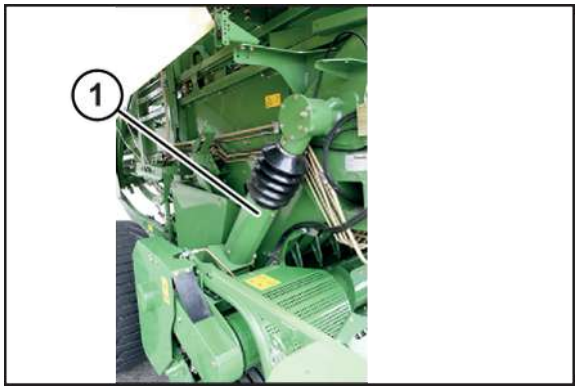


BPG000-010

Hlavní převodovka pohání rozvodovku (1).

Rozvodovka (1) pohání přes vačkovou výsuvnou spojku převodovku hrabače (2) a převodovku uzlovače (3).

Pravá strana stroje



BPG000-011

Hlavní převodovka pohání přes zajišťovací spojku převodovku sběrače (1). Převodovka sběrače (1) pohání sběrač.

4.6 Pojistky proti přetížení stroje

Pojistkou proti přetížení jsou před poškozením chráněny následující komponenty.

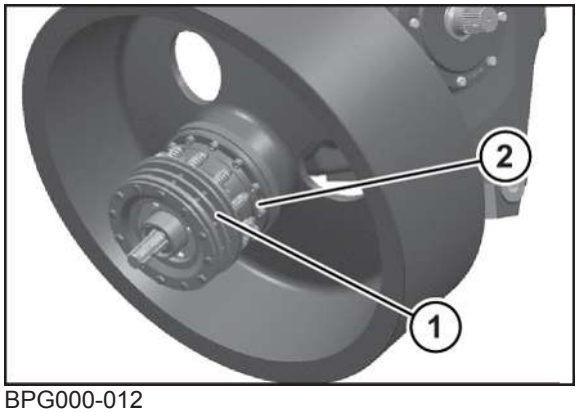
Hlavní pohon

UPOZORNĚNÍ

Škody na stroji během zatížení ve špičce

Pokud nedojde při aktivaci vačkové výsuvné spojky k žádné reakci, může dojít k poškození stroje.

- ▶ Při aktivaci vačkové výsuvné spojky uveďte traktor do klidu a zajistěte jej, *viz strana 27*.
- ▶ Odstraňte poruchu.
- ▶ Po spuštění vývodového hřídele se vačková výsuvná spojka automaticky znovu sepne.



BPG000-012

Na setrvačníku se nachází třecí spojka (1) a vačková výsuvná spojka (2).

Třecí spojka (1) chrání traktor, hnací kloubový hřídel a mezilehlý kloubový hřídel před zátěžovými špičkami.

Vačková výsuvná spojka (2) chrání stroj před zátěžovými špičkami.

Pohon hrabače

UPOZORNĚNÍ

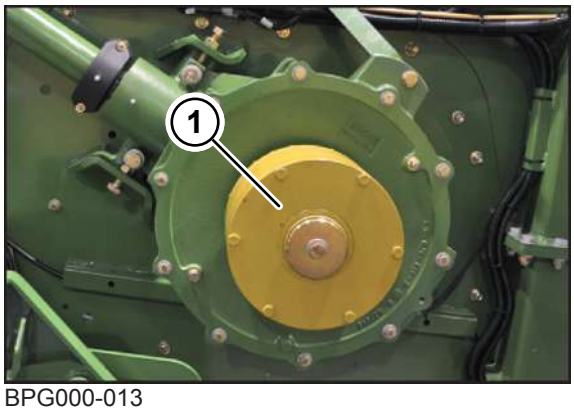
Škody na stroji během zatížení ve špičce

Pokud nedojde při aktivaci vačkové výsuvné spojky k žádné reakci, může dojít k poškození stroje.

✓ Na terminálu se zobrazí chybové hlášení.

► Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj samostatně nedosáhne volného prostoru.

⇨ Vačková výsuvná spojka automaticky obnoví svoji činnost.

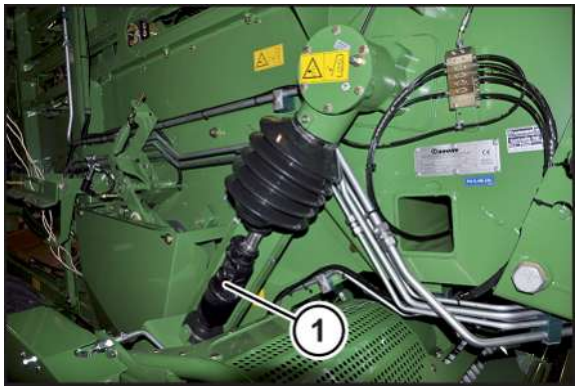


BPG000-013

Na převodovce hrabače se nachází vačková výsuvná spojka (1). Vačková výsuvná spojka (1) chrání převodovku hrabače před zátěžovými špičkami.

Pohon sběrače

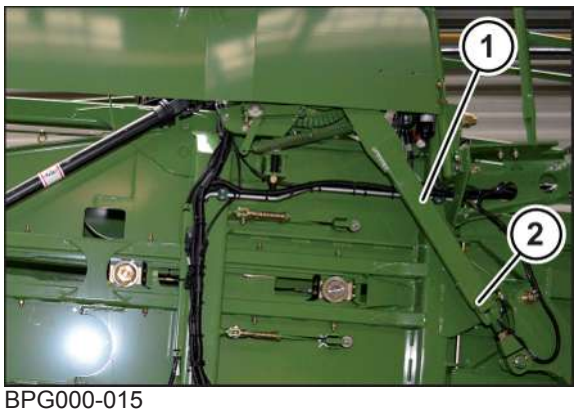
UPOZORNĚNÍ
Škody na stroji během zatížení ve špičce Pokud nedojde při aktivaci vačkové výsuvné spojky k žádné reakci, může dojít k poškození stroje. ✓ Na terminálu se zobrazí chybové hlášení. ► Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj samostatně nedosáhne volného prostoru. ⇨ Vačková výsuvná spojka automaticky obnoví svoji činnost.



BPG000-014

Na spodní převodovce sběrače na dolním konci hnacího kloubového hřídele se nachází vačková výsuvná spojka (1) v varianty "Hvězdicová řehtačka". Vačková výsuvná spojka (1) chrání pohon sběrače před zátěžovými špičkami.

Jehlová kulisa

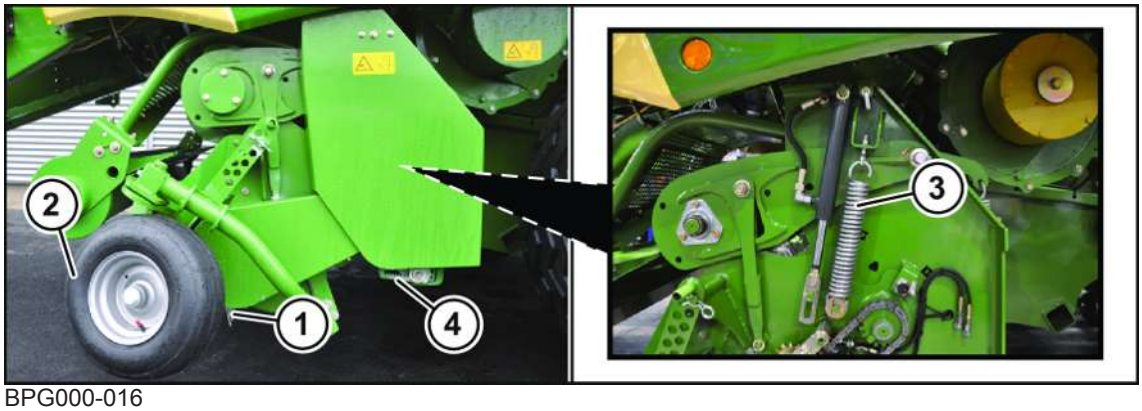


BPG000-015

Táhlo (1) jehlové kulisy je zajištěno střižným šroubem (2) (levá strana stroje).

Střižný šroub chrání jehly uzlovače a jehlovou kulisu před zátěžovými špičkami.

4.7 Popis funkce sběrače



BPG000-016

Sběrač (1) slouží ke sbírání sklizňového produktu.

Sběrač (1) se uvede do rotace zapnutím vývodového hřídele.

Sběrač (1) lze zvedat a spouštět prostřednictvím jednočinné řídicí jednotky ( ) na traktoru,

viz strana 105.

Sběrač (1) má hmatací kola (2). Pomocí hmatacích kol (2) se nastavuje pracovní výška sběrače (1), *viz strana 197*.

Dosedací tlak hmatacích kol (2) lze pomocí pružin (3) přizpůsobit půdním podmínkám, *viz strana 199*.

UPOZORNĚNÍ

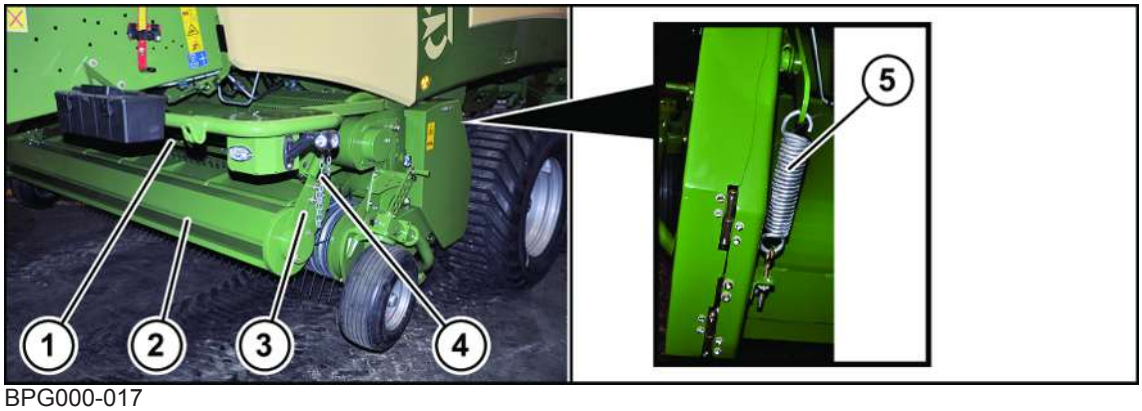
Poškození hmatacích kol a zvýšené opotřebení v bodě otáčení sběrače při neomezeném spouštění sběrače

Není-li pomocí omezovače hloubky (4) omezeno spouštění sběrače, může při přejíždění příčných brázd dojít k poškození hmatacích kol a ke zvýšenému opotřebení bodu otáčení sběrače.

- Omezte spouštění sběrače pomocí omezovače hloubky (4), *viz strana 198*.

Kromě toho lze přesazením hloubkového omezovače (4) na obou stranách stroje omezit pracovní výšku sběrače zdola tak, aby bylo možné sbírat sklizňový produkt bez použití hmatacích kol, *viz strana 198*.

4.8 Popis funkce válcového přidržovače



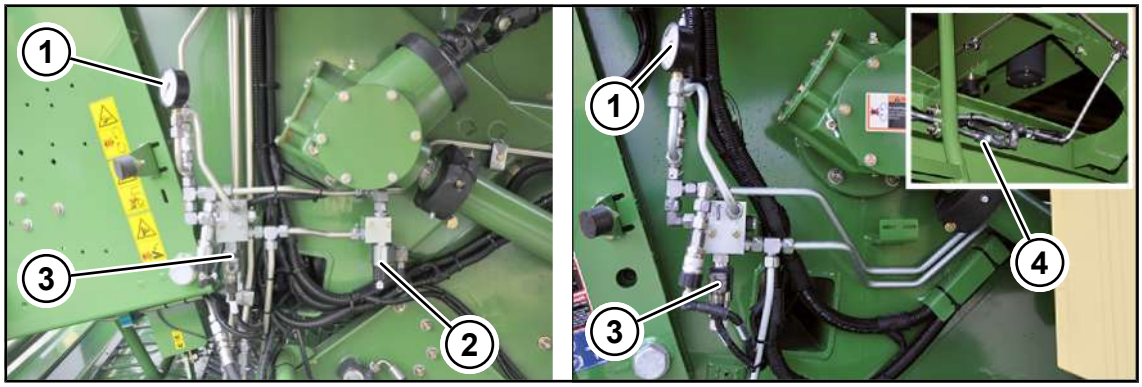
BPG000-017

Válcový přidržovač (3) a podávací válec (1) regulují dopravu sklizňového produktu. Zajišťují pravidelné sbírání pokosu sběračem.

Výšku válcového přidržovače lze pomocí přidržovacího řetězu (4) přizpůsobit výšce řádku, *viz strana 199*.

Dosedací tlak přidržovacího válce (2) na řádek se nastavuje pružinou (5), *viz strana 200*.

4.9 Popis funkce palubní hydrauliky



BPG000-019

U varianty "Komfort 1.0"

1	Manometr
2	Ventil pro uvolnění lisovacích klapek

U varianty "Medium 1.0"

3	Tlakový omezovací ventil pro nastavení lisovacího tlaku
4	Uzavírací kohout pro uvolnění lisovacích klapek

Lisovací síla v lisovacím kanálu je regulována elektronicky-hydraulickým systémem. Nastavení lisovací síly se provádí přímo na terminálu traktoru.

V ručním provozu, *viz strana 140*.

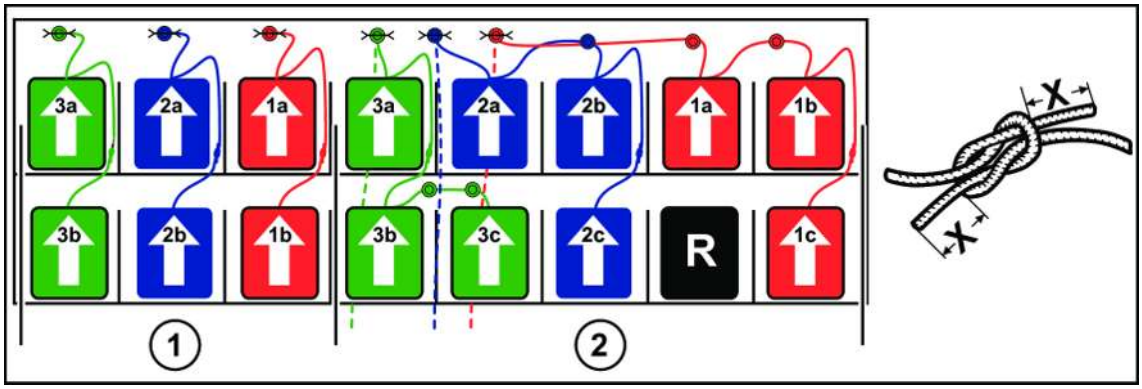
V automatickém provozu, *viz strana 141*.

Lisovací tlak lze odečíst přímo na displeji terminálu. Další manometr (1) k odečtení lisovacího tlaku se nachází na bloku tlakových omezovacích ventilů.

> ***INFORMACE***
>
> Aby se zachoval lisovací tlak v lisovacím kanálu při vypnutém stroji, vypínejte terminál až po úplném zastavení stroje resp. setrvačníku.

4.10 Popis funkce vedení motouzu u varianty "Ddvojitý uzlovač"

> ***INFORMACE***
>
> Při odložení cívek na motouz do skříně na motouz dbejte na to, aby bylo možné přečíst nápis na rolích. Dbejte také na správnou orientaci strany s označením **"Nahoře"**.



BPG000-020

Lis na velkoobjemové balíky je na obou stranách stroje vybaven skříňkami na motouz. Skříňky na motouz mohou pojmout až 16 cívek vázacího motouzu. Cívky na motouz označené "R" jsou rezervní cívky.

Předních 6 cívek na motouz (1) poskytuje 3 horní motouzy.

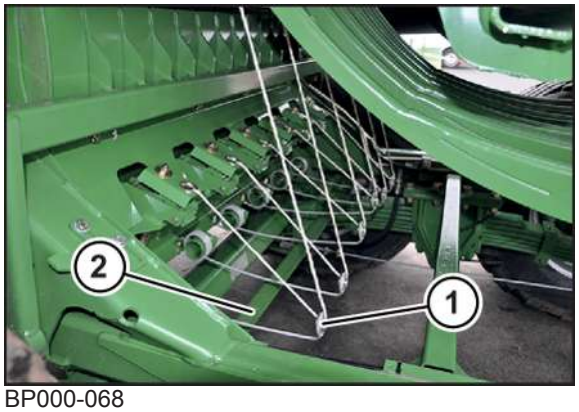
Zadních 9 cívek na motouz (2) poskytuje 3 spodní motouzy.

Během lisování se každému ze 6 uzlovačů přivádí po jednom horním a spodním motouzu. K uzlovačům se na každé straně stroje přivádějí 3 horní a 3 spodní motouzy.

Pro spodní motouz je k dispozici více cívek na motouz, protože spodní motouz potřebuje k obepnutí spodní strany a obou konců velkého balíku větší množství motouzu. Horní motouz oproti tomu obepíná pouze horní stranu velkého balíku.

- Aby byla zaručena dostatečná bezpečnost vázání, je nutné používat jen syntetické motouzy, které mají průběžnou délku na návinu 100–130 m/kg.
- Používejte originální vázací motouz KRONE.

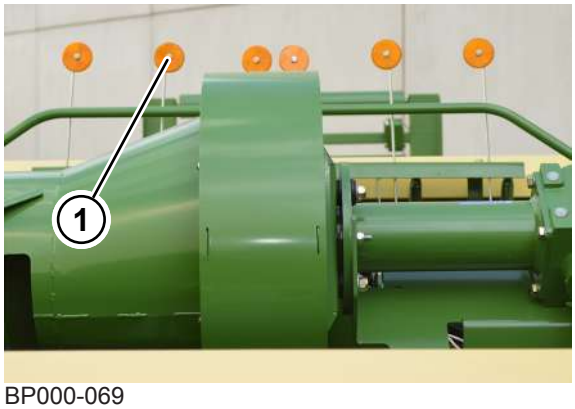
4.11 Popis funkce elektrické indikace chyby spodního motouzu



BP000-068

Když se dosáhne konce spodního motouzu nebo se vázací motouz přetrhne, přitisknou se pružné napínače motouzu (1) k otáčecímu úhelníku (2). Na terminálu se rozezní zvukový výstražný signál a na displeji se zobrazí chybové hlášení. Zvukový výstražný signál lze během navlékání a zavádění motouzu vypnout, *viz strana 244*.

4.12 Popis funkce ukazatelů běhu motouzu, horní motouz



BP000-069

Běh horního motouzu se může opticky sledovat pomocí pohybu ukazatelů běhu motouzu (1) (reflektorů). Ukazatele běhu motouzu (1) se nachází nahoře na stroji. V průběhu tvoření balíků by se měly ukazatelé běhu motouzu (1) pulzující sem a tam pohybovat. V normálním provozním režimu se všechny ukazatele běhu motouzu (1) pohybují nahoru a dolů současně. Dojde-li k poruše, nebude se vadný ukazatel (1) horního motouzu nacházet ve stejné poloze vzhledem k ostatním ukazatelům běhu motouzu (1).

Možné poruchy, pokud ukazatele běhu motouzu (1) zůstávají v horní poloze:

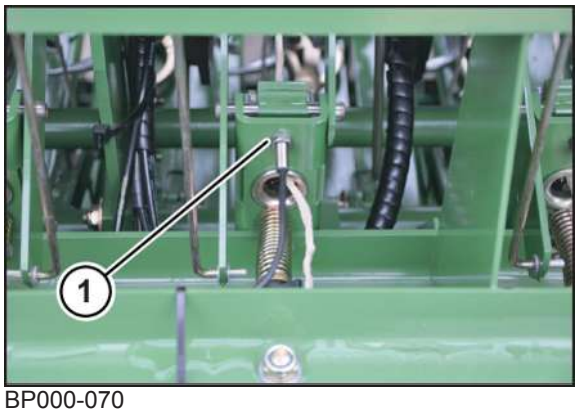
- Motouz omotal hák uzlovače.
- Jehla uzlovače nezachytila horní větev motouzu (motouz se nepřeřízne).
- Uzel zůstal viset na háku uzlovače (po ukončení vázání zůstane ukazatel běhu motouzu (1) déle dole než ostatní).

Možné poruchy, pokud ukazatele běhu motouzu (1) zůstávají v dolní poloze:

- Příliš nízké napnutí motouzu.
- Natržená horní větev motouzu.
- Hák uzlovače neuvázal uzel.

4.13 Popis funkce elektrické kontroly uzlovače

U varianty "Komfort 1.0"

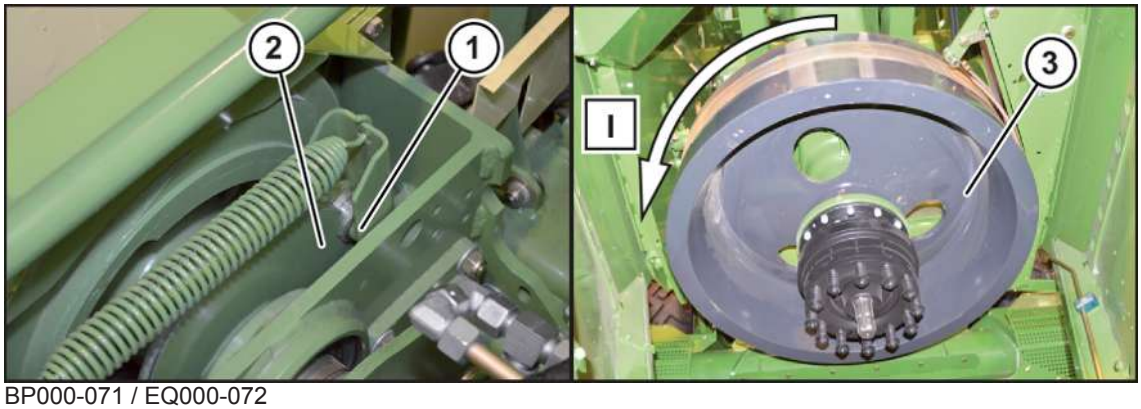


BP000-070

Stroj je vybaven elektrickou kontrolou uzlovače. Každý uzlovač se přitom jednotlivě sleduje senzorem (1). Pokud se na uzlovači vyskytne chyba, zobrazí se na displeji terminálu chybové hlášení, *viz strana 244*.

Uzlovače jsou číslovány zleva doprava (z pohledu po směru jízdy) od 1 do 6.

4.14 Popis funkce převodovky uzlovače



BP000-071 / EQ000-072

Převodovka uzlovače v klidové poloze

Převodovka uzlovače se nachází v klidové poloze, pokud se spouštěcí kladka (1) nachází ve vybrání kotoučové vačky (2) převodovky uzlovače.

Vázání

Vázání se provádí jedním otočením kotoučové vačky (2). Po dosažení nastavené délky balíku systém automaticky spustí mechanizmus uzlovače. Při tom se otočí kotoučová vačka, vytlačí spouštěcí kladku z vybrání a otáčí se dál, až spouštěcí kladka opět sklouzne do vybrání. Během otáčení kotoučové vačky se nejprve uváže 1. Uzel (zavírací uzel) a bezprostředně poté 2. Uzel (počáteční uzel).

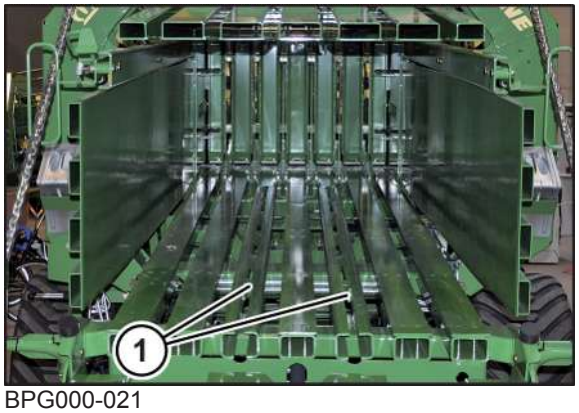
1. Uzel: zavírací uzel, sváže slisovaný velký balík.

2. Uzel: počáteční uzel, uváže počáteční uzel pro další velký balík.

Ruční spuštění vázání

Při pracích údržby, nastavování nebo oprav se může vázání při nepřipojeném traktoru spustit ručně. Samotný postup vázání se provádí tak, že rukou otáčíte setrvačníkem (3) v podélném směru (I), *viz strana 115*.

4.15 Popis funkce vysunovače balíku/skluzu balíku



BPG000-021

Skluz balíků

Skluz balíků představuje ve vyklopeném stavu prodloužení lisovacího kanálu. Další velký balík posune velký balík z lisovacího kanálu dále ke skluzu balíků. Ze skluzu balíku je velký balík odložen na pole.

Vysunovač balíků

Poslední velký balík se ke skluzu balíků dopraví pomocí vysunovače balíků.

Obsluha vysunovače balíků závisí na variantě "Medium 1.0" nebo "Komfort 1.0", *viz strana 109*.

4.16 Popis funkce tlakové nádoba

BPG000-022

1	Nádrž na stlačený vzduch, u varianty "Pneumatická brzda"	3	Tlakové vedení
2	Nádrž na stlačený vzduch pro čištění uzlovače	4	Odvodňovací ventil

U varianty "Pneumatická brzda"

Stroje vybavené pneumatickou brzdou obsahují 2 nádrže na stlačený vzduch (1, 2). Nádrž na stlačený vzduch (1) pro pneumatickou brzdu se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou na rámu. Nádrž na stlačený vzduch (2) pro čištění uzlovače se nachází na pravé straně stroje za skříňkou na motouz u rámu. Obě nádrže na stlačený vzduch jsou navzájem propojené tlakovým vedením.

U varianty s "Hydraulickou brzdou"

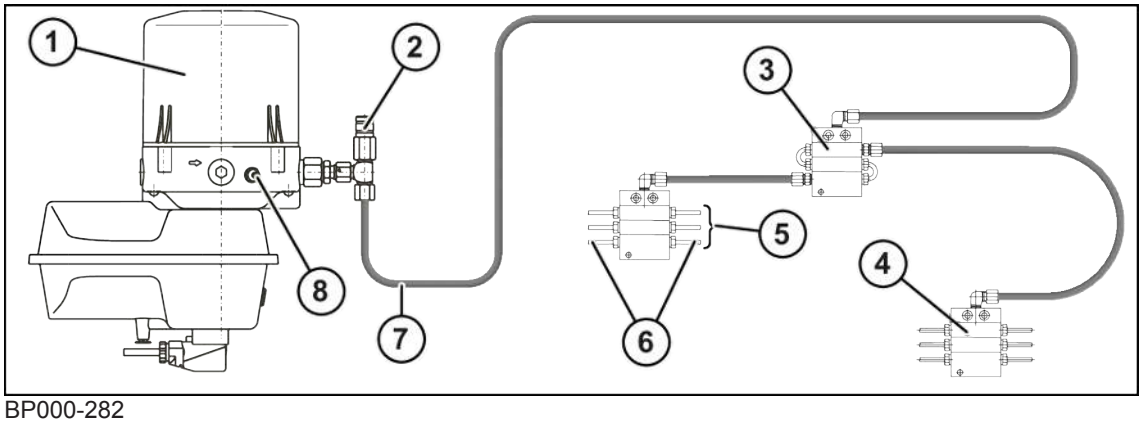
Stroje vybavené hydraulickou brzdou obsahují 1 nádrž na stlačený vzduch (2). Nádrž na stlačený vzduch (2) pro čištění uzlovače se nachází na pravé straně stroje za skříňkou na motouz u rámu.

4.17 Popis funkce centrálního mazacího zařízení

Centrální mazací zařízení je progresivním zařízením. Pojem progresivní (postupový) znamená, že se všechna místa mazání navázaná na centrální mazací zařízení postupně namažou jedno po druhém. Jelikož se mazaná místa mažou po sobě, lze progresivní centrální mazací zařízení snadno sledovat pomocí ventilu k omezení tlaku. Neodebere-li místo mazání žádný tuk od progresivního rozdělovače, progresivní rozdělovač provede zablokování a v centrálním mazacím zařízení vzroste tlak na hodnotu 280 barů (4060 PSI). Na ventilu k omezení tlaku prvku čerpadla lze při vystupujícím tuku rozpoznat blokování. Na displeji terminálu se zobrazí chybové hlášení.

Konstrukce centrálního mazacího zařízení

Elektricky poháněné pístové čerpadlo dopravuje mazivo k hlavnímu progresivnímu rozdělovači. Tento má za úkol rozvést tuk ve správném poměru k dolním progresivním rozdělovačům. Dolní progresivní rozdělovače dopravují tuk k jednotlivým místům mazání. Doba mazání a doba pro prodlevy se reguluje prostřednictvím terminálu, *viz strana 155*.

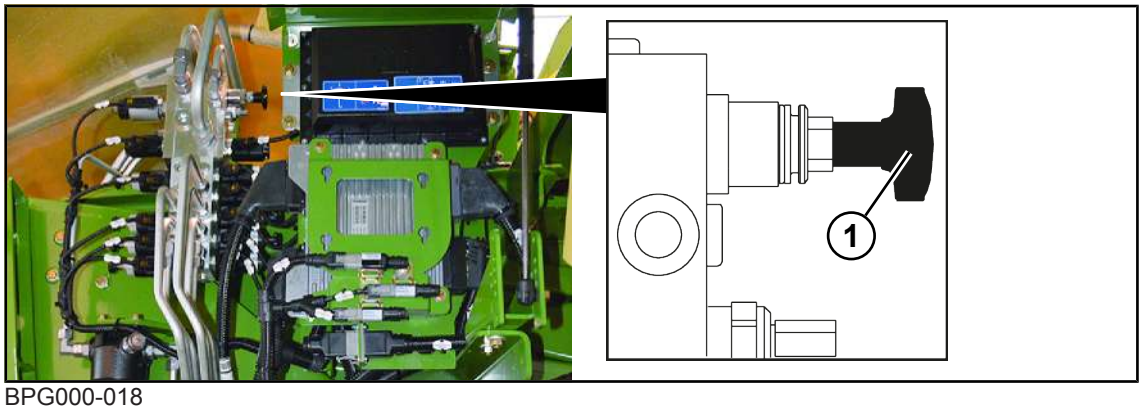


BP000-282

1	Rezervní zásobník	5	Místa mazání
2	Ventil k omezení tlaku	6	Vedení maziva
3	Progresivní hlavní rozdělovač	7	Hlavní potrubí
4	Progresivní vedlejší rozdělovač	8	Plnicí maznička

4.18 Popis funkce hydraulického systému

U varianty "Komfort 1.0"



BPG000-018

Hydraulický systém stroje je dimenzován pro traktory se **systémem konstantního proudu** a pro traktory se **systémem Load-Sensing.**

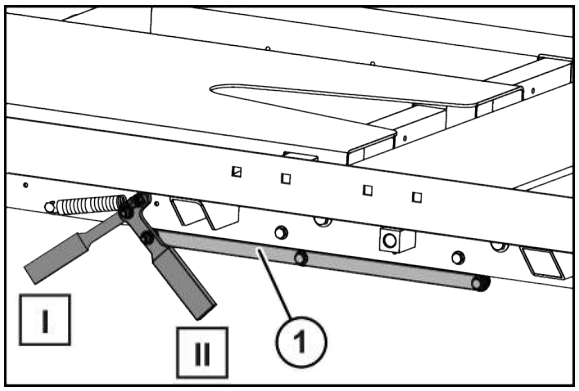
Z výroby je hydraulický systém stroje nastaven na **systém konstantního proudu**. Při tom je systémový šroub (1) zcela vyšroubovaný z řídicího bloku.

Hydraulický systém se pomocí systémového šroubu (1) na řídicím bloku stroje přizpůsobí hydraulickému systému traktoru **(systému konstantního proudu resp. systému Load-Sensing)**, *viz strana 75*.

Řídicí blok se nachází vpředu vlevo pod boční kapotou vedle elektronické skříně.

4.19 Popis funkce brzdy balíku

U varianty "Vážicí zařízení"



BP000-092

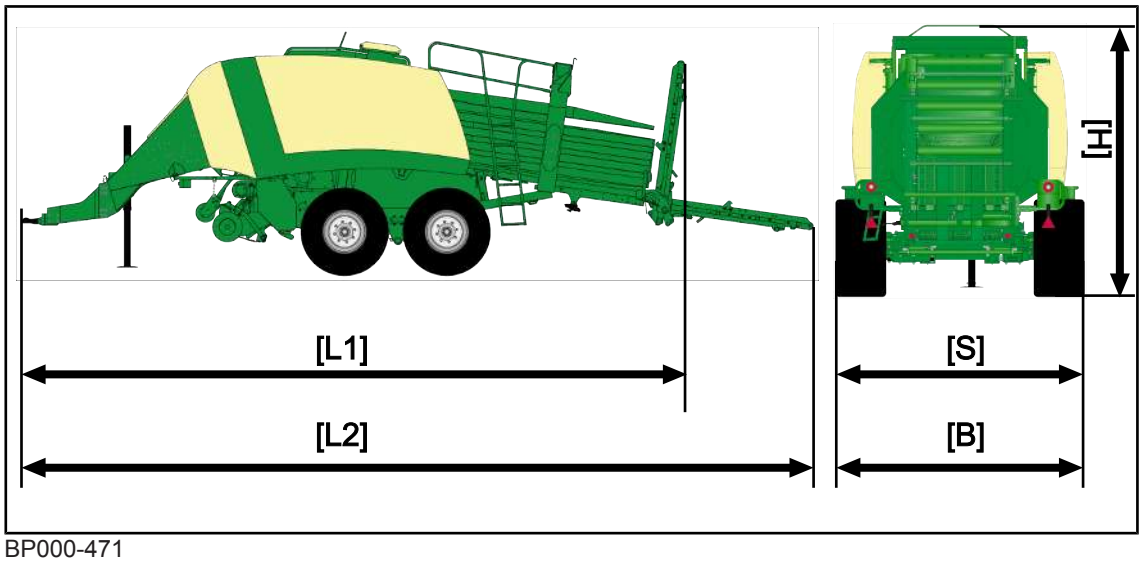
Pomocí brzdy balíku (1) se zablokují první 2 válečky skluzu balíků. To je zapotřebí pro přesné měření hmotnosti velkých balíků.

Páka v poloze (I) = válečky zablokované

Páka v poloze (II) = válečky se otáčejí

Aby se mohl poslední velký balík bezchybně odložit, musí se pro poslední balík brzda balíku uvolnit.

5 Technické údaje



BP000-471

Rozměry	
Výška [H]	3075 mm
Délka [L1] v transportní poloze	7930 mm
Délka [L2] v pracovní poloze	9180 mm
Šířka [B]	2995 mm

Hmotnost v prázdném stavu[1]	
U varianty "Tandemová náprava"	9 900 kg
U varianty "Jednotlivé nápravy"	8900 kg

[1] Závisí na vybavení stroje

Rozchod	
Tandemová náprava, vlečená řízená [S]	2350 mm
Tandemová náprava, tuhá [S]	2250 mm
Tandemová náprava těžké provedení, vlečená řízená [S]	2370 mm
Jednoduchá náprava [S]	2200 mm

Maximální přípustná rychlost[1]	
Tandemová náprava, pneumatická brzda	50 km/h (60 km/h)[2]
Tandemová náprava, hydraulická brzda	25 km/h
Jednoduchá náprava, pneumatická brzda	40 km/h
Jednoduchá náprava, hydraulická brzda	40 km/h

[1] Maximální rychlost závisí na zákonných předpisech v zemi použití.

[2] Maximální rychlost závisí na pneumatikách.

Aktivní sběrač	
Šířka záběru	2350 mm
Nosník prstů	5 kusů
Počet prstů (dvojité prsty na nosník prstů)	20 kusů

Aktivní sběrač	
přívod	Válcový přidržovač a podávací válec
Boční přívod (pravý / levý)	Dopravní šnek
Nastavení výšky pomocí lišty s otvory na opěrném kole	

Přívod lisovaného materiálu / předlisovací systém (VFS)	
Nucený přívod	Skrz podložku bubnu
Podložka bubnu	4x dopravní lišta/1x spínací přiváděcí lišta

Lisovací píst	
Délka zdvihu	750 mm
Zdvihy pístu	45 zdvihů pístu za minutu
Uložení (vodicí kladky)	4 kusy
Počet nožů na pístu	7 kusů
Nastavení hustoty lisování	Elektronicko-hydraulická regulace síly (lze nastavit z traktoru)

Lisovací kanál/velikost balíku	
Výška	900 mm
Šířka	1200 mm
Délka balíku (plynule nastavitelná)	1000 – 2700 mm / 39 – 106 palců

Zařízení na vázání motouzem	
Skříňka na motouz na obou stranách	Vždy pro 16 cívek motouzu
Vázací motouz (syntetické motouzy)	100 – 130 m/kg
Kontrola uzlovače, indikace chyby motouzu (spodní motouz / horní motouz)	U varianty "Komfort 1.0": Elektrická kontrola s akustickým signálem.
ukazatel běhu motouzu, horní motouz	Opticky pomocí reflektorů
Spuštění vázání	Automaticky, manuálně nebo přes terminál
Počet uzlovačů	6 kusů
Čištění uzlovače	Stlačený vzduch

Pojistka proti přetížení	
Třecí spojka pohonu	2400 Nm
Ochranná spojka proti přetížení setrvačníku	5000 Nm
Ochranná spojka proti přetížení sběrače	1000 Nm
Ochranná spojka proti přetížení hrabače	14500 Nm
Střižný šroub (válcový šroub) na jehlovém táhlu vlevo	M10x60-12.9 DIN ISO EN 4014

Kloubový hřídel	
Široký úhel na straně traktoru (sériově)	1 3/8", Z=6 / 1 3/8", Z=21
Široký úhel na straně traktoru (doplňková výbava)	1 3/4", Z=6 / 1 3/4", Z=20

Závěsné zařízení	Přípustné zatížení na kouli závěsného zařízení
Závěsné zařízení s kulovou hlavou 80	2500 kg
Vlečné oko Ø 40 mm ISO 5692-2 / podobně DIN 11026	2000 kg
Otočné vlečné oko Ø 76,2 mm CUNA F3 (jen export)	-
Závěsné zařízení Ø 50 mm ISO 20019 / podobně DIN 9678 (jen export)	2000 kg
Závěs s kulovým kloubem (jen export)	2500 kg

Brzdy	
Pneumatická brzda	Brzdicí zařízení s dvěma potrubími
Hydraulická brzda (podle země určení)	Zapotřebí přípojka pro hydraulickou brzdovou soustavu (max. provozní tlak 120 bar / 1740 PSI)
Ruční brzda	Ovládání ruční klikou

Minimální požadavky na traktor	
Příkon	90 kW (122 KS)
Počet otáček vývodového hřídele	1000 ot./min
Max. provozní tlak hydraulického zařízení	200 bar

Elektrické přípoje	
Elektrické napájení světel pro jízdu na silnici	12 V, 7pólová zásuvka
Elektrické napájení stroje	12 V, 3pólová zásuvka
Vhodnost pro ISOBUS	Ano

Potřebné hydraulické přípojky[1]	
Dvojčinná hydraulická přípojka	1x
Jednočinná hydraulická přípojka	1x

[1)] V závislosti na konkrétní výbavě stroje mohou být vyžadovány doplňkové hydraulické přípojky, *viz strana 60*.

Označení pneumatik	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách[1]
Hmatací kola		
15x6.00-6 10PR	3,7 bar	1,5 bar

Označení pneumatik	Minimální tlak Vmax <= 10 km/h	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách[1]
Jednoduchá náprava			
710/45-22.5 171A8	1,0 bar	3,5 bar	2,4 bar
Tandemová náprava			
500/50-17 149A8	1,5 bar	3,5 bar	3,5 bar

Označení pneumatik	Minimální tlak Vmax <= 10 km/h	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách[1]
550/45-22.5 16PR	1,2 bar	2,8 bar	2,8 bar
560/45R22.5 146D	1,3 bar	3,2 bar	2,8 bar
620/40R22.5 148D	1,2 bar	3,2 bar	3,0 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.

Vybavení stroje (specifický požadavek zemí)	
Pojistný řetěz	min. 178 kN (40000 lbf)

Emise hluku šířeného vzduchem	
Hodnota emisí (hladina akustického tlaku)	74,2 db(A)
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.

Biologická maziva na vyžádání

5.1.1 Oleje

Komponenta stroje	Objem náplně	Specifikace	První naplnění z výroby
Hlavní převodovka	16,7 l	SAE 90 GL4	ExxonMobil Mobilgear 600XP150
Převodovka hrabače	4 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Rozvodovka uzlovač/ hrabač	1 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90

Komponenta stroje	Objem náplně	Specifikace	První naplnění z výroby
Převodovka sběrače horní část	0,5 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Převodovka sběrače spodní část	0,5 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Převodovka ventilátoru uzlovače	0,4 l	SAE 90 GL4	Wiolin ML SAE 90
Olejová nádrž na lisu	15,0 l	HVLP 46 (ISO VG 46) DIN 51524	SRS Wiolan HS 46 AZOLLA ZS 46 (Total)
Kompresor	0,2 l	Motorový olej SAE 10W-40	SRS Cargolub TLA 10W-40

Plnicí množství převodovek jsou jen směrné hodnoty. Správné hodnoty zjistíte při výměně oleje/ kontrole hladiny oleje, *viz strana 235*.

5.1.2 Mazací tuky

Označení	Objem náplně	Specifikace
Centrální mazací zařízení	5,0 l	Mazací tuky podle DIN 51818 třídy NLGI 2, lithiové mýdlo s EP přísadami
Místa pro ruční mazání	Podle potřeby [1)]	

[1] Mazivo aplikujte na mazacích místech tak dlouho, dokud mazivo nezačne vystupovat z místa uložení. Po promazání odstraňte tuk vystupující z místa uložení.

6 Ovládací a zobrazovací prvky

U varianty "Komfort 1.0"

Další informace k terminálům, *viz strana 128*.

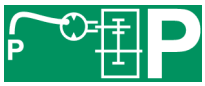
6.1 Hydraulické řídicí jednotky traktoru

U varianty "Komfort 1.0"

Symbol	Označení
Přípojka pro řídicí blok	
	• P: Tlakové vedení, jmenovitá světlost 15
	• T: Zpětný chod, jmenovitá světlost 18
	• LS: Load-Sensing (signalizační vedení), jmenovitá světlost 12 Bližší informace viz provozní návod výrobce traktoru.
Jednočinná řídicí jednotka	
	• Tlak: Zvednutí sběrače • Plovoucí poloha: Spuštění sběrače dolů
Dvojčinná řídicí jednotka	
	• Zvedání opěrné nohy
	• Spouštění opěrné nohy

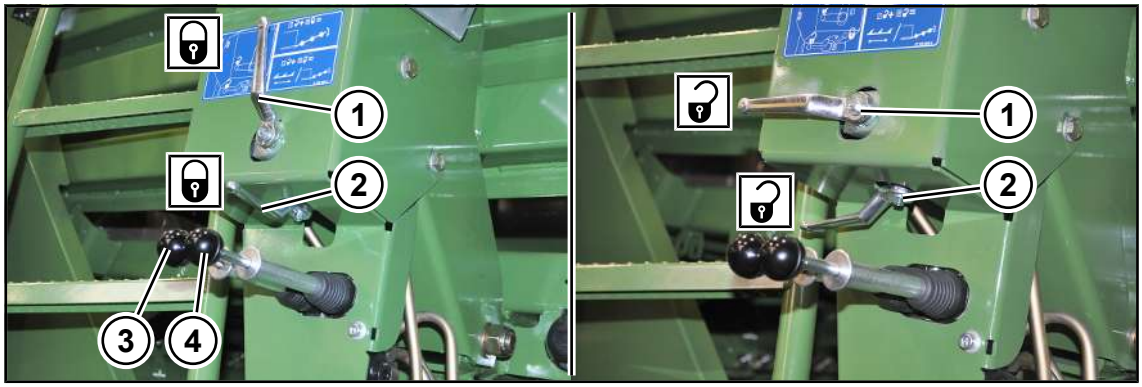
U varianty "Medium 1.0"

Symbol	Označení
Přípojka pro řídicí blok	
	• Zvednutí nožové kazety • Zvedání/spouštění opěrné nohy • Zvednutí/spuštění skluzu balíků • Vysunutí/zasunutí vysunovače balíků
	• Spuštění nožové kazety
Jednočinná řídicí jednotka	

Symbol	Označení
	• Tlak: Zvednutí sběrače • Plovoucí poloha: Spuštění sběrače dolů
Jednočinná řídicí jednotka	
	• Tlak: Zablokování řízené vlečené nápravy • Plovoucí poloha: Uvolnění řízené vlečené nápravy
Přípojka pro rozběhovou pomůcku	
	• P: Jednočinná řídicí jednotka
	• T: Zpětný chod

6.2 Řídicí blok "Skluzu balíku/vysunovače balíku"

U varianty "Medium 1.0"



BP000-075

Řídicí blok "Skluz balíku/vysunovač balíku" se nachází na zadní levé straně stroje u příčníku.

Uzavíracími kohouty (1, 2) se uvolňují resp. zamykají páky (3, 4).

Pákou (3) se spouští resp. zvedá skluz balíků, *viz strana 107*.

Pákou (4) se pojíždí vysunovačem balíků vzad resp. vpřed, *viz strana 109*.

7 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*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

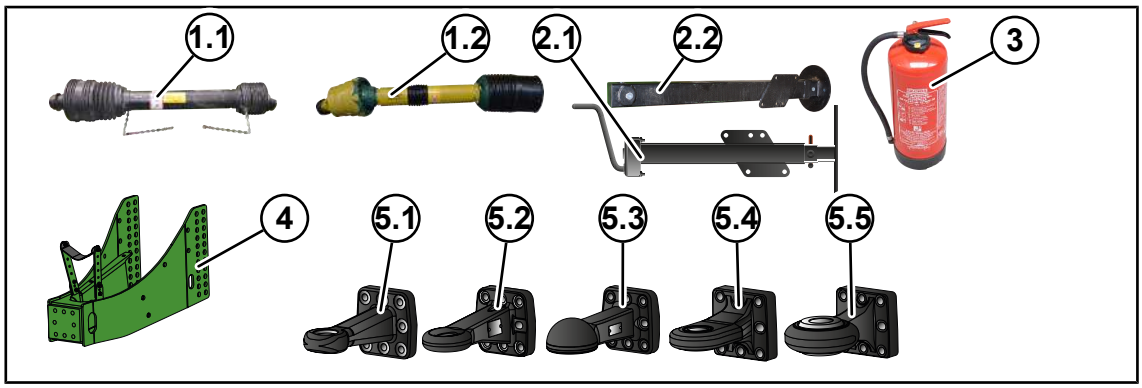
Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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*.

7.1 Obsah dodávky

Stroj se dodává s následujícími přídavnými díly, které se nacházejí vzadu v lisovacím kanálu.



BP000-513

1		Kloubový hřídel, podle provedení:	5		Vlečné oko se spojovacím materiálem, podle provedení:
	1.1	Kloubový hřídel BYPY		5.1	Vlečné oko Ø 40 mm
	1.2	Kloubový hřídel Walterscheid		5.2	Vlečné oko Ø 50 mm

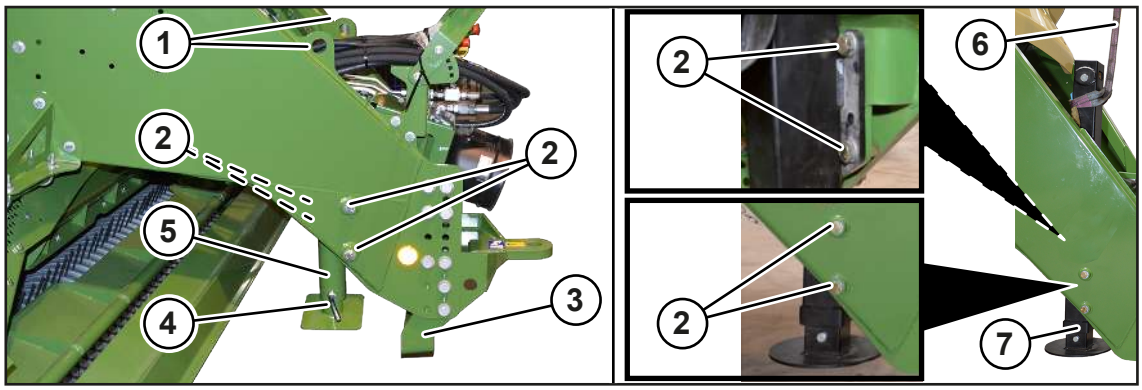
2		Opěrná noha, podle provedení		5.3	Vlečné oko pro kulovou hlavu Ø 80 mm
	2.1	Hydraulická opěrná noha, u provedení "Hydraulická opěrná noha"		5.4	Vlečné oko pro kulovou hlavu, nástavbová kategorie 3
	2.2	Mechanická opěrná noha, u provedení "Mechanická opěrná noha"		5.5	Vlečné oko pro kulovou hlavu, nástavbová kategorie 4
3		Hasicí přístroj s připevňovacím materiálem			
4		Přední část oje se spojovacím materiálem			

7.2 Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu

- ✓ U varianty "Hydraulická opěrná noha": Hydraulická opěrná noha je namontovaná, *viz strana 64*.
- ✓ Výška oje je přizpůsobena, *viz strana 68*.
- ✓ Výška hnací větve je přizpůsobená, *viz strana 74*.
- ✓ Kloubový hřídel je přizpůsobený, u varianty "BYPY", *viz strana 70*.
- ✓ Hydraulický systém je přizpůsobený, *viz strana 75*.
- ✓ Skluz balíku je nastavený,*viz strana 75*.
- ✓ Hasicí přístroj je namontovaný, *viz strana 76*.
- ✓ Všechny šrouby a matice jsou zkontrolované ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty, *viz strana 208*.
- ✓ U všech převodovek je provedená kontrola hladiny oleje, *viz strana 235*.
- ✓ Stroj je zcela promazaný, *viz strana 221*.
- ✓ Na stroji nejsou žádné netěsnosti.
- ✓ Připojené a řádně uložené jsou všechny kabely a konektorové spoje.
- ✓ Všechny hadice jsou řádně uložené.
- ✓ Zakládací klíny jsou po ruce a připraveny k použití, *viz strana 36*.
- ✓ Pneumatiky jsou zkontrolované a tlak je správně nastavený, *viz strana 213*.
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou zkontrolovaná ohledně funkce a čistoty, *viz strana 86*.

7.3 Montáž hydraulické opěrné nohy

U varianty "Hydraulická opěrná noha"



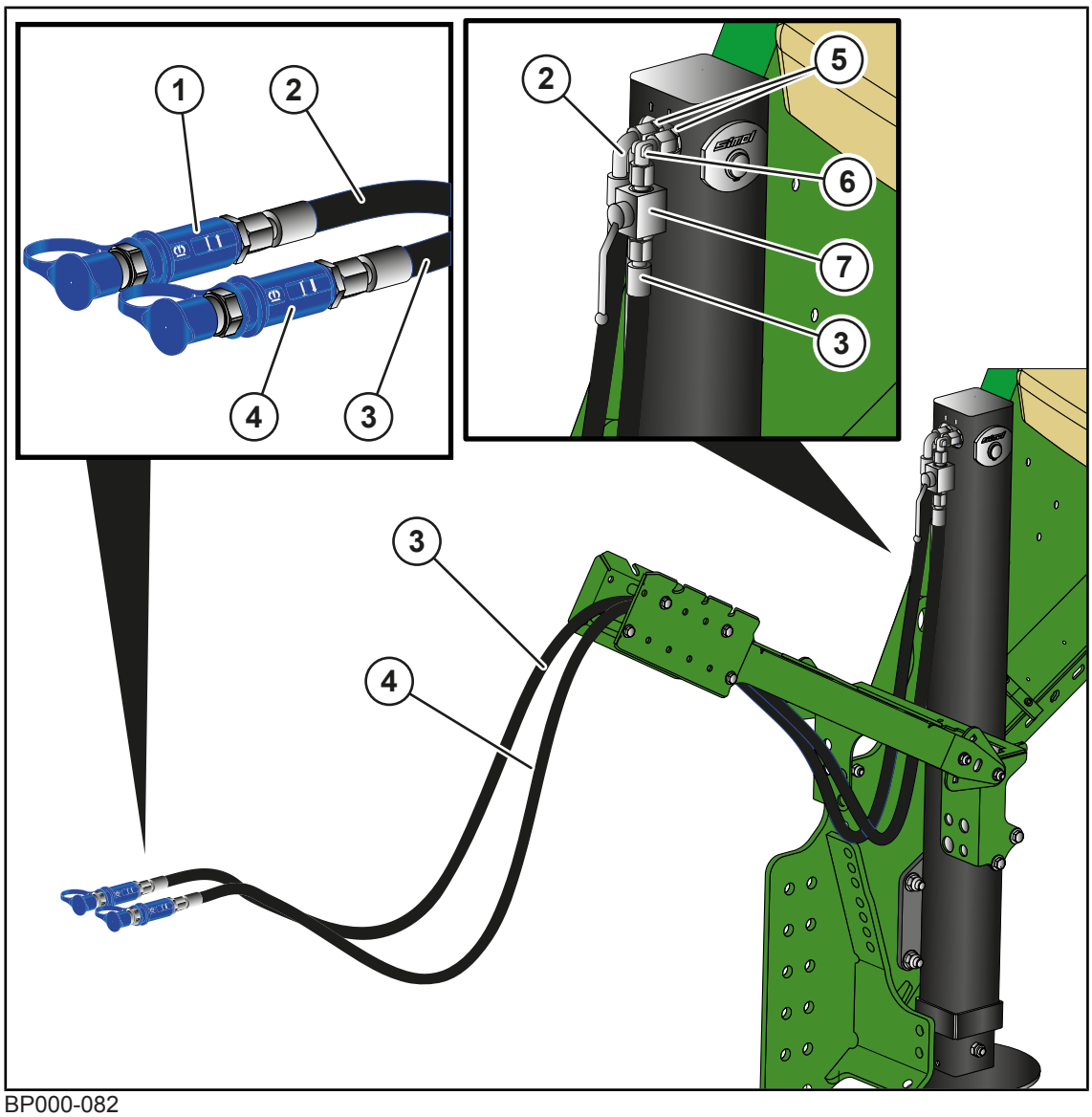
BP000-081

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Uvažte vhodné zvedací nářadí k uvazovacímu bodu (1) na oji.
- ▶ Abyste mohli opěrnou nohu (5) posunout nahoru, zvedněte lehce zvedacím nářadím oj.
- ▶ Vytáhněte spojovací čep (4), opěrnou nohu (5) posuňte úplně nahoru a zajistěte spojovacím čepem (4).
- ▶ Pomocí zvedacího nářadí spusťte oj dolů na přepravní opěru (3).
- ▶ Pro demontáž opěrné nohy (5) vyšroubujte čtyři šrouby (2), vyjměte opěrnou nohu a odložte ji stranou.
- ▶ Do stejné polohy nasaďte dodanou opěrnou nohu (7).
- ▶ Přivažte dodanou opěrnou nohu (7) ke zvedacímu nářadí (6) a nadzvedněte ji.
- ▶ Přimontujte šrouby (2) s podložkami se závěrnou hranou a maticemi.
- ▶ Šrouby (2) utáhněte příslušným utahovacím momentem, *viz strana 208*.

Montáž hydraulických hadic

U varianty "Komfort 1.0"



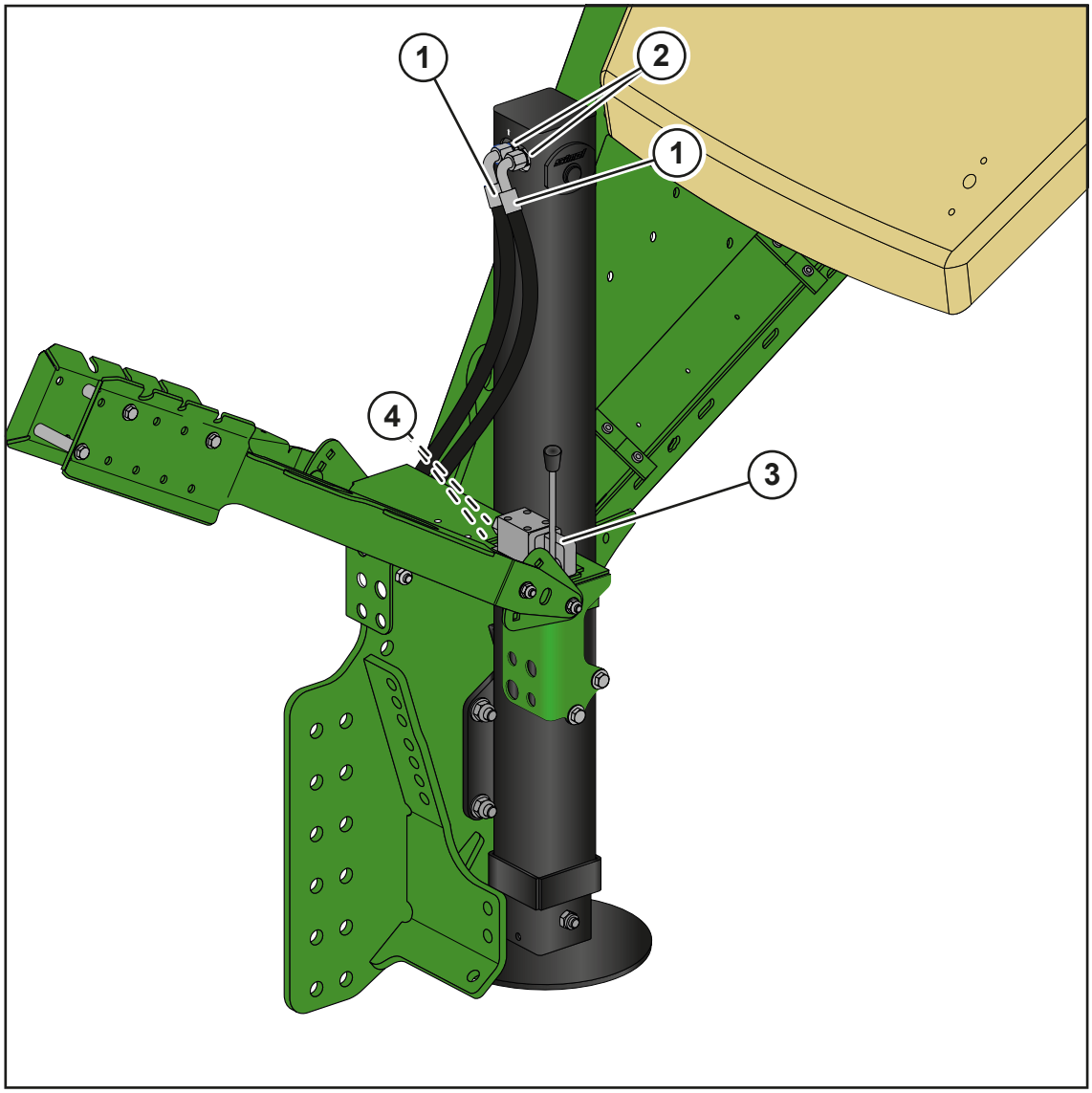
BP000-082

✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.

- ▶ Montáž šroubovacích hrdel (5).
- ▶ Hydraulickou hadici (2) DKOL/DKOL90° namontujte s přípojkou DKOL90°na pravé šroubovací hrdlo (7).
- ▶ Úhlové hrdlo (6) namontujte na levé šroubovací hrdlo (7).
- ▶ Kulový uzávěr (7) namontujte na úhlové hrdlo (6).
- ▶ Hydraulickou hadici (3) DKOL/DKOL namontujte na kulový uzávěr (7).
- ▶ Kennfix (1) namontujte na hydraulickou hadici (2) DKOL/DKOL90°.
- ▶ Kennfix (4) namontujte na hydraulickou hadici (3) DKOL/DKOL.
- ▶ Připojte hydraulické hadice (2, 3) k traktoru.

- ▶ Zkontrolujte funkci „Zajetí/vyjetí opěrné nohy“, *viz strana 113*
  - ▶ Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" zaměněné, musí se vyměnit hydraulické hadice (2, 3) na hydraulické opěrné noze.
  - ▶ Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" správně, zasuňte resp. vysuňte opěrnou nohu, aby stál stroj vodorovně.

U varianty "Medium 1.0"

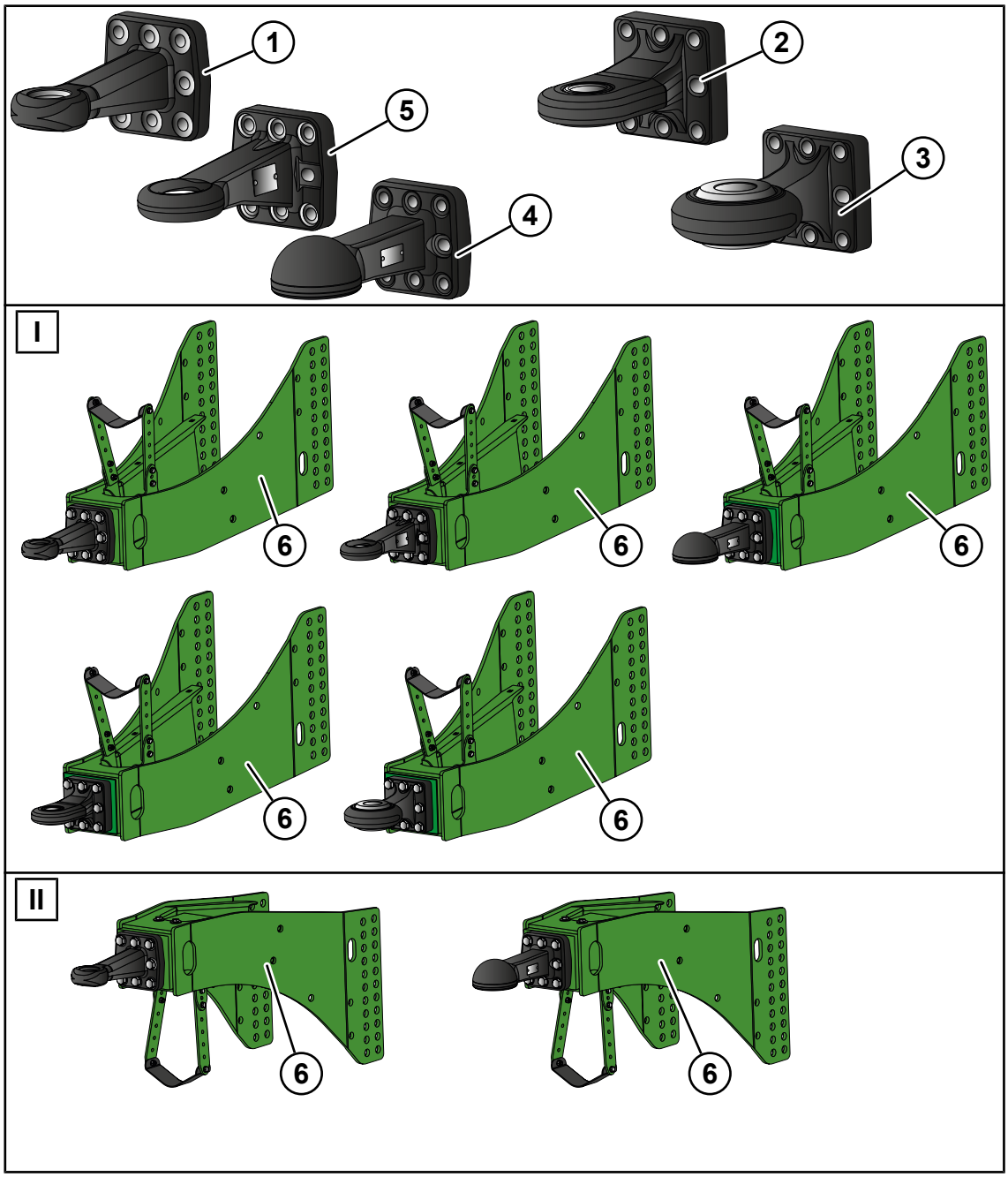


BP000-523

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Cestný ventil (3) namontujte na řídicí blok.
- ▶ Šroubovací hrdla L12 (4) namontujte do přípojek označených na řídicím bloku jako S1/S2.
- ▶ Šroubovací hrdla L12-G3/8“ (2) namontujte na hydraulickou opěrnou nohu.
- ▶ Přípojky DKOL90 hydraulických hadic (1) namontujte na šroubovací hrdla (2).
- ▶ Přípojky DKOL hydraulických hadic (1) namontujte na šroubovací hrdla (4).

- Zkontrolujte funkci „Zajetí/vyjetí opěrné nohy“, *viz strana 113*.
  - Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" zaměněné, musí se vyměnit hydraulické hadice (1) na hydraulické opěrné noze.
  - Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" správně, zasuňte resp. vysuňte opěrnou nohu, aby stál stroj vodorovně.

7.4 Montáž vlečného oka na přední části oje



BP000-512

1 Vlečné oko Ø 40 mm
2 Vlečné oko pro kulovou hlavu, nástavbová kategorie 3
3 Vlečné oko pro kulovou hlavu, nástavbová kategorie 4
4 Vlečné oko pro kulovou hlavu Ø 80 mm
5 Vlečné oko Ø 50 mm

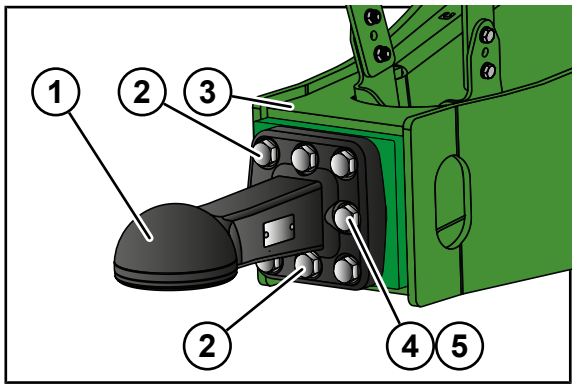
Existuje 5 typů vlečných ok pro připojení stroje.

V závislosti na výšce závěsného přípravku na traktoru lze namontovat přední díl ole (6) na stroj jako spodní zavěšení (I) nebo horní zavěšení(II).

Dodržujte maximální zatížení na kouli závěsného zařízení přívěsu traktoru, viz návod k provozu výrobce traktoru.

Abyste zamezili pracovním krokům, které nejsou nutné, je účelné, abyste se předem rozhodli pro spodní zavěšení (I) nebo horní zavěšení (II).

7.5 Montáž vlečného oka



BP000-518

Montáž vlečného oka je popsána na příkladu vlečného oka pro kulovou hlavu. Montáž jiných typů vlečných ok je stejná.

- ▶ Dodržujte maximální zatížení na kouli závěsného zařízení přívěsu traktoru, viz návod k provozu výrobce traktoru.
- ▶ Dodržujte maximální zatížení na kouli závěsného zařízení vlečného oka, viz typový štítek vlečného oka.
- ▶ Dodržujte maximální zatížení na kouli závěsného zařízení stroje, viz typový štítek stroje.
- ➡ Pokud je maximální zatížení na kouli závěsného zařízení vlečného oka větší/stejné než maximální zatížení na kouli závěsného zařízení stroje, smí se vlečné oko namontovat.
- ➡ Pokud je maximální zatížení na kouli závěsného zařízení vlečného oka menší než maximální zatížení na kouli závěsného zařízení stroje, nesmí se vlečné oko namontovat.

Vlečné oko (1) vždy montujte na přední část oje (3) s nápisem nebo typovým štítkem ukazujícím nahoru.

- ✓ Dosedací plocha vlečných ok (1) a dosedací plocha přední části oleje (3) musí být čisté a bez tuku.
- ▶ 3 horní a 3 spodní šrouby (2) volně předmontujte.
- ▶ 2 střední šrouby (4) s podložkou (5) volně předmontujte.
- ▶ Utáhněte šrouby (2,4) do kříže uzahovacím momentem 300 Nm.

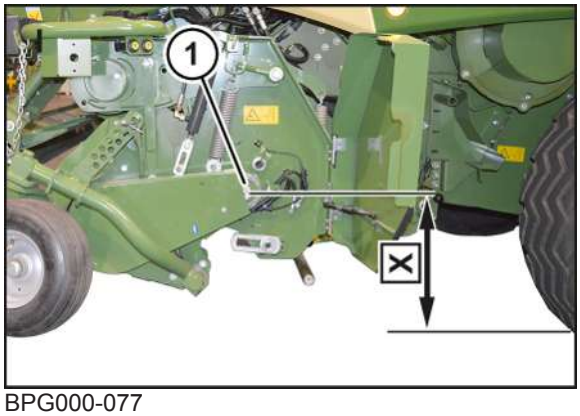
7.6 Přizpůsobení výšky oje

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

Jako vztažný bod pro vyrovnání stroje slouží bod otáčení (1) sběrače.

Nastavení výšky oje je popsáno na příkladu spodního zavěšení vlečného oka pro kulovou hlavu. Nastavení výšky oje jako spodní zavěšení s jinými vlečnými oky nebo jako horní zavěšení s jinými typy vlečných ok se provede podobně.

Před zahájením nastavení

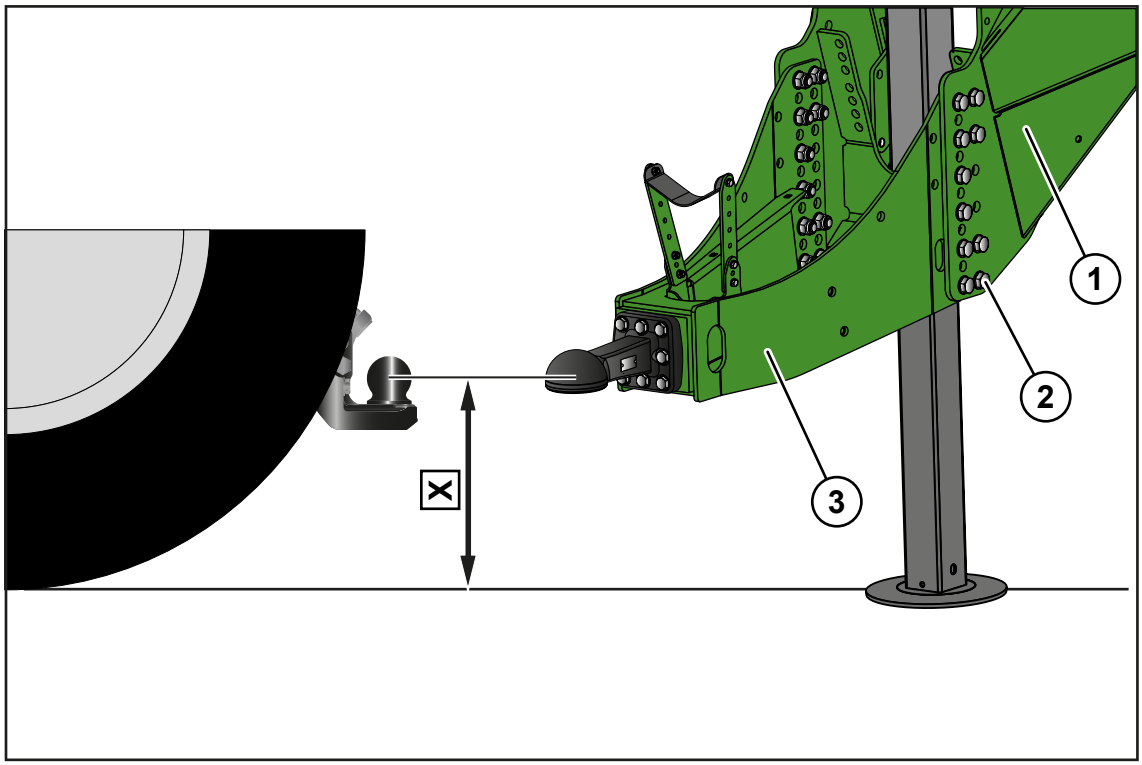


BPG000-077

✓ Stroj není připojený k traktoru.

- **U varianty "Mechanická opěrná noha":** Otáčejte opěrnou nohu natolik nahoru/ dolů, až je dosažen **rozměr X=650–680 mm**, změřený mezi bodem otáčení (1) a zemí.
- **U varianty „Hydraulická opěrná noha“:** Jeďte traktorem dozadu k oji tak, aby se mohly připojit hydraulické hadice pro opěrnou nohu.
  - Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.
  - Připojte hydraulické hadice (/) stroje k dvojčinné řídicí jednotce na traktoru.
  - Pomocí dvojičnné řídicí jednotky otáčejte opěrnou nohu natolik nahoru/ dolů, až je dosažen **rozměr X=650–680 mm**, změřený mezi bodem otáčení (1) a zemí.

Montáž přední části oje



BP000-522

✓ Přední díl oje (3) je během přizpůsobení podepřen vhodným zvedacím nářadím.

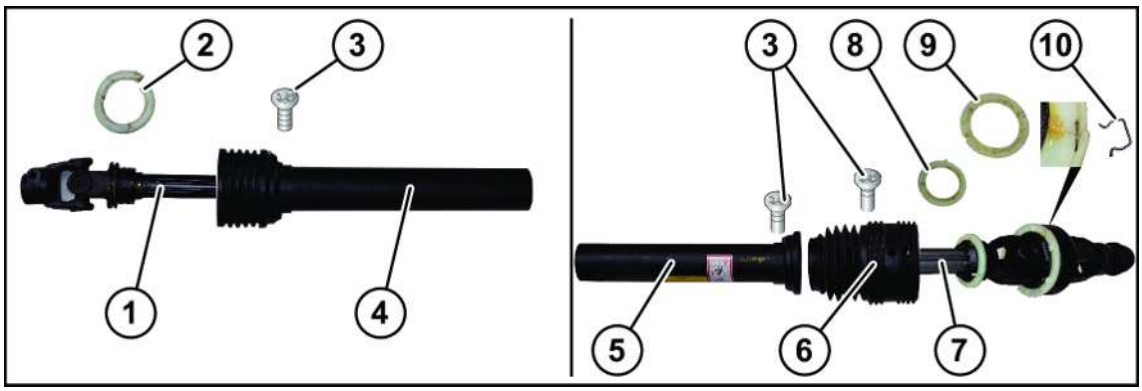
▶ Změřte na straně traktoru výšku (rozměr X) závěsnho zařízení přívěsu, měřeno mezi středem kulaté hlavy a spodní deskou.

▶ Přední část oje (3) namontujte na změřený rozměr X na oj (1).

▶ 20 upevňovacích šroubů (2) (třídy pevnosti 10.9) utáhněte příslušným utahovacím momentem, *viz strana 208*.

7.7 Úprava kloubového hřídele [BYPY]

Obě poloviny kloubového hřídele musí být možné v nejtěsnější poloze (jízda v zatáčce s maximálním rejdem a současně jízda nahoru a dolů svahem) zcela zasunout, aniž by se konce obou profilových trubek navzájem dotýkaly. Dráha posunutí (překrytí) musí přitom jak při jízdě přímo, tak i v zatáčkách činit minimálně 220 mm.



BP000-087

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Roztáhněte od sebe poloviny kloubového hřídele.

Vnitřní polovina kloubového hřídele

▶ Vyšroubujte šrouby (3) a stáhněte vnitřní ochrannou trubku (4).

▶ Roztáhněte vnitřní kroužek (2) a vyjměte ho.

Vnější polovina kloubového hřídele

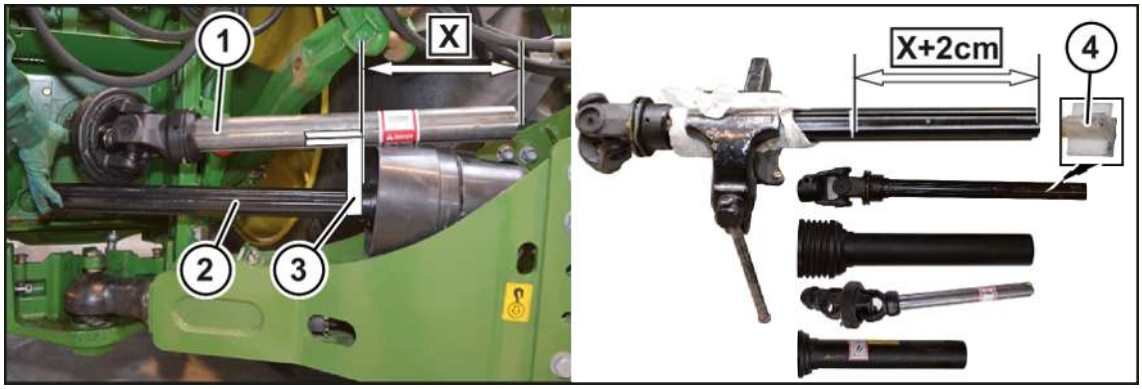
▶ Vyšroubujte šrouby z ochranné manžety (6) a šrouby z vnější ochranné trubky (5).

▶ Stáhněte vnější ochrannou trubku (5).

▶ Stáhněte ochrannou manžetu (6).

▶ Aby se neztratily přídržné pružiny (10), vyhákněte je (10) a nechte je v jednom ze 2 otvorů v kluzném kroužku (9).

▶ Roztáhněte a vyjměte vnější kroužek (8) a kluzný kroužek (9).



BP000-088

- Připojte stroj k traktoru bez kloubového hřídele.
- Uveďte stroj do nejtěsnější polohy (jízda v zatáčce).
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Na traktor i na stroj nasaďte obě poloviny kloubového hřídele.

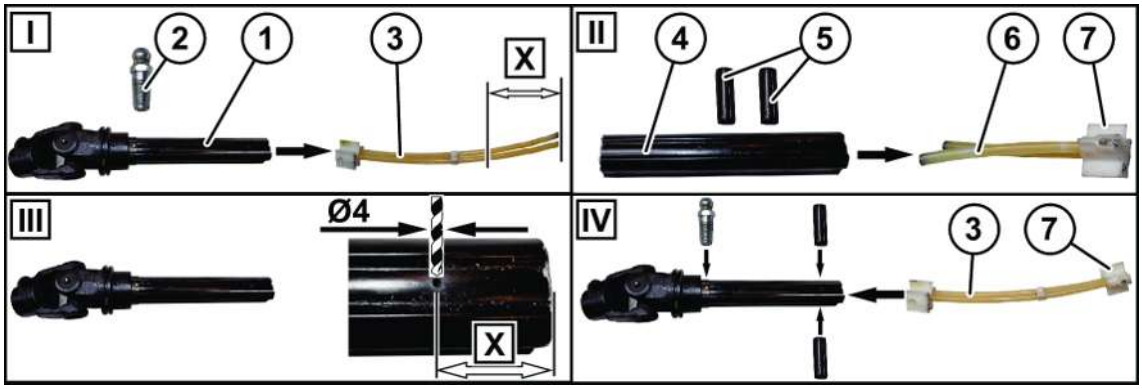
Zjištění překrytí (X)

- Změřte rozměr X.
- Přeneste změřený rozměr X+2 cm na ochranné trubky a na profilové trubky obou půlek kloubového hřídele.

UPOZORNĚNÍ
Přenos rozměru X+2 cm na vnitřní profilovou trubku nesmí jít skrz výstupní otvory tuku (4), protože by se potom při zkracování zničila koncovka mazacího systému. Pokud by rozměr X+2 cm probíhal výstupními otvory tuku (4), zvětšete rozměr X+2 cm o 2 cm.

- Zkraťte ochranné a profilové trubky, odstraňte vně i zevnitř otřepy a třísky.
- Pokud byste při zkracování vnitřní profilové trubky (1) přeřízli vnitřní mazací vedení, demontujte mazací vedení, upravte je a vyvrtejte nový přístupový otvor, *viz strana 72*
- Pro dokonalou povrchovou úpravu teflonem natavte zapalovačem teflonovou vrstvu na konci profilových trubek.

Demontáž/úprava mazacího vedení



BP000-089

- Vyšroubujte tlakovou mazničku (2) z vnitřní profilové trubky (1) a vytáhněte mazací vedení (3) z vnitřní profilové trubky (1).
- Zkraťte mazací vedení (3) o rozměr X = 5cm.

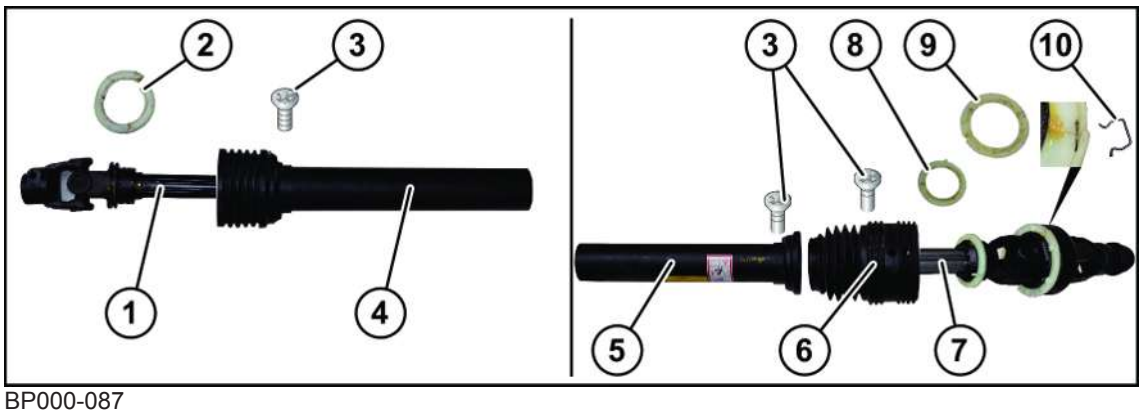
Z oddělené profilové trubky (4)

- Vyklepněte dovnitř upínací kolíčky (5).
- Vytáhněte mazací vedení (6) z oddělené profilové trubky (4) a sejměte koncovku (7).
- Nasaďte koncovku (7) na zkrácené mazací vedení (3).
- Ve vzdálenosti X2=5 cm vyvrtejte do vnitřní profilové trubky (1) otvor Ø 4 mm.

Dávejte pozor, aby byly otvory na stejné straně jako otvor pro tlakovou mazničku

- Nasuňte mazací vedení (3), zašroubujte tlakovu mazničku (2) a zatlučte upínací kolíčky (5).

Montáž polovin kloubového hřídele



BP000-087

Vnitřní polovina kloubového hřídele

- Namažte sedlo kroužku vnitřní profilové trubky (1) tukem.
- Vsaďte vnitřní kroužek (2) do drážky.
- Nasuňte vnitřní ochrannou trubku (4) a zajistěte ji šrouby (3).

Vnější polovina kloubového hřídele

- Namažte sedlo kroužku a sedlo kluzného kroužku profilové trubky (7) tukem.
- Vsaďte vnější kroužek (8) do drážky.
- Vložte kluzný kroužek (9) a do jeho dvou otvorů zahákněte přídržné pružiny (10).
- Nasuňte ochrannou manžetu (6) a zajistěte ji šrouby (3).
- Nasuňte vnější ochrannou trubku (5) a zajistěte ji šrouby (3).

Zjištění dráhy posunutí (překrytí)

BP000-090

- Roztáhněte poloviny kloubového hřídele od sebe, vnější profilová trubka je před vnitřní profilovou trubkou.
- Změřte rozměr X1.
- Obě poloviny kloubového hřídele zasuňte do sebe až na doraz, a na konci vnější ochranné trubky udělejte značku (2).
- Připojte kloubový hřídel na straně traktoru a stroje, uveďte stroj do nejzazší polohy (při přímé jízdě).
- Změřte rozměr X2.

Výpočet dráhy posunutí "V" (překrytí):

V = X1-X2

Dráha posunutí (překrytí) musí činit minimálně V ≥ 220 mm.

Přezkoušejte zkrácený kloubový hřídel při jízdě v zatáčce.

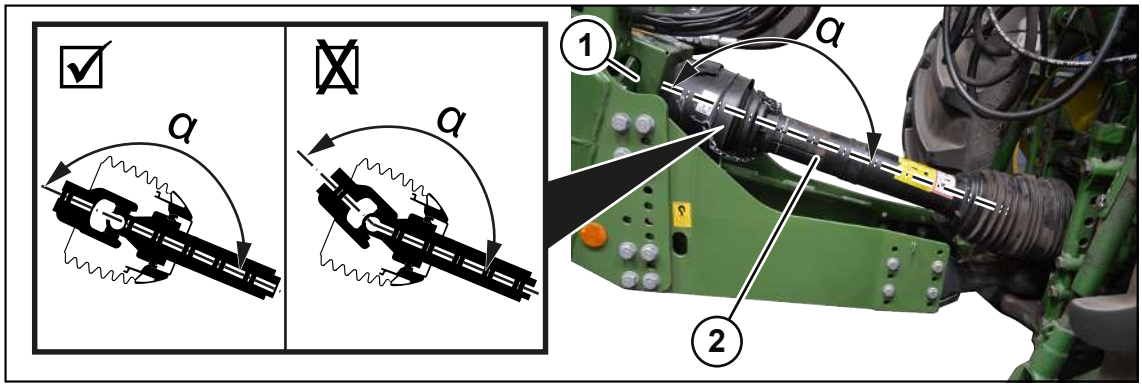
- Pomalu jeďte traktorem do pravé nebo levé zatáčky. Přitom sledujte značku (2).

Ochranná vnější trubka se v nejzazší poloze (jízda v zatáčce s maximálním rejdem a současně jízda nahoru a dolů svahem) nesmí dotýkat značky (2).

Pokud se vnější ochranná trubka dotýká značky (2), zkraťte obě poloviny kloubového hřídele podle výše uvedeného popisu o stejnou délku, aby se ochranná trubka nedotýkala značky, *viz strana 70*.

7.8 Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele

Hnací kloubový hřídel (2) přenáší sílu traktoru k vnitřnímu ložisku (1). Aby se zabránilo poškození stroje a síla se optimálně přenášela, musí být úhel ohybu (α) hnacího kloubového hřídele (2) v oblasti vnitřního ložiska (1) v rozmezí **α=170–190 stupňů**. Čím méně se úhel ohybu (α) odchyluje od 180 stupňů, tím menší je opotřebení součástí.



BPG000-083

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Kloubový hřídel je nastavený k traktoru.

✓ Kloubový hřídel je namontovaný.

▶ Změřte úhel ohybu (α) hnacího kloubového hřídele v oblasti vnitřního ložiska.

⇨ Pokud úhel ohybu činí **α=170–190 stupňů**, je přenášení síly hnacího kloubového hřídele nastaveno optimálně.

⇨ Pokud úhel ohybu **nečiní α=170–190 stupňů**, není přenášení síly hnacího kloubového hřídele nastaveno optimálně a může dojít k poškození vnitřního ložiska.

▶ Pro zvětšení/zmenšení úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele se musí nastavit hnací větev na vnitřním ložisku, *viz strana 74*.

7.9 Hnací větev: Úprava výšky

Pomocí hnací větve se nastavuje úhel ohybu hnacího kloubového hřídele (*viz strana 73*).

BPG000-024

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Výška oje je přizpůsobena, *viz strana 68*.

✓ Kloubový hřídel je nastavený k traktoru.

✓ Stroj je připojený k traktoru.

▶ Demontáž kloubového hřídele.

▶ Použijte vhodnou pomůcku k podepření vnitřního ložiska během celého procesu nastavování.

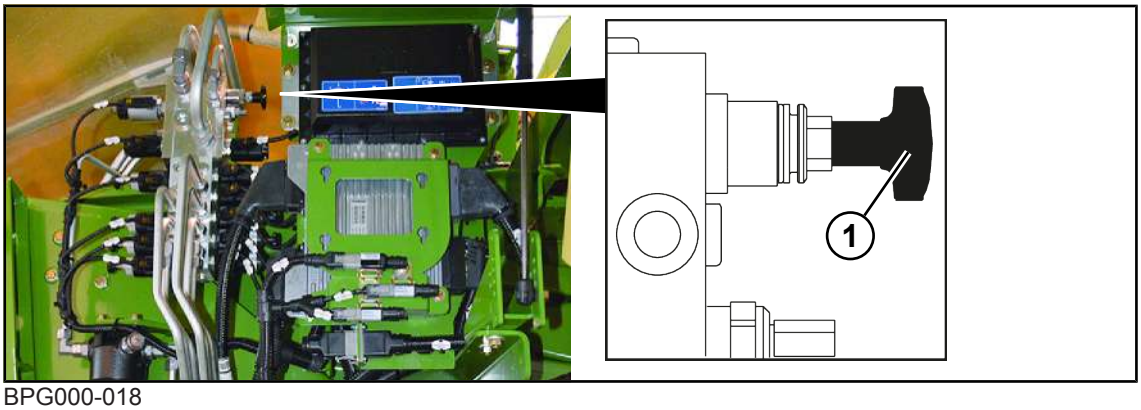
▶ Vyšroubujte šrouby (2) vnitřního ložiska.

▶ Přesaďte vnitřní ložisko (1) ve skupině otvorů.

- Namontujte šrouby (2), utahovací moment, *viz strana 208*.
- Namontujte kloubový hřídel.
- Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele, *viz strana 73*.

7.10 Úprava hydraulického systému

U varianty "Komfort 1.0"



BPG000-018

- Nastavte řídicí jednotky traktoru do plovoucí polohy.
- Uvolněte tlak z hydraulického systému traktoru a stroje.
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

Provoz stroje s traktory se systémem konstantní proudu

U traktorů s otevřeným hydraulickým systémem.

- Vyšroubujte systémový šroub (1) až na doraz.

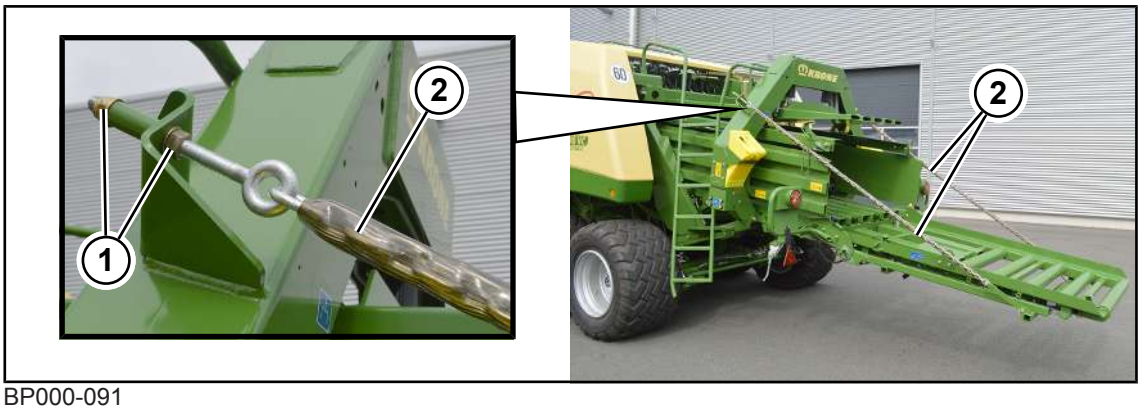
Provoz stroje s traktory se systémem Load Sensing.

U traktorů s uzavřeným hydraulickým systémem. Přitom je připojené signalizační vedení.

- Zašroubujte systémový šroub (1) až na doraz.

7.11 Nastavení skluzu balíků

Skluz balíku představuje ve vyklopeném stavu prodloužení lisovacího kanálu. Aby se velké balíky řádně odkládaly na zem, nesmí být zadní hrana skluzu balíků nastavena příliš vysoko nad zemí. Jinak by se balíky při odkládání mohly poškodit.



BP000-091

Sklon skluzu balíků k zemi lze nastavit délkou přidržovacího řetězu (2) skluzu balíků.

✓ Stroj je odstaven na zpevněném rovném podkladu s dostatečnou nosností.
✓ Skluz balíku je spuštěný dolů, *viz strana 139*.
▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
▶ Otáčejte maticemi (1) na obou stranách lisovacího kanálu, dokud není zadní hrana skluzu balíku vhodně nastavená.

U varianty "Vážicí zařízení":

U varianty "Vážicí zařízení" by měl velký balík na skluzu balíků chvíli zůstat pro zvážení. Proto se u varianty "Vážicí zařízení" musí sklon skluzu balíků nastavit méně ostře než je tomu u varianty bez vážicího zařízení.

Pokud se změní sklon skluzu balíků, musí se vážicí zařízení znovu seřídit, *viz strana 158*.

7.12 Montáž hasicího přístroje

BPG000-034

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
▶ Naplňte hasicí přístroj (1) podle provozního návodu výrobce hasicího přístroje.
⇨ Není-li k dispozici žádný provozní návod výrobce hasicího přístroje, podívejte se na jeho webové stránky.
▶ Zasuňte hasicí přístroj (1) do držáku vlevo na oji tak, aby byl čitelný provozní návod na typovém štítku a ukazoval směrem ven.

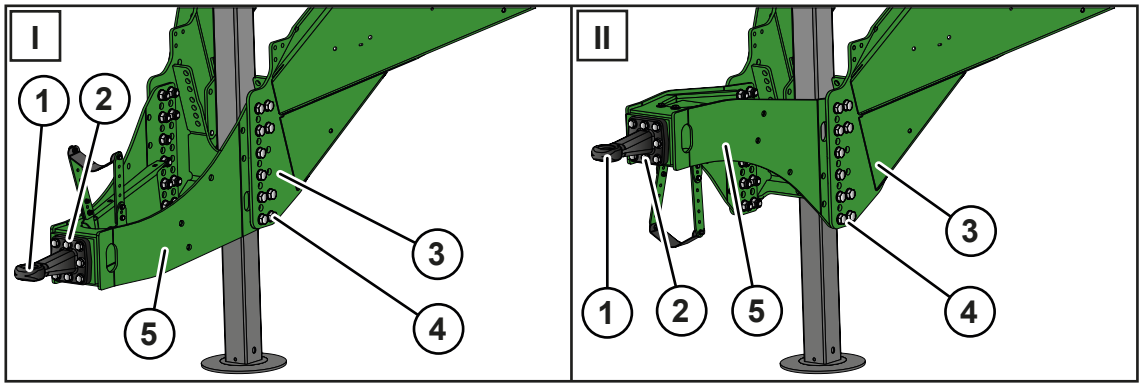
VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění padajícím hasicím přístrojem! Aby byl hasicí přístroj dostatečně zajištěn, upravte upínací pásky s dostatečným napnutím podle obvodu hasicího přístroje.

▶ Upravte délku upínacích pásek podle obvodu hasicího přístroje.
▶ Abyste docílili dostatečného napnutí zavřených upínacích pásek, zkraťte jejich délku o několik milimetrů a zavřete upínací uzávěry.
➡ Pokud lze upínací uzávěry zavřít již jen pomocí pomocného nářadí (např. šroubováku), je nastavení správné.
➡ Pokud lze upínací uzávěry zavřít rukou:
▶ Zkraťte délku upínacích pásek tak, aby bylo možné upínací uzávěry zavřít již jen pomocí pomocného nářadí (např. šroubováku).

7.13 Přestavení oje ze spodního na horní zavěšení

Oj je sériově nastavena jako spodní zavěšení (I).

Pro přestavbu ze spodního zavěšení (I) na horní zavěšení (II) se otočí přední díl oje (3) a vlečné oko (1) o 180 stupňů.



BP000-083

I Spodní zavěšení II Horní zavěšení

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Přední díl oje (5) je během přizpůsobení zajištěn vhodným zvedacím nářadím.

▶ Pro demontáž vlečného oka (1) povolte šroubový spoj (2).

▶ Pro demontáž předního dílu oje (5) povolte šroubový spoj (4).

▶ Otočte přední díl oje (5) o 180°, zaveďte je mezi oj (3) a pomocí šroubových spojů (4) přimontujte.

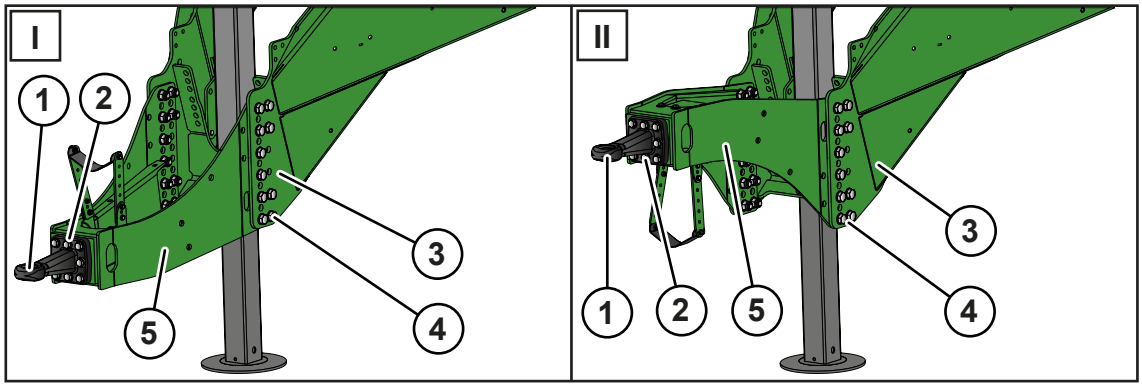
▶ Přimontujte vlečné oko (1) pomocí šroubového spoje (2).

▶ Přizpůsobte výšku oje, *viz strana 68*.

▶ Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele, *viz strana 74*.

7.14 Přestavení oje z horního na spodní zavěšení

Pro přestavbu z horního zavěšení (II) na spodní zavěšení (I) se otočí přední díl oje (5) a vlečné oko (1) o 180 stupňů.



BP000-083

I Spodní zavěšení II Horní zavěšení

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Přední díl oje (5) je během přizpůsobení zajištěn vhodným zvedacím nářadím.

▶ Pro demontáž vlečného oka (1) povolte šroubový spoj (2).

▶ Pro demontáž předního dílu oje (5) povolte šroubový spoj (4).

▶ Otočte přední díl oje (5) o 180°, zaveďte je mezi oj (3) a pomocí šroubových spojů (4) přimontujte.

- Přimontujte vlečné oko (1) pomocí šroubového spoje (2).
- Přizpůsobte výšku oje, *viz strana 68*.
- Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele, *viz strana 74*.

8 Uvedení do provozu

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

⚠ VÝSTRAHA

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.

8.1 Připojení stroje k traktoru

U varianty "vlečné oko" U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu 80"

BPG000-066

✓ Výška oje je přizpůsobena, *viz strana 68*.
✓ Zařízení bránící neoprávněnému použití je demontováno, *viz strana 116*.

U varianty "Vlečné oko"

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

- Jeďte 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 80"

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

- Jeďte traktorem vzad k oji a uveďte spojku s kulovou hlavou traktoru pod závěs s kulovou hlavou na stroji.
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

U varianty "Mechanická opěrná noha"

- Pomocí opěrné nohy spusťte oj dolů, dokud vlečné oko s kulovou hlavou nedosedne na spojku s kulovou hlavou.
- Závěsné zařízení zajistěte podle pokynů v provozním návodu od výrobce traktoru.

U varianty "Hydraulická opěrná noha"

- Připojte hydraulické hadice opěrné nohy, *viz strana 83*.
- Pomocí opěrné nohy spusťte oj dolů, dokud vlečné oko s kulovou hlavou nedosedne na spojku s kulovou hlavou.
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Závěsné zařízení zajistěte podle pokynů v provozním návodu od výrobce traktoru.

8.2 Montáž kloubového hřídele

⚠ *VÝSTRAHA*

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*.

⚠ *VÝSTRAHA*

Zvýšené nebezpečí zranění při nepřitažené brzdě setrvačníku

Nepřitáhne-li se brzda setrvačníku, mohou se součásti dát nečekaně do pohybu. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- Než budete připojovat nebo odpojovat kloubový hřídel, zatáhněte vždy brzdu setrvačníku, aby se předešlo úrazům.

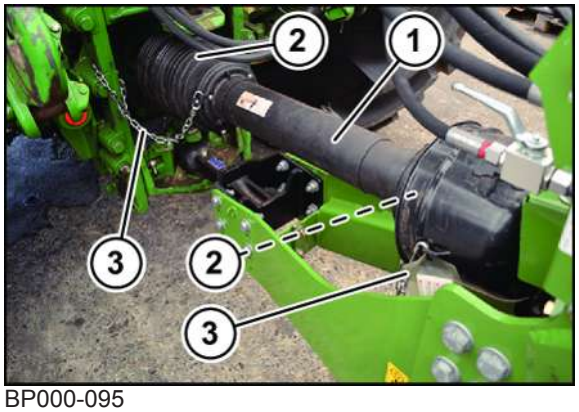
UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

Pokud se při změně traktoru nezkontroluje 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 70*.

Širokoúhlá spojka se nasadí na straně traktoru.



BP000-095

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Na straně stroje

- Namontujte kloubový hřídel (1) na hnací čep vnitřního ložiska.

Na straně traktoru

- Nasuňte širokoúhlou spojku na vývodový hřídel traktoru a zajistěte ji.
- Kryt kloubového hřídele (2) zajistěte přidržovacími řetězy (3) proti unášení.

INFORMACE

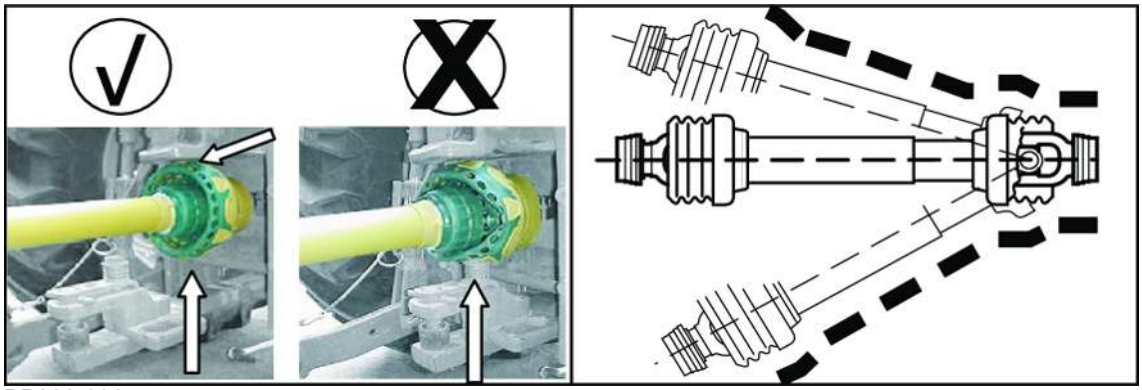
Pro další informace nebo u jiných kloubových hřídelů se řiďte dodaným provozním návodem ke kloubovému hřídeli.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při nedodržení výkyvného rádia kloubového hřídele

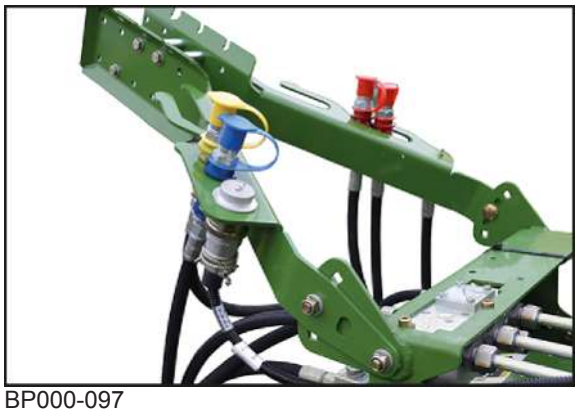
Pokud se nedodrží dostatečný výkyvný rádius kloubového hřídele ve všech provozních stavech, může kontakt se součástmi způsobit poškození traktoru a/nebo stroje.

- Dbejte na dostatečný prostor ve výkyvném rádiu ve všech provozních stavech (jízda v zatáčkách s maximálním rejdem).



BP000-096

8.3 Připojení hydraulických hadic



BP000-097

- ▶ Uvolněte tlak z hydrauliky traktoru.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- ▶ Vyčistěte a vysušte spojení hydraulickými rychlospojkami.

U varianty "Komfort 1.0"

Traktor se systémem Load Sensing

✓ Systémový šroub hydraulického systému je zcela zašroubovaný, *viz strana 75*.

- ▶ Připojte hydraulickou hadici (P) k přípojce Load-Sensing na traktoru.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici (T) k přípojce pro beztlakový zpětný chod.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici (LS) k přípojce pro ovládání Load-Sensing na traktoru.

INFORMACE

Alternativně lze hydraulické hadice (P/T) připojit k dvojčinné řídicí jednotce.

Traktor se systémem konstantního proudu

✓ Systémový šroub hydraulického systému je zcela vyšroubovaný, *viz strana 75*.

▶ Připojte hydraulickou hadici (

) k přípojce tlaku na traktoru.

▶ Připojte hydraulickou hadici (

) k přípojce pro beztlakový zpětný chod.

▶ Odložte hydraulickou hadici (

) do držáku na stroji.

> ***INFORMACE***
>
> Alternativně lze hydraulické hadice (P/T) připojit k dvojčinné řídicí jednotce.

Hydraulické připojení sběrače

• Připojte hydraulickou hadici (
) k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické připojení opěrné nohy

• Připojte hydraulické hadice (
) stroje k dvojčinné řídicí jednotce na traktoru.

U varianty "Medium 1.0"

Hydraulické připojení řídicího bloku:

▶ Připojte hydraulické hadice (
) stroje k dvojčinné řídicí jednotce na traktoru.

Hydraulické připojení sběrače

• Připojte hydraulickou hadici (
) k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické připojení nápravy

▶ Připojte hydraulickou hadici (
) k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické připojení rozběhové pomůcky

• Připojte hydraulickou hadici (

) k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

• Připojte hydraulickou hadici (

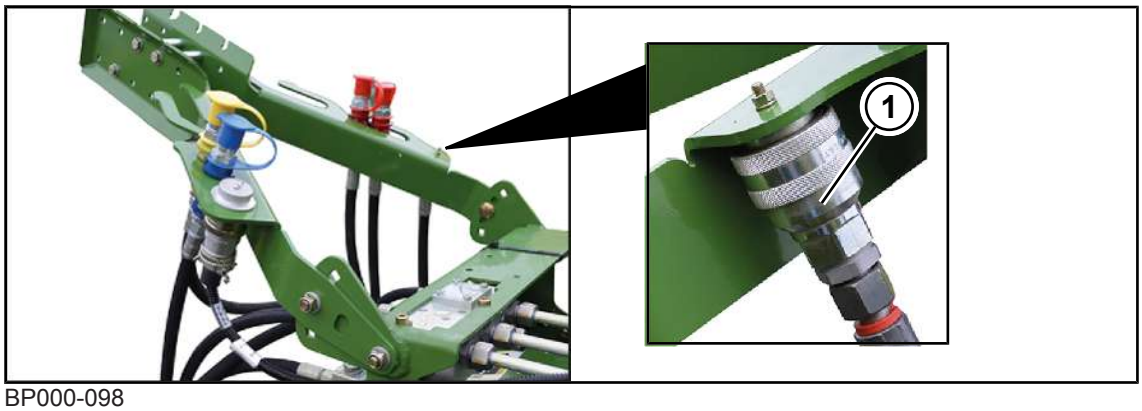
) k beztlakovému zpětnému chodu traktoru.

INFORMACE

Alternativně lze hydraulické hadice připojit k dvojčinné řídicí jednotce.

8.4 Připojení hydraulické brzdy (export)

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



BP000-098

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Připojte hydraulickou hadici (1) hydraulické brzdy k přípojce pro hydraulickou brzdu na traktoru.

8.5 Montáž pojistného řetězu (export do Francie)

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění při příliš krátkém pojistném řetězu

Příliš krátký pojistný řetěz se může přetrhnout a má za následek nouzové brzdění. Může tak dojít k nehodám.

▶ Nechte délku pojistného řetězu upravit v odborné dílně (kvalifikovaným personálem).

▶ Ujistěte se, že je délka pojistného řetězu přizpůsobena traktoru.

▶ Při změně traktoru se ujistěte, že je délka pojistného řetězu i nadále vhodná.

⚠ VÝSTRAHA

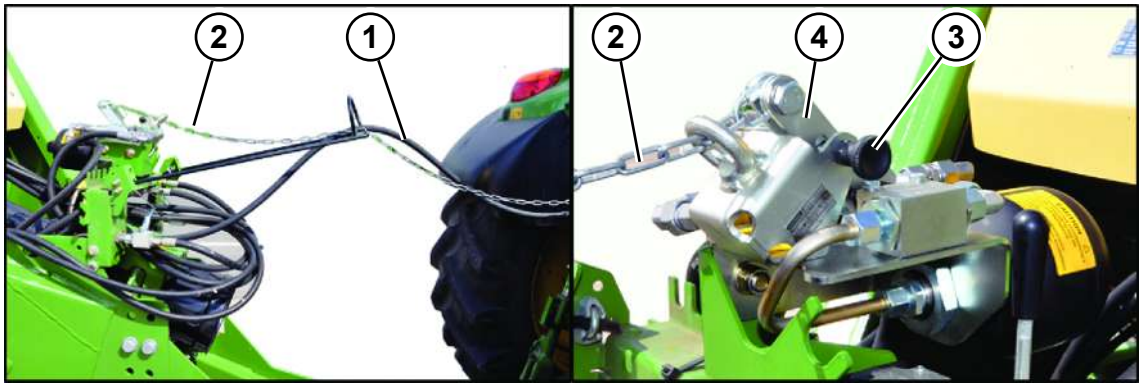
Nebezpečí zranění v důsledku nefunkčního pojistného ventilu hydraulické brzdy

Pokud se nezkontroluje funkce pojistného ventilu pro hydraulickou nouzovou brzdu, může v nouzovém případě dojít k selhání nouzového brzdění. Může tak dojít k vážným nehodám.

▶ Připevněte pojistný řetěz k traktoru tak, aby nebyl napnutý. Pojistný řetěz příliš silně ovinutý kolem hydraulické hadice omezuje funkci pojistného ventilu.

▶ Před zahájením jízdy jednou úplně sešlápněte brzdový pedál provozní brzdy, aby se pojistným ventilem natlakoval tlakový zásobník.

Pojistný řetěz má v jednom místě slabší článek řetězu (místo požadovaného zlomu). Pokud by se stroj nechtěně odpojil, vyvolá pojistný ventil nouzové brzdění a pojistný řetěz se ve slabším řetězovém článku přetrhne. Článek řetězu se přitom zničí a musí se vyměnit.



BP000-100 / BP000-099

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Hydraulická hadice (1) hydraulické brzdy je připojená, .

▶ Připevněte pojistný řetěz (2) k traktoru.

Odblokování pojistného ventilu

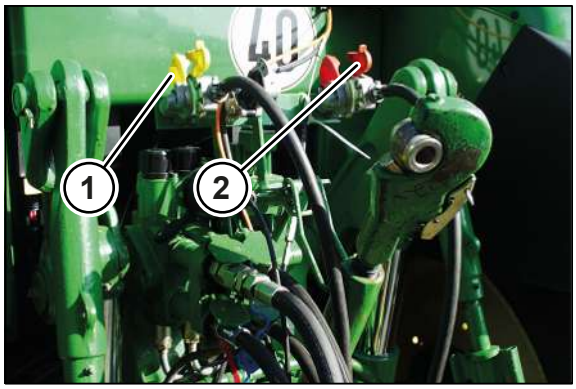
▶ Držte pojistný řetěz (2) napnutý.

▶ Zatáhněte za zajišťovací čep (3), aby se uvolnil pojistný ventil.

▶ Pomalu s pomocí síly pružiny uveďte zajišťovací páku (4) do výchozí polohy.

8.6 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).

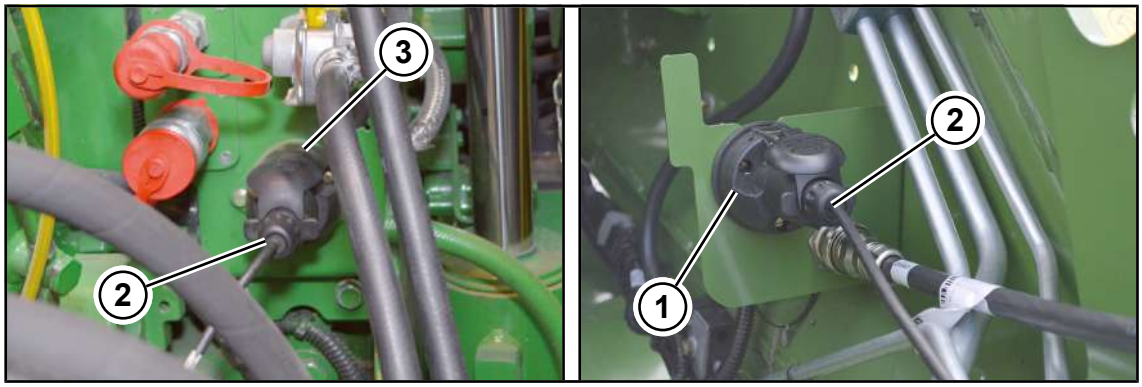
8.7 Připojení osvětlení pro silniční provoz

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) veďte tak, aby se nedostal do kontaktu s koly traktoru.

8.8 Připojení terminálu KRONE DS 500

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

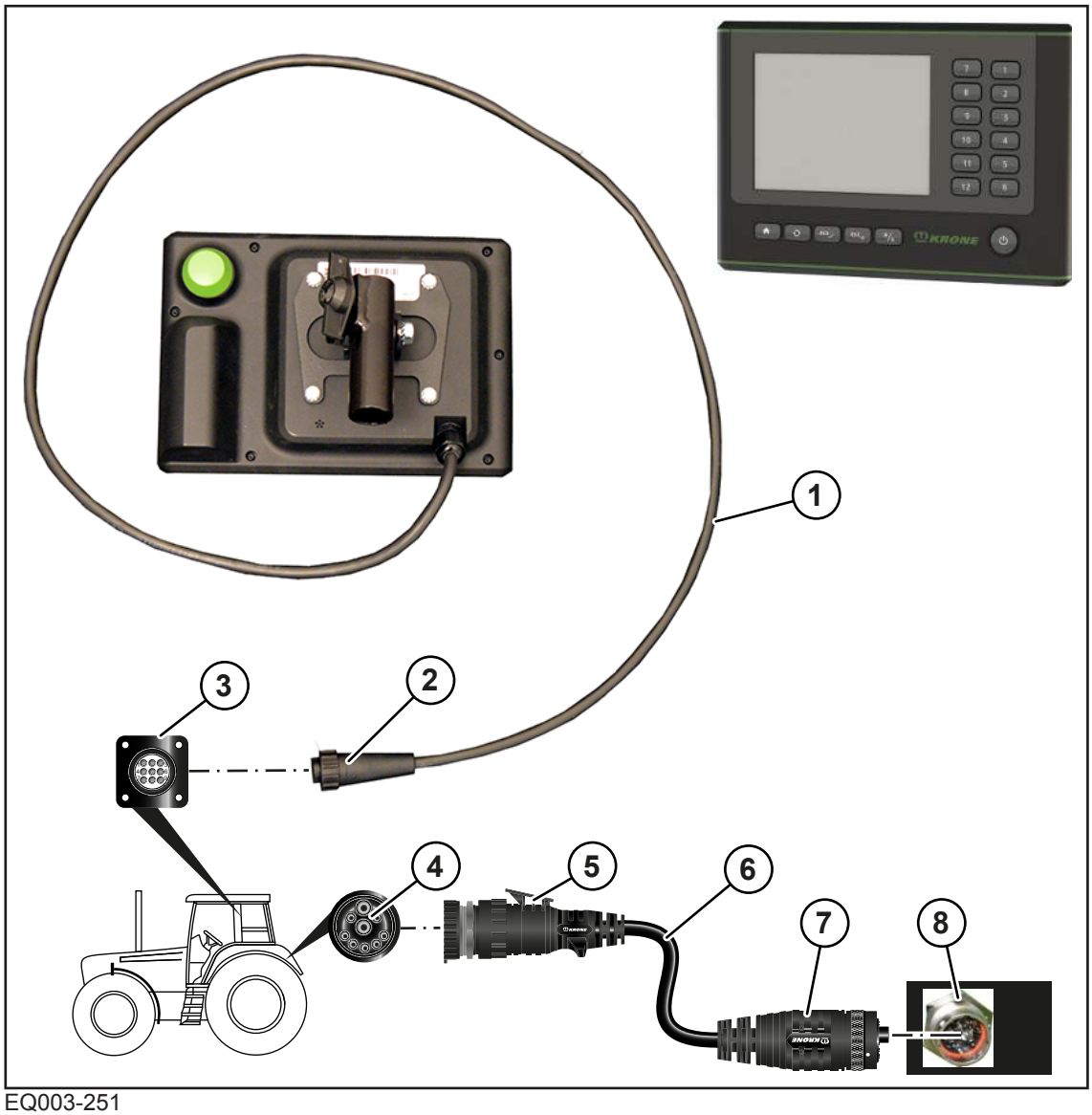
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFORMACE

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

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

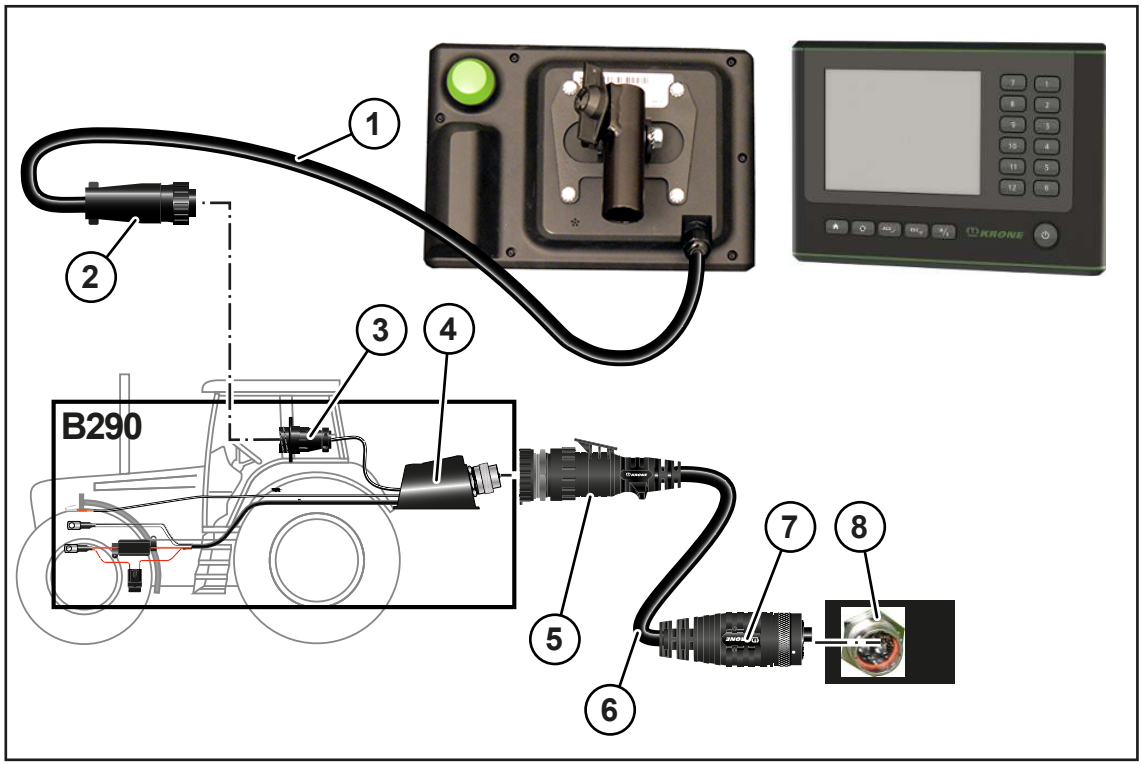
INFORMACE

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

INFORMACE

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.

8.9 Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 1200)

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

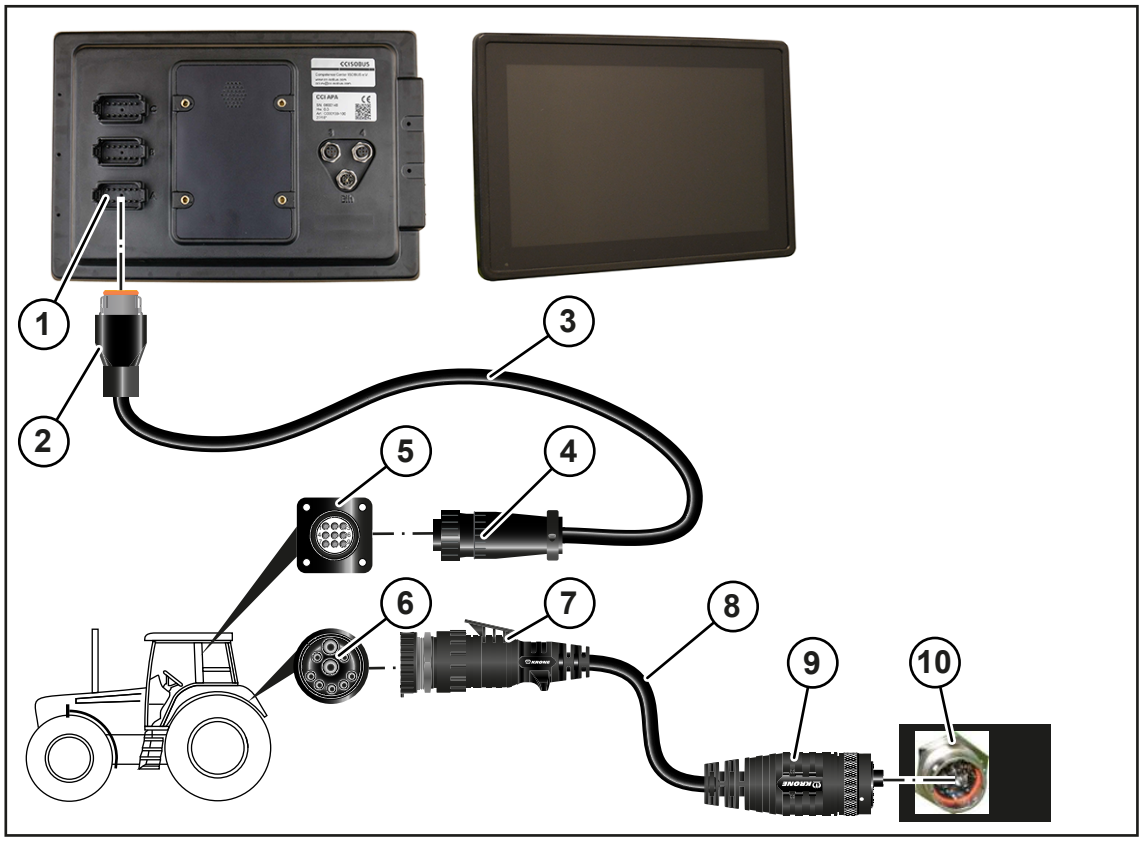
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFORMACE

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).

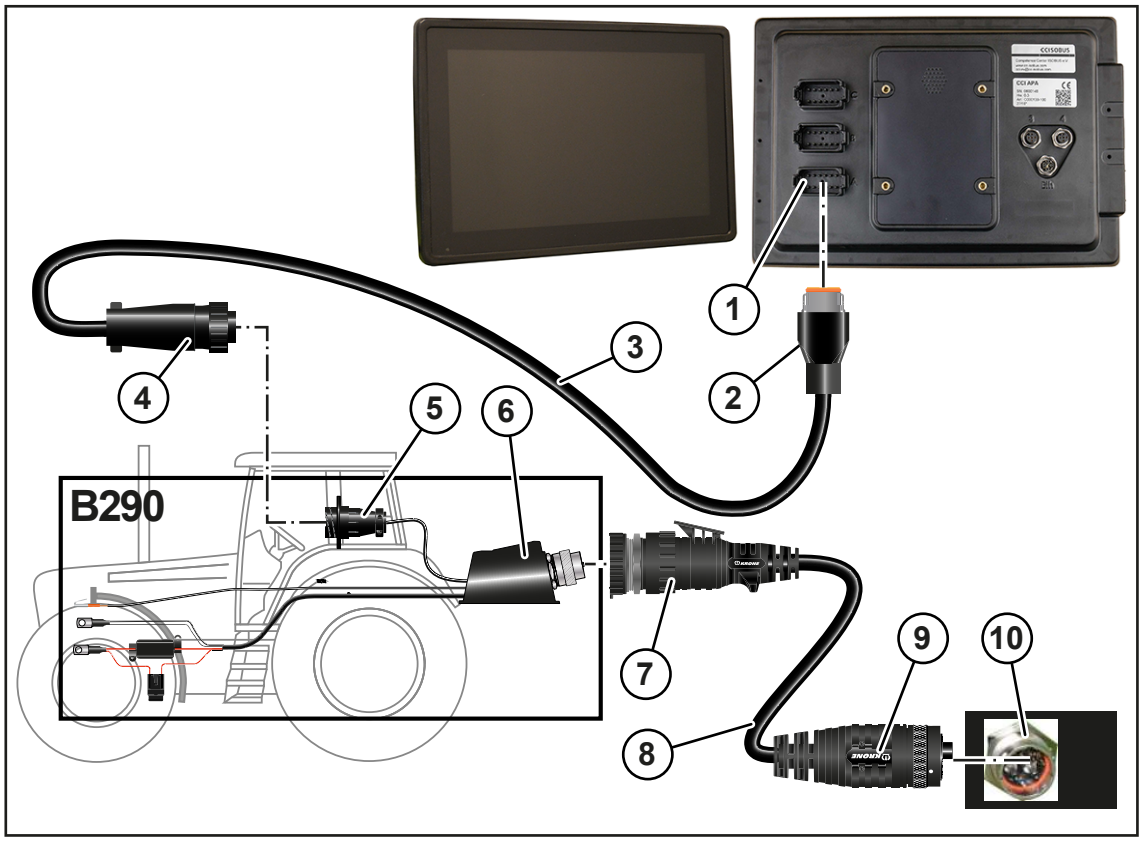
Připojení traktoru ke stroji

INFORMACE

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

INFORMACE

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.

8.10 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

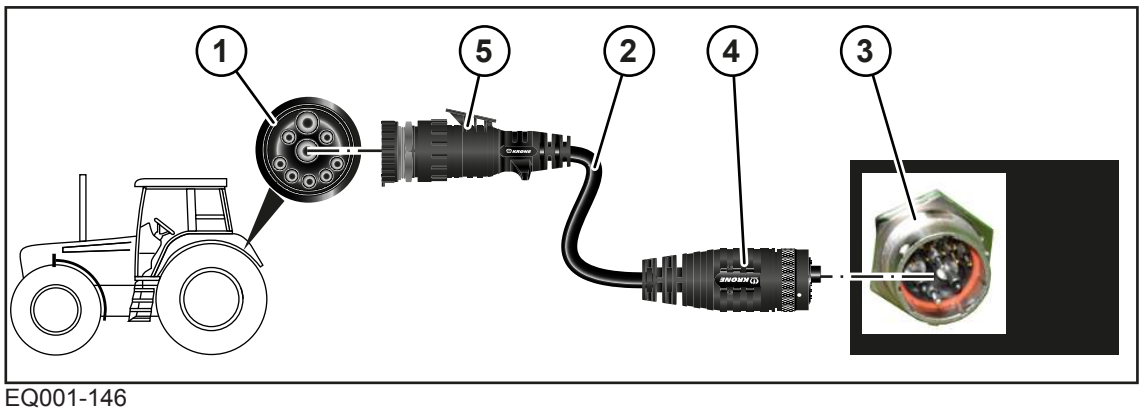
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFORMACE

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

INFORMACE

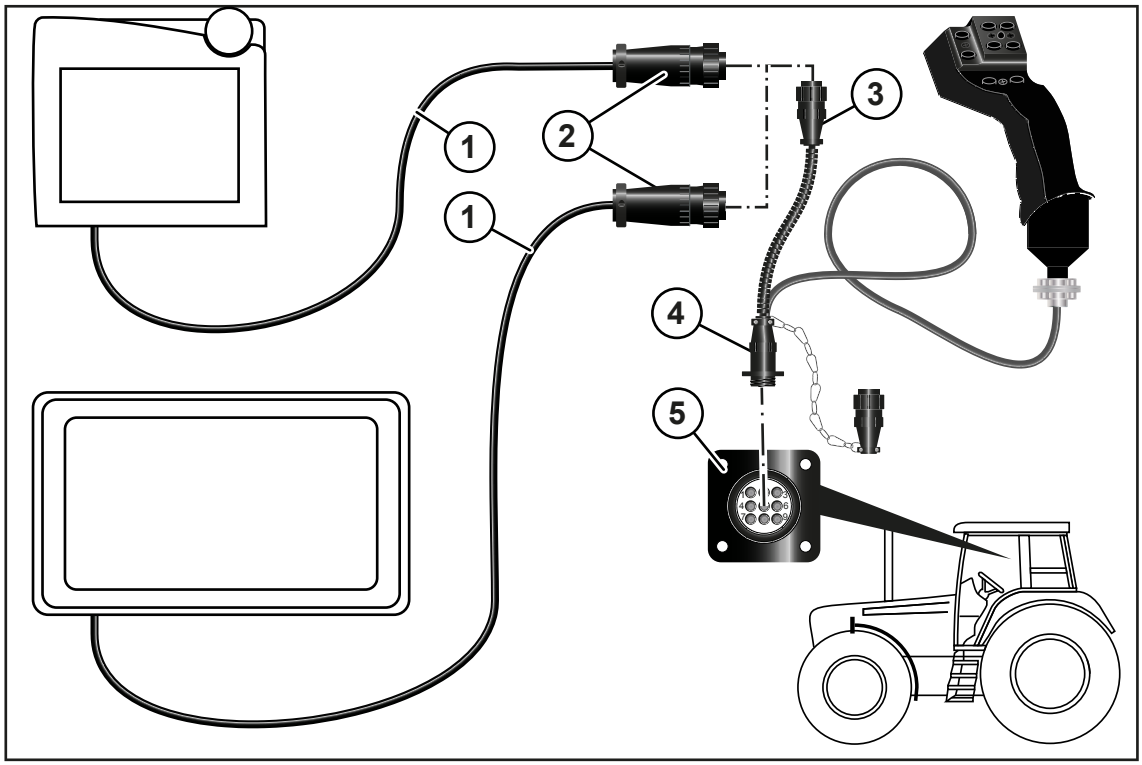
O dalších údajích k připojení terminálu se informujte v provozním návodu výrobce terminálu ISOBUS.

8.11 Připojení joysticku

INFORMACE

Při montáži joysticku do kabiny traktoru se řiďte dodávaným provozním návodem k joysticku.

Terminál KRONE ISOBUS u traktorů s integrovaným systémem ISOBUS



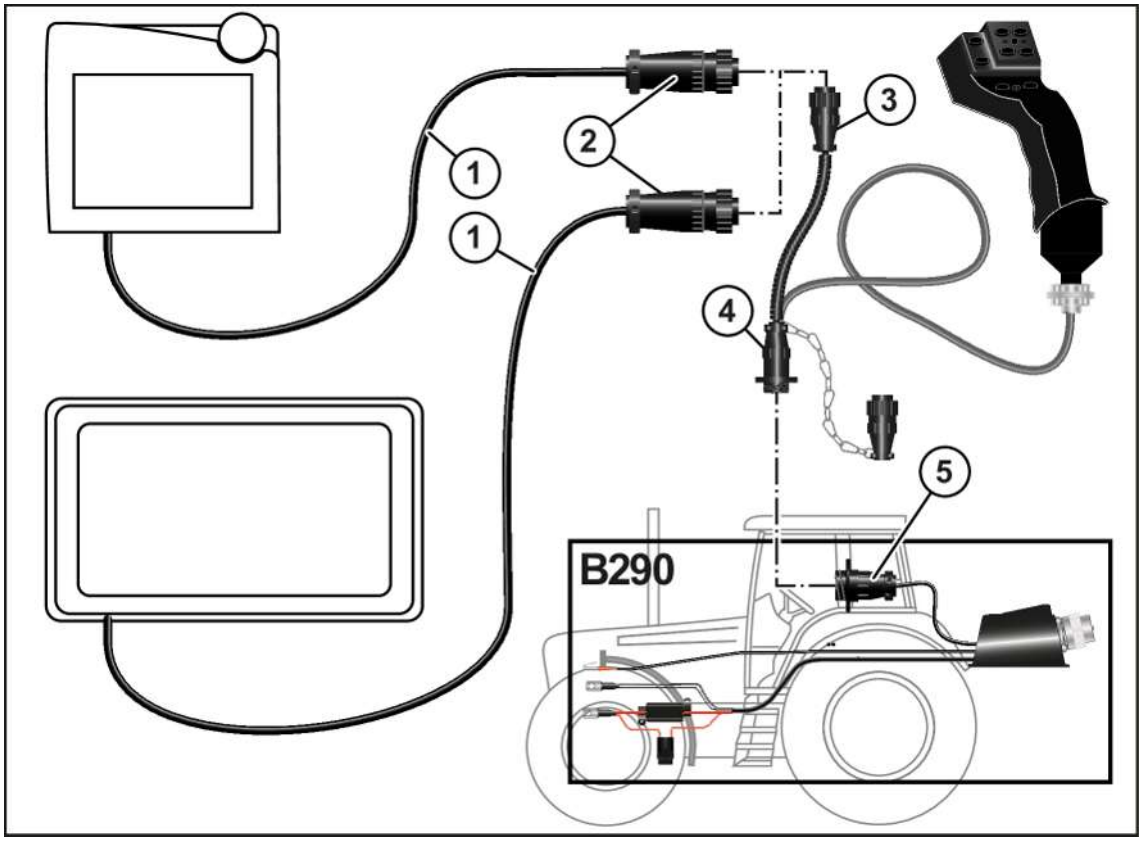
EQ001-150

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Připojte 9pólový konektor (2) kabelu (9) k 9pólové zásuvce (3) na joysticku.

▶ Připojte 9pólový konektor (4) joysticku k 9pólové zásuvce (5) (v kabině).

Terminál KRONE ISOBUS u traktorů bez integrovaného systému ISOBUS



EQ001-151

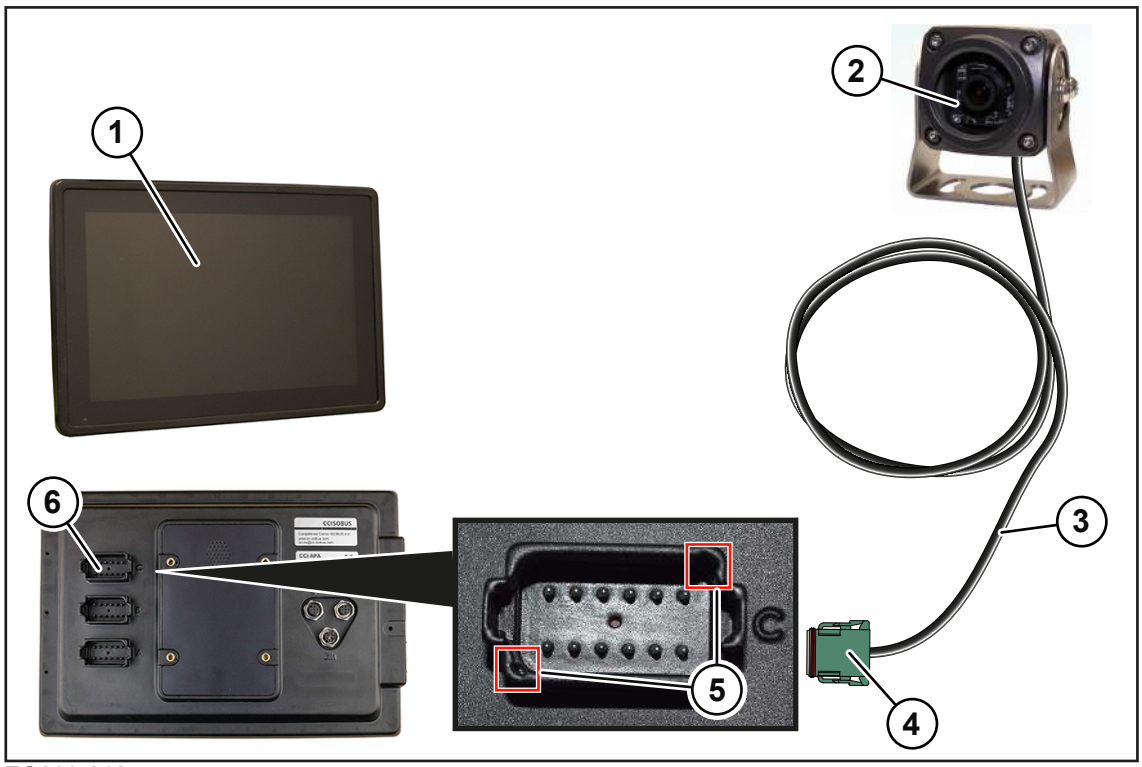
✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

▶ Připojte 9pólový konektor (2) kabelu (9) k 9pólové zásuvce (3) na joysticku.

▶ Připojte 9pólový konektor (4) joysticku k 9pólové zásuvce (5) (v kabině).

8.12 Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 1200



EQ000-212

- Připojte kabel (3) kamery (2) s konektorem (4) do přípojky C (6) na terminálu KRONE ISOBUS CCI 1200 (1).
- Pro správné připojení konektoru (4) dbejte na vyrovnání podle vyznačených míst (5).

8.13 Montáž pojistného řetězu

⚠ *VÝSTRAHA*

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).

⚠ *VÝSTRAHA*

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

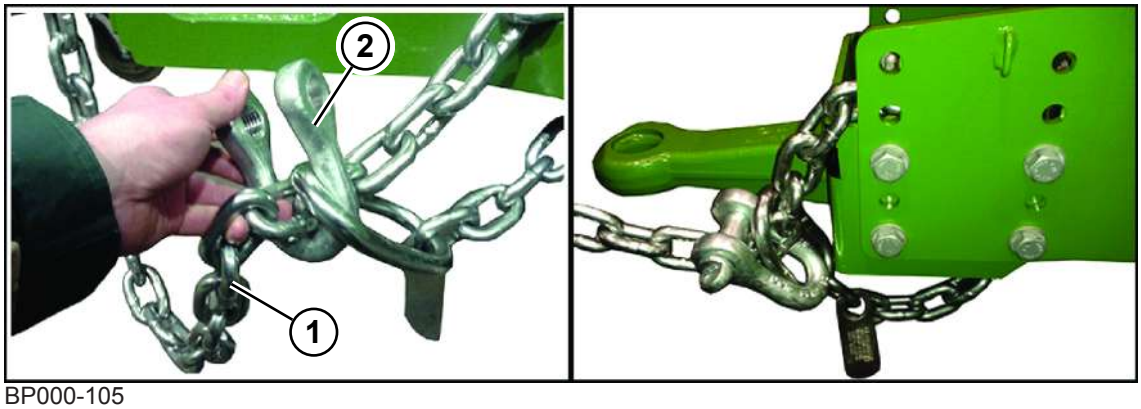
Příliš napnutý nebo příliš volný pojistný řetěz může způsobit přetržení pojistného řetězu. Z tohoto důvodu může dojít k těžkým úrazům osob nebo k poškození traktoru a stroje.

- 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.

INFORMACE

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

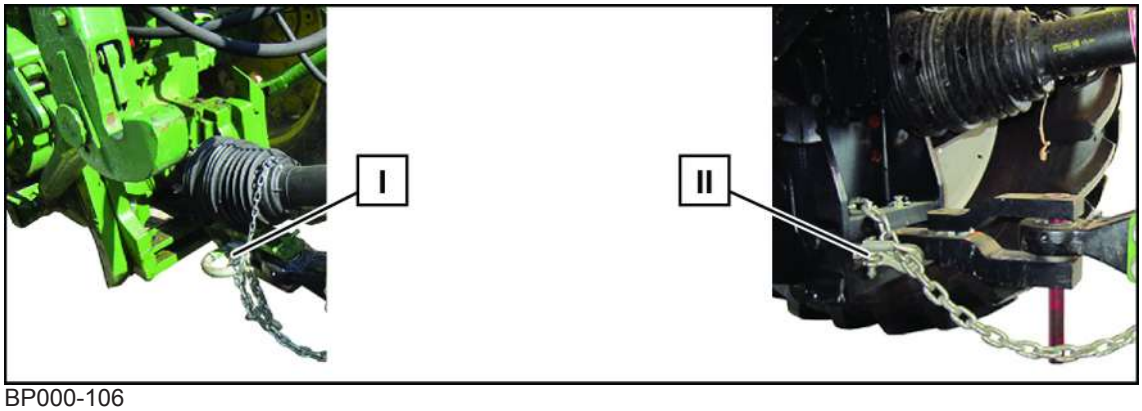
Pojistný řetěz slouží k přídavnému zajištění tažených zařízení pro případ, kdyby se tato zařízení při přepravě uvolnila ze závěsu. Pomocí příslušných upevňovacích součástí připevněte pojistný řetěz k závěsnému zařízení traktoru nebo k jinému označenému připojovacímu bodu. Pojistný řetěz má vykazovat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



BP000-105

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Pojistný řetěz (1) připojte ke třmenovému oku (2) na stroji.



BP000-106

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

9 Ovládání

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

9.1 Příprava k lisování

Před lisováním

- ✓ Vyhazovač balíků se nachází v přední poloze (u varianty "Medium 1.0": *viz strana 109*, u varianty "Komfort 1.0": *viz strana 111*).
- ✓ **U varianty "Vážicí zařízení"** Brzda balíku je zajištěna, *viz strana 54*.
- ✓ Zásoba vázacího motouzu je dostačující.
- ✓ Pracovní výška sběrače je nastavena, *viz strana 197*.
- ✓ Správná délka balíku je nastavena, *viz strana 142*.
- ✓ Požadovaný tlak lisovacích klapek je nastaven, *viz strana 141*.
- ✓ Hřídel uzlovače je odjištěn, *viz strana 99*.
- ✓ Brzda setrvačníku je uvolněná, *viz strana 97*.
- ✓ **U varianty "řízená vlečená náprava" a varianty "Medium 1.0":** Uzavírací kohout řízené vlečené nápravy je otevřený, *viz strana 191*.
- ▶ Spusťte skluz balíku do pracovní polohy (u varianty "Medium 1.0": *viz strana 107*, u varianty "Komfort 1.0": *viz strana 107*).
- ▶ Spusťte sběrač dolů do pracovní polohy, *viz strana 105*.

Lisování

- ✓ Splněny jsou podmínky uvedené pod "Před lisováním".
- ▶ Při minimálních otáčkách zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Pomalu zvyšujte počet otáček vývodového hřídele na 1000 ot./min.
- ▶ Před prvním vyjetím do řádku vyčkejte, až se na terminálu zobrazí předvolený tlak lisovacích klapek, *viz strana 141*.

Lisování lze provádět v automatickém provozu až poté, co je lisovací kanál zcela naplněn. Toho se nejlépe docílí tím, že se první 2 velké balíky slisují v ručním provozu.

- ▶ Po 2. Velkém balíku přepněte na terminálu na automatický provoz, *viz strana 137*.
- ▶ Nastavte požadovanou lisovací sílu v automatickém provozu, *viz strana 141*.

Po lisování

- ▶ **U varianty "Vážicí zařízení":** Uvolněte brzdu balíku na skluzu balíků, aby bylo možné poslední svázaný velký balík bez problémů ručně stáhnout, *viz strana 54*.
- ▶ Odložte poslední svázané balíky na pole.
- ▶ Poslední velký balík vytáhněte dolů ze strany vedle skluzu balíků.
- ▶ Vyčistěte stroj.
- ▶ Připravte stroj pro silniční jízdu, *viz strana 187*.

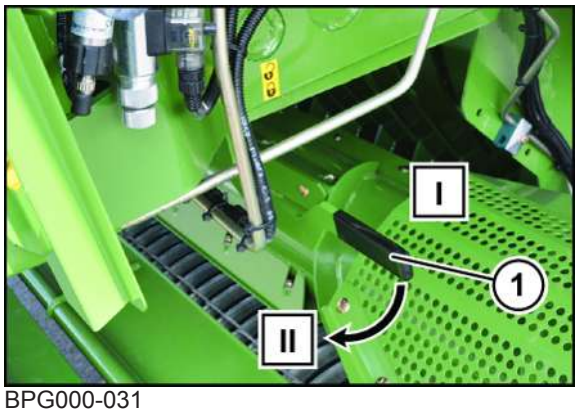
9.2 Přitažení/uvolnění brzdy setrvačníku

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje v případě neuvolněné brzdy setrvačníku

Pokud se před zapnutím vývodového hřídele neuvolní brzda setrvačníku, může dojí t k poškození stroje.

- ▶ Před zapnutím vývodového hřídele uvolněte brzdu setrvačníku.



BPG000-031

Poloha (I) = brzda setrvačníku uvolněná (setrvačník nebrzděný)

Poloha (II) = brzda setrvačníku zatažená (setrvačník brzděný)

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Zatažení brzdy setrvačníku

- ▶ Pro zatažení brzdy setrvačníku přesuňte brzdovou páku (1) z polohy (I) do polohy (II).
- ➡ Setrvačník je zabrzděn.
- ➡ Při zapnuté elektronice stroje zazní akustický signál.
- ➡ Při zabrzděném setrvačníku se v lisovacím kanálu nevytvoří tlak.

Uvolnění brzdy setrvačníku

- ▶ Pro uvolnění brzdy setrvačníku přesuňte brzdovou páku (1) z polohy (II) do polohy (I).
- ➡ Setrvačník není zabrzděn.

9.3 Otevření/zavření boční kapoty

BP000-458

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Otevření

▶ Šroubovákem uvolněte zámek (1) a otevřete boční kapotu (2).

Zavření

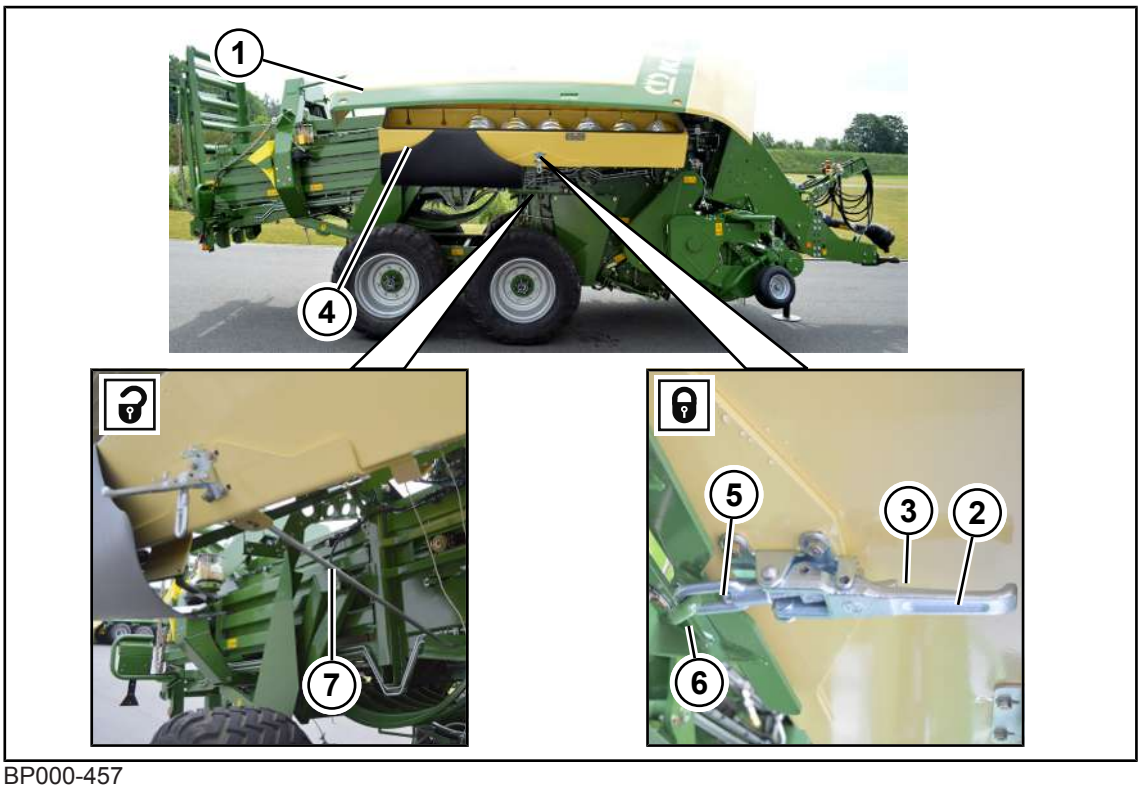
▶ Stlačte boční kapotu (2) dolů, zámek (1) se zavře.

▶ Zatáhněte za boční kapotu (2), abyste se přesvědčili, zda je zamčená.

➡ Pokud boční kapotu (2) nelze otevřít, je zamčená.

➡ Pokud boční kapotu (2) lze otevřít, stlačte ji znovu dolů, až se zámek (1) zavře.

9.4 Zvednutí/spuštění skříňky na motouz



BP000-457

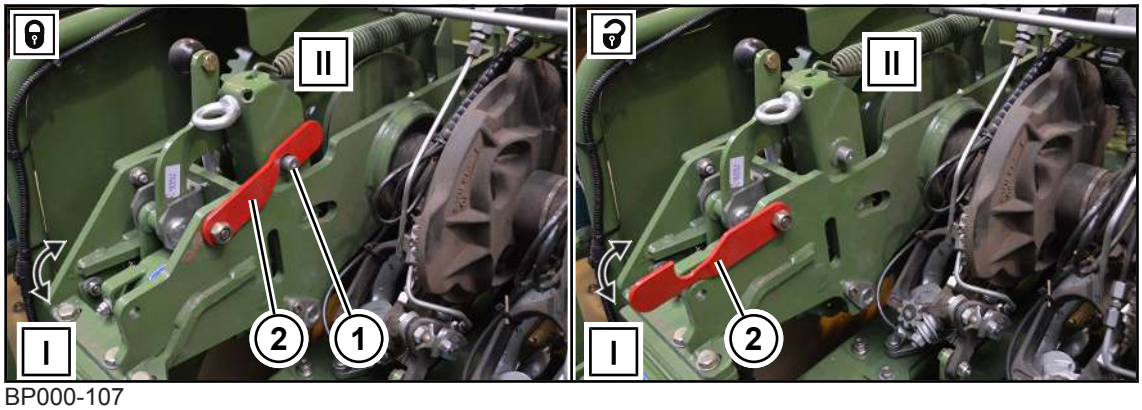
Zvednutí

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
✓ Boční kapota (1) je otevřená, *viz strana 98*.
▶ Odjišťovacím háčkem (3) odjistěte zajišťovací páku (2) a otočte ji dolů.
▶ Lehce přitlačte skříňku na motouz (4) a vyjměte uzávěr (5) z háčku (6).
▶ Zvedněte skříňku na motouz (4).
▶ Zajistěte skříňku na motouz (4) podpěrou (7).

Spuštění

▶ Lehce nadzvedněte skříňku na motouz (4) odložte podpěru (7) do držáku ve skříňce na motouz (4).
▶ Spusťte skříňku na motouz (4) dolů.
▶ Přitlačte skříňku na motouz (4) a vložte uzávěr (5) do háčku (6).
▶ Pro zajištění skříňky na motouz (4) zatlačte zajišťovací páku (2) nahoru.
▶ Zavřete a zajistěte boční kapotu (1), *viz strana 98*.

9.5 Zajištění/uvolnění hřídele uzlovače



BP000-107

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Zajištění

▶ Pro zajištění hřídele uzlovače uveďte pojistnou páku (2) z polohy (I) do polohy (II) a nasaďte ji na čep (1).

Odpojení

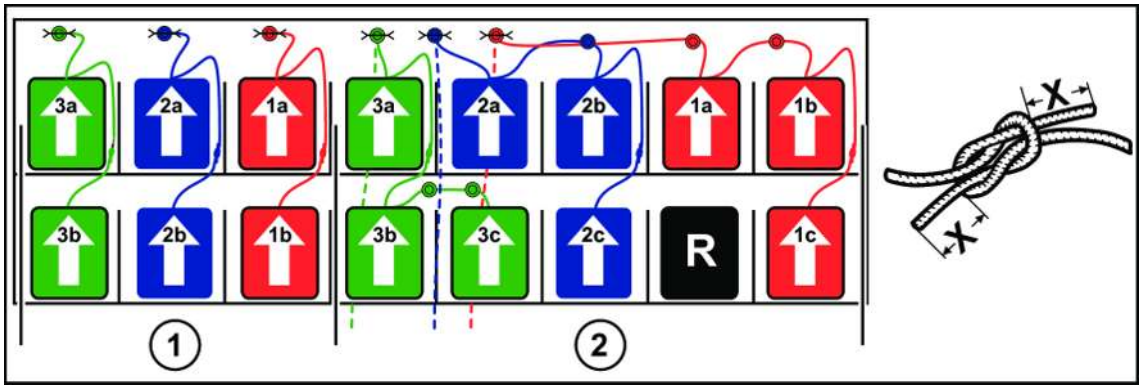
▶ Pro uvolnění odpojení hřídele uzlovače uveďte pojistnou páku (2) z polohy (II) do polohy (I).

9.6 Spojení cívek na motouz (dvojitý uzlovač)

Postup při spojování cívek na motouz na levé a na pravé straně stroje je totožný. Níže popsaný postup pro spojování cívek na motouz tudíž platí pro obě strany stroje.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, *viz strana 99*.
✓ Boční kapota je otevřená, *viz strana 98*.

Spojení horních motouzů (1)



BPG000-026

- Dávejte pozor, aby se horní motouzy nepřekřížily.

Spojení cívky na motouz 1a s cívkou na motouz 1b

- Začátek motouzu z cívky (1a) veďte ze skříňky na motouz horním okem skrz brzdu motouzu.
- Začátek motouzu z cívky (1b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky na motouz (1a).
- Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

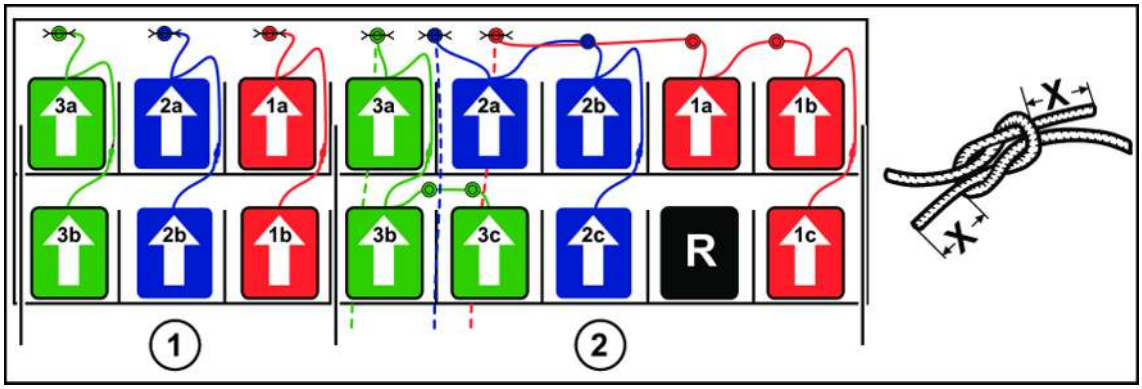
Spojení cívky s motouzem 2a s cívkou s motouzem 2b

- Začátek motouzu z cívky (2a) veďte ze skříňky na motouz horním okem skrz brzdu motouzu.
- Začátek motouzu z cívky (2b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (2a).
- Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

Spojení cívky na motouz 3a s cívkou na motouz 3b

- Začátek motouzu z cívky (3a) veďte ze skříňky na motouz horním okem skrz brzdu motouzu.
- Začátek motouzu z cívky (3b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (3a).
- Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

Spojení spodních motouzů (2)



BPG000-026

Spojení cívek motouzů 1a, 1b a 1c navzájem

- Začátek motouzu z cívky (1a) veďte ze skříňky na motouz nahoře umístěným červeným okem a dále dopředu k dalšímu červenému oku. Z červeného oka veďte motouz ze skříňky na motouz skrz brzdu motouzu.
- Začátek motouzu z cívky (1b) veďte nahoře umístěným červeným okem a spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (1a).
- Začátek motouzu z cívky (1c) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (1b).
- Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

Spojení cívek motouzů 2a, 2b a 2c navzájem

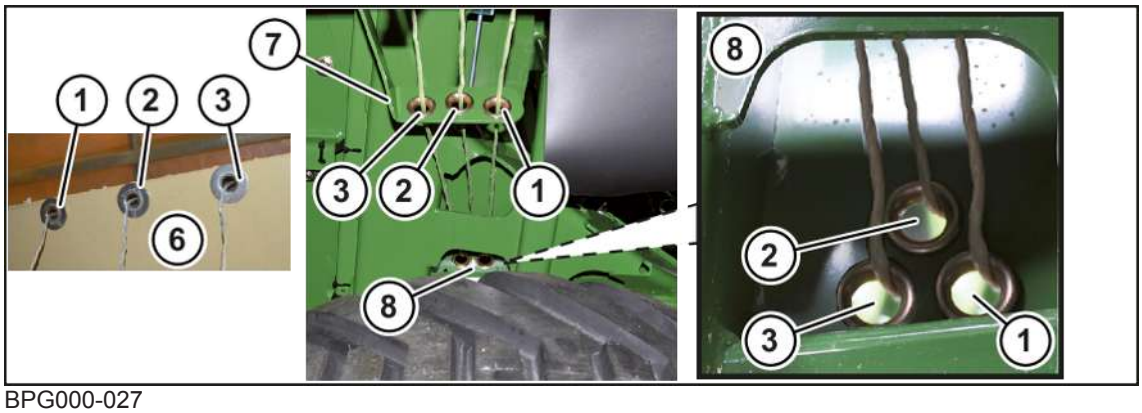
- Začátek motouzu z cívky (2a) veďte ze skříňky na motouz nahoře umístěným modrým okem skrz brzdu motouzu.
- Začátek motouzu z cívky (2b) veďte nahoře umístěným modrým okem a spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (2a).
- Začátek motouzu z cívky (2c) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (2b).
- Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

Spojení cívek motouzů 3a, 3b a 3c navzájem

- Začátek motouzu z cívky (3a) veďte ze skříňky na motouz nahoře umístěným zeleným okem skrz brzdu motouzu.
- Začátek motouzu z cívky (3b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (3a).
- Začátek motouzu z cívky (3c) veďte nahoře umístěným zeleným okem a dále dopředu k dalšímu zelenému oku a spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (3b).
- Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

9.7 Navlečení spodního motouzu (dvojitý uzlovač)

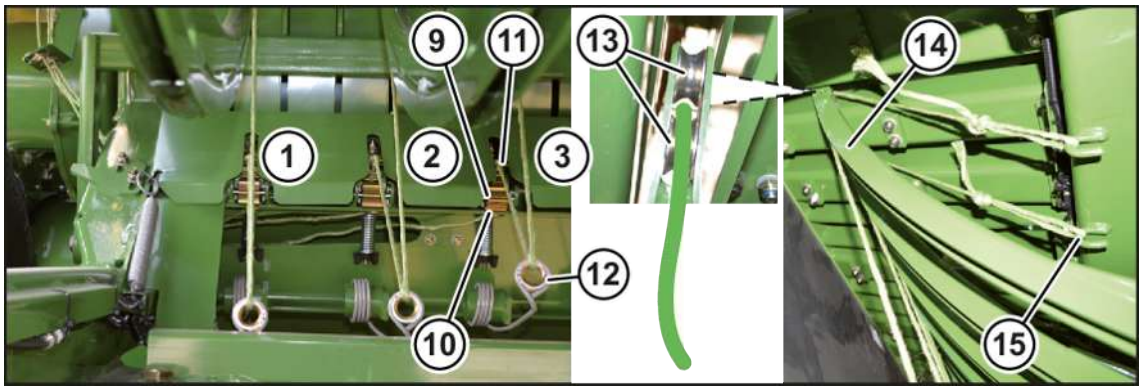
Vedení spodního motouzu ze skříňky na motouz dál ke spodnímu vedení motouzu



BPG000-027

- Dávejte pozor, aby se spodní motouzy nepřekřížily.
- 3 spodní motouzy (1, 2, 3) přicházející ze skříňky na motouz (6) veďte k vedení motouzu (7).
- 3 spodní motouzy (1, 2, 3) veďte seshora skrz oka vedení motouzu (7) a dále k vedení motouzu (8).
- 3 spodní motouzy (1, 2, 3) veďte zvenku skrz oka vedení motouzu (8) a dále ke spodním brzdám motouzu.

Vedení spodního motouzu ze spodního vedení motouzu dál k jehlám uzlovače



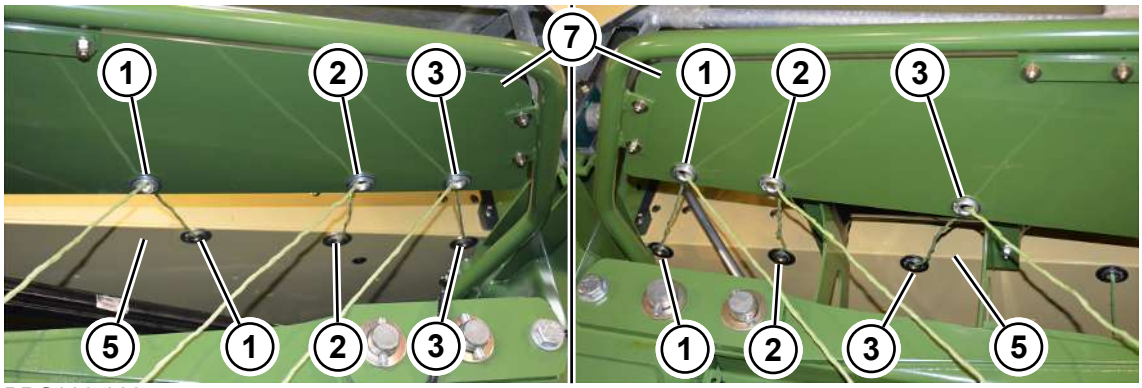
BPG000-030

- Uvolněte brzdu motouzu (9).
- Spodní motouz přicházející z vedení motouzu (8) veďte skrz spodní oko (10) a přiložte k brzdovým válečkům.
- Rukou otočte brzdové válečky, přitom se spodní motouz zavede skrz tyto válečky.
- Zaveďte spodní motouz skrz oko krytu brzdy motouzu (11).
- Veďte spodní motouz dál skrz oko napínacích pružin motouzu (12).
- Vytáhněte spodní motouz nahoru a mezi kladkami (13) jej veďte k jehlám uzlovače (14).
- Zatáhněte spodní motouz dolů k rámu (15) a přivažte jej k rámu (15).
- Postup opakujte u všech spodních motouzů.

9.8 Navlečení horního motouzu

Vedení horního motouzu ze skříňky na motouz dál k hornímu vedení motouzu

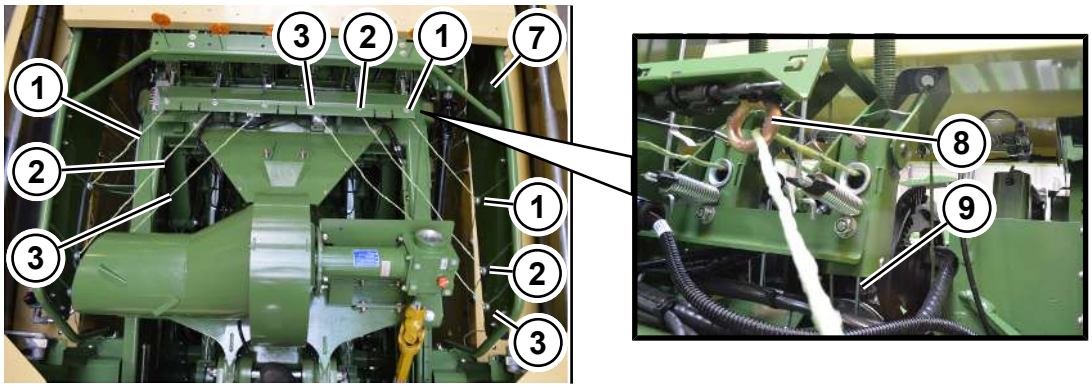
Levá strana stroje Pravá strana stroje



BPG000-028

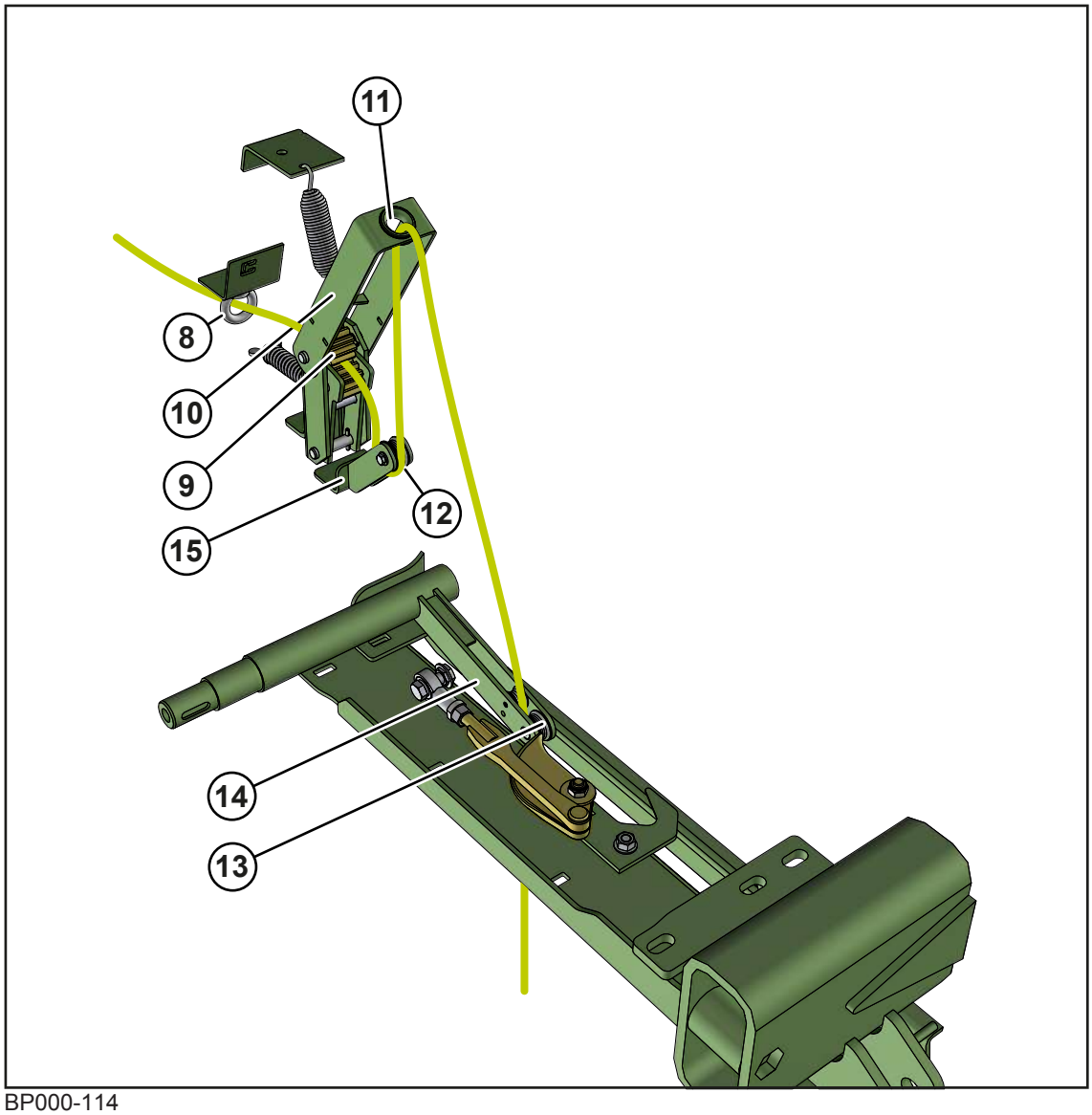
- Dávejte pozor, aby se horní motouzy nepřekřížily.
- 3 horní motouzy (1, 2, 3) přicházející ze skříňky na motouz (5) veďte k hornímu vedení motouzu (7).
- 3 horní motouzy (1, 2, 3) veďte skrz oka horního vedení motouzu (7) a dále k brzdám motouzu na uzlovačích.

Vedení horního motouzu z horního vedení motouzu dál k horním jehlám



BPG000-029

- Uvolněte brzdu motouzu (9).
- 3 horní motouzy (1, 2, 3) přicházející z horního vedení motouzu (7) veďte zadními oky (8) a přiložte k brzdovým válečkům.
- Rukou otočte brzdové válečky, přitom se horní motouz zavede skrz tyto válečky.



BP000-114

- ▶ Z brzdy motouzu (9) veďte horní motouz pod kladkou (12) držáku (15).
- ▶ Horní motouz veďte dál okem (11) napínacího ramena (10).
- ▶ Vytáhněte horní motouz dolů a mezi kladkami (13) jej veďte k horní jehle (14).
- ▶ Další horní motouzy veďte dál obdobně jako první horní motouz z brzdy motouzu k horní jehle.
- ➡ Následující, závěrečný krok pro zavedení horního motouzu závisí na tom, zda je lisovací kanál prázdný nebo naplněný.

Když je lisovací kanál prázdný:

- ▶ Svažte horní motouz se spodním motouzem uprostřed komory na balíky.

nebo

- ▶ Protáhněte horní motouz pod příčným nosníkem stolu uzlovače a přivažte jej k příčnému nosníku horní lisovací klapky.
- ▶ Vytáhněte horní motouz zpět z oka na motouz (8), aby se mohlo napnout napínací rameno (11).

Když je lisovací kanál naplněný:

- Přečtěte skutečnou délku balíku na terminálu.

Je-li rozdíl mezi skutečnou délkou balíku a požadovanou délkou balíku větší než 50 cm:

- Nechte v lisovacím kanálu viset cca 50 cm volného konce horního motouzu.

Napínací rameno (11) se napne, takže se horní motouz při dalším lisování zachytí ve sklizňovém produktu.

Je-li rozdíl mezi skutečnou délkou balíku a požadovanou délkou balíku menší než 50 cm:

- Protáhněte horní motouz pod příčným nosníkem stolu uzlovače a přivažte jej k příčnému nosníku horní lisovací klapky.
- Vytáhněte horní motouz zpět z oka (10), aby se mohlo napnout napínací rameno (11).

9.9 Sběrač

INFORMACE
Při jízdě na souvrati a při jízdě vzad zvedněte sběrač.

9.9.1 Zablokování/uvolnění sběrače uzavíracím kohoutem

BP000-128

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Zavření

- Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (I).

Otevření

- Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (II).

9.9.2 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

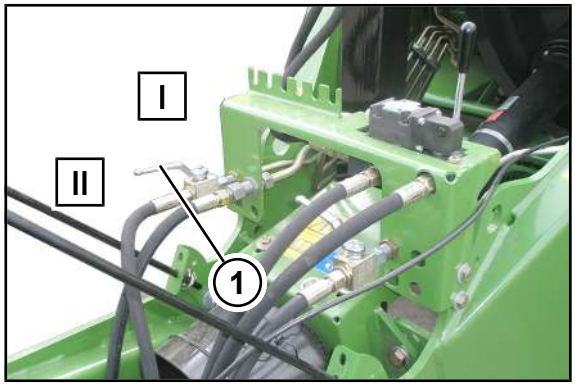
- Pro spuštění sběrače do pracovní polohy uveďte jednočinnou řídicí jednotku ( ) do plovoucí polohy.

Transportní poloha

- ▶ Pro zvednutí sběrače do transportní polohy aktivujte jednočinnou řídicí jednotku ( ).

9.10 Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy uzavíracím kohoutem

U varianty "Medium 1.0"



BP000-155

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

Zavření

- ▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (I).

Otevření

- ▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (II).

9.11 Zvednutí/spuštění skluzu balíků

⚠ *VÝSTRAHA*

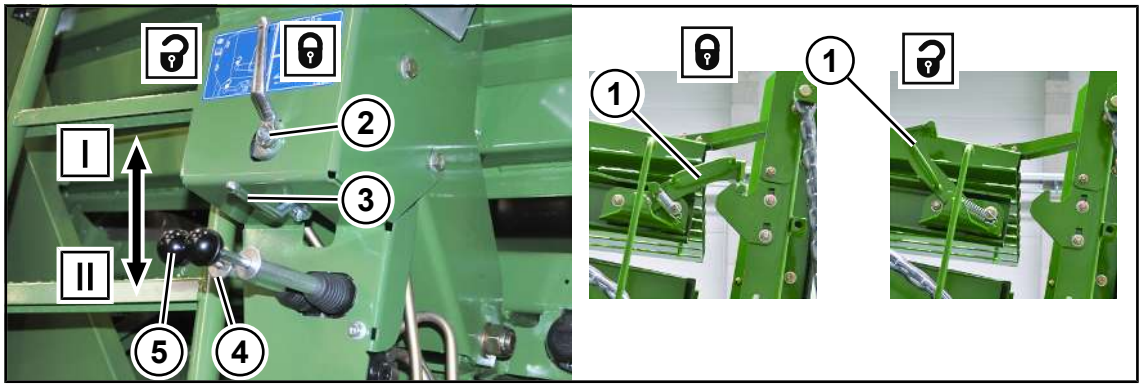
Když se při běžícím motoru traktoru provádí funkce přímo na stroji, zvýšené nebezpečí zranění.

Pokud se přímo na stroji provádějí práce při běžícím motoru traktoru, může dojít ke zhmoždění nebo usmrcení osob, které se zdržují v nebezpečné oblasti.

Při běžícím motoru traktoru obsluhujte stroj jen pokud jsou splněny následující body:

- ✓ Provádějící osoba ví, které funkce se ovládáním provedou.
- ✓ Provádějící osoba se nachází mimo akční rádius pohybujících se částí stroje.
- ✓ V nebezpečné oblasti se nezdržují žádné další osoby.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 114*) a brzdu setrvačníku (*viz strana 97*) na stroji.

U varianty "Medium 1.0"



BP000-133

Poloha (I) = vyklopení skluzu balíků nahoru

Poloha (II) = sklopení skluzu balíků dolů

- Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 114*) a brzdu setrvačníku (*viz strana 97*) na stroji.
- Zavřete uzavírací kohout (3).
- Aktivujte řídicí jednotku ( ).
- Uvolněte zajišťovací mechanizmus (1) skluzu balíků.
- Otevřete uzavírací kohout (2).

Spuštění do pracovní polohy

VÝSTRAHA! Nebezpečí naražení při spouštění skluzu balíků! Během spouštění skluzu balíků dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti skluzu balíků nezdržovaly žádné osoby.

- Uveďte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdrem (4) dolů do polohy (II) a držte ji, dokud se skluz balíků nesníží.

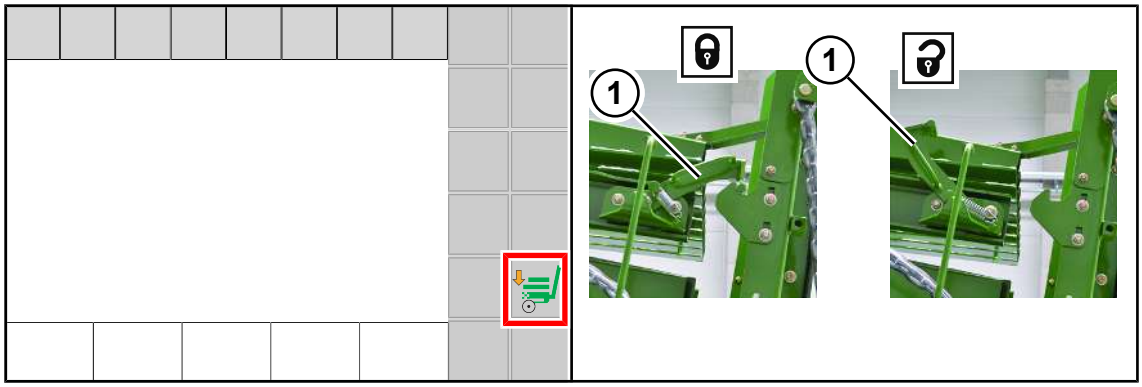
Zvednutí do transportní polohy

VÝSTRAHA! Nebezpečí naražení při zvedání skluzu balíků! Během zvedání skluzu balíků dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti skluzu balíků nezdržovaly žádné osoby.

- Uveďte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdrem (4) nahoru do polohy (I) a držte ji, dokud se skluz balíků nezvedne.
- Zavřete zajišťovací mechanizmus (1) skluzu balíků.
- Zavřete uzavírací kohout (2).

U varianty "Komfort 1.0"

Na terminálu lze skluz balíků pouze spouštět dolů. Pomocí externích tlačítek lze skluz balíků zvednout.



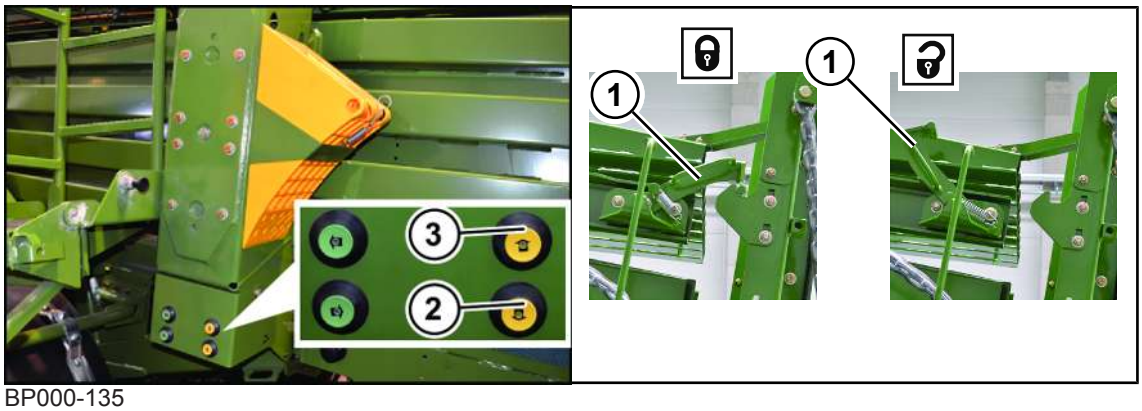
BP000-134

- Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- Zatáhněte ruční brzdu, *viz strana 114*.
- Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- **Bez varianty „Load-Sensing“:** Aktivujte řídicí jednotku (P).
- Uvolněte zajišťovací mechanizmus (1) skluzu balíků.

VÝSTRAHA! Nebezpečí naražení při spouštění skluzu balíků! Během spouštění skluzu balíků dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti skluzu balíků nezdržovaly žádné osoby.

- Stiskněte a přidržte jej, dokud se skluz balíků nespustí dolů.

Prostřednictvím externích tlačítek



BP000-135

- Aktivujte řídicí jednotku (P).
- Uvolněte zajišťovací mechanizmus (1) skluzu balíků.

Spuštění do pracovní polohy

VÝSTRAHA! Nebezpečí naražení při spouštění skluzu balíků! Během spouštění skluzu balíků dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti skluzu balíků nezdržovaly žádné osoby.

- Stiskněte tlačítko (2) a přidržte jej, dokud se skluz balíků nespustí dolů.

Zvednutí do transportní polohy

VÝSTRAHA! Nebezpečí naražení při zvedání skluzu balíků! Během zvedání skluzu balíků dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti skluzu balíků nezdržovaly žádné osoby.

- ▶ Stiskněte tlačítko (3) a přidržte jej, dokud není skluz balíků zcela zvednutý.
- ▶ Zavřete zajišťovací mechanizmus (1) skluzu balíků.

9.12 Ovládání vysunovače balíků

⚠ *VÝSTRAHA*

Když se při běžícím motoru traktoru provádí funkce přímo na stroji, zvýšené nebezpečí zranění.

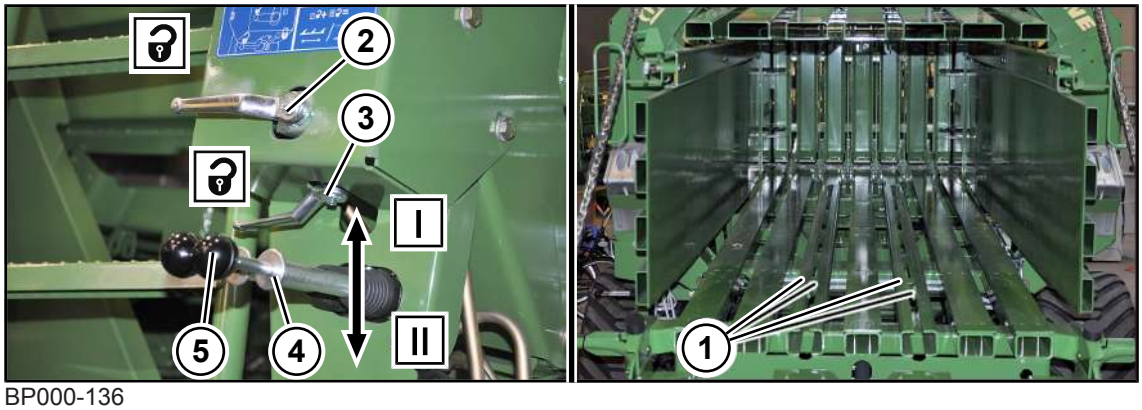
Pokud se přímo na stroji provádějí práce při běžícím motoru traktoru, může dojít ke zhmoždění nebo usmrcení osob, které se zdržují v nebezpečné oblasti.

Při běžícím motoru traktoru obsluhujte stroj jen pokud jsou splněny následující body:

- ✓ Provádějící osoba ví, které funkce se ovládáním provedou.
- ✓ Provádějící osoba se nachází mimo akční rádius pohybujících se částí stroje.
- ✓ V nebezpečné oblasti se nezdržují žádné další osoby.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 114*) a brzdu setrvačníku (*viz strana 97*) na stroji.

Vysunovačem balíků se musí dopravit poslední velký balík na skluz balíku resp. vyprázdnit lisovací kanál.

U varianty "Medium 1.0"



BP000-136

- ✓ Skluz balíku je spuštěn dolů, *viz strana 107*.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 114*) a brzdu setrvačníku (*viz strana 97*) na stroji.
- ▶ Aktivujte řídicí jednotku ( ).
- ▶ Otevřete uzavírací kohouty (2) a (3).

Pojezd vysunovače balíků dozadu

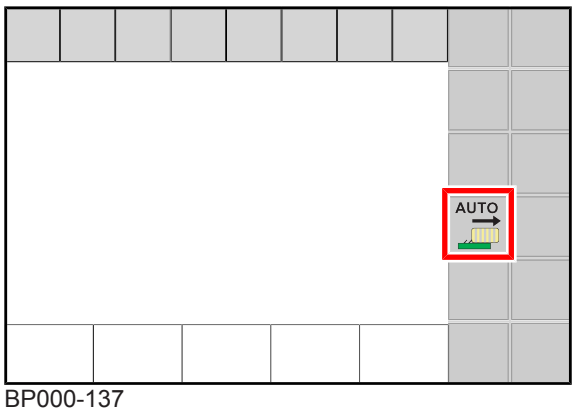
- ▶ Uveďte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdrem (4) dolů do polohy (II) a držte ji, dokud vysunovač balíků nenajede dozadu.
- ▶ Po vysunutí velkého balíku najeďte vysunovačem balíků zpět dopředu.
- ▶ Zavřete uzavírací kohouty (2) a (3).

Pojezd vysunovače balíků dopředu

- ▶ Uveďte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdrem (4) nahoru do polohy (I) a držte ji, dokud vysunovač balíků nenajede úplně dopředu.
- ▶ Pojíždějte vysunovačem balíků tolikrát dozadu/dopředu, dokud není lisovací kanál prázdný.
- ▶ Zavřete uzavírací kohouty (2) a (3).

U varianty "Komfort 1.0"

Na terminálu



BP000-137

✓ Skluz balíku je spuštěný dolů, *viz strana 107*.

- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 114*) a brzdu setrvačníku (*viz strana 97*) na stroji.

✓ Pro přepravu pouze posledního velkého balíku na skluz balíků se odpojí vysunovač balíků.

✓ Pro vyprázdnění lisovacího kanálu je vysunovač balíků propojený, .

- ▶ **Bez varianty „Load-Sensing“:** Aktivujte řídicí jednotku (

).

Tlačítko

má více funkcí.

Pokud nejsou lisovací klapky uvolněné

- ▶ Pro uvolnění lisovacích klapek stiskněte

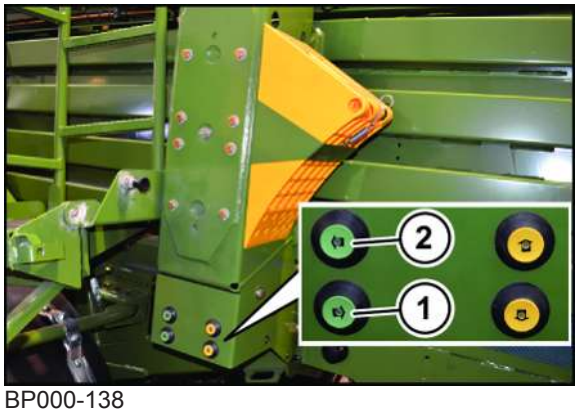
.

Pokud jsou lisovací klapky uvolněné

- ▶ Pro provedení 10 vysunutí balíků stiskněte

.
- ▶ Postup opakujte, dokud nejsou venku všechny svázané velké balíky vysunuté z lisovacího kanálu.
- ▶ Poslední velký balík vytáhněte dolů ze strany vedle skluzu balíků.

Prostřednictvím tlačítek



BP000-138

✓ Skluz balíku je spuštěn dolů, *viz strana 107*.

- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 114*) a brzdu setrvačníku (*viz strana 97*) na stroji.
- ▶ **Bez varianty "Load-Sensing":** Aktivujte řídicí jednotku (

).

Tlačítko (1) má následující funkce.

Pokud nejsou lisovací klapky uvolněné

- ▶ Pro uvolnění lisovacích klapek stiskněte jednou tlačítko (1).

Pokud jsou lisovací klapky uvolněné

- ▶ Pro provedení 10 vysunutí balíků stiskněte tlačítko (1).

Pojezd vysunovače balíků dozadu

- ▶ Stiskněte tlačítko (1) a přidržte jej, dokud vysunovač balíků nenajede dozadu.

Pojezd vysunovače balíků dopředu

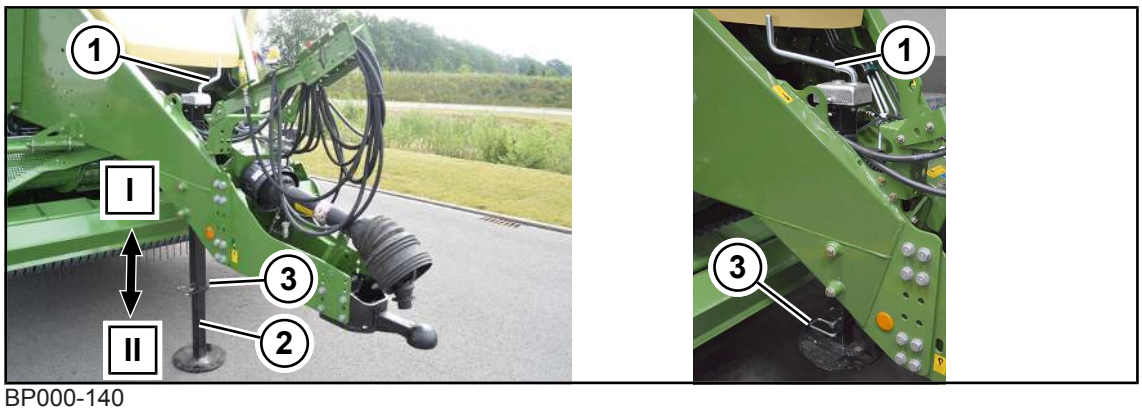
- ▶ Stiskněte tlačítko (2) a přidržte jej, dokud vysunovač balíků nenajede dopřeu.
- ▶ Pojíždějte vysunovačem balíků tolikrát dozadu/dopředu, dokud není lisovací kanál prázdný.
- ▶ Po vysunutí velkého balíku najeďte vysunovačem balíků zpět dopředu.

9.13 Ovládání opěrné nohy

INFORMACE

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

Ovládání mechanické opěrné nohy



BP000-140

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Stroj je připojený k traktoru, *viz strana 79*.

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček ve směru hodinových ručiček, dokud se opěrná noha (2) neodlehčí.

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

▶ Vytáhněte čep (3), zasuňte opěrnou nohu (2) do polohy (I) a zajistěte čepem (3).

▶ Vytočte opěrnou nohu zcela nahoru.

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

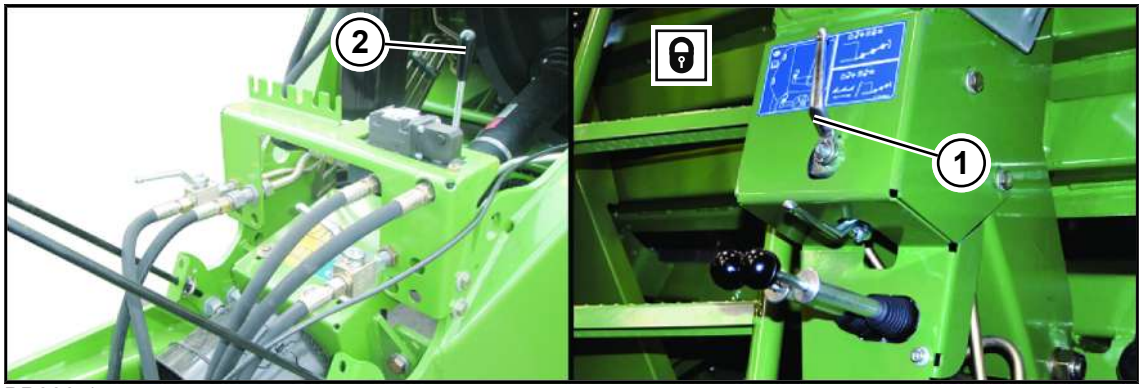
▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček proti směru hodinových ručiček.

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

▶ Vytáhněte čep (3), spusťte opěrnou nohu (2) dolů a zajistěte čepem (3).

▶ Otáčejte ruční klikou (1) proti směru hodinových ručiček, dokud se neodlehčí vlečné oko.

Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Medium 1.0"



BP000-144

✓ Uzavírací kohout (1) je zavřený.

▶ Aktivujte řídicí jednotku ( ).

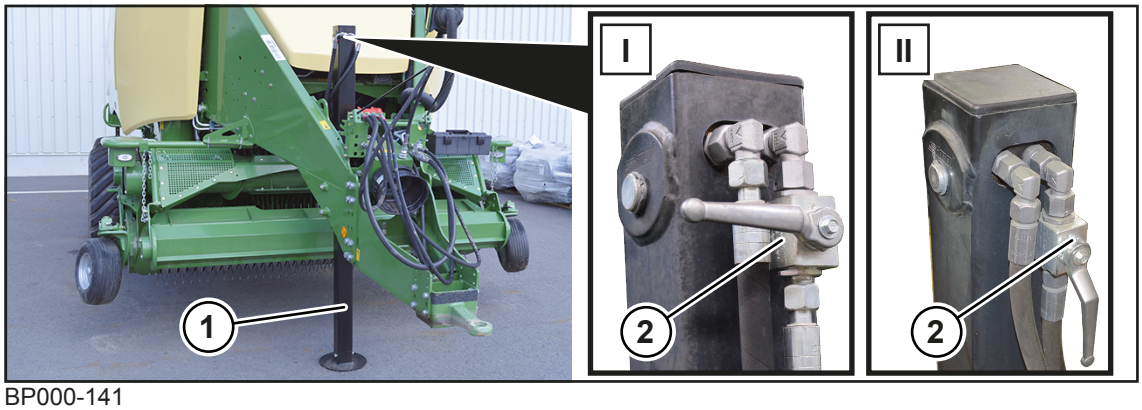
Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

▶ Aktivujte páku (2), dokud nestojí opěrná noha pevně na zemi a vlečné oko se neuvolní.

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

▶ Aktivujte páku (2), dokud se opěrná noha nezasune.

Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Komfort 1.0"



BP000-141

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Stroj je připojený k traktoru, *viz strana 79*.

✓ Uzavírací kohout (2) je otevřený, poloha II.

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

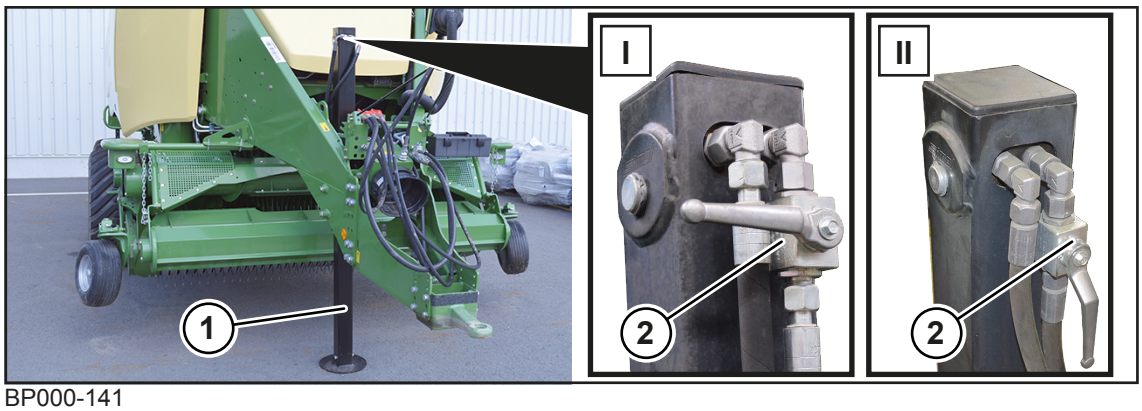
▶ Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku ( ), dokud nestojí opěrná noha (1) pevně na zemi a vlečné oko se neuvolní.

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

▶ Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku ( ), dokud se opěrná noha nezasune.

▶ Zavřete uzavírací kohout (2), poloha (I).

9.13.1 Zavření/uvolnění hydraulické opěrné nohy pomocí uzavíracího kohoutu



BP000-141

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

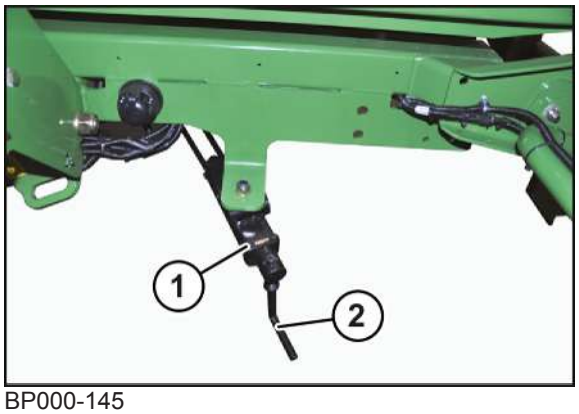
Zavření

▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (I).

Otevření

▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (II).

9.14 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



BP000-145

▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

Uvolnění

▶ Pro uvolnění ruční brzdy (1) otáčejte ruční klikou (2) proti směru hodinových ručiček, dokud se brzdové lanko trochu neprověsí.

Zatažení

▶ Pro zatažení ruční brzdy (1) otáčejte ruční klikou (2) po směru hodinových ručiček, dokud se citelně nezvětší odpor.

> ***INFORMACE***
>
> Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě ruční brzdy navíc zakládací klíny, *viz strana 115*.

9.15 Umístění zakládacích klínů

BPG000-065

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

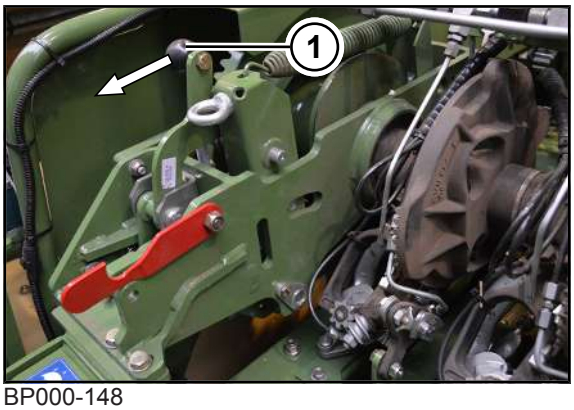
▶ Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.

▶ **U varianty "Řízená vlečená náprava"**: Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo přední nápravy, aby stroj nemohl samovolně odjet.

> ***INFORMACE***
>
> Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdu, *viz strana 114*.

9.16 Ruční spuštění vázání

Ruční spuštění vázání je zapotřebí jen při pracích údržby, nastavování a oprav.



BP000-148

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

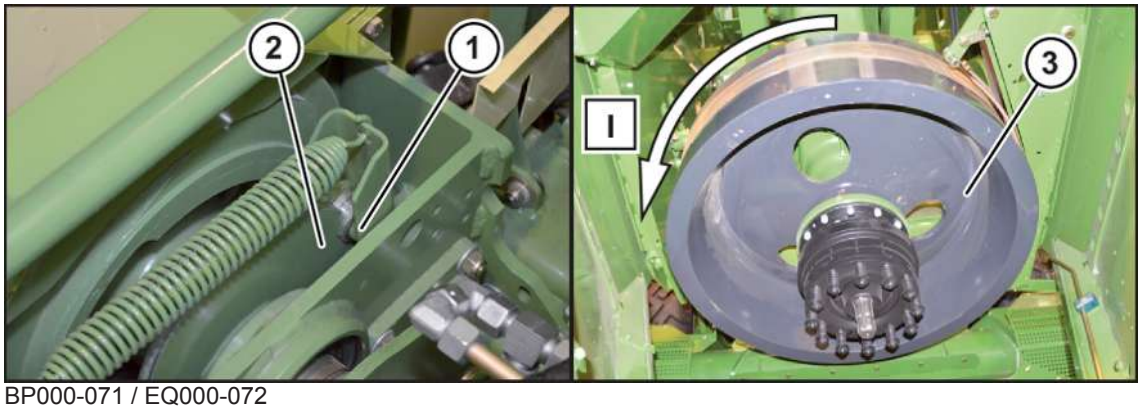
✓ Stroj je odpojen od traktoru.

Spuštění vázání:

✓ Hřídel uzlovače je uvolněný, *viz strana 99*.

▶ Pro vyvolání vázání pohybujte dozadu pákou (1).

9.17 Ruční ukončení vázání



BP000-071 / EQ000-072

Převodovka uzlovače v klidové poloze

Převodovka uzlovače se nachází v klidové poloze, pokud se spouštěcí kladka (1) nachází ve vybrání zakřivené dráhy (2) převodovky uzlovače.

Vázání sestává z jedné otáčky zakřivené dráhy (2).

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
✓ Stroj je odpojen od traktoru.
✓ Vázání je spuštěno, *viz strana 115*.

Pracovní směr setrvačníku

▶ Ručně otáčejte setrvačníkem (3) pracovním směrem (I), dokud spouštěcí kladka (1) neklouže ve vybrání kotoučové vačky (2).

9.18 Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů

Zapnutí

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

Vypnutí

▶ Stiskněte .

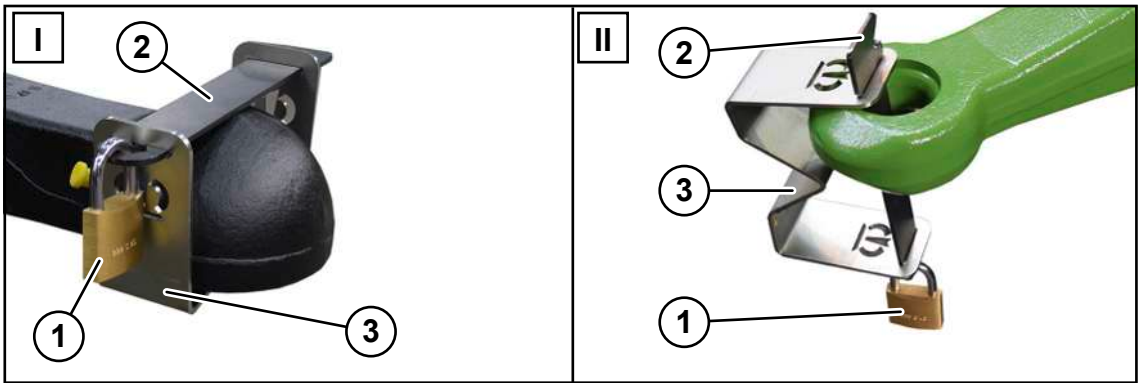
➡ Ukazatel se přepne z na .

9.19 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití

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

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

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.

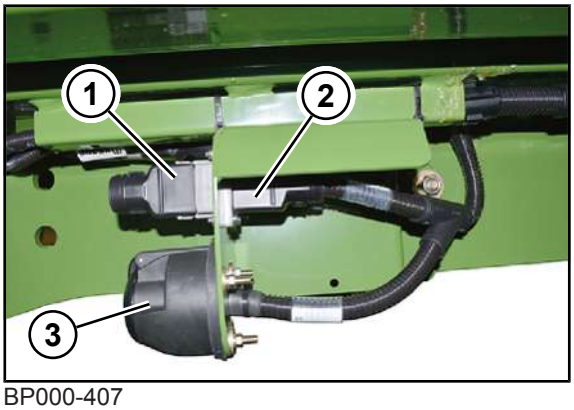
9.20 Provoz stroje bez skluzu balíků

Provoz stroje bez skluzu balíků je zapotřebí tehdy, když je za strojem např. připojen sběrací vůz balíků.

Pro provoz stroje bez skluzu balíků je nutné spojit konektor (2) se zakončovacím odporem (1). Konektor se nachází v blízkosti 12V zásuvky (3), vzadu vlevo pod strojem.

INFORMACE

Zakončovací odpor (2) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 023 *.



BP000-407

✓ Skluz balíku je demontovaný.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- Připojte konektor (2) k zakončovacímu odporu (1).

10 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 1200)

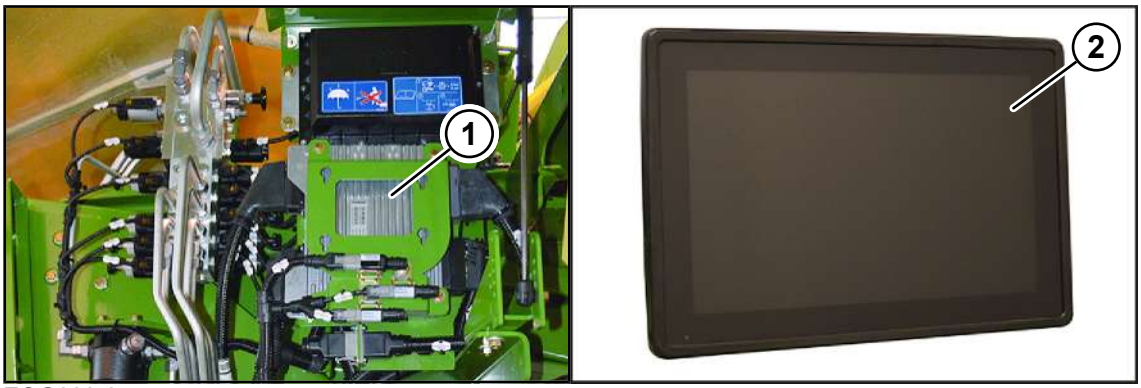
UPOZORNĚNÍ

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 označená: 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 komunikace 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 pod boční kapotou.

Funkce řídicího počítače (1):

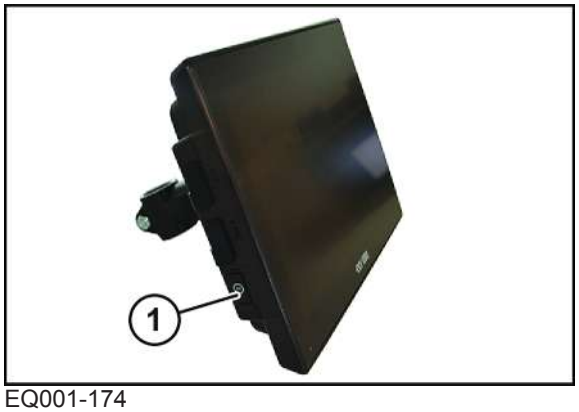
- Řízení aktorů zabudovaných na stroji.
- Přenos chybových hlášení.
- Vyhodnocování senzorů.
- Diagnostika senzorů a aktorů.

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

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



EQ001-174

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

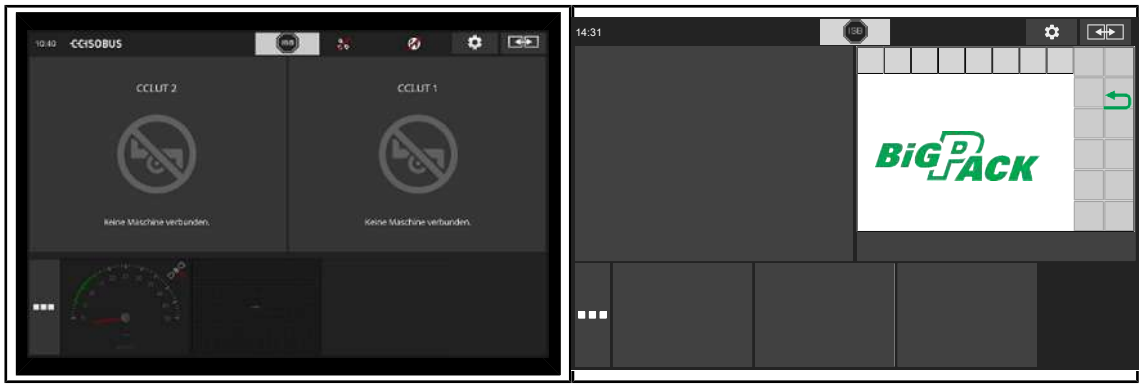
> ***INFORMACE***
>
> Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

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

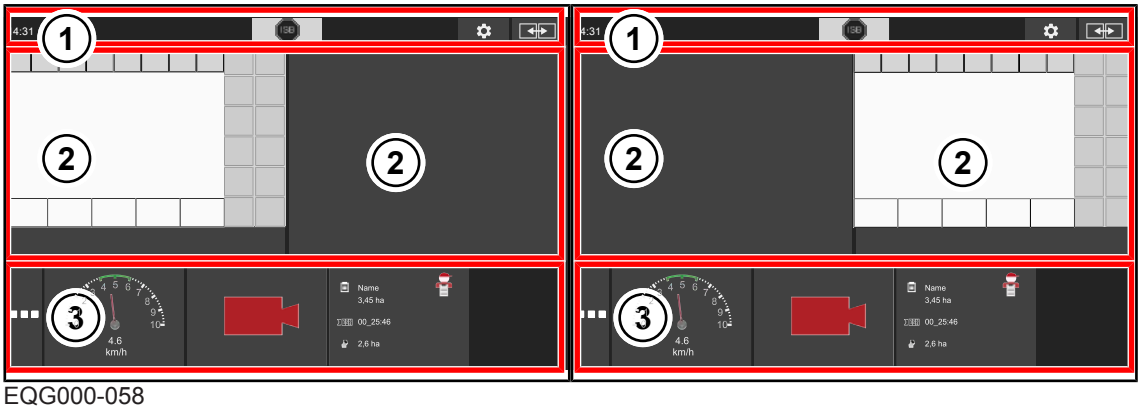
Po spuštění terminálu se displej zobrazí orientován na šířku. Pro zobrazení displeje na výšku nebo zobrazení dostupných aplikací na terminálu na celý displej viz provozní návod terminálu CCI.

Vypnutí

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko (1).

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

10.3 Rozvržení displeje



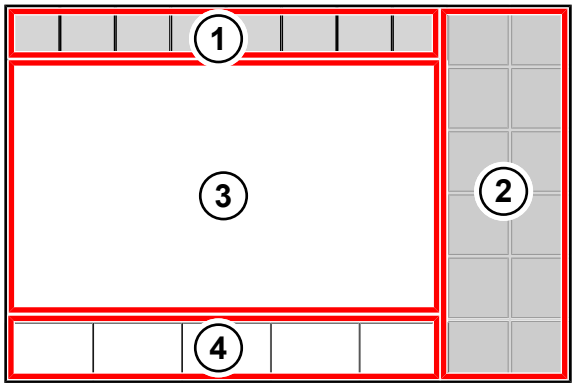
EQG000-058

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.

INFORMACE

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

10.4 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 127*.

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), *viz strana 128*.

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 136*
- Pracovní obrazovka/ky, *viz strana 135*
- Navigační menu, *viz strana 147*

Informační lišta (4)

Na informační liště se zobrazí informace k pracovní obrazovce, *viz strana 133*, a lze ji individuálně konfigurovat, *viz strana 171*.

11 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, přerušte přívod napětí k terminálu.

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

EQ003-253

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

INFORMACE
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.

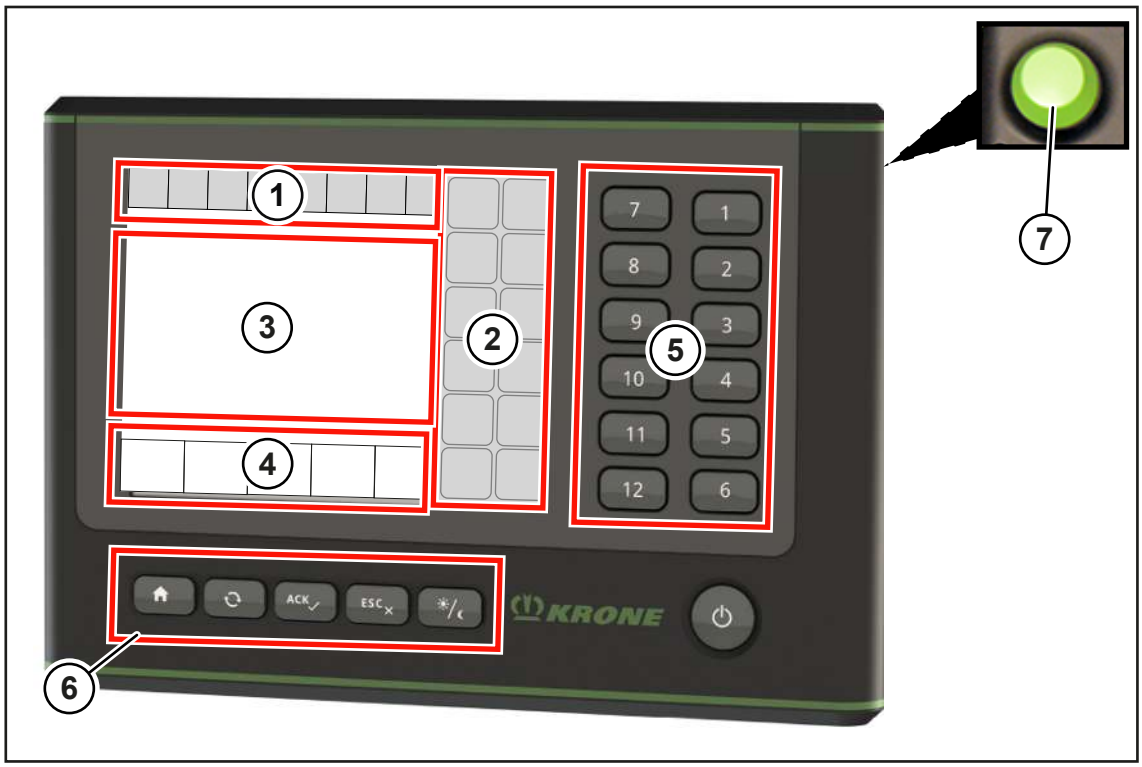
Vypnutí

▶ Stiskněte a podržte tlačítko (1).

INFORMACE

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

11.3 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 127*.

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), *viz strana 128*.

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 136*
- Pracovní obrazovka/ky, *viz strana 135*
- Navigační menu, *viz strana 147*

Informační lišta (4)

Na informační liště se zobrazí informace k pracovní obrazovce, *viz strana 133*, a lze ji individuálně konfigurovat, *viz strana 171*.

Tlačítka (5)

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

Tlačítka (6)

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Hlavní menu	Vyvolání hlavního menu.
	Přepínací tlačítko	Přechod mezi hlavním menu a pracovní obrazovkou.
	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 modře 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.

12 Cizí terminál ISOBUS

⚠ *VÝSTRAHA*

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 popsané v přiloženém provozním návodu.

INFORMACE

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 označená: 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 komunikace 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.

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.

Dále jsou popsány jen funkce, které se liší od terminálu KRONE ISOBUS.

12.1.1 Posuvné kolečko

U terminálu KRONE ISOBUS se **pohyblivým kolečkem** nastavují následující hodnoty

- požadovaný tlak lisovacích klapek/požadovaná síla lisovacích klapek
- délka balíku
- počet MultiBale

U cizího terminálu ISOBUS se tyto hodnoty nastavují stanoveným **výběrovým tlačítkem** (viz provozní návod výrobce terminálu).

12.1.2 Akustické signály

Akustické signály se musí případně povolit na cizím terminálu ISOBUS (viz provozní návod výrobce terminálu).

13 Terminál – funkce stroje

⚠ VÝSTRAHA

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 244*.
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte servisního partnera KRONE.

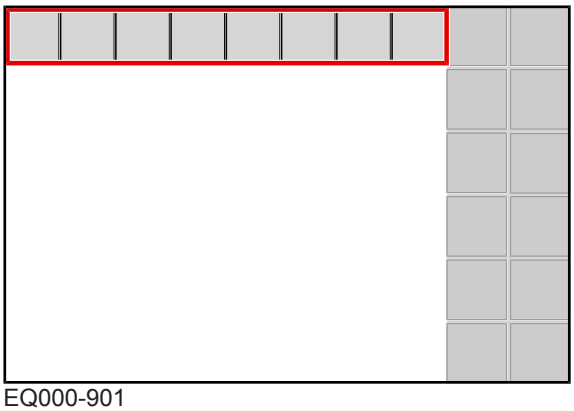
13.1 Stavový řádek

INFORMACE

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

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

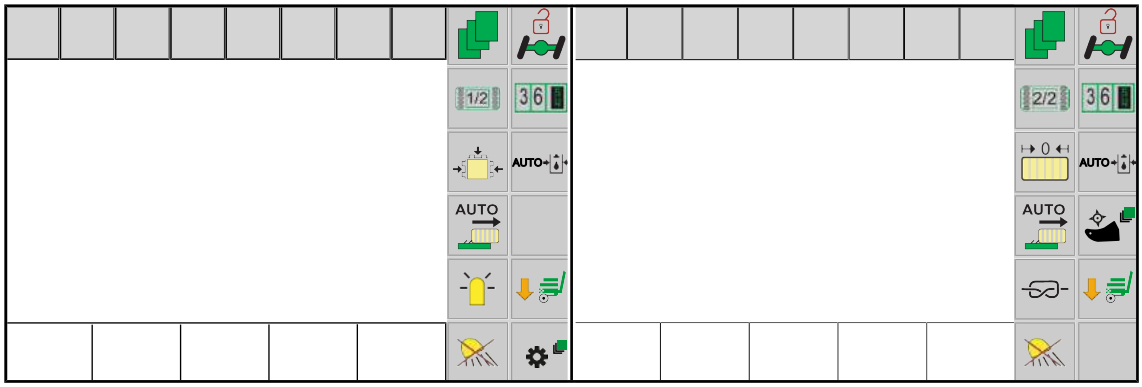
- otevře se okno s dalšími informacemi nebo
- aktivuje nebo deaktivuje se některá funkce.

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zobrazení chybového hlášení	Je aktuální jedno nebo několik chybových hlášení. U varianty "Dotykový displej": Při stisknutí tohoto symbolu se otevře okno s aktuálními chybovými hlášeními, *viz strana 244*.
	Hrabač dopravuje	• Hrabač plní lisovací kanál sklizňovým produktem. • Pokud se symbol zobrazuje nepřetržitě, je hrabač optimálně vytížený. • Pokud nemá symbol při lisování černé pozadí, zkontrolujte senzor "přívodu hrabačů".
	Hrabač sbírá	• Hrabač sbírá sklizňový produkt a plní pouze dopravní kanál. • Malé vytížení hrabače. • Zvyšte rychlost jízdy, aby se symbol zobrazoval trvale.
	Zařízení pro silážní prostředek vypnuté	
	Zařízení pro silážní prostředek zapnuté	
	Lisovací klapky otevřené	Symbol bliká.
	Lisovací klapky zavřené	

13.2 Tlačítka

Strana 1/2 = tlačítka pro "údržbu" Strana 2/2 = tlačítka pro "práci"



EQG000-027

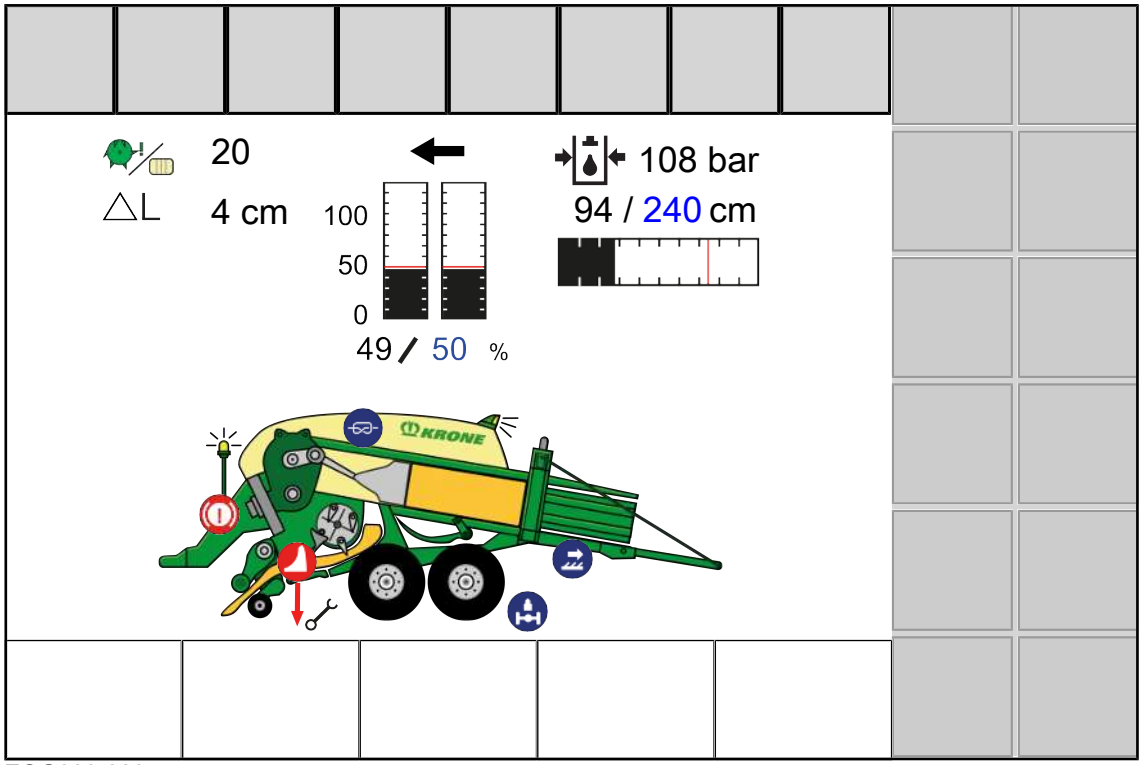
Symboly, které jsou k dispozici, závisí na vybavení stroje. Dále znázorněné symboly nejsou k dispozici vždy.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zobrazení navigačního menu stroje	*viz strana 140*
	Vyvolání druhé strany	Otevře se druhá strana tlačítek, *viz strana 137*. Při běžícím vývodovém hřídeli s otáčkami ≥ 600 ot/min se displej automaticky přepne na druhou stranu, aby byla k dispozici tlačítka pro "práci".
	Vyvolání první strany	Otevře se první strana tlačítek, *viz strana 138*. Při běžícím vývodovém hřídeli s otáčkami < 600 ot/min se displej automaticky přepne na první stranu, aby byla k dispozici tlačítka pro "údržbu".
	Zavření lisovacích klapek	*viz strana 139*
	Otevření lisovacích klapek	*viz strana 139*
	Vynulování aktuální délky balíku	Držte tlačítko stisknuté 2 sekundy. *viz strana 140*
	Automatika vysouvače balíků	**Při otevřených lisovacích klapkách** Provede 10 vysunutí balíků. **Při zavřených lisovacích klapkách** Otevře lisovací klapky a provede 10 vysunutí balíků. *viz strana 140*
	Spuštění uzlovačů	*viz strana 140*
	Vypnutí výstražného majáčku	*viz strana 137*
	Zapnutí výstražného majáčku	*viz strana 137*
	Vypnutí pracovního světlometu	*viz strana 138*
	Zapnutí pracovního světlometu	*viz strana 138*
	Uvolnění řízené vlečené nápravy	Uvolní řízenou vlečenou nápravu. Pokud symbol bliká, je řízená vlečená náprava uvolněná. Pokud se symbol zobrazuje trvale, je řízená vlečená náprava zablokovaná. *viz strana 138*

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zablokování řízené vlečené nápravy	Zablokuje řízenou vlečenou nápravu. Pokud symbol bliká, je řízená vlečená náprava zablokovaná. Pokud se symbol zobrazuje trvale, je řízená vlečená náprava uvolněná. *viz strana 138*
	Vyvolání podrobného čítače	Vyvolá se zvolený čítač zákazníka. *viz strana 165*
	Přepnutí na automatický provoz	Stroj se z ručního provozu přepne na automatický provoz. *viz strana 137*
	Přepnutí na ruční provoz	Stroj se z automatického provozu přepne na ruční provoz. *viz strana 137*
	Spuštění skluzu balíků dolů	*viz strana 139*

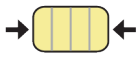
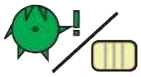
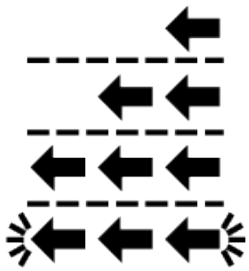
Symbol		Označení	Vysvětlení
		Ovládání rozběhové pomůcky	• Podle vybavení stroje se na displeji zobrazí následující symboly. • Pokud se během cca 5 sekund nestiskne žádný symbol, zobrazí se opět symbol . *viz strana 138*
		Napojení rozběhové pomůcky	✓ počet otáček vývodového hřídele je menší než 150 ot./min. • Symbol se přepne z na . • Jakmile je dosažena konečná rychlost rozběhové pomůcky, systém rozběhovou pomůcku vypne. • Pokud se konečná rychlost nedocílí během cca 5 sekund, nebudou se již zobrazovat symboly pro "ovládání rozběhové pomůcky/návodu" až na symbol . • Po dosažení konečné rychlosti se symbol přepne z na
		Odpojení rozběhové pomůcky	

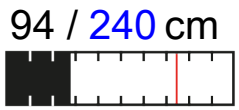
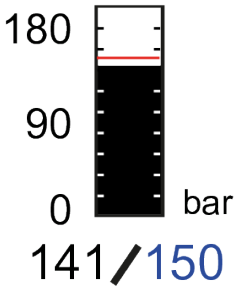
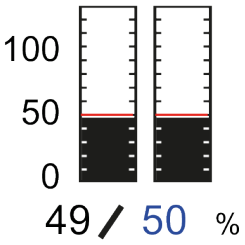
13.3 Ukazatele v pracovní obrazovce

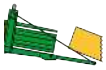


EQG000-028

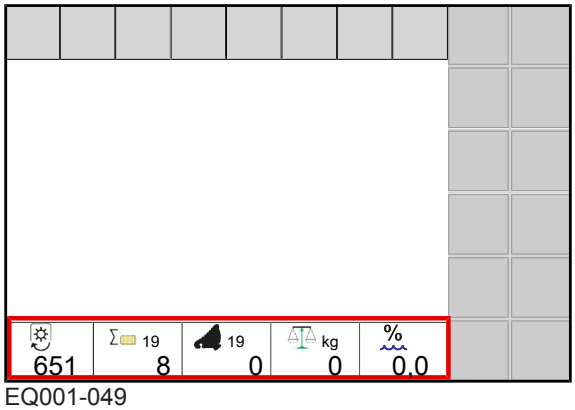
Symboly, které jsou k dispozici, závisí na vybavení stroje. Dále znázorněné symboly nejsou k dispozici vždy.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktuální lisovací síla v %	• V ručním provozu. • Maximálně 100 %.
	Aktuální tlak lisovacích klapek	• V automatickém provozu. • V bar nebo PSI (podle nastaveného systému jednotek).
	Aktuální počet vrstev posledního slisovaného balíku	
	Aktuální tloušťka vrstvy	• V cm nebo palcích (podle nastaveného systému jednotek).
	Ukazatel směru	• Šipky (vlevo/vpravo) informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně. • Zobrazeny mohou být až 3 šipky. • 1 šipka: Zapotřebí nepatrná změna směru. • 3 blikající šipky: Zapotřebí větší změna směru. • Zobrazení směru je nastavitelné, *viz strana 155*

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Ukazatel délky balíků	• Černá hodnota a sloupec udávají aktuální délku balíku. • Modrá hodnota a červené označení udávají nastavenou požadovanou délku balíků. • Modrou hodnotu lze aktivovat dotykem.
	Tlak lisovacích klapek	• V ručním provozu. • V bar nebo PSI (podle nastaveného systému jednotek). • Černá hodnota pod sloupcovým zobrazením a sloupec udávají aktuální tlak lisovacích klapek. • Modrá hodnota pod sloupcovým zobrazením a červené označení udávají nastavený požadovaný tlak lisovacích klapek. • Modrou hodnotu lze aktivovat dotykem.
	Lisovací síla v %	• V automatickém provozu. • Ukazatel lisovací síly vpravo a vlevo v lisovacím kanálu. • Černá hodnota pod sloupcovým zobrazením a sloupec udávají aktuální lisovací sílu. • Modrá hodnota pod sloupcovým zobrazením a červené označení udávají nastavenou požadovanou lisovací sílu. • Ukazatel může značně kolísat. Regulace pracuje jenom tehdy, když hrabač přivádí sklizňový produkt do pístu. • Systém podle změřené síly pístu automaticky nastaví tlak lisovacích klapek. • Modrou hodnotu lze aktivovat dotykem.
	Přitažená brzda setrvačníku	
	Uzlování provedeno	• Zobrazí se chvíli po provedeném uzlování. • Při aktivovaném signálu uzlovače zazní na cca 1 sekundu akustický signál, *viz strana 151*.
	Vysunovač balíků aktivovaný	
	Řízená vlečená náprava zablokovaná	
	Výstražný majáček zapnutý	
	Výstražný majáček vypnutý	

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Pracovní světlomet zapnutý	
	Pracovní světlomet vypnutý	
	Skluz balíků nahoře	
	Skluz balíků dole	
	Balík se odkládá	

13.4 Ukazatele na informační liště



EQ001-049

INFORMACE

Informační lištu v pracovní obrazovce lze individuálně nakonfigurovat, *viz strana 171*.

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktuální počet otáček vývodového hřídele	v ot./min
	Čítač provozních hodin	Počítá pouze při běžícím vývodovém hřídeli. Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální celkový počet balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální stupeň vlhkosti sklizňového produktu	
	Hmotnost balíku	Hmotnost posledního zváženého balíku

Symbol	Označení	Vysvětlení
Ø 19	Aktuální průměrná hmotnost zvážených balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
∑ 19	Aktuální celková hmotnost všech balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
m 19 ft 19	Celková délka všech slisovaných balíků	V metrech nebo stopách (podle nastaveného systému jednotek). Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
19	Aktuální počet neřezaných balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
19	Aktuální počet řezaných balíků	**U varianty "Řezací ústrojí":** Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).

13.5 Tlačítko rychlé volby ISOBUS (ISB)

⚠ *VÝSTRAHA*

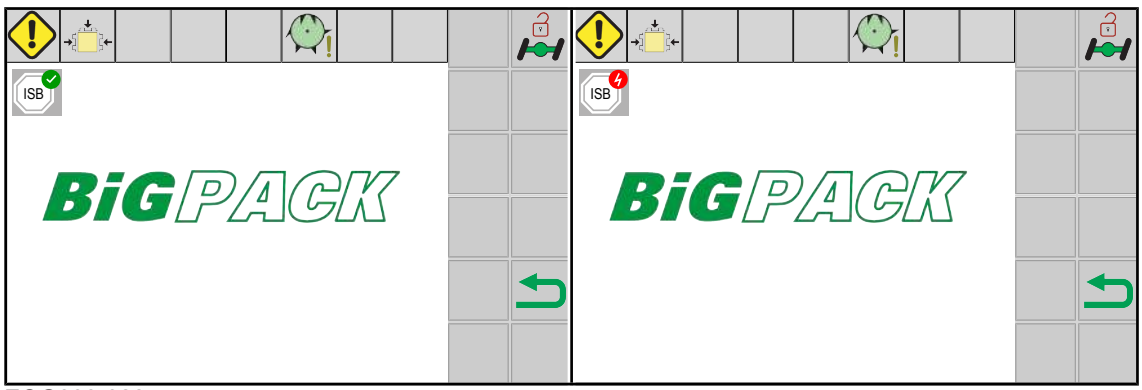
Tlačítko rychlé volby ISOBUS není NOUZOVÝM vypínačem. Pokud se tlačítko rychlé volby ISOBUS zamění s NOUZOVÝM vypínačem, dojde k ohrožení života.

Při stisknutí tlačítka rychlé volby ISOBUS se deaktivují aktivované funkce stroje. Procesně orientované postupy doběhnou do konce. Proto mohou části stroje po stisknutí tlačítka rychlé volby ISOBUS ještě dobíhat. To může způsobit zranění.

Tlačítko rychlé volby ISOBUS v žádném případě nezasahuje do funkcí traktoru, tzn. neovlivňuje ani funkci kloubového hřídele, ani hydraulickou funkci. Proto může stroj po stisknutí tlačítka rychlé volby ISOBUS zůstat dále v chodu. To může způsobit zranění.

- ▶ Tlačítko rychlé volby ISOBUS nikdy nepoužívejte jako NOUZOVÝ vypínač.

Tlačítko rychlé volby ISOBUS umožňuje deaktivovat funkce stroje, které byly aktivovány prostřednictvím terminálu ISOBUS. Aby bylo možné využívat funkci tlačítka rychlé volby ISOBUS, musí být k dispozici minimálně jedno tlačítko rychlé volby ISOBUS. Tlačítko rychlé volby ISOBUS lze integrovat jak v/do terminálu nebo může být k dispozici jako externí tlačítko v systému ISOBUS. KMC vyčte informaci, zda je v systému ISOBUS k dispozici tlačítko rychlé volby ISOBUS.



EQG000-022

Pokud KMC zjistí tlačítko rychlé volby ISOBUS, zobrazí se při spuštění terminálu symbol

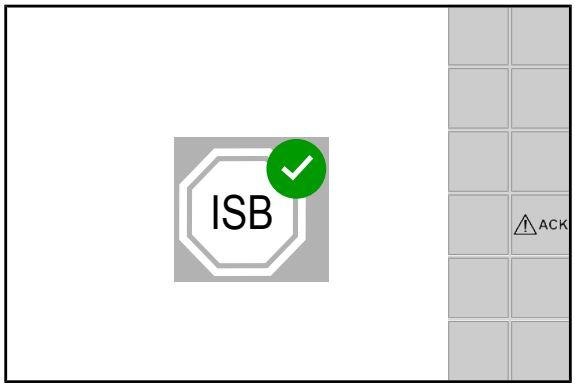
.

Pokud KMC nezjistí žádné tlačítko rychlé volby ISOBUS, zobrazí se při spuštění terminálu symbol

.

Aktivace tlačítka rychlé volby ISOBUS

Když se aktivuje tlačítko rychlé volby, vyšle se na ISOBUS příkaz k zastavení. Stroj připojený na ISOBUS tento příkaz vyhodnotí, aby deaktivoval aktivované funkce stroje. Procesně orientované postupy doběhnou do konce.



EQG001-009

▶ Aktivace tlačítka rychlé volby ISOBUS.

➡ Na displeji se zobrazí výše uvedené hlášení.

Řídicí počítač blokuje následující funkce stroje:

- Spuštění motoru uzlovače.
- Spuštění čištění uzlovače.

Podle vybavení stroje:

- Zvednutí/spuštění nožové kazety.
- Pojezd vysunovače balíků dopředu/dozadu.
- Automatické vysunování balíků.
- Zvednutí/spuštění skluzu balíků.
- Přepnutí na MultiBale.

Schválení funkcí stroje

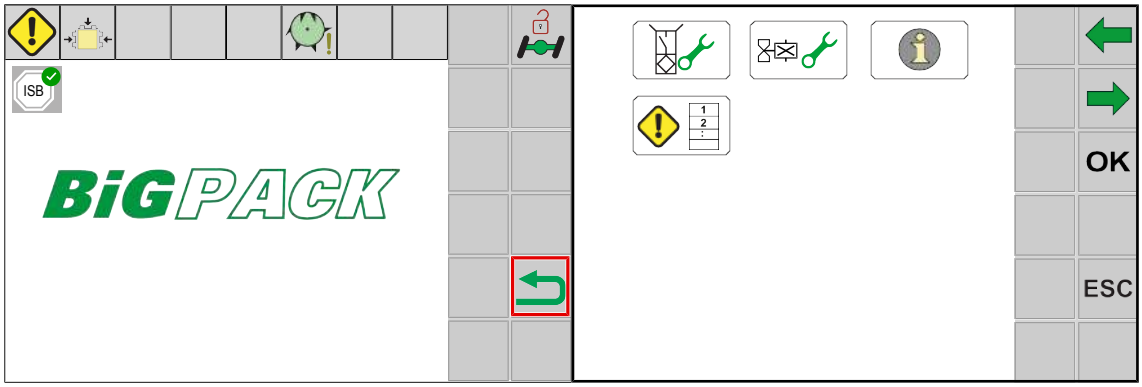
▶ Stiskněte

.

➡ Na displeji zhasne shora uvedené hlášení a všechny funkce stroje jsou opět k dispozici.

13.6 Vyvolání pracovních obrazovek

Obrazovka silniční jízdy Příklad menu



EQG000-052

Z každého menu

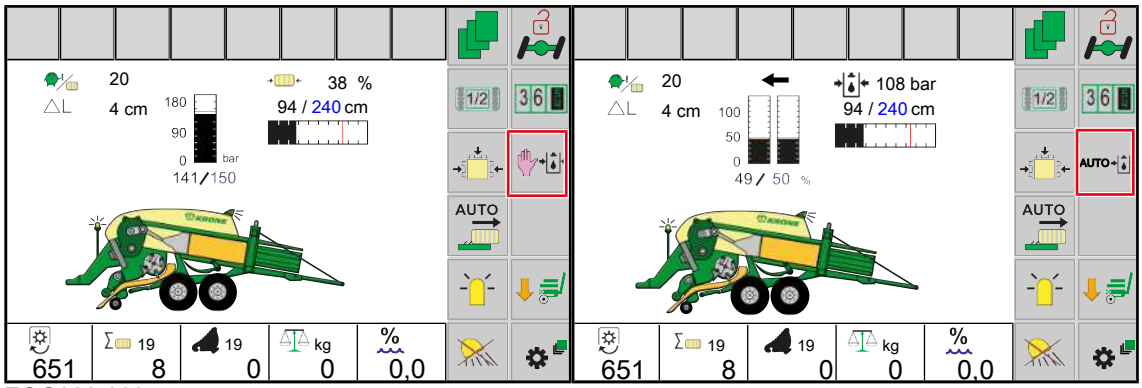
✓ Vyvoláno je některé menu.

▶ Stiskněte **ESC** déle.

Z obrazovky jízdy na silnici

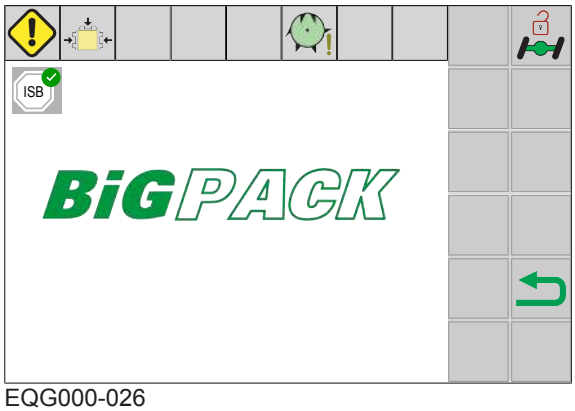
▶ Stiskněte .

➡ Po zapnutí terminálu se stroj spustí v ručním provozu s požadovaným tlakem lisovacích klapek 50 bar.



EQG000-029

13.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy



EQG000-026

Terminál se zhruba po 60 sekundách přepne automaticky na obrazovku silniční jízdy, jsou-li splněny následující předpoklady:

- ✓ Skluz balíku je zvednutý.
- ✓ Není aktivována žádná hydraulická funkce, která se ovládá z terminálu.
- ✓ Sběrač je zvednutý.
- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.

13.8 Přepnutí do automatického provozu

▶ Stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí symbol (automatický provoz).

13.9 Přepnutí do ručního provozu

▶ Stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí symbol (ruční provoz).

13.10 Zapnutí/vypnutí výstražného majáčku

Zapnutí

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

Vypnutí

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

13.11 Vyvolání dalších funkcí

Vyvolání druhé strany

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

Vyvolání první strany

▶ Pro vyvolání předchozích funkcí stroje stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

13.12 Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů

Zapnutí

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

Vypnutí

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

13.13 Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy

Odpojení

▶ Stiskněte .

⇨ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava uvolněná.

➡ Ukazatel se přepne z na .

zablokování

▶ Stiskněte .

⇨ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava zablokovaná.

➡ Ukazatel se přepne z na .

13.14 Ovládání rozběhové pomůcky

Po stisknutí symbolu se na displeji zobrazí symbol

= spustit rozběhovou pomůcku

okno.

13.14.1 Napojení rozběhové pomůcky

✓ Počet otáček vývodového hřídele je menší než 150 ot/min.

▶ stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí symbol .

▶ Pro zapnutí rozběhové pomůcky stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

Jakmile je dosažena rychlost rozběhové pomůcky, systém rozběhovou pomůcku vypne.

Ukazatel se přepne z na .

13.14.2 Odpojení rozběhové pomůcky

▶ Pro vypnutí rozběhové pomůcky stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

➡ Rozběhová pomůcka je vypnutá.

13.15 Otevření/zavření lisovacích klapek

Otevření

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

Zavření

▶ Stiskněte .

➡ Ukazatel se přepne z na .

13.16 Spuštění skluzu balíků dolů

✓ Zajištění lisovacích klapek je otevřené, *viz strana 107*.

VÝSTRAHA! Zvýšené nebezpečí zranění! Během spouštění skluzu balíků dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti (zejména za strojem) nezdržovaly žádné osoby.

▶ Stiskněte a přidržte tlačítko .

Skluz balíků se zvedá/spouští pomocí externích tlačítek, *viz strana 108*).

13.17 Automatika vysunovače balíků

▶ Pro provedení 10 vysunutí balíků stiskněte
.

➡ Jsou-li lisovací klapky otevřené, provede se ihned 10 vyhození balíku.

➡ Jsou-li lisovací klapky zavřené, nejprve se otevřou a pak se provede 10 vyhození balíku.

13.18 Vyvolání menu "Čítače/podrobný čítač"

▶ Stiskněte
.

➡ Zobrazí se menu "Podrobný čítač", *viz strana 165*.

13.19 Vyvolání navigačního menu

▶ Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí navigační menu.

13.20 Vynulování délky balíku

▶ Stiskněte tlačítko

asi na 2 sekundy.

13.21 Spuštění uzlovačů

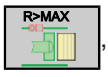
▶ Stiskněte .

13.22 Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek (ruční provoz)

UPOZORNĚNÍ

Když je nastaven příliš vysoký požadovaný tlak lisovacích klapek, může dojít při lisování k přetížení stroje. Potom může dojít k poškození stroje.

Na displeji se zobrazí chybová hlášení "Překročena lisovací síla" (

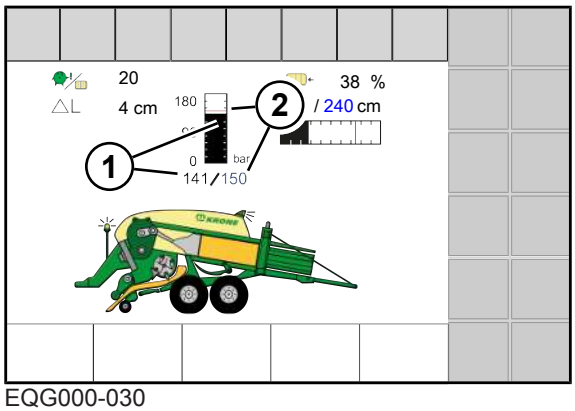
, 

,

).

▶ Aby se zabránilo poškození stroje, je třeba při častějším výskytu chybového hlášení "Překročena lisovací síla" snížit požadovaný tlak lisovacích klapek.

V ručním provozu zadá tlak lisovacích klapek uživatel. Při běžícím vývodovém hřídeli a stroji v klidovém stavu se okamžitě vytvoří tlak. Ukazatel tlaku na displeji téměř nekolísá. Aby se zabránilo poškození stroje, tak systém krátce před přetížením sníží tlak lisovacích klapek na nekritickou hodnotu. Po několika vteřinách se znovu vytvoří tlak, který nastavil uživatel. Podle nastaveného systému jednotek se tlak lisovacích klapek zobrazuje v **bar nebo PSI**.



EQG000-030

Hodnota (1) a sloupcový graf = aktuální tlak lisovacích klapek

Hodnota (2) a červená značka ve sloupcovém grafu = nastavený požadovaný tlak lisovacích klapek

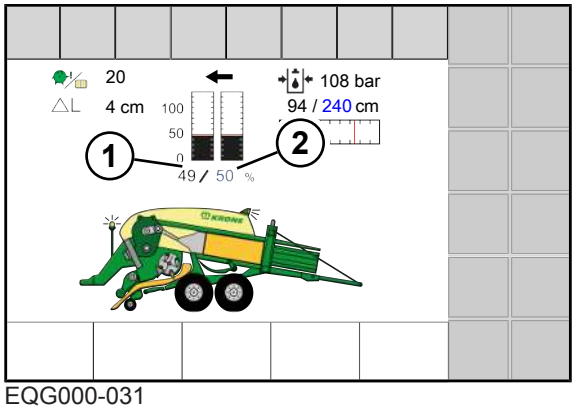
Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek

✓ Je spuštěn ruční provoz, *viz strana 137*.

▶ Změna hodnoty, *viz strana 149*.

13.23 Nastavení požadované lisovací síly (automatický provoz)

V automatickém provozu se tlak nastaví automaticky na základě změřené síly pístu. Indikace tlaku na displeji může značně kolísat. Regulace pracuje jenom tehdy, když hrabač do pístu přivádí krmivo. Lisovací síla je zobrazena v procentech.



EQG000-031

Hodnota (1) a sloupcové grafy vpravo/vlevo = aktuální lisovací síla v %

Hodnota (2) a červené značky ve sloupcových grafech = nastavená požadovaná lisovací síla v %

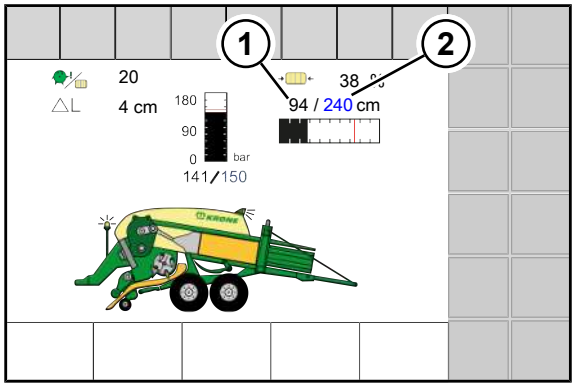
Nastavení požadované lisovací síly

✓ Je spuštěn automatický provoz, *viz strana 137*.

▶ Změna hodnoty, *viz strana 149*.

13.24 Nastavení požadované délky balíku

> ***INFORMACE***
>
> Požadovanou délku balíku (2) lze kdykoliv plynule změnit. Doporučujeme neměnit požadovanou délku balíku ke konci balíku, protože by se uzlovač mohl aktivovat příliš pozdě.



EQG000-032

Hodnota (1) a sloupcový graf = aktuální délka balíku

Hodnota (2) a červená značka ve sloupcovém grafu = nastavená požadovaná délka balíku

Nastavení požadované délky balíku

Rozsah nastavení: 1000 – 2700 mm / 39 – 106 palců

- Změna hodnoty, *viz strana 149*.

13.25 Ovládání stroje joystickem

13.25.1 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:

Pomocné funkce	Funkce
	Zvednutí nožové kazety
	Spuštění nožové kazety
	Zvýšení lisovacího tlaku/lisovací síly
	Snížení lisovacího tlaku/lisovací síly

Pomocné funkce	Funkce
	Přepínání ruční/ automatický provoz
	Spuštění/zastavení rozběhové pomůcky
	Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy

INFORMACE

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

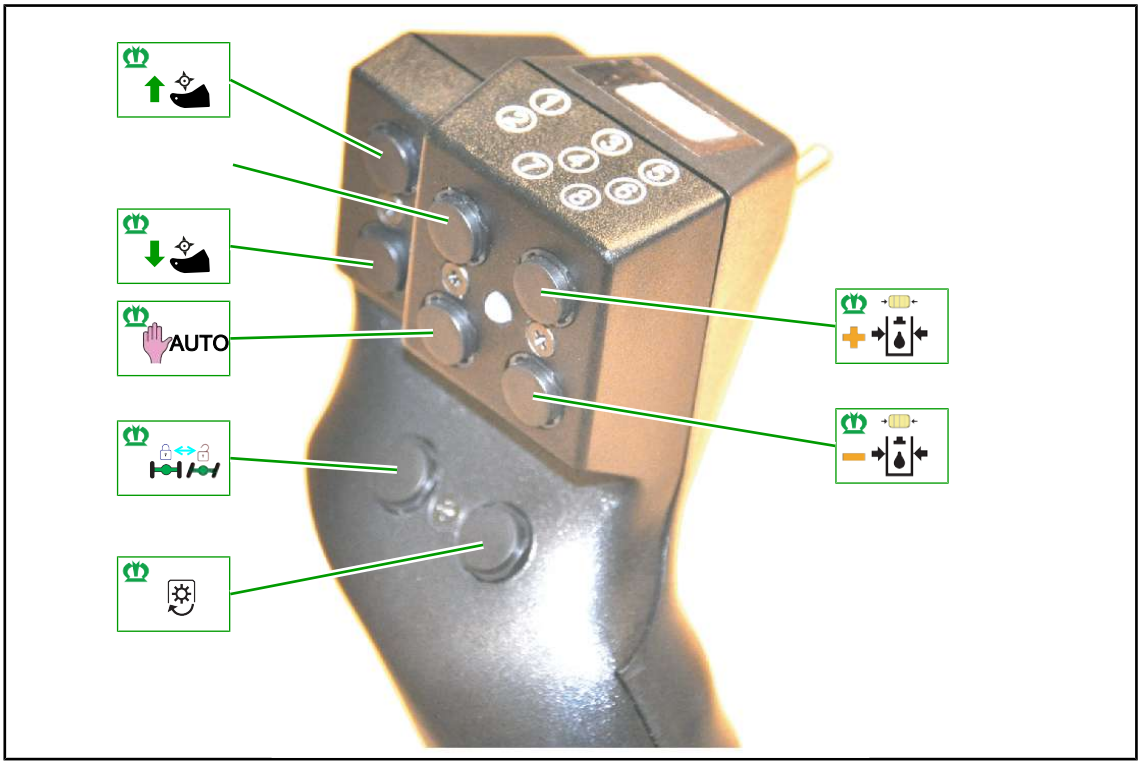
13.25.2 Pomocné obsazení joysticku

INFORMACE

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

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

Doporučené obsazení joysticku WTK

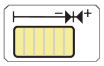
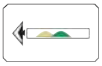
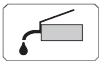
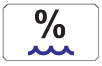
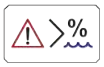
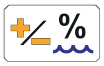


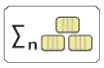
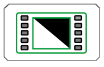
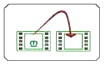
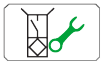
EQ001-149

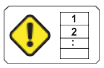
14 Terminál – menu

14.1 Struktura menu

Struktura menu je podle vybavení stroje tvořena následujícími menu.

Menu	Podmenu	Označení
1		Uzlovače, *viz strana 150*
	1-1 	Korekční hodnota délky balíků, *viz strana 151*
	1-2	Signál uzlovače, *viz strana 151*
	1-3	Kontrola uzlovačů, *viz strana 152*
	1-4	Interval foukání při čištění uzlovače, *viz strana 153*
	1-5	Čas foukání, *viz strana 154*
2 		Citlivost zobrazení směru, *viz strana 155*
3 		Centrální mazání, *viz strana 155*
4		Vážicí zařízení, *viz strana 156*
5 		Měření vlhkosti, *viz strana 158*
	5-1 	Chybové hlášení pro měření vlhkosti, *viz strana 159*
	5-2 	Korekční hodnota pro měření vlhkosti, *viz strana 160*

Menu	Podmenu	Označení
6		Zařízení pro silážní prostředek, *viz strana 161*
8		Řízená vlečená náprava, *viz strana 162*
13		Čítač, *viz strana 163*
	13-1 	Čítače zákazníka, *viz strana 164*
	13-2	Celkový čítač, *viz strana 168*
14		ISOBUS, *viz strana 169*
	14-2	Diagnostika pro rychlost jízdy / směr jízdy, *viz strana 170*
	14-3	Konfigurace hlavního okna, *viz strana 171*
	14-4 	Nastavení barvy pozadí, *viz strana 173*
	14-5	Krone SmartConnect, *viz strana 174*
	14-9 	Přepínání mezi terminály, *viz strana 174*
15		Nastavení, *viz strana 175*
	15-1 	Test senzorů, *viz strana 176*

Menu	Podmenu	Označení
	15-2	Test aktorů, *viz strana 180*
	15-3	Informace o softwaru, *viz strana 184*
	15-4 	Seznam chyb, *viz strana 184*

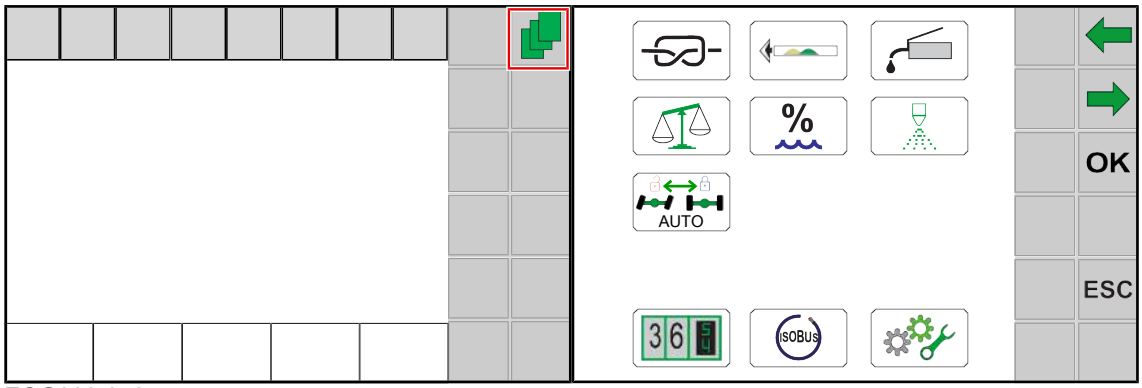
14.2 Opakující se symboly

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.
ESC	ESC	Opustit menu bez uložení do paměti. Delším stisknutím se vyvolá předchozí otevřená pracovní obrazovka.
DEF	DEF	Resetování na výrobní nastavení.
	Test senzorů	Rychlý přístup k testu senzorů příslušných k tomuto menu.
	Test aktorů	Rychlý přístup k testu aktorů příslušných k tomuto menu.
	Disketa	Režim nebo hodnota je uložena.
	Plus	Zvýšení hodnoty.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Mínus	Snížení hodnoty.
	Šipka vpravo	Zobrazení dalšího režimu.
	Šipka vlevo	Zobrazení předchozího režimu.

14.3 Vyvolání navigačního menu

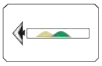
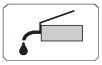
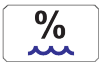


EQG000-049

▶ Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí navigační menu.

Navigační menu je podle vybavení stroje rozděleno do následujících menu:

Symbol	Označení
	Menu 1 "Uzlovače", *viz strana 150*
	Menu 2 "Citlivost zobrazení směru", *viz strana 155*
	Menu 3 "Centrální mazání", *viz strana 155*
	Menu 4 "Vážicí zařízení", *viz strana 156*
	Menu 5 "Měření vlhkosti", *viz strana 158*
	Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek", *viz strana 161*
	Menu 8 "Řízená vlečená náprava", *viz strana 162*

Symbol	Označení
	Menu 13 "Čítače", *viz strana 163*
	Menu 14 "ISOBUS", *viz strana 169*
	Menu 15 "Nastavení", *viz strana 175*

14.4 Volba menu

Vyvolání menu

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

U varianty "dotykový a nedotykový terminál"

Pomocí vedle uvedených tlačítek

- ▶ Pro volbu menu stiskněte tlačítka vedle nebo , dokud není zvoleno požadované menu.
  - ⇨ Zvolené menu se barevně zvýrazní.
- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte tlačítko vedle **OK**.

➡ Menu se otevře.

> ***INFORMACE***
>
> 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.

Opuštění menu

▶ Stiskněte ESC nebo vedlejší tlačítko.

➡ Menu se zavře.

14.5 Změna hodnoty

Při nastaveních 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 resp. .
- 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 resp. snižte hodnotu.

▶ Pro uložení hodnoty stiskněte OK.

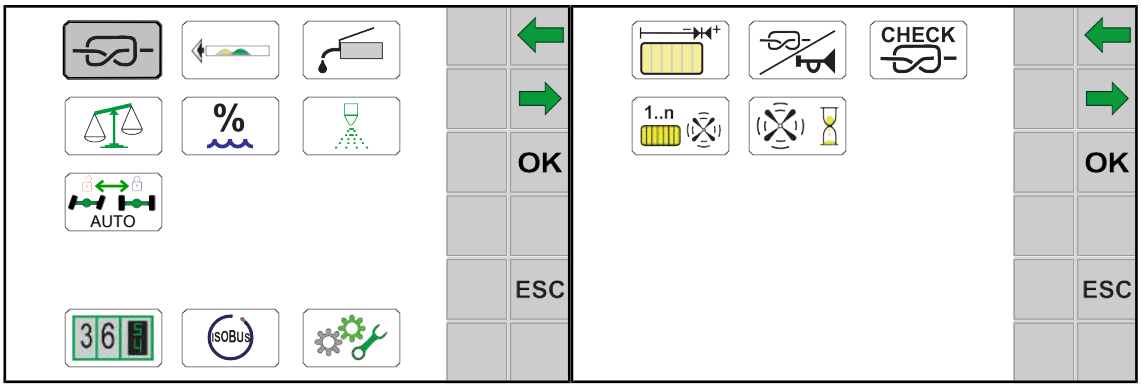
➡ Nastavení se uloží do paměti a vstupní okno se zavře.

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 horní řádce se na chvíli zobrazí symbol .
- ▶ Pro opuštění menu stiskněte ESC.

14.7 Menu 1 "Uzlovače"

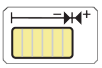


EQG000-050

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➡ Na displeji se zobrazí menu "Uzlovač".

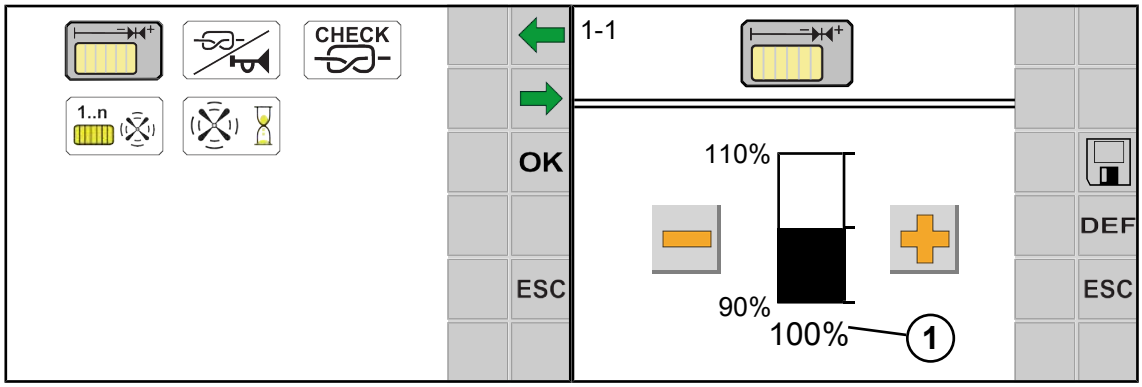
Menu "Uzlovače" je podle vybavení stroje rozděleno do následujících podmenu:

1		Uzlovače, *viz strana 150*
	1-1 	Korekční hodnota délky balíků, *viz strana 151*
	1-2	Signál uzlovače, *viz strana 151*

	1-3	Kontrola uzlovačů, *viz strana 152*
	1-4	Interval foukání při čištění uzlovače, *viz strana 153*
	1-5	Čas foukání, *viz strana 154*

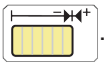
14.7.1 Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíku"

Vzhledem k různým vlastnostem materiálu (např. sláma, siláž) se může skutečná délka balíku lišit od nastavené požadované hodnoty. Prostřednictvím korekční hodnoty lze odchylku opravit.



EQG001-004

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, *viz strana 150*.

▶ Pro otevření menu stiskněte  .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Korekční hodnota délky balíku".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

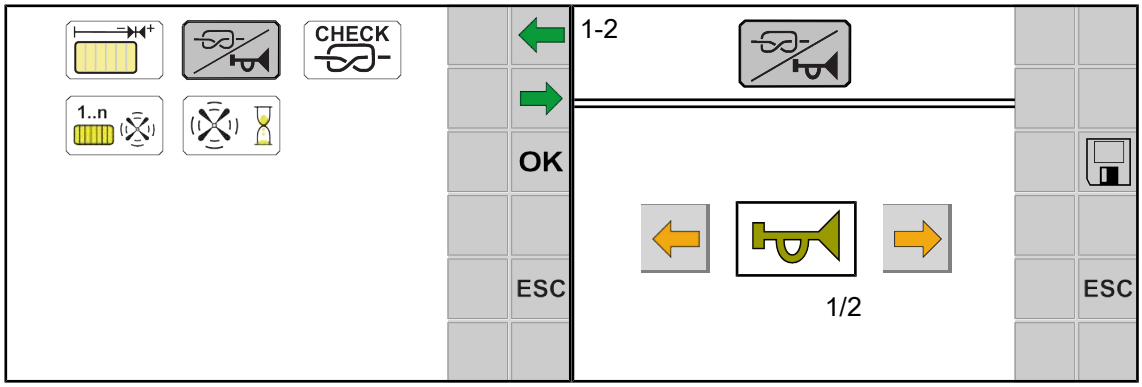
Oblast zobrazení

Pol.	Název	Vysvětlení
(1)	Korekční hodnota délky balíků	• Nastavitelné rozmezí hodnot: 90 - 110 % • Pokud se nastaví korekční hodnota např. 110 %, bude balík o 10 % delší. • Nastavení z výroby: 100 %

▶ Změna hodnoty, *viz strana 149*.

14.7.2 Menu 1-2 "Signál uzlovačů"

V tomto menu lze nastavit, zda má po provedení uzlu zaznít akustický signál.



EQG001-005

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, *viz strana 150*.

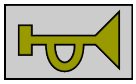
▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Signál uzlovače".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze dvou režimů:

Symbol	Název	Vysvětlení
 Režim 1/2	aktivovaný signál uzlovače	Po provedení uzlu zazní akustický signál.
Režim 2/2	deaktivovaný signál uzlovače	Po provedení uzlu nezazní žádný akustický signál.

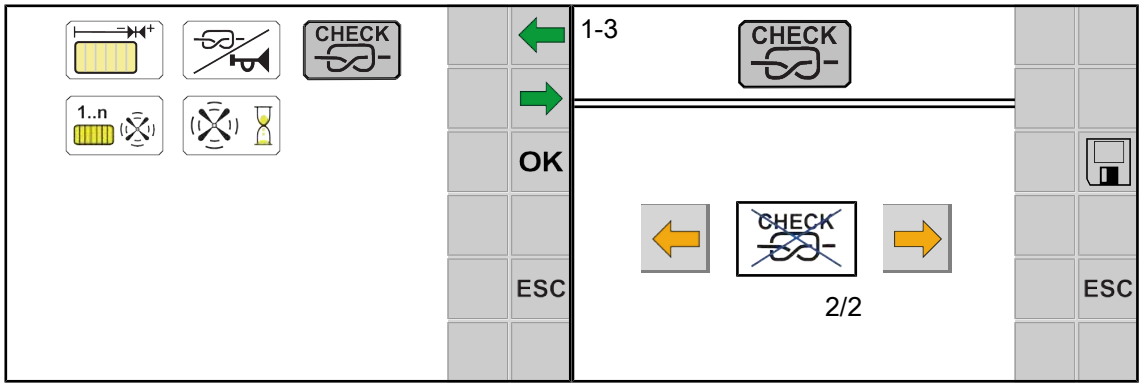
Změna režimu

▶ Vyvolání a uložení režimu, *viz strana 150*.

14.7.3 Menu 1-3 "Kontrola uzlovačů"

U varianty "Komfort 1.0"

V tomto menu lze nastavit, zda se mají sledovat horní motouzy uzlovačů. Uzlovače jsou číslovány z pohledu po směru jízdy zleva doprava: Uzlovače od 1 do 6.



EQG001-006

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, *viz strana 150*.

▶ Pro otevření menu stiskněte CHECK.

➡ Na displeji se zobrazí menu "Kontrola uzlovačů".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze dvou režimů:

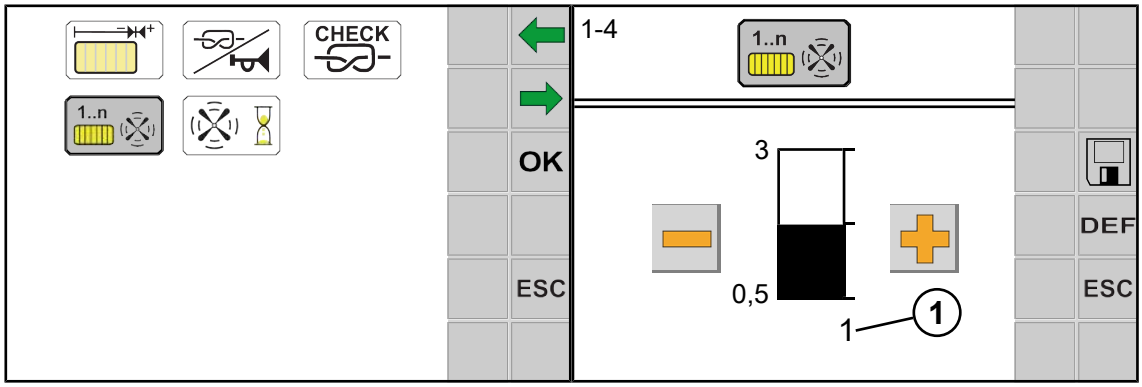
Symbol	Název	Vysvětlení
CHECK Režim 1/2	Kontrola uzlovačů aktivovaná	Jednotlivě se sledují horní motouzy.
CHECK Režim 2/2	Kontrola uzlovačů deaktivovaná	Horní motouzy se nesledují.

Změna režimu

▶ Vyvolání a uložení režimu, *viz strana 150*.

14.7.4 Menu 1-4 "Interval foukání při čištění uzlovače"

V tomto menu lze nastavit, po kolika balících se mají uzlovače stlačeným vzduchem zbavit prachu a nahromaděného sklizňového produktu ("ofoukat").



EQG001-007

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, *viz strana 150*.

▶ Pro otevření menu stiskněte 1..n.

➡ Na displeji se zobrazí menu "Interval foukání při čištění uzlovače".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

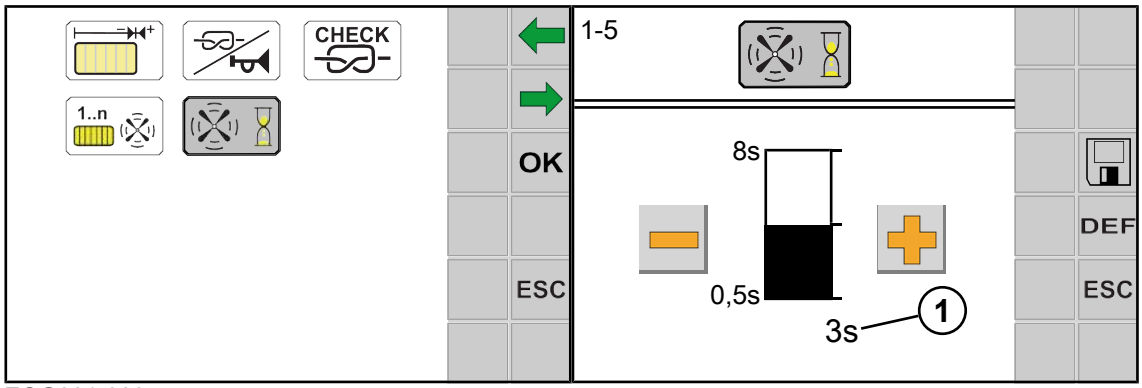
Oblast zobrazení

Pol.	Název	Vysvětlení
(1)	Počet balíků	• Nastavitelné rozmezí hodnot: 0,5 - 3 balíky • Při nastavení 0,5 se uzlovače ofukují při polovině balíku a na konci balíku.

▶ Změna hodnoty, *viz strana 149*.

14.7.5 Menu 1-5 "Doba foukání"

V tomto menu lze nastavit dobu ofukování uzlovačů.



EQG001-008

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, *viz strana 150*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Doba foukání".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

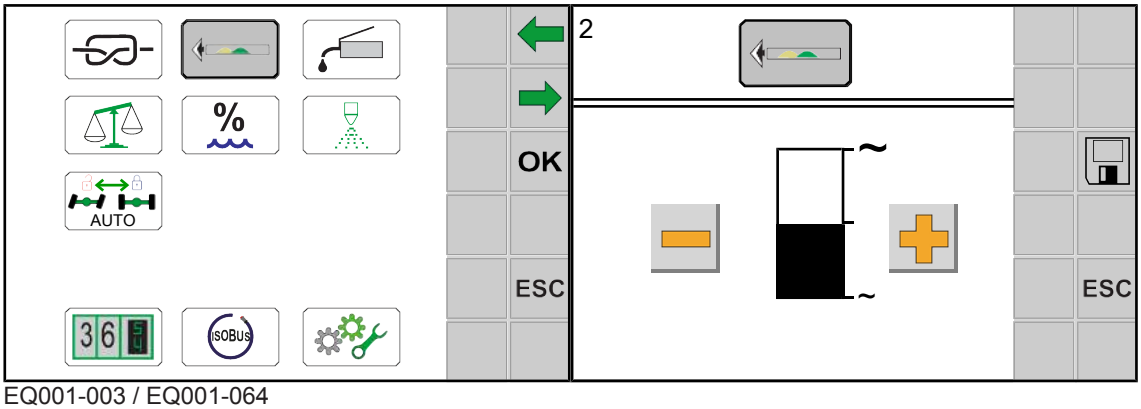
Poz.	Označení	Vysvětlení
(1)	Čas foukání	• V sekundách. • Nastavitelné rozmezí hodnot: 0,5 - 8 s **Informace:** Aby se zabránilo příliš silnému poklesu tlaku v nádrži stlačeného vzduchu, doporučujeme nejprve interval foukání zkrátit, *viz strana 153*.

▶ Změna hodnoty, *viz strana 149*.

14.8 Menu 2 "Citlivost zobrazení směru"

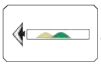
V tomto menu se nastavuje citlivost zobrazení směru.

Zobrazení směru ukazuje, zda sběrač sbírá řádek uprostřed a upozorňují, kterým směrem se musí jet. Čím vyšší je sloupec na displeji, tím citlivěji je zobrazení směru nastaveno. Čím vyšší je citlivost zobrazení směru, tím intenzivněji se v pracovní obrazovce zobrazují pokyny k jízdě ve tvaru šipky.



EQ001-003 / EQ001-064

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

▶ Pro otevření menu stiskněte  .

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

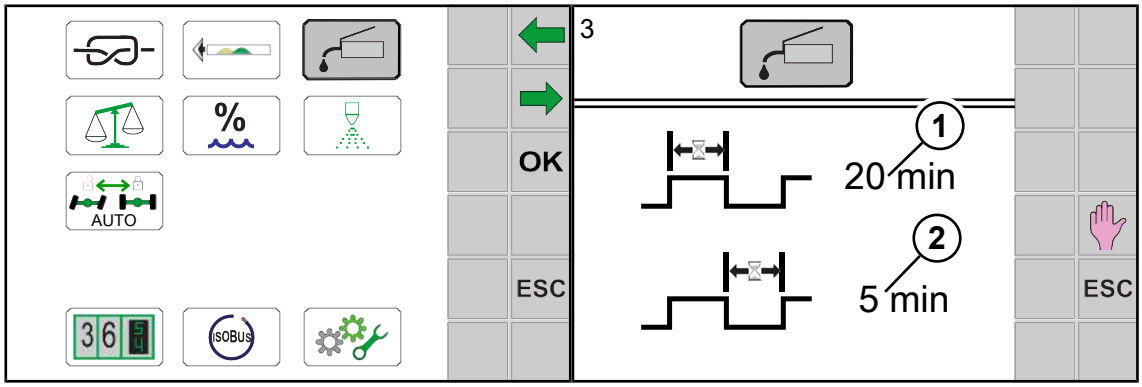
Nastavení citlivosti

▶ Změna hodnoty, *viz strana 149*.

14.9 Menu 3 "Centrální mazání"

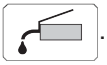
U varianty "centrální mazání"

V tomto menu lze manuálně vyvolat mimořádné mazání.



EQ001-003 / EQ001-065

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

▶ Pro otevření menu stiskněte  .

➡ Na displeji se zobrazí menu „Centrální mazání“.

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

Symbol	Název	Vysvětlení
(1)	Doba mazání	• nenastavitelná • Nastavení z výroby: 20 min
(2)	Přestávka mazání	• nenastavitelná • Nastavení z výroby: 5 min
	Manuální spuštění mimořádného mazání	Centrální mazání je vypnuté.

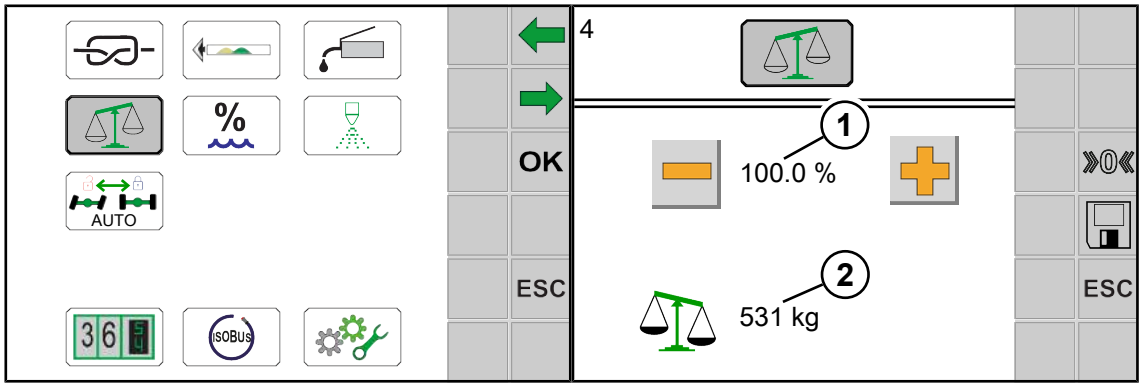
Spuštění mimořádného mazání

▶ Stiskněte .

14.10 Menu 4 "Vážicí zařízení"

U varianty "Vážicí zařízení"

V tomto menu lze nastavit korekční hodnotu pro vážicí zařízení, když se vypočítaná hmotnost (2) liší od hodnoty externí kalibrované váhy.



EQG001-000

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Vážicí zařízení".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

Symbol	Označení	Vysvětlení
(1)	Korekční hodnota	• Nastavitelné rozmezí hodnot: 90 - 110 % • Výrobní nastavení: 100 %
(2)	Hodnota	• Vypočítaná hmotnost • Jednotka podle nastaveného systému jednotek
»0«	Vynulování	• Vynulování provádějte jen při nezatíženém vážicím zařízení.

Nastavení vážicího zařízení

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Kontrola

▶ Vynulujte vážicí zařízení, *viz strana 158*.

▶ Položte doprostřed na vážicí zařízení cejchované zkušební závaží 200 - 300 kg.

▶ Odečtěte zobrazenou hmotnost.

➡ Pokud zobrazená hmotnost odpovídá hmotnosti zkušebního závaží, nemusí se vážicí zařízení seřizovat.

➡ Pokud se zobrazená hmotnost liší od hmotnosti zkušebního závaží, musí se vážicí zařízení seřídit.

Seřízení vážicího zařízení

▶ Stiskněte resp. , dokud hodnota (2) neodpovídá hmotnosti zkušebního závaží.

▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

➡ V horním řádku se na chvíli zobrazí symbol a hodnota je uložená v paměti.

INFORMACE

▶ Pokud pro seřízení vážicího zařízení nedostačuje daný rozsah, obraťte se na servis KRONE.

Vynulování vážicího zařízení

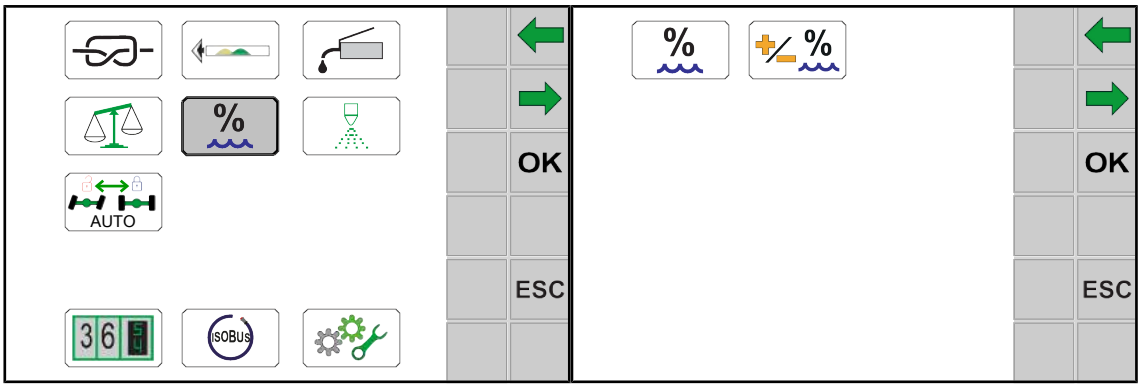
Pokud při spuštěném skluzu balíku neleží na skluzu balíků žádný balík (závaží), ale je zobrazena nějaká hodnota (2), musí se vynulovat senzory B55 "senzor síly vzadu vlevo" a B56 "senzor síly vzadu vpravo". Během nulování se kalibruje senzor zrychlení.

✓ Skluz balíku je spuštěn dolů, *viz strana 139*.
✓ Na skluzu balíků neleží žádný balík (hmotnost).
✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Pro vynulování vážicího zařízení stiskněte .

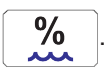
⇨ V horním řádku se na chvíli zobrazí symbol a senzor zrychlení je kalibrovaný.

14.11 Menu 5 "Měření vlhkosti"



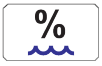
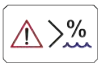
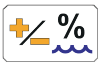
EQ001-003 / EQ001-006

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

▶ Pro otevření menu stiskněte  .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Měření vlhkosti".

Menu "Měření vlhkosti" je podle vybavení stroje rozděleno do následujících podmenu:

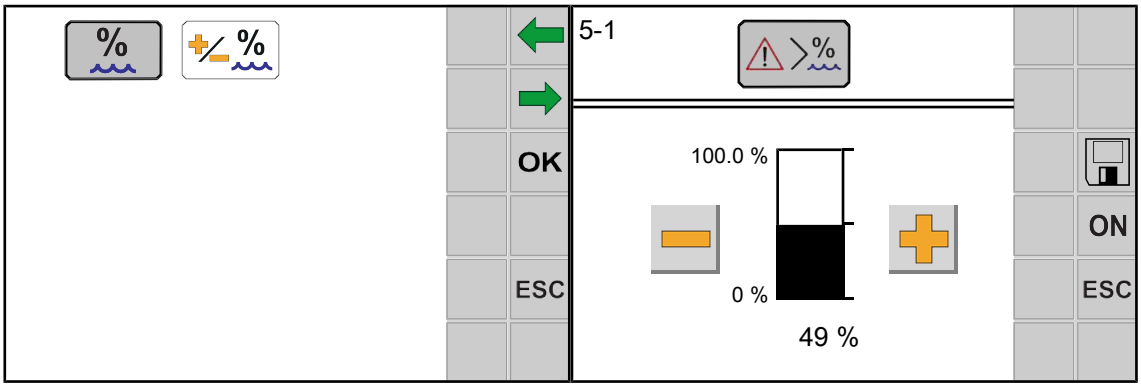
5 		Měření vlhkosti, *viz strana 158*
	5-1 	Chybové hlášení pro měření vlhkosti, *viz strana 159*
	5-2 	Korekční hodnota pro měření vlhkosti, *viz strana 160*

14.11.1 Menu 5-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti"

Chybové hlášení 522078-15 „Měření vlhkosti horní mezní hodnota“ varuje před tím, když je sklizňový produkt příliš vlhký, . Výšku stupně vlhkosti, tedy kdy se má zobrazit chybové hlášení, lze nastavit v tomto menu.

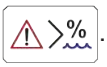
Kromě toho lze deaktivovat nebo znovu aktivovat chybové hlášení pro displej.

Spodní mezní hodnota je pevně nastavena ze závodu a nelze ji změnit.



EQ001-006 / EQ001-067

✓ Menu 5 "Měření vlhkosti" je vyvoláno, *viz strana 158*.

▶ Pro otevření menu stiskněte  .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Chybové hlášení pro měření vlhkosti".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Nastavení hodnoty ukazatele

▶ Změna hodnoty, *viz strana 149*.

Deaktivace/aktivace chybového hlášení

▶ Pro deaktivování chybového hlášení stiskněte ON.

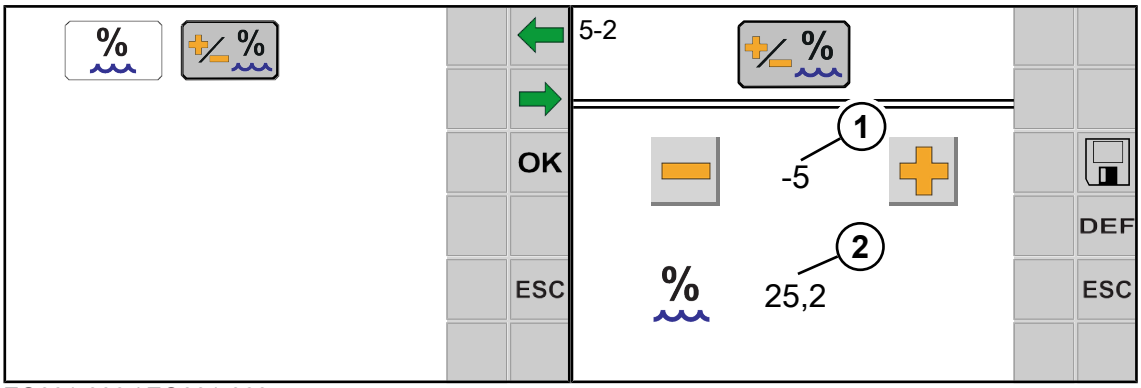
➡ Ukazatel na tlačítku se přepne z ON na OFF.

▶ Pro aktivování chybového hlášení stiskněte OFF.

➡ Ukazatel na tlačítku se přepne z OFF na ON.

14.11.2 Menu 5-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti"

V tomto menu lze nastavit korekční hodnotu pro měření vlhkosti, když se zobrazená hodnota liší od hodnoty externího systému měření.



EQ001-006 / EQ001-068

✓ Menu 5 "Měření vlhkosti" je vyvoláno, *viz strana 158*.

▶ Pro otevření menu stiskněte %.

➡ Na displeji se zobrazí menu "Korekční hodnota pro měření vlhkosti".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

Poz.	Označení	Vysvětlení
(1)	korekční hodnota	Nastavitelné rozmezí hodnot: +10 až -10
(2)	Hodnota	Změřená vlhkost

Stanovení vlhkosti

▶ Stanovení vlhkosti sklizňového produktu cizím systémem na měření vlhkosti.

➡ Pokud naměřená hodnota souhlasí s hodnotou (2) na displeji, je měření vlhkosti správně nastaveno.

➡ Pokud naměřená hodnota nesouhlasí s hodnotou (2) na displeji, musí se nastavit opravná hodnota (1).

Nastavení korekční hodnoty

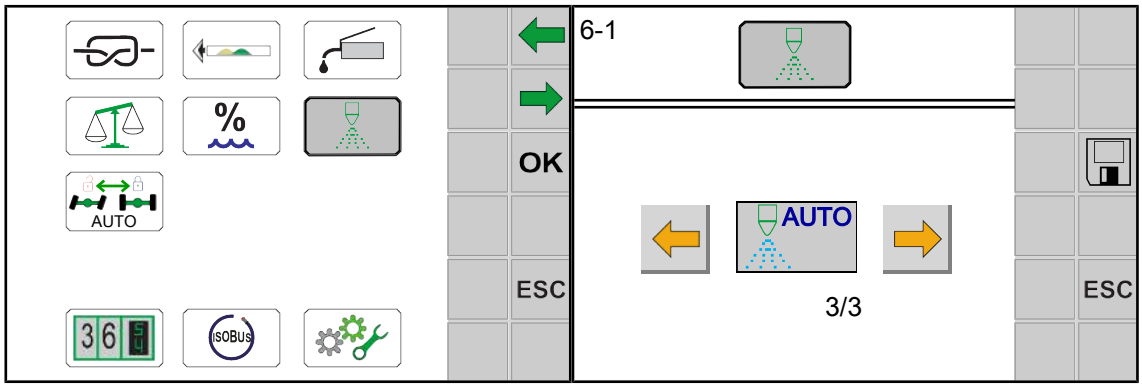
▶ Stiskněte resp. , dokud hodnota (1) neodpovídá změřené hodnotě.

▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

➡ Zobrazí se na chvíli symbol .

➡ Hodnota je uložena v paměti.

14.12 Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek"



EQ001-003 / EQ001-069

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Zařízení pro silážní prostředek".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze tří režimů:

Symbol	Význam	Vysvětlení
Režim 1/3	Zařízení pro silážní prostředek vypnuté	
Režim 2/3	Zařízení pro silážní prostředek zapnuté	trvalý provoz
Režim 3/3	Zařízení pro silážní prostředek v automatickém provozu	Zařízení pro silážní prostředek se zapne, když se sběrač nachází v plovoucí poloze.

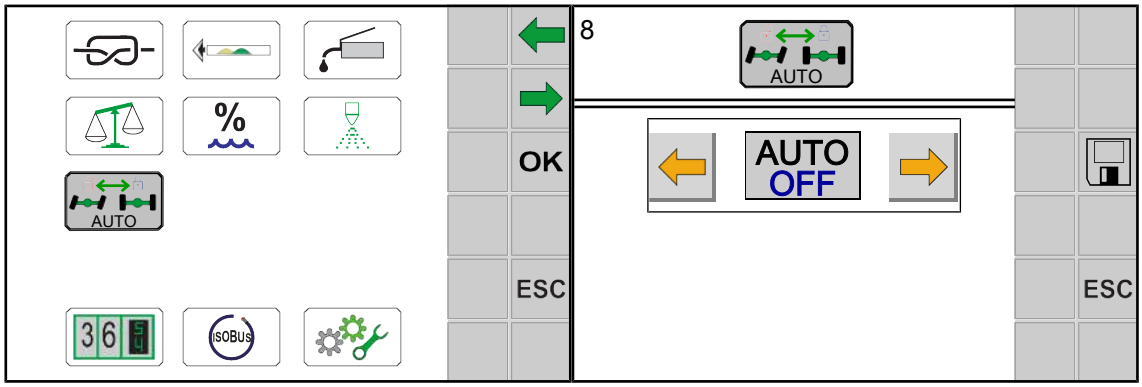
Změna režimu

▶ Vyvolání a uložení režimu, *viz strana 150*.

14.13 Menu 8 "Řízená vlečená náprava"

V tomto menu lze nastavit, zda a od jaké rychlosti při jízdě vpřed se má řízená vlečená náprava automaticky systémem zablokovat/uvolnit.

✓ Stroj má variantu „Komfort 1.0“.
✓ Řídicí jednotka traktoru (TECU) poskytuje údaje k jízdě vpřed.



EQ001-003 / EQ001-206

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

▶ Otevření menu. Stiskněte AUTO.

➡ Na displeji se zobrazí menu "Řízená vlečená náprava".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

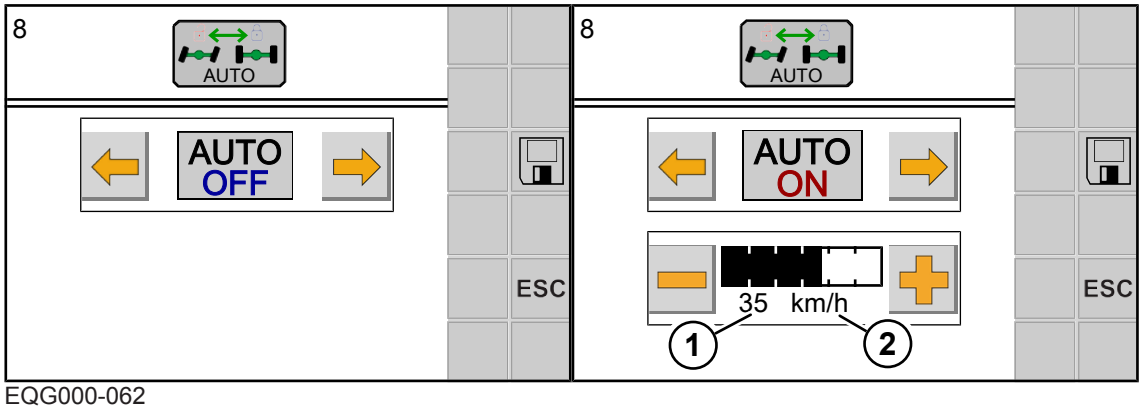
Vybírat lze ze dvou režimů.

Symbol	Označení	Vysvětlení
AUTO OFF	Řízená vlečená náprava OFF	Automatické zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy v závislosti na nastavené rychlosti je deaktivované.
AUTO ON	Řízená vlečená náprava ON	Automatické zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy v závislosti na nastavené rychlosti je aktivované, Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy.

Změna režimu

▶ Vyvolání a uložení režimu, *viz strana 150*.

14.13.1 Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy



EQG000-062

Oblast zobrazení

Pol.	Označení	Vysvětlení
(1)	Rychlost	• Nastavená rychlost při jízdě vpřed, od které systém zablokuje řízenou vlečenou nápravu. • Pokud se tato rychlost docílí resp. překročí, systém zablokuje řízenou vlečenou nápravu • Pokud se tato rychlost nedocílí resp. je nižší, systém uvolní řízenou vlečenou nápravu
(2)	Jednotka	• Jednotka podle nastaveného systému jednotek

Nastavení rychlosti pro zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy

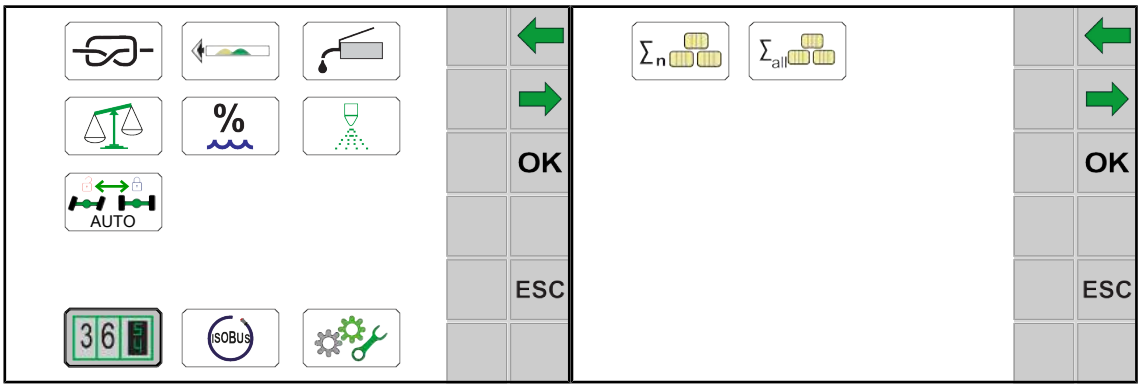
✓ Zvolen je režim AUTO ON.

▶ Stiskněte + resp. −, dokud nenastavíte požadovanou rchlost.

▶ Pro uložení hodnoty stiskněte 💾.

➡ Zazní akustický signál a hodnota je uložena.

14.14 Menu 13 "Čítače"



EQG000-054

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

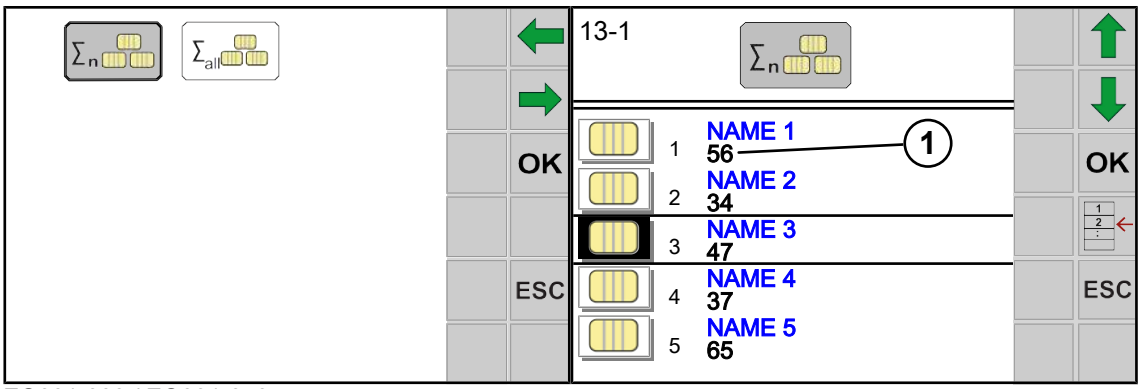
▶ Pro otevření menu stiskněte 36.

➡ Na displeji se zobrazí menu "Čítače".

Menu "Čítače" je podle vybavení stroje rozděleno do následujících podmenu:

Symbol	Název
Σ_n	Menu 13-1 "Čítače zákazníků", *viz strana 164*
Σ_{all}	Menu 13-2 "Celkový čítač", *viz strana 168*

14.14.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"



EQ001-008 / EQ001-070

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno," *viz strana 163*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Čítače zákazníků".

Oblast zobrazení

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač zákazníka	• Čítače zákazníků 1 až 20. • Aktivovaný čítač zákazníka má šedé pozadí. • Zvolen je čítač zákazníka, který je mezi dvěma linkami. • Zvolený čítač zákazníka nemusí být aktivovaný. • Název vedle čítače zákazníka lze aktivovat dotykem. Otevře se vstupní okno. • Klepnutím na symbol se vyvolá podrobný čítač, *viz strana 165*.
(1)	Čítač "Balíky celkem"	• Odpovídá hodnotě čítače "Balíky celkem" v podrobném čítači, *viz strana 166*.

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zobrazit podrobný čítač	Zobrazí se doplňující informace ke zvolenému čítači zákazníka.

Změna jména čítače zákazníka

▶ Klepněte na "Jméno".

⇨ Otevře se vstupní okno.

▶ Pomocí bloku kláves zadejte jméno.

▶ Pro uložení jména do paměti stiskněte **OK**.

▶ Pro opuštění vstupního okna bez uložení stiskněte **ESC**.

Aktivování čítače zákazníka

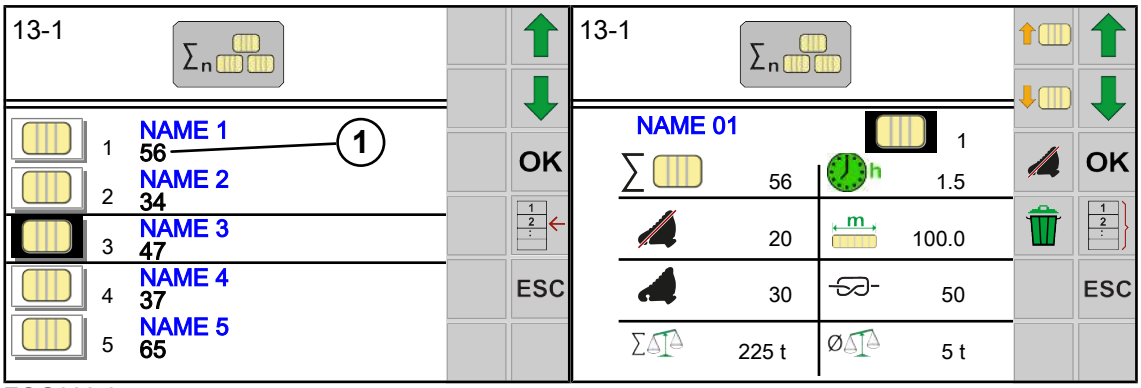
✓ Vyvolán je detailní čítač.

▶ Pro volbu čítače zákazníka stiskněte resp. .

▶ Pro aktivování čítače zákazníka stiskněte **OK**.

➡ Nový aktivovaný čítač zákazníka se zbarví šedě.

14.14.1.1 Podrobný čítač



EQG000-055

Vyvolání podrobného čítače

✓ Vyvoláno je menu 13-1 "Čítače zákazníků".

▶ Pro vyvolání detailního čítače stiskněte .

Vyvolání čítače zákazníka

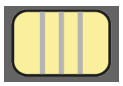
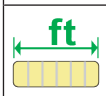
✓ Vyvolán je detailní čítač.

▶ Pro návrat k čítači zákazníka stiskněte .

Popis tlačítek

Symbol	Označení
	Zvýšit počet balíků
	Snížit počet balíků
	Vyvolání čítače "Neřezané balíky"
	Vyvolání čítače "Řezané balíky"

Oblast zobrazení detailního čítače

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zvolený čítač zákazníka	• Zde čítač zákazníka 1 • Další informace *viz strana 164*.
	Čítač "Balíky celkem"	Počet všech balíků
	Čítač "Neřezané balíky"	**U varianty "Řezací ústrojí":** Počet neřezaných balíků
	Čítač "Řezané balíky"	**U varianty "Řezací ústrojí":** Počet řezaných balíků
	Čítač provozních hodin	Počítá, když je zapnutá elektronika.
	Čítač "Celková délka"	• Celková délka všech balíků pro tohoto zákazníka. • V metrech nebo stopách (podle nastaveného systému jednotek).
		
	Čítač uzlů	**U varianty "MultiBale":** Včetně uzlů MultiBale
	Čítač "Celková hmotnost"	**U varianty "Vážicí zařízení":** Celková hmotnost všech balíků
	Čítač "Průměrná hmotnost"	**U varianty "Vážicí zařízení":** Průměrná hmotnost zvážených balíků

Vynulování čítače zákazníka

Čítač zákazníka, který se má vynulovat, nemusí být aktivovaný.

▶ Pro volbu čítače zákazníka stiskněte resp. .

▶ Stiskněte .

⇨ Zvolený čítač zákazníka se nastaví na nulu.

⇨ Jméno čítače zákazníka se nevymaže.

Změna počtu balíků

▶ Stiskněte resp. , dokud není zvolen čítač zákazníka.

Zvolený čítač zákazníka nemusí být aktivovaný.

Změna čítače "Neřezané balíky"

▶ Stiskněte .

▶ Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .

▶ Pro snížení počtu balíků stiskněte .

➡ Zároveň se změní:

- Sezónní čítač
- Denní čítač
- čítač "celková délka"
- čítač uzlů
- **U varianty "Vážicí zařízení"**: Čítač "Celková hmotnost"
- **U varianty "Vážicí zařízení"**: Čítač "Průměrná hmotnost"

Změna čítače "Řezané balíky"

▶ Stiskněte .

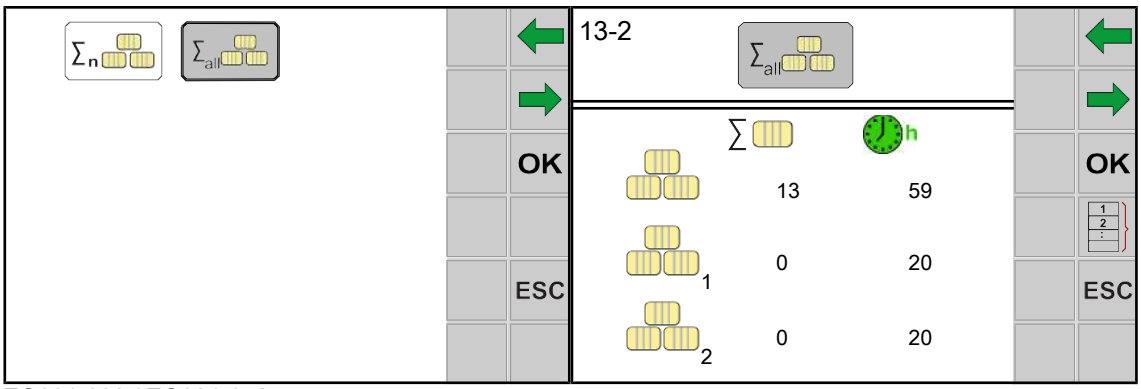
▶ Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .

▶ Pro snížení počtu balíků stiskněte .

➡ Zároveň se změní:

- Sezónní čítač
- Denní čítač
- čítač "celková délka"
- čítač uzlů
- **U varianty "Vážicí zařízení"**: Čítač "Celková hmotnost"
- **U varianty "Vážicí zařízení"**: Čítač "Průměrná hmotnost"

14.14.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"



EQ001-008 / EQ001-072

✓ Vyvoláno je hlavní menu 13 "Čítače", *viz strana 163*.

▶ Pro otevření menu stiskněte $\sum_{all}$.

⇨ Na displeji se zobrazí menu "Celkový čítač".

Oblast zobrazení

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač "Celkový počet balíků"	
	Čítač "Neřezané balíky"	**U varianty "Řezací ústrojí":** Počet neřezaných balíků
	Čítač "Řezané balíky"	**U varianty "Řezací ústrojí":** Počet řezaných balíků
h	Čítač provozních hodin	Počítá, když je zapnutá elektronika.
	Čítač balíků	Nelze vymazat
1	Sezónní čítač 1	Lze vymazat
2	Sezónní čítač 2	Lze vymazat
	Čítač uzlů	**U varianty "MultiBale":** Včetně uzlů MultiBale
	Čítač "Celková hmotnost"	**U varianty "Vážicí zařízení":** Celková hmotnost všech balíků
m	Čítač "Délka balíků"	
ft		

U varianty "Vážicí zařízení"

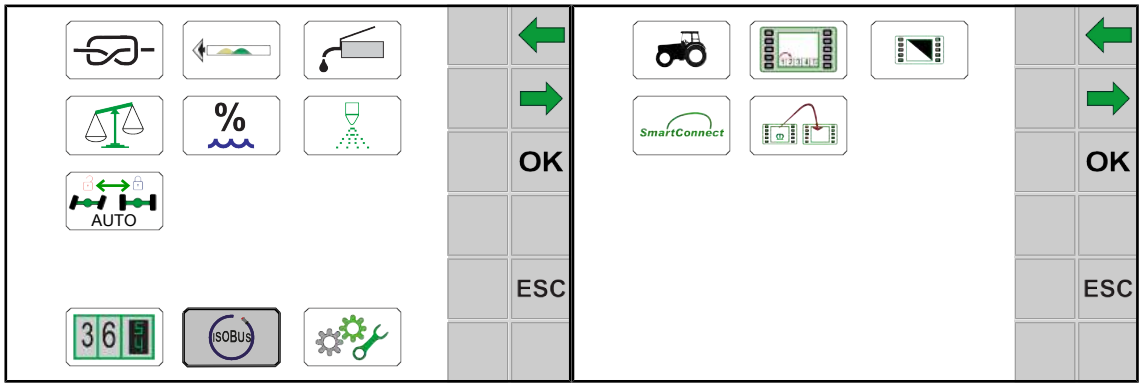
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač "Celková hmotnost"	Celková hmotnost všech slisovaných balíků. Nelze vymazat
1	Sezónní čítač 1	Lze vymazat
2	Sezónní čítač 2	Lze vymazat

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Vynulování sezónního čítače 1 nebo 2

- ▶ Pokud chcete vynulovat sezónní čítač 1, stiskněte tlačítko
.
- ▶ Pokud chcete vynulovat sezónní čítač 2, stiskněte tlačítko
.

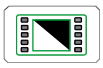
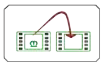
14.15 Menu 14 "ISOBUS"



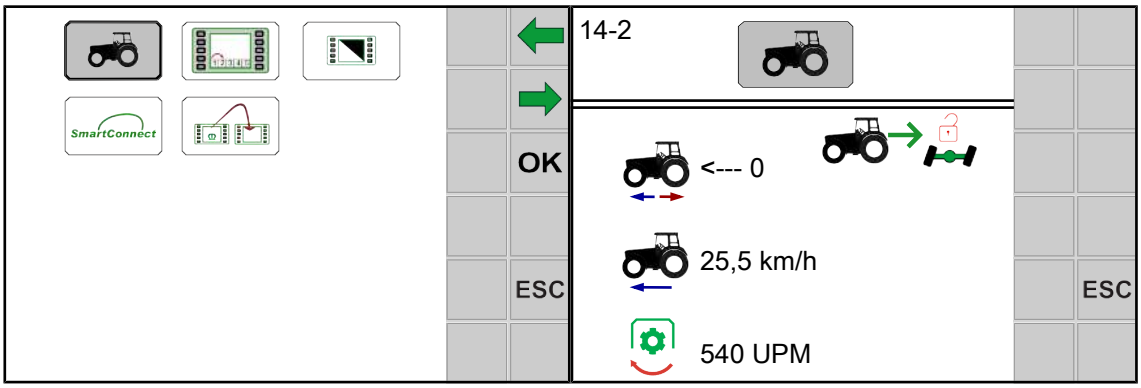
EQG001-001

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.
- ▶ 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 169*
	14-2	Diagnostika pro rychlost jízdy / směr jízdy, *viz strana 170*
	14-3	Konfigurace hlavního okna, *viz strana 171*
	14-4 	Nastavení barvy pozadí, *viz strana 173*
	14-5	Krone SmartConnect, *viz strana 174*
	14-9 	Přepínání mezi terminály, *viz strana 174*

14.15.1 Menu 14-2 "Diagnostika indikátoru rychlosti / směru jízdy"



EQG000-012

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz strana 169*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Diagnostika rychlosti / směru jízdy".

Oblast zobrazení

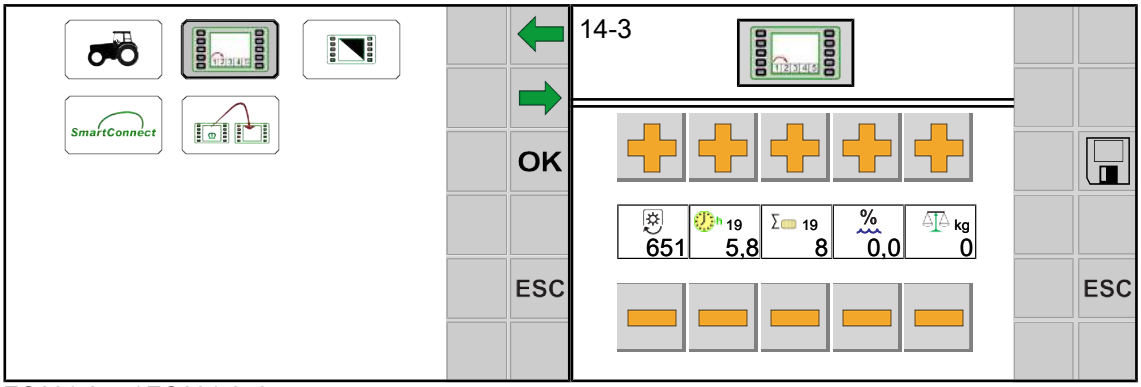
Symbol	Označení	Vysvětlení
<--- 0	Jízda dopředu	
0 --->	Jízda vzad	
+25,5 km/h	Rychlost při jízdě vpřed	km/h nebo mph podle nastaveného systému jednotek.
-25,5 km/h	Rychlost při jízdě zpět	

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Počet otáček vývodového hřídele	Hodnota je poskytována z traktoru přes ISOBUS.
	Směr jízdy traktoru se vyhodnocuje pro blokování řízené nápravy.	Když je aktivované vyhodnocování údajů ISOBUS z traktoru.
	Směr jízdy traktoru se nevyhodnocuje pro blokování řízené nápravy.	Když není aktivované vyhodnocování údajů ISOBUS z traktoru.

14.15.2 Menu 14-3 "Konfigurace hlavního okna"

V tomto menu lze nastavit, které zobrazovací prvky se budou zobrazovat na spodní informační liště pracovní obrazovky (*viz strana 133*). Na informační liště pracovní obrazovky lze současně zobrazit až 5 zobrazovacích prvků. Každý zobrazovací prvek lze zvolit jen jednou.

Podle vybavení stroje si můžete až z 9 zobrazovacích prvků vybrat, kterých 5 zobrazovacích prvků se má zobrazit na informační liště pracovní obrazovky.



EQ001-077 / EQ001-078

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz strana 169*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Konfigurace hlavního okna" .

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

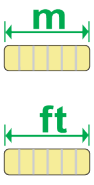
Symbol	Název	Vysvětlení
	Zobrazit další zobrazovací prvek	
	Zobrazit předchozí zobrazovací prvek	

- ▶ Pro volbu požadovaného zobrazovacího prvku stiskněte resp. .
  - ⇨ Na displeji se zobrazí nový zobrazovací prvek.
- ▶ Pro uložení nového zobrazovacího prvku stiskněte .
- ➡ Nový zobrazovací prvek se uloží pro informační lištu hlavního okna.

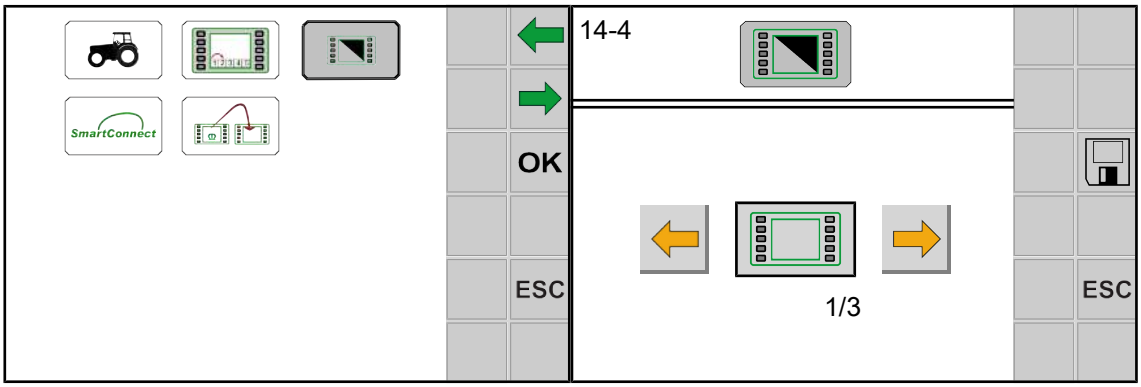
Volitelné zobrazovací prvky

V závislosti na vybavení stroje lze na informační liště v hlavním okně umístit tyto zobrazovací prvky, *viz strana 133*.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktuální počet otáček vývodového hřídele	v ot./min
	Čítač provozních hodin	Počítá pouze při běžícím vývodovém hřídeli. Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální celkový počet balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální stupeň vlhkosti sklizňového produktu	
	Hmotnost balíku	Hmotnost posledního zváženého balíku
	Aktuální průměrná hmotnost zvážených balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální celková hmotnost všech balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).

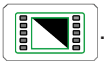
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Celková délka všech slisovaných balíků	V metrech nebo stopách (podle nastaveného systému jednotek). Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální počet neřezaných balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální počet řezaných balíků	**U varianty "Řezací ústrojí":** Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).

14.15.3 Menu 14-4 "Nastavení barvy pozadí"



EQG000-042

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz strana 169*.

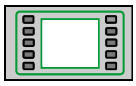
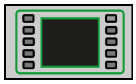
▶ Pro otevření menu stiskněte  .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Barva pozadí".

Opakující se symboly *viz strana 146*.

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze tří režimů.

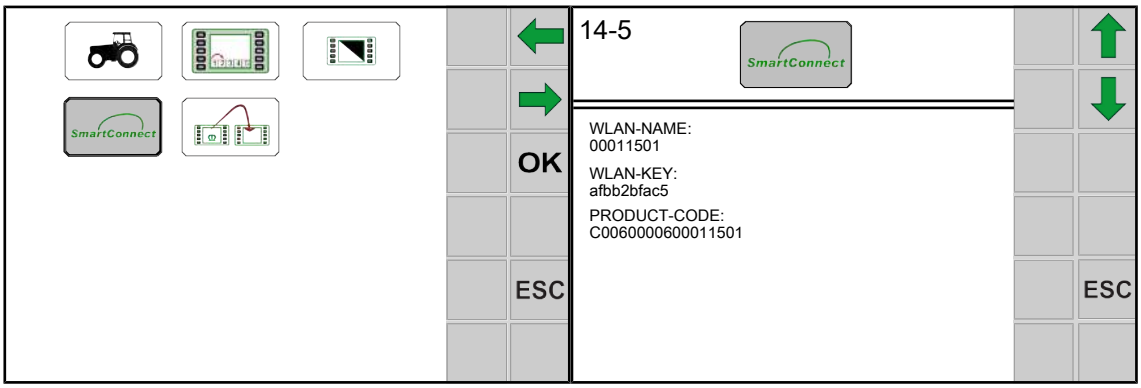
Symbol	Označení	Vysvětlení
 Režim 1/3	Barva pozadí bílá	Doporučená ve dne.
 Režim 2/3	Barva pozadí šedá	Doporučená v noci.
Režim 3/3	Automatická barva pozadí	Barva pozadí je určena na traktoru podle obrysových světel. • Zapnutá obrysová světla traktoru, barva pozadí šedá. • Vypnutá obrysová světla traktoru, barva pozadí bílá.

Změna režimu

▶ Vyvolání a uložení režimu, *viz strana 150*.

14.15.4 Menu 14-5 „SmartConnect“

V tomto menu se můžete podívat na přístupové údaje pro KRONE SmartConnect (KSC).



EQ001-077 / EQ001-219

✓ Je zabudován jeden nebo několik KRONE SmartConnect.

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz strana 169*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "SmartConnect".

14.15.5 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

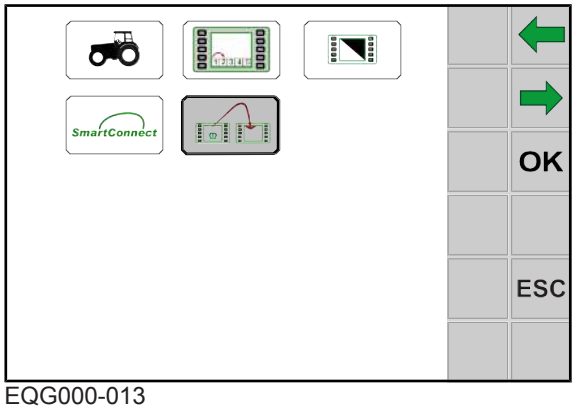
INFORMACE

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.

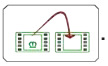
Až do příštího vyvolání není stroj k dispozici v předchozím terminálu.

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.

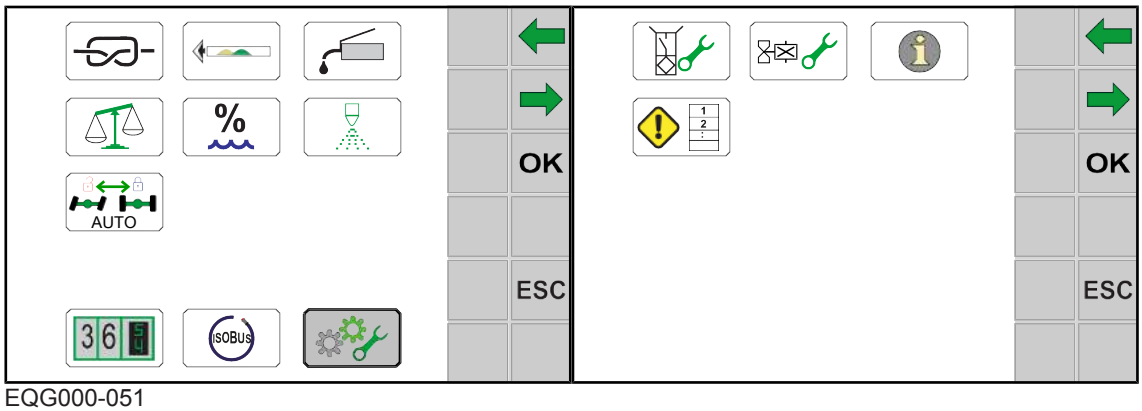


EQG000-013

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz strana 169*.

▶ Pro přepnutí na další terminál stiskněte  .

14.16 Menu 15 "Nastavení"



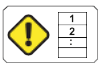
EQG000-051

✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 147*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení".

Menu "Nastavení" je podle vybavení stroje rozděleno do následujících podmenu:

15		Nastavení, *viz strana 175*
	15-1	Test senzorů, *viz strana 176*
	15-2	Test aktorů, *viz strana 180*
	15-3	Informace o softwaru, *viz strana 184*
	15-4 	Seznam chyb, *viz strana 184*

14.16.1 Menu 15-1 "Test senzorů"

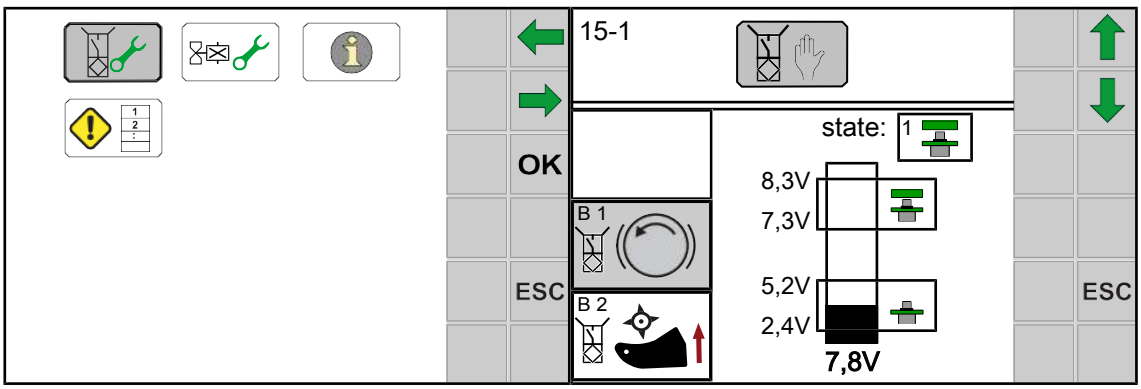
⚠ *VÝSTRAHA*

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

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

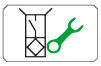
- ▶ Vypněte vývodový hřídel.

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



EQ001-080 / EQ000-040

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, *viz strana 175*.

▶ 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:

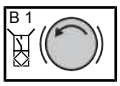
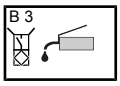
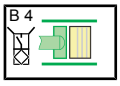
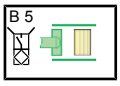
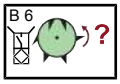
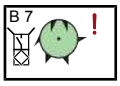
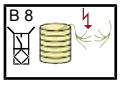
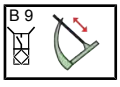
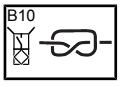
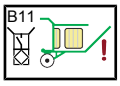
V horní části sloupcového diagramu je zobrazena minimální a maximální nastavená hodnota tlumeného senzoru (kov před senzorem). Aktuální nastavená hodnota (skutečná hodnota) je zobrazena pod sloupcovým diagramem.

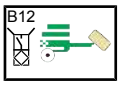
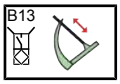
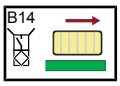
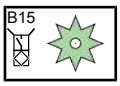
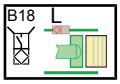
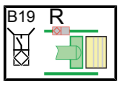
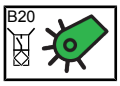
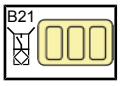
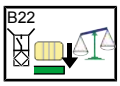
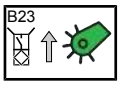
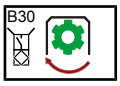
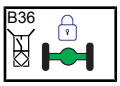
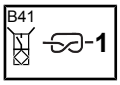
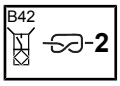
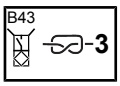
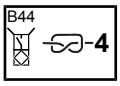
Odstup senzoru od kovu musí být nastaven tak, aby v tlumeném stavu byl sloupec v rozmezí horního označení. Poté zkontrolujte, zda se sloupec v netlumeném stavu nachází v rozmezí dolního označení.

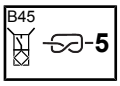
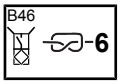
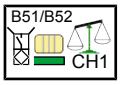
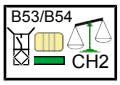
Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

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

Označení provozních prostředků (BMK):

BMK	Senzor	Označení
B1		Brzda setrvačníku
B3		Centrální mazání
B4		Lisovací píst vzadu (měření)
B5		Lisovací píst vpředu (kalibrace)
B6		Otáčky hrabače
B7		Přívod hrabačů aktivovaný
B8		Kontrola spodního motouzu
B9		Jehlové táhlo vlevo
B10		Kontrola uzlovače
B11		Skluz balíků

BMK	Senzor	Označení
B12		Odkládání balíků
B13		Jehlové táhlo vpravo
B14		Vysunovač balíků
B15		Hvězdicové kolo
B17		Tlak lisovacích klapek
B18		Senzor síly vlevo
B19		Senzor síly vpravo
B20		Otáčky sběrače
B21		Poloha MultiBale
B22		Balík na stole
B23		Poloha sběrače
B30		Otáčky vývodového hřídele
B36		Stav řízení
B38		Senzor zrychlení vážicího zařízení
B41		Kontrola horního motouzu 1
B42		Kontrola horního motouzu 2
B43		Kontrola horního motouzu 3
B44		Kontrola horního motouzu 4

BMK	Senzor	Označení
B45		Kontrola horního motouzu 5
B46		Kontrola horního motouzu 6
B51 / B52		Senzor síly vpředu Součásti: B51 Senzor síly vpředu vlevo B52 Senzor síly vpředu vpravo
B53 / B54		Senzor síly vzadu Součásti: B53 Senzor síly vzadu vlevo B54 Senzor síly vzadu vpravo

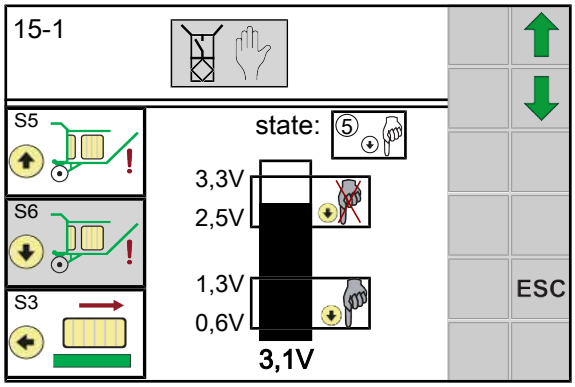
Možné ukazatele stavu senzorů

Symbol	Označení
1	senzor tlumený (kov před senzorem)
2	senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
5	Tlačítko stisknuté
6	Tlačítko nestisknuté
20	přerušení kabelu
21	zkrat
	Řízená vlečená náprava zablokovaná
	Řízená vlečená náprava uvolněná

Diagnostické tlačítko

Při stisknutém tlačítku se musí sloupec nacházet ve spodní označené oblasti sloupcového grafu.

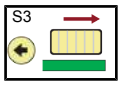
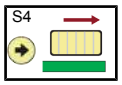
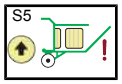
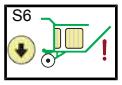
Při nestisknutém tlačítku se musí sloupec nacházet v horní označené oblasti sloupcového grafu.



EQ000-042

Možná tlačítka (v závislosti na vybavení stroje)

Označení provozních prostředků (BMK):

BMK	Tlačítka	Označení
S3		Zasunutí vysunovače balíků
S4		Vysunutí vysunovače balíků
S5		Zvednutí skluzu balíků
S6		Spuštění skluzu balíků dolů

14.16.2 Menu 15-2 "Test aktorů"

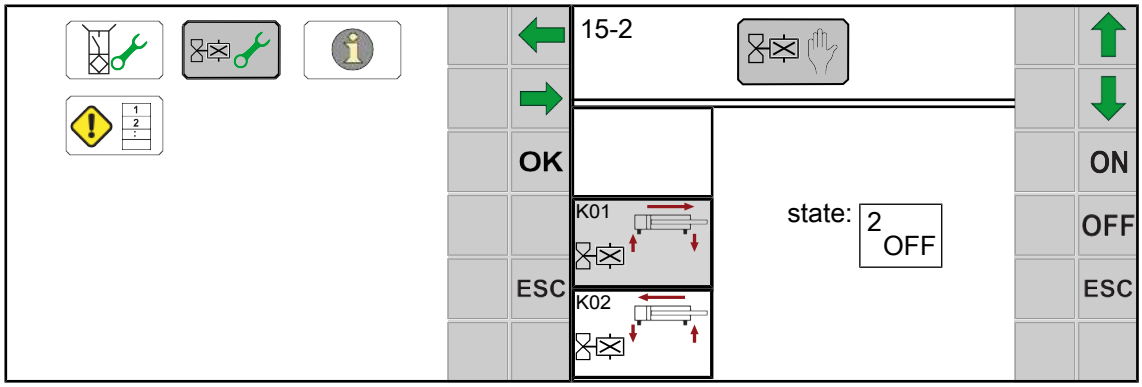
⚠ *VÝSTRAHA*

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*.

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.

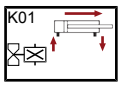
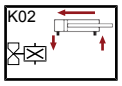
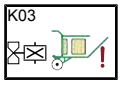
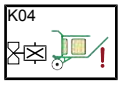
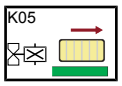
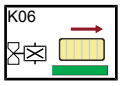
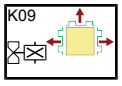
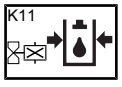
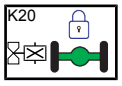


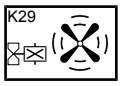
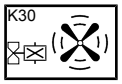
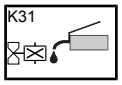
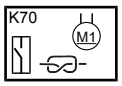
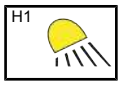
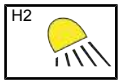
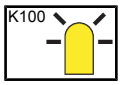
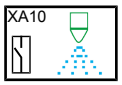
EQ001-080 / EQ000-046

- ▶ Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", *viz strana 28*.
- ✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, *viz strana 175*.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➡ Na displeji se zobrazí menu "Test aktorů".

Možné aktory (v závislosti na vybavení stroje)

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

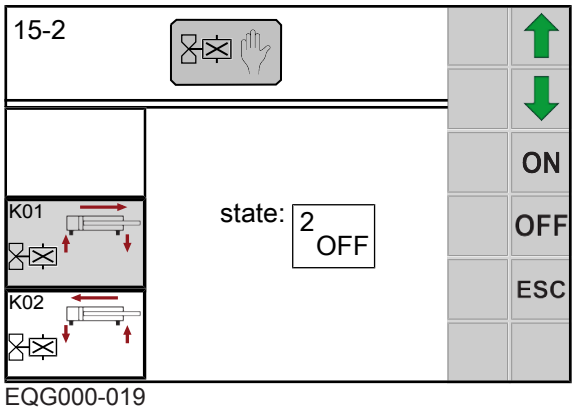
Č.	Aktor	Označení
K01		Hlavní ventil (vysunutí)
K02		Hlavní ventil (zasunutí)
K03		Skluz balíku plocha pístu
K04		Skluz balíku kruhová plocha
K05		Vysunovač balíků plocha pístu
K06		Vysunovač balíků prstencová plocha
K09		Uvolnění lisovacích klapek
K11		Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek
K17		Rozběhová pomůcka
K20		Řídicí náprava

Č.	Aktor	Označení
K29		Čištění 1
K30		Čištění 2
K31		Centrální mazací zařízení
K70		Motor spouštění uzlovače
H1		Pracovní světlomety
H2		Pracovní světlomety
K100		Výstražný majáček
XA1		Zařízení pro silážní prostředek

Možné ukazatele stavu aktorů

Symbol	Označení
1 ON	aktor zapnutý
2 OFF	aktor vypnutý
3	všeobecná chyba aktoru

Diagnostika digitálních aktorů

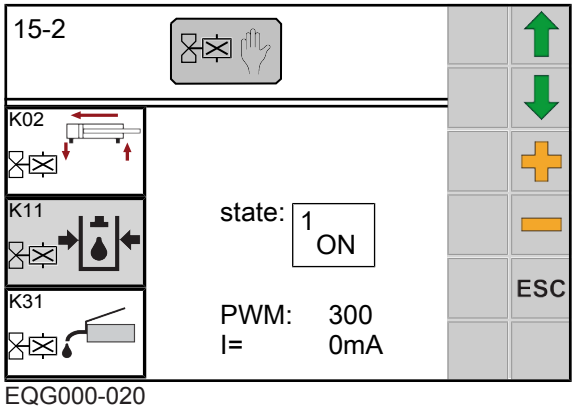


EQG000-019

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 analogových aktorů

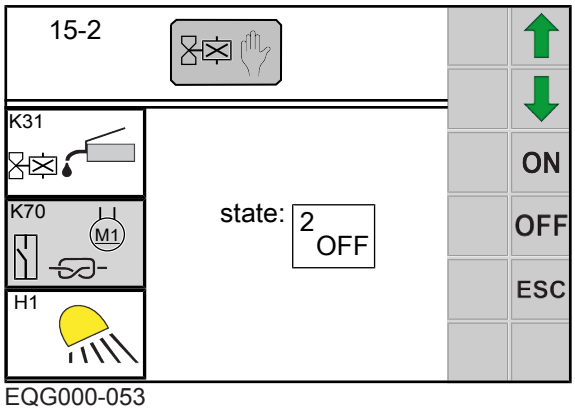


EQG000-020

Pomocí hodnoty PWM (v tisícinách) lze nastavit proud (v mA).

Při hodnotě PWM = 500 má být proud mezi 500 mA a 3.000 mA (v závislosti na použitém ventilu a provozní teplotě).

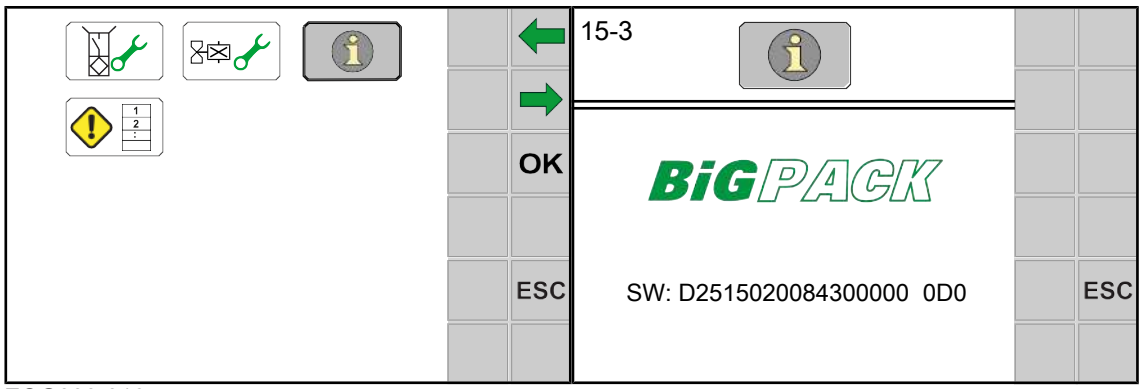
Diagnostika motorů



EQG000-053

- ▶ Pro provedení funkce stiskněte **ON**.
- ▶ Pro provedení funkce stiskněte **OFF**.

14.16.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



EQG000-016

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, *viz strana 175*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

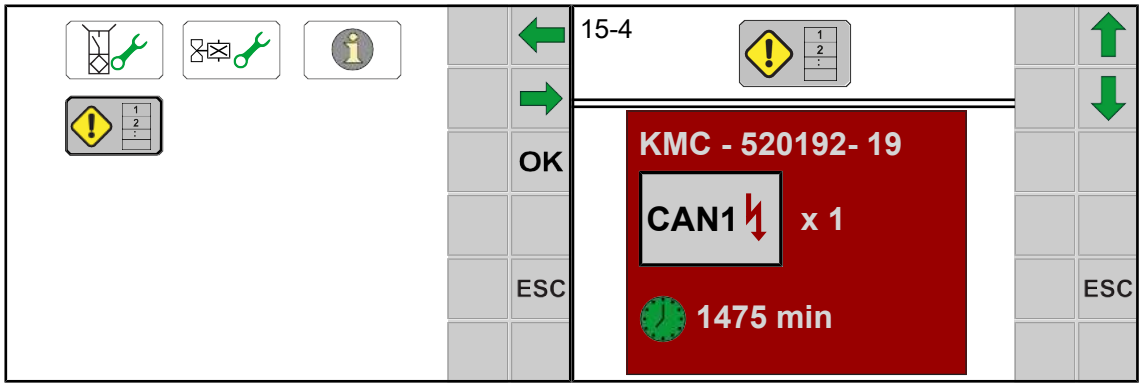
➡ Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Název
SW	Celková verze softwaru stroje

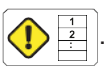
14.16.4 Menu 15-4 "Seznam chyb"

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.



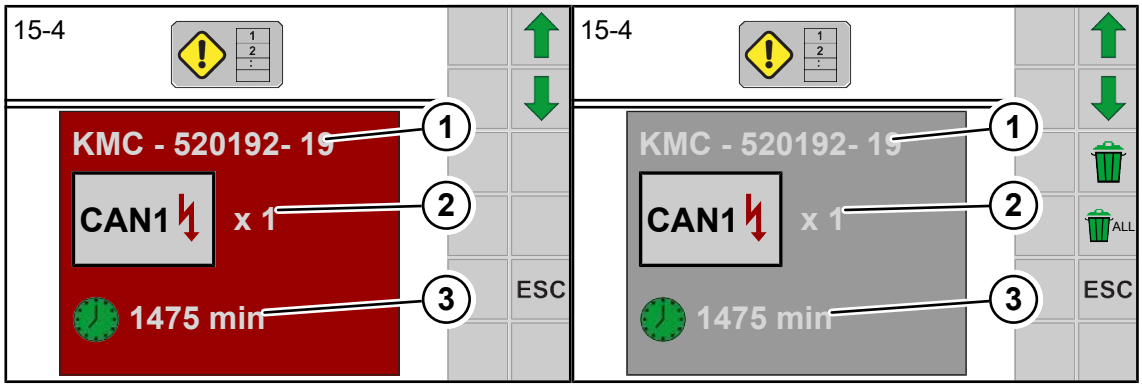
EQG000-060

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, *viz strana 175*.

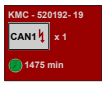
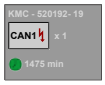
▶ Pro otevření menu stiskněte  .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Seznam chyb".

Oblast zobrazení

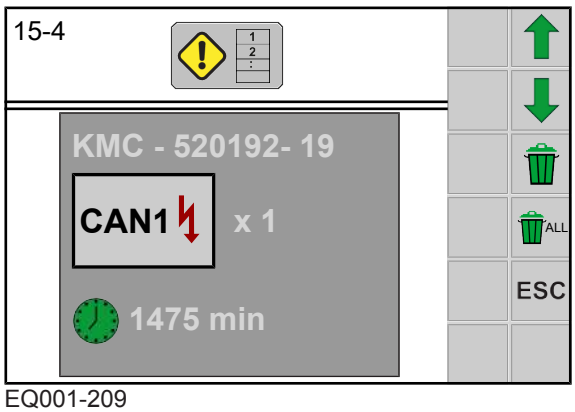


EQ001-085 / EQ001-209

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktivní chyba	• Nelze vymazat
	Neaktivní chyba	• Lze vymazat
(1)	Číslo chyby	• Význam, příčina a odstranění chybového hlášení *viz strana 247*.
(2)	Počet	• Jak často se chyba vyskytla.
(3)	Čas počítadla provozních hodin.	• Čas počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.
	Vymazat jednotlivé chyby	• Zvolená chyba se vymaže, *viz strana 186*. • Vymazat lze jen neaktivní chyby.
	Vymazat všechny chyby	• Všechny neaktivní chyby se vymažou, *viz strana 186*.

Opakující se symboly *viz strana 146*.

14.16.4.1 Vymazání chyb



EQ001-209

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

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

⚠ VÝSTRAHA

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.

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí nehody při otevřených uzavíracích kohoutech

Při otevřených uzavíracích kohoutech se mohou neúmyslně dát do pohybu komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám.

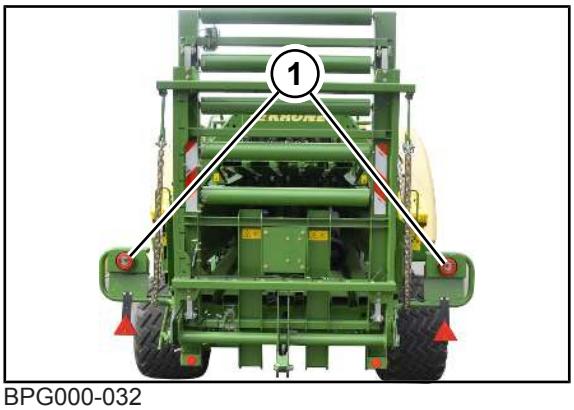
- Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách/ jízdách na silnici uzavřený uzavírací kohout / uzavřené uzavírací kohouty.

15.1 Příprava stroje na jízdu po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, *viz strana 79*.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ✓ Všechny kryty jsou zavřené a zajištěné.
- ✓ Lisovací kanál je prázdný, *viz strana 109*.
- ✓ Brzda setrvačníku je přitažená, *viz strana 97*.
- ✓ Sběrač je pozvednutý a zajištěný uzavíracím kohoutem, *viz strana 105*.
- ✓ Skluz balíku je zvednutý do transportní polohy a zajištěný, *viz strana 106*.
- ✓ **U varianty "Mechanická opěrná noha":** Opěrná noha se nachází v transportní poloze, *viz strana 112*.
- ✓ **U varianty "Hydraulická opěrná noha“ a varianty "Komfort 1.0":** Opěrná noha se nachází v transportní poloze, *viz strana 113*.
- ✓ **U varianty "Hydraulická opěrná noha“ a varianty "Medium 1.0":** Opěrná noha se nachází v transportní poloze, *viz strana 113*.
- ✓ **U varianty "Řízená vlečená náprava" a varianty "Medium 1.0":** Při jízdě rychlostí vyšší než 30 km/h je uzavírací kohout pro řízenou vlečenou nápravu uzavřen, *viz strana 189*.

- ✓ **U varianty "Řízená vlečená náprava" a varianty "Komfort 1.0":** Řízená vlečená náprava je zajištěná, *viz strana 138*.
- ✓ **U varianty "pojistný řetěz":** Pojistný řetěz je namontovaný, *viz strana 94*.
- ✓ Ruční brzda je uvolněná, *viz strana 114*.
- ✓ Řídicí jednotky na traktoru jsou v neutrální poloze a jsou zajištěné.
- ✓ Brzda funguje bezchybně.
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontrolovaná a bezvadně fungují, *viz strana 86*.
- ✓ Stroj je zbaven nečistot a zbytků po sklizni, zejména zařízení osvětlení a poznávací značky.
- ✓ Pneumatiky nenesou žádné známky poškození, nemají zářezy ani praskliny.
- ✓ Pneumatiky mají správný tlak, *viz strana 57*.
- ✓ Vyvolána je obrazovka pro silniční jízdu, *viz strana 136*.

15.2 Kontrola světel pro jízdu na silnici



BPG000-032

- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, *viz strana 86*.
- ▶ Zkontrolujte světla pro jízdu na silnici (1) ohledně funkce a čistoty.

15.3 Nastavení řízené vlečené nápravy

INFORMACE

Dodržujte pokyny výrobce traktoru pro souběžný provoz řídicích jednotek traktoru! Přípoj aretačního válce řízené vlečené nápravy musí být vzhledem k ostatnímu hydraulickému napájení stroje napájen přednostně nebo současně!

INFORMACE

U řízené vlečené nápravy dochází k tomu, že z důvodů tření mezi kolem a podkladem zadní kola zabočí. V kritických jízdních situacích, kdy není možné dobře držet jízdní dráhu, musí být řízená vlečená náprava uzamčena.

Kritickými jízdními situacemi mohou být:

- ✓ Jízdy na svazích
- ✓ Jízda na nezpevněném podkladu
- ✓ Jízda rychlostí vyšší než 30 km/h
- ✓ Couvání
- ▶ **U varianty "Medium 1.0"**: Ve výše uvedených jízdních situacích vždy řízenou vlečenou nápravu uzamkněte, *viz strana 189*.
- ▶ **U varianty "Komfort 1.0"**: Ve výše uvedených jízdních situacích vždy řízenou vlečenou nápravu uzamkněte, *viz strana 189*.

Vyrovnání řízených kol do přímého směru

- Popojeďte traktorem kousek rovně dopředu, až se řízená kola vyrovnají do přímého směru.

Jízda vzad

- **U varianty "Medium 1.0":** Vyrovnejte kola řízené vlečené nápravy do přímého směru (*viz strana 189*) a řízenou vlečenou nápravu uzamkněte (*viz strana 189*).
- **U varianty "Komfort 1.0":** Vyrovnejte kola řízené vlečené nápravy do přímého směru (*viz strana 189*) a řízenou vlečenou nápravu uzamkněte (*viz strana 189*).

Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Medium 1.0")

Zavření

- Natlakujte jednočinnou řídicí jednotku ( ) a popojeďte traktorem kousek rovně dopředu, až se řízená kola vyrovnají do přímého směru.
- Jednočinné řídicí jednotku ( ) přepněte do neutrální polohy a zajistěte je.

➡ Zabočení kol blokuje aretační válec.

➡ Aktuální stav řízené vlečené nápravy je zobrazen na stavovém řádku displeje, *viz strana 127*.

Odpojení

- Na jednočinné řídicí jednotce ( ) uvolněte tlak a přepněte ji do polohy "spouštění".

➡ Lze tím podstatně zamezit smýkání pneumatik při jízdě v zatáčkách.

Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Komfort 1.0")

Provoz stroje s LS (přípojka Load-Sensing)

zablokování

- Stiskněte .

  ⇨ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava zablokovaná.

➡ Ukazatel se přepne z na .

Odpojení

- Stiskněte .

⇨ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava uvolněná.

➡ Ukazatel se přepne z na .

Provoz stroje bez LS (přípoj pro rozlišování nákladu Load-Sensing)

▶ Uveďte řídicí jednotku ( ) pod tlak.

zablokování

▶ Stiskněte .

⇨ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava zablokovaná.

➡ Ukazatel se přepne z na .

▶ Uvolněte tlak z řídicí jednotky ( ).

Odpojení

▶ Stiskněte .

⇨ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava uvolněná.

➡ Ukazatel se přepne z na .

15.4 Uvolněte pneumatickou brzdu pro pojíždění stroje

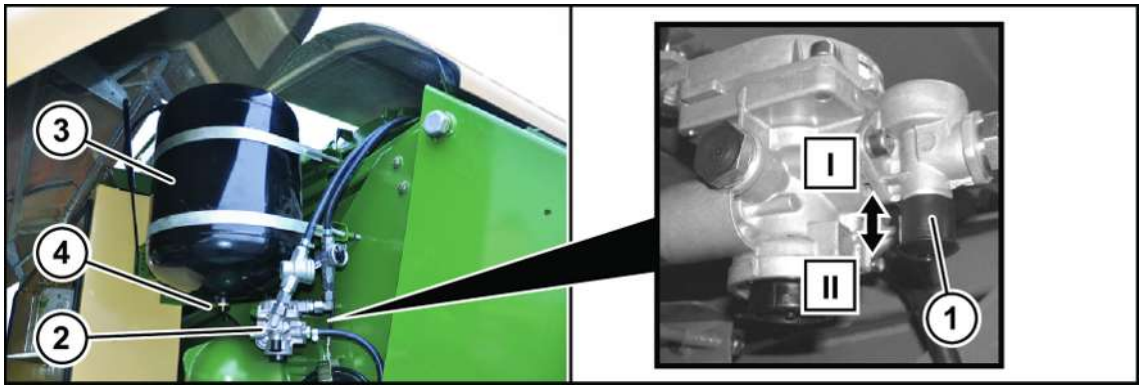
⚠ *VÝSTRAHA*

Při pojíždění se strojem bez připojené pneumatické brzdové soustavy hrozí zvýšené nebezpečí zranění osob.

Stroj bez připojené pneumatické brzdové soustavy ztrácí své brzdové schopnosti. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Pojíždění se strojem ve veřejné silniční dopravě je bez připojené pneumatické brzdové soustavy zakázáno.

▶ Nikdy nepojíždějte se strojem bez připojené pneumatické brzdové soustavy ve veřejném silničním provozu.



BPG000-033

Odbrzďovač (1) pro uvolnění pneumatické brzdy se nachází vpravo vpředu pod bočním krytem.

✓ **U provedení "řízená vlečená náprava":** Kola jsou nastavena do přímého směru, *viz strana 189*.

✓ **U varianty "Komfort 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, *viz strana 189*.

✓ **U varianty "Medium 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, *viz strana 189*.

▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

▶ **U varianty "Medium 1.0":** Uzavřete uzavírací kohout pro "řízenou vlečenou nápravu", *viz strana 106*.

▶ Odpojte stroj od traktoru, *viz strana 192*.

▶ Uvolnění pneumatické brzdy provedete tak, že stisknete tlačítko (2) na odbrzďovači (1) (poloha (I)).

➡ Pneumatická brzda je uvolněna a stroj může volně pojíždět.

➡ Není-li pneumatická brzda uvolněna, uvolněte zbývající tlak v tlakové nádrži (3) prostřednictvím odvodňovacího ventilu (4).

Uvolnění zbývajícího tlaku

✓ Pro vytékající kondenzovanou vodu je k dispozici vhodná nádoba.

▶ Zbývající tlak vypusťte pomocí odvodňovacího ventilu (4), dokud se v tlakové nádrži (3) již nenachází žádný tlak.

➡ Jakmile jsou znovu připojeny přípojky tlakového vzduchu, tlačítko (2) se nastaví opět do výchozí pozice (II).

15.5 Uvolněte hydraulickou brzdu pro pojíždění stroje

✓ **U provedení "řízená vlečená náprava":** Kola jsou nastavena do přímého směru, *viz strana 189*.

✓ **U varianty "Komfort 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, *viz strana 189*.

✓ **U varianty "Medium 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, *viz strana 189*.

▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

▶ **U varianty "Medium 1.0":** Uzavřete uzavírací kohout pro "řízenou vlečenou nápravu", *viz strana 106*.

▶ Odpojte stroj od traktoru, *viz strana 192*.

➡ Hydraulická brzda je uvolněna a stroj může volně pojíždět.

15.6 Odstavení stroje

⚠ VÝSTRAHA

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 proti samovolnému odjetí ruční brzdou (*viz strana 114*) a zakládacími klíny (*viz strana 115*).
- Přitáhněte brzdu setrvačníku na stroji, *viz strana 97*.

- Zvolte rovnou, suchou a dostatečně nosnou plochu pro stání.
- **U provedení "hydraulická opěrná noha":** Opěrnou nohu spusťte tak nízko, až podkladová deska dosedne na zem, *viz strana 112*.
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- **U provedení s mechanickou opěrnou nohou:** Opěrnou nohu spusťte tak nízko, až podkladová deska dosedne na zem, *viz strana 112*.
- **U varianty "Vlečné oko s kulovou hlavou 80":** Na straně traktoru uvolněte zajištění vlečného oka pro kulovou hlavu.
- Nastartujte motor traktoru.
- **U varianty "Vlečné oko s kulovou hlavou 80":** Spouštějte dolů opěrnou nohu, dokud se vlečné oko kulové hlavy nezvedne ze spojky s kulovou hlavou na traktoru, *viz strana 112*.
- Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.
- **U provedení "s vlečným okem":** Opěrnou nohu spusťte dolů natolik, aby vlečné oko volně spočívalo v závěsném zařízení traktoru, *viz strana 112*.
- Uvolněte pojistné řetězy kloubového hřídele z traktoru.
- Odpojte kloubový hřídel od traktoru a odložte jej do určeného uchycení.
- Odpojte kabel osvětlení.
- Odpojte napájecí kabel terminálu.
- **U varianty „Hydraulická opěrná noha“:** Zavřete uzavírací kohout na opěrné noze.
- Odpojte hydraulické hadice a umístěte je do držáku na stroji.
- **U varianty „Pneumatická brzda“:** Odpojte žlutou hlavu spojky a dejte ji do držáku na stroji, *viz strana 86*.
- **U varianty „Hydraulická brzda (export)“:** Odpojte přípojku hydraulické brzdy a umístěte ji do držáku na stroji.
- **U varianty „Hydraulická brzda (export Francie)“:** Uvolněte pojistný řetěz na straně traktoru.
- **U provedení "s vlečným okem":** Odpojte závěsné zařízení podle provozního návodu dodaného výrobcem traktoru.
- Opatrně traktorem odjeďte.
- Namontujte zařízení bránící neoprávněnému použití a klíč bezpečně uschovejte, *viz strana 116*.

15.7 Příprava stroje k transportu

⚠ VÝSTRAHA

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.

- ✓ Skluz balíku je zvednutý do transportní polohy a zajištěný, *viz strana 106*.
- ✓ **U varianty "řízená vlečená náprava" a varianty "Medium 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, *viz strana 189*.
- ✓ **U varianty "řízená vlečená náprava" a varianty "Komfort 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, *viz strana 138*.
- ✓ Sběrač je pozvednutý a zajištěný uzavíracím kohoutem, *viz strana 105*.
- ▶ Odpojte stroj od traktoru, *viz strana 192*.
- ▶ Zajistěte všechna ochranná zařízení.

15.7.1 Zajištění bočních kapot

BP000-187

Pravá a levá strana stroje

- ▶ Otevřete boční kapotu (1), *viz strana 98*.
- ▶ Prostrčte stahovací pásku (2) otvory v zámku kapoty (3).
- ▶ Zavřete boční kapotu (1), *viz strana 98*.
- ▶ Veďte stahovací pásku (2) okolo uzávěru (4) a utáhněte ji.

15.7.2 Zajištění hmatacích kol na sběrači

BP000-188

Pravá a levá strana stroje

✓ Sběrač je pozvednutý a zajištěný uzavíracím kohoutem, *viz strana 105*.

▶ Veďte stahovací pásku (4) otvorem (2) v hmatacím kole (3) a skrz jeho rám.

▶ Utáhněte stahovací pásku (4).

15.7.3 Zvedněte stroj

⚠ *VÝSTRAHA*

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.

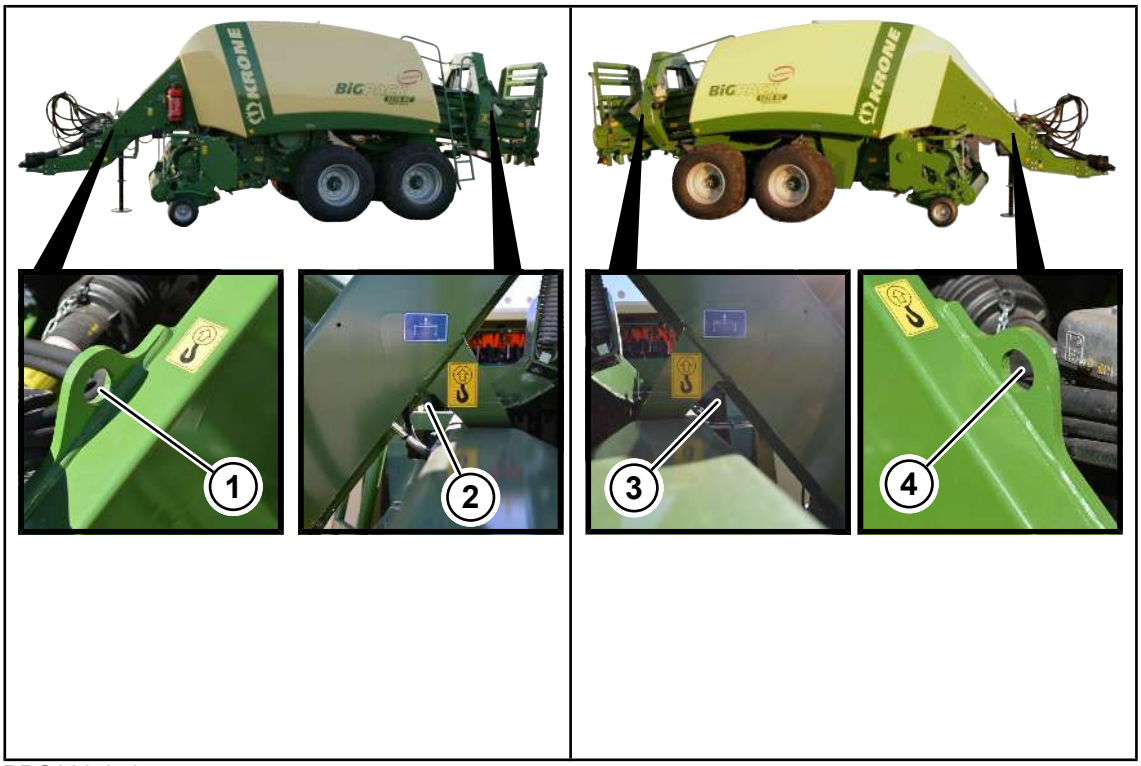
▶ Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.

▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.

▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.

▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, *viz strana 27*.

Záchytné body



BPG000-079

1 Záchytný bod oj vpředu vlevo
2 Záchytný bod jho vlevo
3 Záchytný bod jho vpravo
4 Záchytný bod oj vpředu vpravo

- Použijte zvedací nářadí s minimální nosností (v závislosti na přípustné celkové hmotnosti stroje), viz typový štítek na stroji, *viz strana 42*.

15.7.4 Upevnění stroje

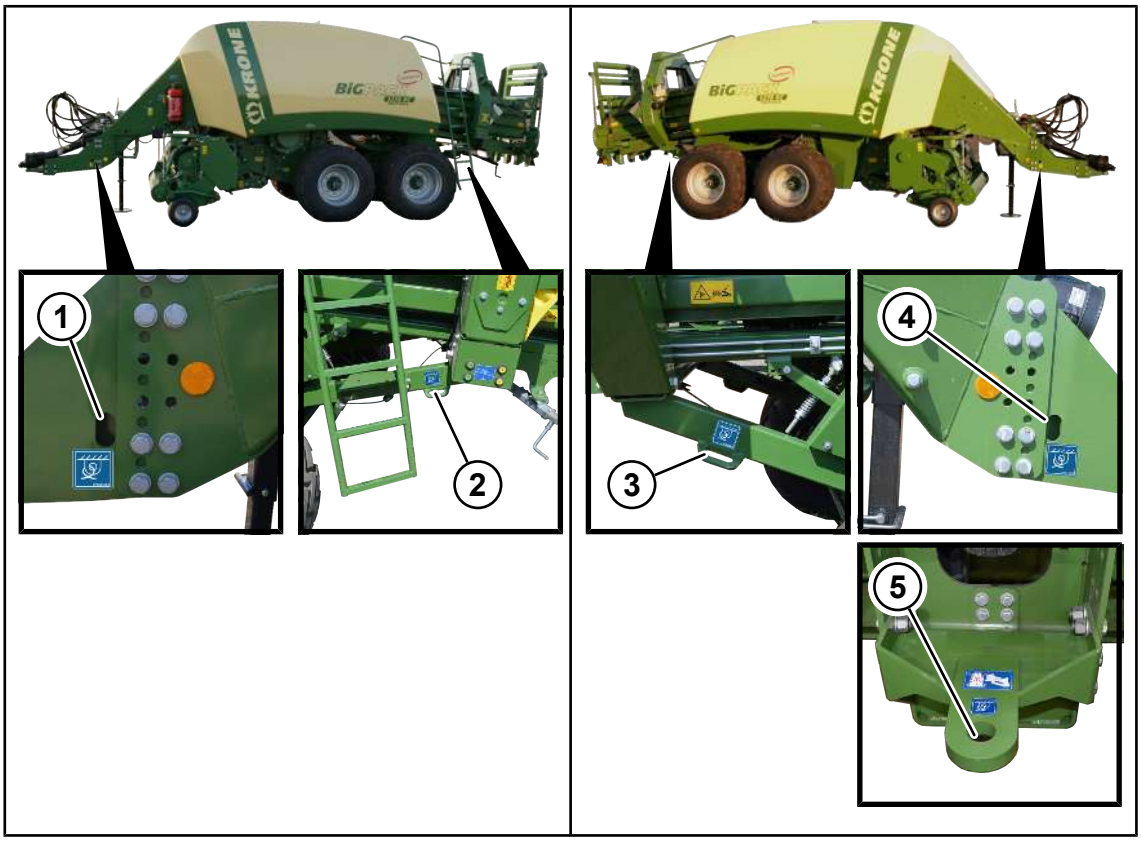
⚠ *VÝSTRAHA*

Ohrožení života při nekontrolovaném pohybu stroje

Není-li stroj při přepravě řádně upevněn na nákladním vozidle nebo lodi, může se nekontrolovaně dostat do pohybu a způsobit ohrožení osob.

- Stroj před transportem řádně zajistěte vhodnými upevňovacími prostředky na k tomu určených upevňovacích bodech.

Upevňovací body na stroji



BPG000-078

1 upevňovací bod na oji vpředu vlevo
2 upevňovací bod nosník nápravy vzadu vlevo
3 upevňovací bod nosník nápravy vzadu vpravo
4 upevňovací bod oj vpředu vpravo
5 přepravní vlečná oka (při expedici)

16 Nastavení

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

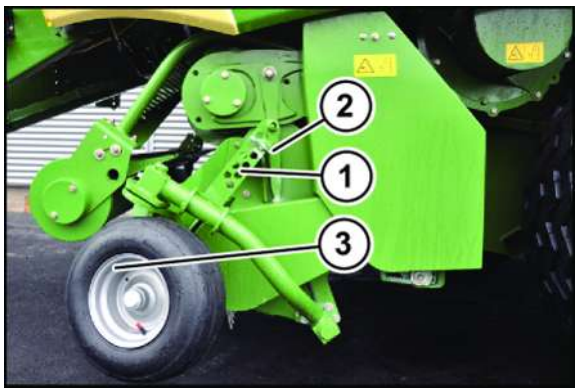
⚠ VÝSTRAHA

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 pracovní výšky sběrače



BPG000-035

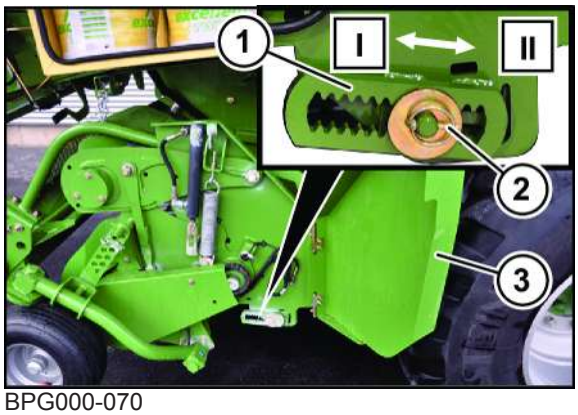
✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, *viz strana 105*.

- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění neúmyslným pohybem sběrače. Není-li sběrač zajištěn uzavíracím kohoutem, může se neúmyslně pohybovat. Může tak dojít k vážným zraněním osob.

- Zavřete uzavírací kohout, aby se zabránilo nechtěnému spuštění sběrače, *viz strana 105*.
- Vytáhněte pružinovou závlačku (2), nastavte hmatací kolo (3) prostřednictvím lišty s otvory (1) do požadované polohy a zajistěte je pružinovou závlačkou (2).
- Zkontrolujte, zda se hmatací kola na obou stranách sběračů nacházejí v liště s otvory (1) ve stejné poloze.
- Aby se předešlo poškození hmatacích kol a většímu opotřebení v bodě otáčení sběrače, omezte dráhu pro spouštění sběrače hloubkovým omezovačem, *viz strana 198*.

16.1.1 Nastavení hloubkového omezovače



BPG000-070

I Zvětšit pracovní výšku

II Snížit pracovní výšku

Omezení spouštění sběrače

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Nastavena je pracovní výška sběrače, *viz strana 197*.

▶ Otevřete kryt (3).

▶ Vyndejte sklopnou pružinu (2) a podložku.

▶ Aby se hmatací kola a sběrač chránil před poškozením, posuňte hloubkový omezovač (1) pokud možno co nejvíce k poloze (I).

▶ Zajistěte hloubkový omezovač (1) podložkou a kolíkem se sklopnou pružinou (2).

▶ Zkontrolujte, zda se hloubkové omezovače (1) na obou stranách sběračů nacházejí ve stejné poloze.

Sběr sklizňového produktu bez použití hmatacích kol

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Prostřednictvím řídicí jednotky ( ) lehce zvedněte sběrač.

▶ Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.

▶ Otevřete kryt (3).

▶ Vyndejte sklopnou pružinu (2) a podložku.

▶ Přesazením hloubkového omezovače (1) nastavte výšku sběrače tak, aby se hmatací kola nepoužívala.

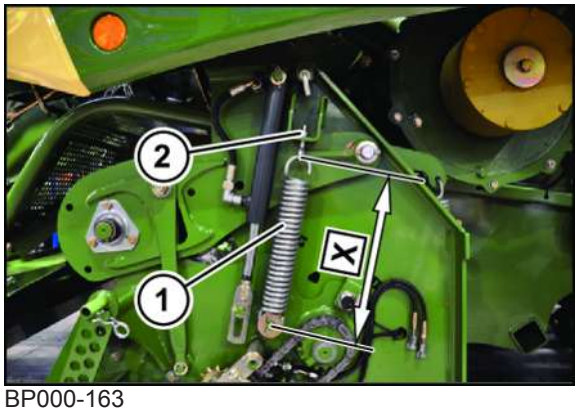
▶ Zajistěte hloubkový omezovač (1) podložkou a kolíkem se sklopnou pružinou (2).

▶ Zkontrolujte, zda se hloubkové omezovače na obou stranách sběračů nacházejí ve stejné poloze.

▶ Zavřete kryt (3).

▶ Pro spuštění sběrače dolů uveďte řídicí jednotku ( ) do plovoucí polohy.

16.2 Nastavení dosedacího přítlaku hmatacích kol



BP000-163

Výrobní nastavení sběrače v nejvyšší zvednuté poloze činí X=285 mm.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Otevřete plechový kryt sběrače.
- ▶ Pro snížení dosedacího tlaku zvětšete pomocí matice (2) rozměr X.
- ▶ Pro zvýšení dosedacího tlaku zmenšete pomocí matice (2) rozměr X.
- ▶ Nastavte rozměr X na pravé a levé straně stroje pro obě pružiny (1) stejně.
- ▶ Zavřete plechový kryt sběrače.

16.3 Nastavení válcového přidržovače

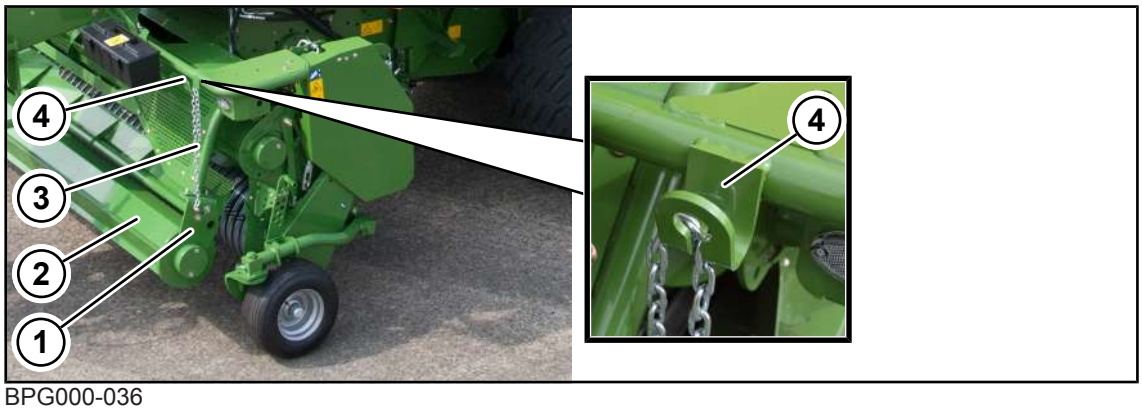
⚠ *VÝSTRAHA*

Nebezpečí zranění při použití stroje bez válcového přidržovače

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

- ▶ Nikdy neuvádějte stroj do provozu bez válcového přidržovače.

Nastavení výšky válcového přidržovače



BPG000-036

Hodně sklizňového produktu	Zavěste kratší řetěz.	Válcový přidržovač visí výš.
Méně sklizňového produktu	Zavěste delší řetěz.	Válcový přidržovač visí níž.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Výšku válcového přidržovače (1) nastavte tak, aby válec přidržovače (2) běžel neustále nad řádkem.

▶ Je-li hodně sklizňového produktu, zavěste do držáku (4) řetěz (3) kratší délky.

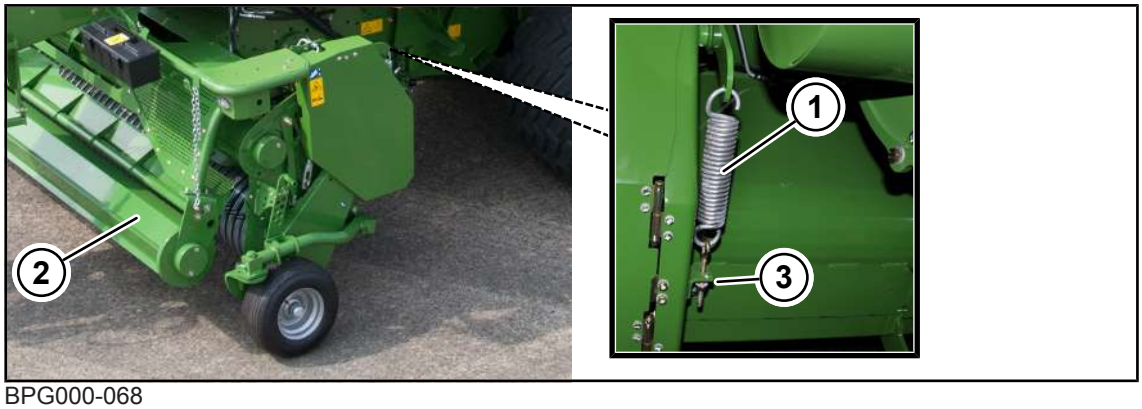
➡ Válcový přidržovač visí výš.

▶ Je-li méně sklizňového produktu, zavěste do držáku (4) řetěz (3) delší délky.

➡ Válcový přidržovač visí níž.

▶ Zkontrolujte, zda jsou v držácích (4) na obou stranách stroje zavěšeny řetězy (3) stejné délky.

Nastavení dosedacího tlaku válce přidržovače



BPG000-068

Dosedací přítlak válce přidržovače (2) na řádek se nastavuje pomocí pružiny (1).

Suchý sklizňový produkt: Zvyšte dosedací tlak.

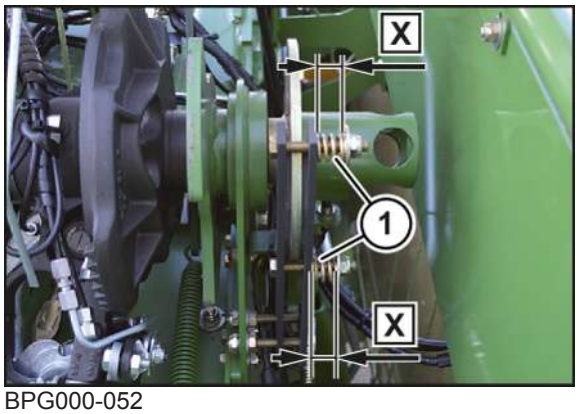
Vlhký sklizňový produkt: Snižte dosedací tlak.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Pro zvýšení dosedacího tlaku povolte matici (3).

▶ Pro snížení dosedacího tlaku utáhněte matici (3).

16.4 Nastavení brzdy hřídele uzlovače

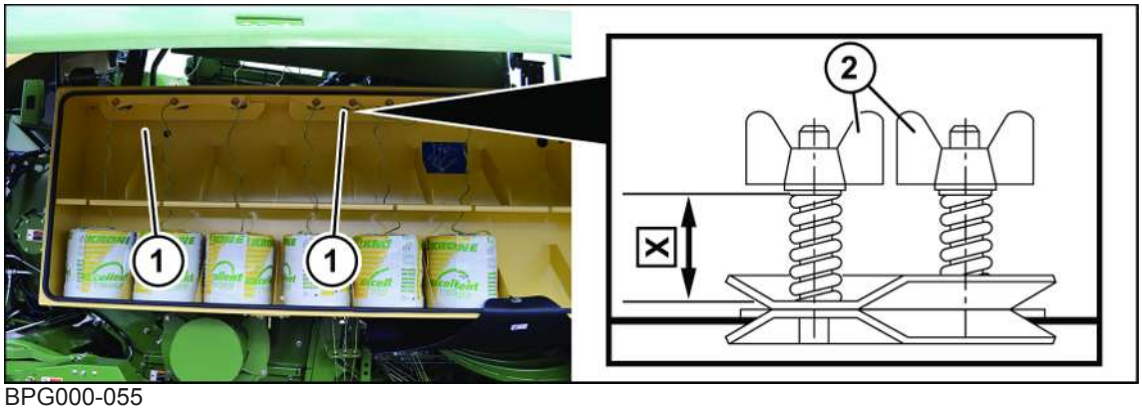


BPG000-052

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Pružiny (1) předpněte tak, aby byl rozměr **a = 19 mm**.

16.5 Nastavení brzdy motouzu



BPG000-055

Brzdy motouzu (1) se nacházejí ve skříňce na motouz. Brzdy motouzu (1) udržují napnuté horní motouzy od skříňky na motouz až k horním brzdám motouzu resp. spodní motouzy od skříňky na motouz až ke spodním brzdám motouzu.

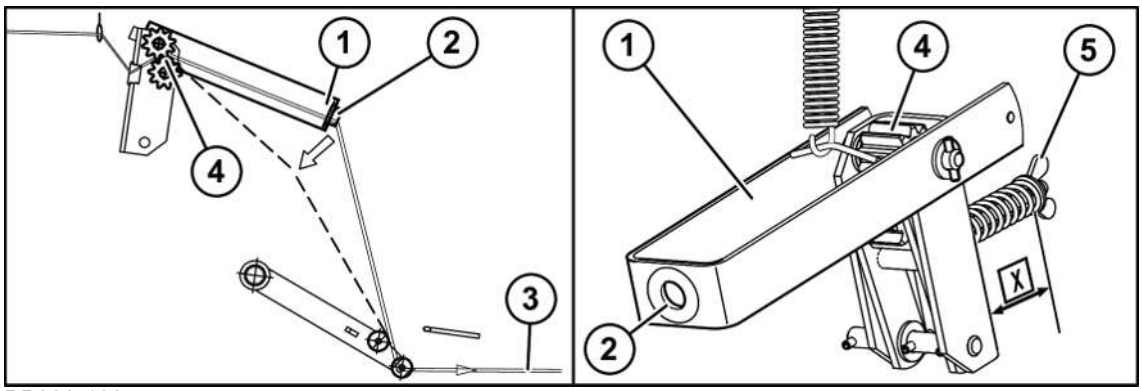
Tahové napětí brzdy motouzu nastavte jen tak vysoké, aby byly horní resp. spodní motouzy napnuté, ale mohly se lehce vytahovat.

Různé druhy vázacích motouzů mohou mít různé vlastnosti tření. Proto je po změně druhu vázacího motouzu nutné překontrolovat tahové napětí větve motouzu.

Výchozí nastavení: **Rozměr X = 30–35 mm**

- Pro zvýšení resp. snížení tahového napětí zvětšete resp. zmenšete pomocí křídlové matice (2) rozměr X.

16.6 Kontrola/nastavení napnutí horního motouzu



BP000-193

Napnutí motouzu závisí na zvoleném motouzu a musí se kontrolovat. Příliš vysoko nastavené napnutí motouzu může způsobit chybu uzlovače a zatížit příslušné součásti. Horní motouzy (3) se mají přibrzďovat brzdami motouzu (4) až do tažné síly **100–120 N**. Než nechají brzdy motouzu prokluzovat horní motouz, měla by se napínací ramena motouzu (1) pohybovat proti tahu pružiny dolů, dokud nejsou horní motouzy (3) provedeny skrz oka napínacího ramena (2) téměř beze změny směru. Pomocí rozměru X se nastavuje napnutí motouzu.

Výrobní nastavení rozměru X=65 mm

Kontrola napnutí motouzu

- ▶ Přivažte horní motouz (3) k pružinovému siloměru.
- ▶ Zatáhněte za horní motouz (3) a na pružinovém siloměru odečtěte tažnou sílu.
- ➡ Pokud je tažná síla chvíli před prokluzováním horního motouzu **100-120 N**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud je tažná síla chvíli před prokluzováním horního motouzu **>120 N**, musí se snížit síla napnutí pružiny (zvětšit rozměr X).
- ➡ Pokud je tažná síla chvíli před prokluzováním horního motouzu **<100 N**, musí se zvýšit síla napnutí pružiny (zmenšit rozměr X).

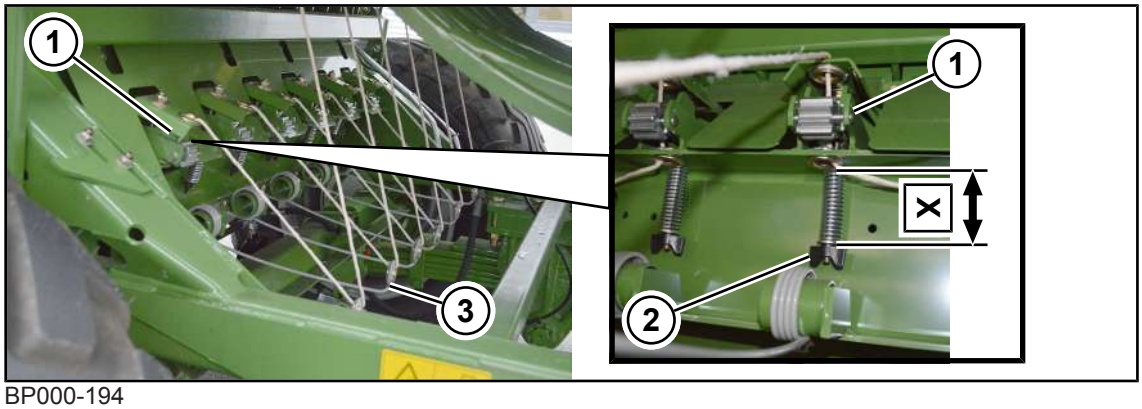
Zvýšení síly napnutí

- ▶ Zmenšete rozměr X křídlovou maticí (5).

Snížení síly napnutí

- ▶ Zvětšete rozměr X křídlovou maticí (5).
- ▶ Postup opakujte u všech horních motouzů.

16.7 Kontrola/nastavení napnutí spodního motouzu



BP000-194

Brzdy motouzu (1) pro spodní motouzy se nachází za hrabačem pod lisovacím kanálem. Napnutí motouzu závisí na zvoleném motouzu a musí se kontrolovat. Příliš vysoko nastavené napnutí motouzu může způsobit chybu uzlovače a zatížit příslušné konstrukční díly.

Výrobní nastavení je pro originální vázací motouzy KRONE s průběžnou délkou 100-130 m/kg.

Pokud se použije motouz s jinou průběžnou délkou a dochází k chybám uzlovače, musí si brzda motouzu nastavit. Pro nastavení brzdy motouzu kontaktujte zákaznický servis KRONE.

Výrobní nastavení rozměru X=70 mm

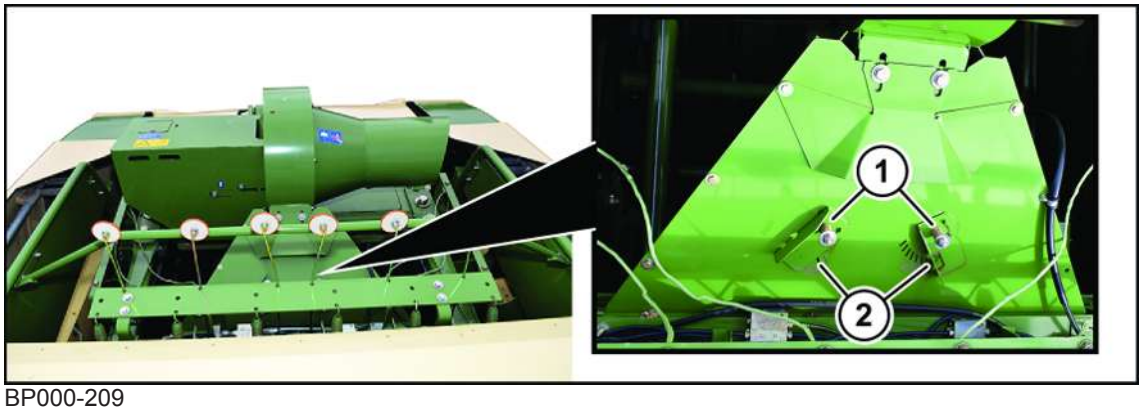
Zvýšení síly napnutí

- ▶ Zmenšete rozměr X křídlovou maticí (2).

Snížení síly napnutí

- ▶ Zvětšete rozměr X křídlovou maticí (5).

16.8 Nastavení ventilátoru uzlovače



BP000-209

Vzduchové klapky jsou přednastaveny z výroby. Malý otvor vedle skupiny otvorů (2) označuje výrobní nastavení.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Pro změnu proudu vzduchu ve vzduchovém kanálu zvedněte rukou plechový díl vedení vzduchu (1) a přesaďte ho do jiného z otvorů (2).

17 Údržba – všeobecně

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

INFORMACE

Pokud se pro údržbářské práce musí objednat nové součásti, používejte pouze originální náhradní díly KRONE.

17.1 Tabulka údržby

17.1.1 Údržba – před sezónou

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	*viz strana 235*
Převodovka hrabače	*viz strana 236*
Rozvodovka	*viz strana 237*
Převodovka sběrače horní část	*viz strana 237*
Převodovka sběrače spodní část	*viz strana 238*
Převodovka ventilátoru uzlovače	*viz strana 239*
Kompresor	*viz strana 242*

Komponenty	
Mazání stroje podle plánu mazání	*viz strana 222*
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	*viz strana 208*
Dotažení matic kol	*viz strana 213*
Kontrola tlaku v pneumatikách	*viz strana 213*
Vizuální kontrola, jestli nejsou pneumatiky prořízнuté nebo prasklé	*viz strana 213*
Provzdušnění třecí spojky	*viz strana 216*
Utažení šroubových spojů na vlečném oku	*viz strana 219*
Kontrola meze opotřebení vlečného oka 40	*viz strana 217*
Kontrola meze opotřebení vlečného oka 50	*viz strana 217*

Komponenty	
Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu 80	*viz strana 218*
Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu nástavbová kategorie 3	*viz strana 218*
Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu nástavbová kategorie 4	*viz strana 219*
Výměna filtračního prvku ve vysokotlakém filtru	*viz strana 233*
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	*viz strana 214*
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	*viz strana 215*
Nechte brzdová obložení zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače	*viz strana 211*
Kontrola funkce centrálního mazání	
Kontrola hasicího přístroje	*viz strana 214*
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	*viz strana 234*
Kontrola elektrických spojovacích kabelů a v případě potřeby jejich oprava nebo výměna servisním partnerem KRONE	
Vázání spusťte a ukončete ručně, přitom sledujte funkci uzlovačů a jehlic a v případě potřeby nechejte nastavit od servisního partnera KRONE	• Ruční spuštění, *viz strana 115*. • Ruční ukončení, *viz strana 116*.
Kontrola/nastavení celkového nastavení stroje	*viz strana 197*

17.1.2 Údržba – po sezóně

Komponenty	
Vyčistěte stroj	*viz strana 211*
Mazání stroje podle plánu mazání	*viz strana 222*
Namažte kloubový hřídel	*viz strana 221*
Namažte tukem závity nastavovacích šroubů	
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	*viz strana 214*
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	

Komponenty	
Zkontrolujte lehký chod všech pohyblivých součástí. V případě potřeby je vymontujte, vyčistěte a namazané tukem znovu zamontujte.	
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	
Utažení šroubových spojů na vlečném oku	*viz strana 219*
Dotažení matic kol	*viz strana 213*
Kontrola tlaku v pneumatikách	*viz strana 213*
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	*viz strana 234*

17.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	*viz strana 235*
Převodovka hrabače	*viz strana 236*
Rozvodovka	*viz strana 237*
Převodovka sběrače horní část	*viz strana 237*
Převodovka sběrače spodní část	*viz strana 238*
Převodovka ventilátoru uzlovače	*viz strana 239*
Kompresor	*viz strana 242*

17.1.5 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	*viz strana 235*
Převodovka hrabače	*viz strana 236*
Rozvodovka	*viz strana 237*
Převodovka sběrače horní část	*viz strana 237*
Převodovka sběrače spodní část	*viz strana 238*
Převodovka ventilátoru uzlovače	*viz strana 239*
Kompresor	*viz strana 242*

Komponenty	
Vyčistěte stroj	*viz strana 211*
Vyčištění/výměna filtračního prvku na kompresoru	*viz strana 241*
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Kontrola hasicího přístroje	*viz strana 214*

17.1.6 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	*viz strana 208*
Utažení šroubových spojů na vlečném oku	*viz strana 219*
Dotažení matic kol	*viz strana 213*
Kontrola tlaku v pneumatikách	*viz strana 213*
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	*viz strana 214*
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	*viz strana 215*

17.1.7 Údržba – každých 200 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	*viz strana 235*
Převodovka hrabače	*viz strana 236*
Rozvodovka	*viz strana 237*
Převodovka sběrače horní část	*viz strana 237*
Převodovka sběrače spodní část	*viz strana 238*
Převodovka ventilátoru uzlovače	*viz strana 239*
Kompresor	*viz strana 242*

Komponenty	
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Kontrola hasicího přístroje	*viz strana 214*

17.1.8 Údržba – každých 2 let

Komponenty	
Nechte nádrž na stlačený vzduch zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Nechte provést údržbu pneumatických brzdových válců od servisního partnera KRONE	

17.2 Utahovací momenty

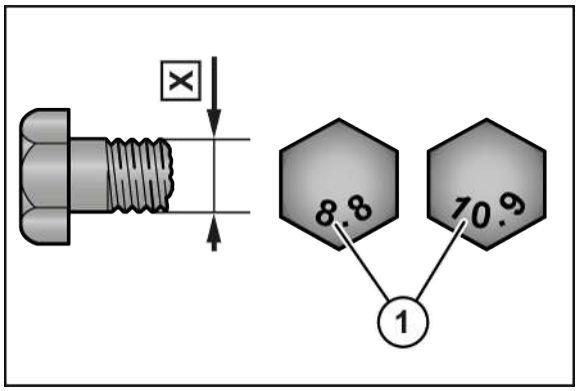
Jiné utahovací momenty

Všechny šroubové spoje musí být zásadně utaženy utahovacími momenty podle níže uvedeného seznamu. Odchylky od tabulek jsou odpovídajícím způsobem označeny.

Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním

INFORMACE

Tabulka neplatí pro zápustné šrouby s vnitřním šestihranem, pokud se zápustný šroub utahuje přes vnitřní šestihran.



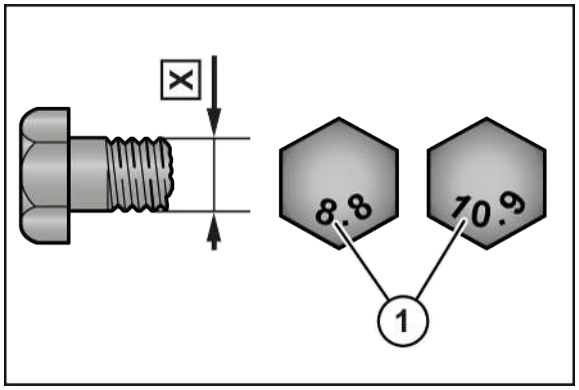
DV000-001

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

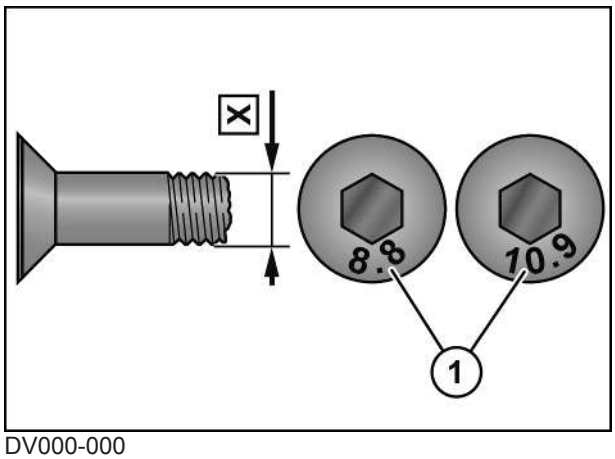
X Velikost závitu 1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

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 zápustnou hlavou a vnitřním šestihranem

INFORMACE

Tabulka platí jen pro zápustné 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

INFORMACE

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 výpustný 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] Ocelový zavzdušňovací/ odvzdušňovací filtr		Mosazný odvzdušňovací ventil 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.

17.3 Čištění stroje

⚠ VÝSTRAHA

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.

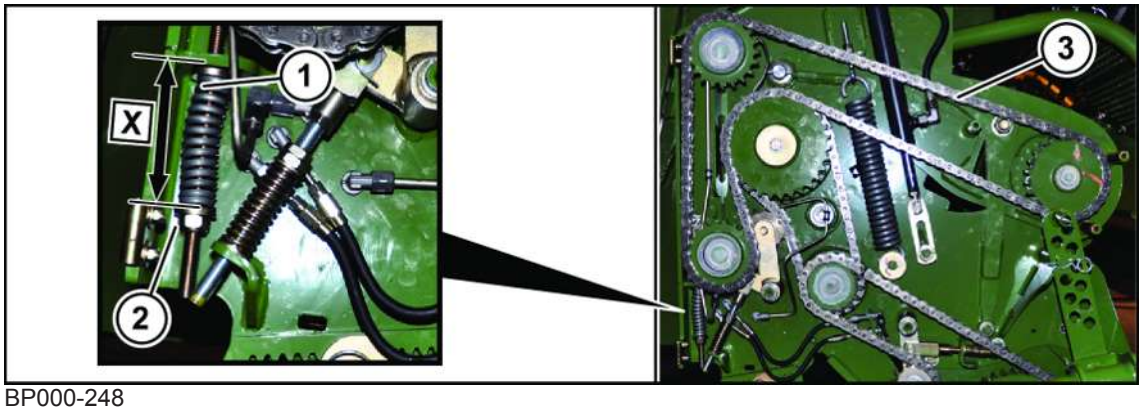
✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ **Po každém použití** očistěte od plev a prachu uzlovače, řízení hrabačů a setrvačník.

Při velmi suchých pracovních poměrech čištění několikrát denně opakujte.

17.4 Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače

Dopravní válec



BP000-248

Hnací řetěz dopravního válce (3) se nachází na pravé straně stroje. Pružina (1) je od výroby přednastavena na rozměr **X=100 mm**.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

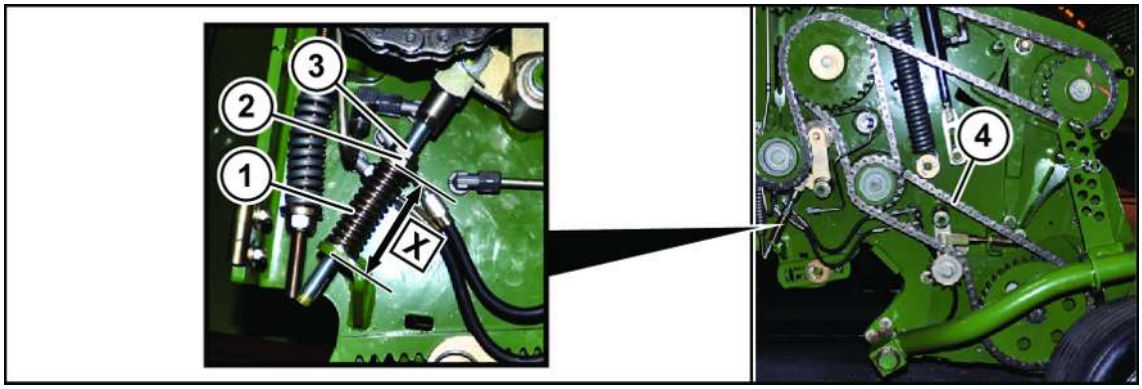
▶ Otevřete ochranný plechový kryt na pravé straně stroje.

▶ Utažením matice (2) zvyšte napnutí pružiny (1).

▶ Zavřete ochranný kryt.

Řetězy, které jsou příliš vytahané, zkraťte vyjmutím jednoho článku.

Rotor prstů a dopravní šnek



BP000-249

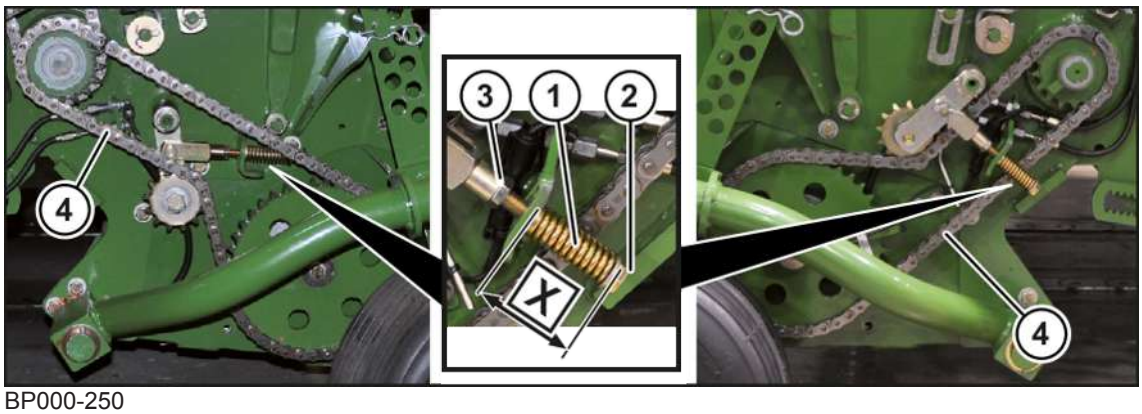
Hnací řetěz rotoru prstů a dopravní šnek (4) se nachází na pravé straně stroje. Pružina (1) je od výroby přednastavena na rozměr **X=60 mm**.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Otevřete ochranný plechový kryt na pravé straně stroje.
- ▶ Povolte pojistnou matici (3).
- ▶ Utažením matice (2) zvyšte napnutí pružiny (1).
- ▶ Matici (2) zajistěte pojistnou maticí (3).
- ▶ Zavřete ochranný kryt.

Řetězy, které jsou příliš vytahané, zkraťte vyjmutím jednoho článku.

Rotor prstů



BP000-250

Hnací řetěz rotoru prstů (4) se nachází na pravé i levé straně stroje. Pružina (1) je od výroby přednastavena na rozměr **X=60 mm**.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Otevřete ochranný plechový kryt na pravé straně stroje.
- ▶ Povolte pojistnou matici (3).
- ▶ Utažením matice (2) zvyšte napnutí pružiny (1).
- ▶ Matici (2) zajistěte pojistnou maticí (3).
- ▶ Zavřete ochranný kryt.

Řetězy, které jsou příliš vytahané, zkraťte vyjmutím jednoho článku.

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 204*.

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

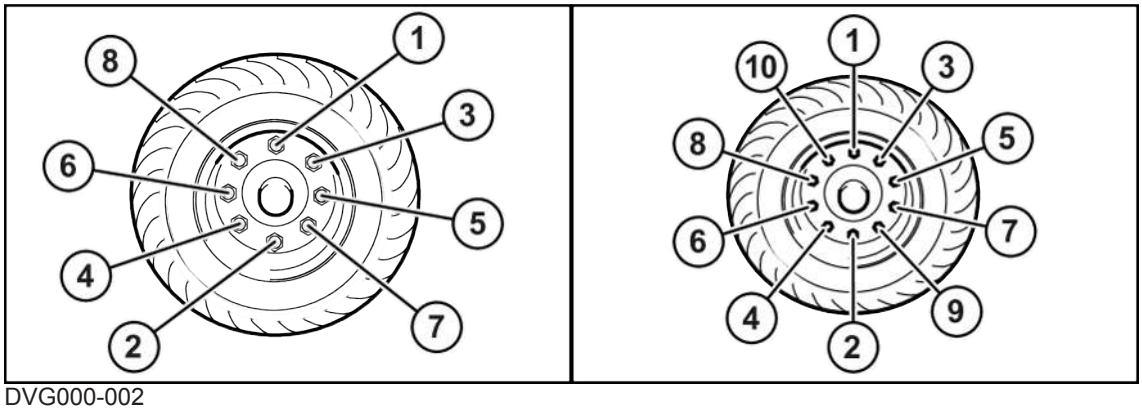
▶ Zkontrolujte tlak v pneumatikách, *viz strana 57*.

➡ Je-li tlak v pneumatikách příliš vysoký, vypusťte vzduch.

➡ Je-li tlak v pneumatice příliš nízký, zvyšte jej.

Intervaly údržby pro kontrolu tlaku v pneumatikách, *viz strana 204*.

Dotažení matic kol



DVG000-002

Varianta "Ráfek s 8 otvory" Varianta "Ráfek s 10 otvory"

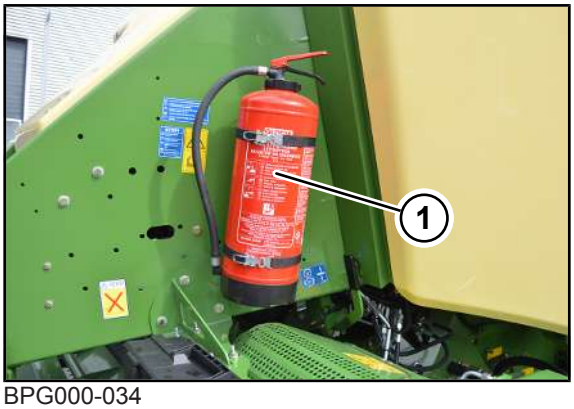
▶ Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment *viz strana 213*.

Intervaly údržby, *viz strana 204*.

Utahovací moment: matic kol

Závit	Otvor klíče	Počet čepů na náboj	Maximální utahovací moment	
			černý	pozinkovaný
M12 x 1,5	19 mm	4/5 kusů	95 Nm	95 Nm
M14 x 1,5	22 mm	5 kusů	125 Nm	125 Nm
M18 x 1,5	24 mm	6 kusů	290 Nm	320 Nm
M20 x 1,5	27 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M20 x 1,5	30 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M22 x 1,5	32 mm	8/10 kusů	510 Nm	560 Nm
M22 x 2	32 mm	10 kusů	460 Nm	505 Nm

17.6 Kontrola hasicího přístroje



BPG000-034

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Zkontrolujte, zda je na stroji upevněn hasicí přístroj (1).
- ▶ Zkontrolujte, zda přístupu k hasicímu přístroji (1) nic nebrání a je dobře viditelný.
- ▶ Zvážením hasicího přístroje (1) zkontrolujte, zda je tento přístroj (1) naplněný.
- ▶ Ujistěte se, že na hlavici hasicího přístroje nechybí kontrolní nálepka ani pojistná plomba a že nejsou poškozené.
- ▶ Ujistěte se, že je provozní návod na typovém štítku hasicího přístroje (1) čitelný a že je natočen směrem ven.
- ▶ Zkontrolujte, zda není přístroj viditelně poškozený, nenese známky koroze, netěsnosti nebo nemá ucpanou hadici či trysku.
- ▶ Ujistěte se, že je ručička manometru v zelené oblasti.

17.7 Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu

⚠ VÝSTRAHA

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 204*.
- ▶ 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 204*.
- ▶ Vadný odvodňovací ventil ihned vyměňte.

DVG000-014

Nádrž na stlačený vzduch u varianty "Pneumatická brzda"

Nádrž na stlačený vzduch pro čištění uzlovače

▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

VÝSTRAHA! 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.

17.8 Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch

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).

17.9 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.
- ▶ Překontrolujte opotřebení řetězů a řetězových kol.

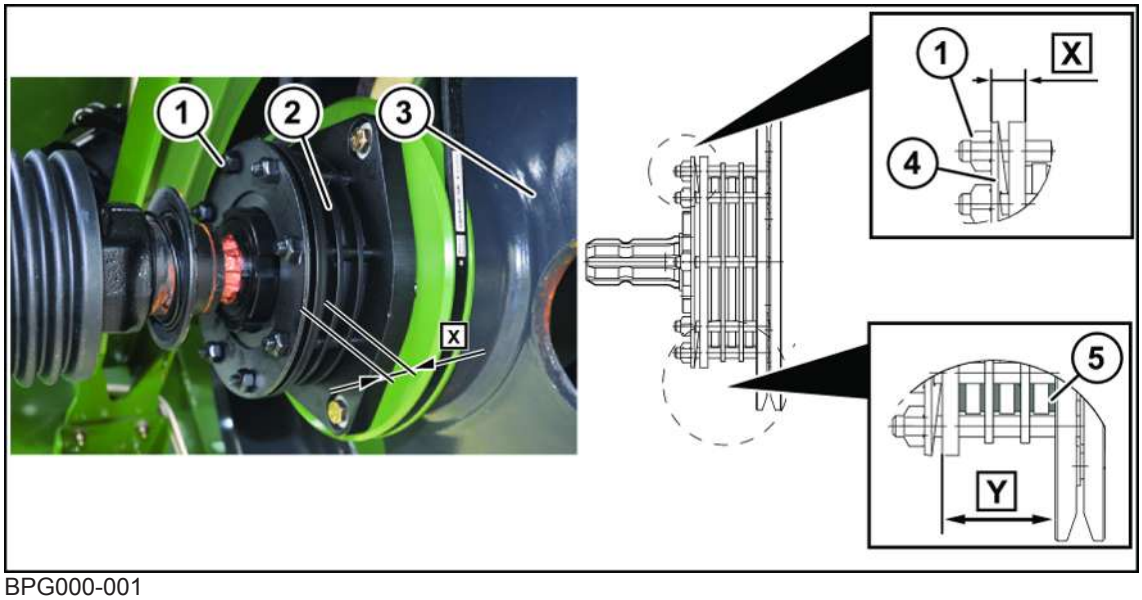
17.10 Kontrola/nastavení třecí spojky na setrvačníku.

INFORMACE

Upozornění

V důsledku delších prostojů se mohou obložení třecí spojky (2) slepit s třecími plochami.

- ▶ Před pracovním nasazením provzdušněte třecí spojku.



BPG000-001

Třecí spojka (2) se nachází na setrvačníku (3).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

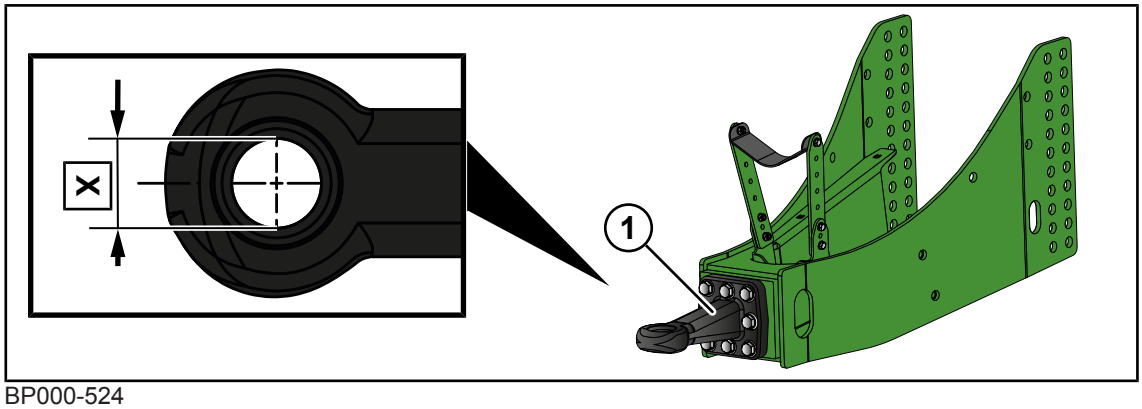
Kontrola/výměna třecích obložení

- ▶ Zkontrolujte třecí obložení (5) na 4 místech po obvodu ohledně stejnoměrného opotřebení.
- ➡ Je-li dosažena mez opotřebení (rozměr Y<50 mm), musí se třecí obložení vyměnit.

Provzdušnění třecí spojky

- ▶ Povolujte matici (1), dokud se neuvolní talířové pružiny (4).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Ručně protočte kloubový hřídel.
- ▶ Utahujte matice (1) křížem, dokud není dosažen rozměr X=16,6 mm.

17.11 Kontrola meze opotřebení vlečného oka 40



BP000-524

Při překročení meze opotřebení (viz tabulka) a/nebo při poškození se musí vlečné oko (1) vyměnit.

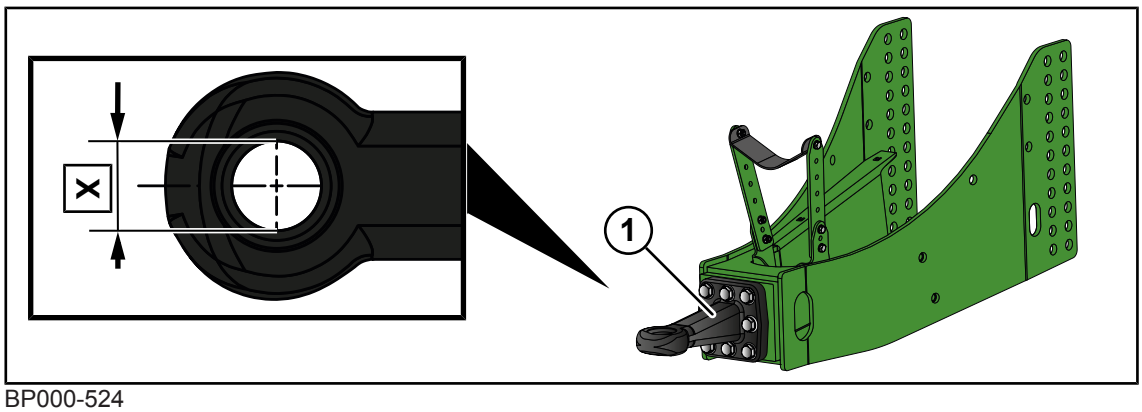
Označení	Jmenovitý rozměr	Mez opotřebení
Vnitřní průměr vlečného oka [X]	40 mm	41,5 mm

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

▶ Změřte rozměr X.

▶ Pokud dojde k překročení meze opotřebení (viz tabulka) rozměr **X**, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

17.12 Kontrola meze opotřebení vlečného oka 50



BP000-524

Při překročení meze opotřebení (viz tabulka) a/nebo při poškození se musí vlečné oko (1) vyměnit.

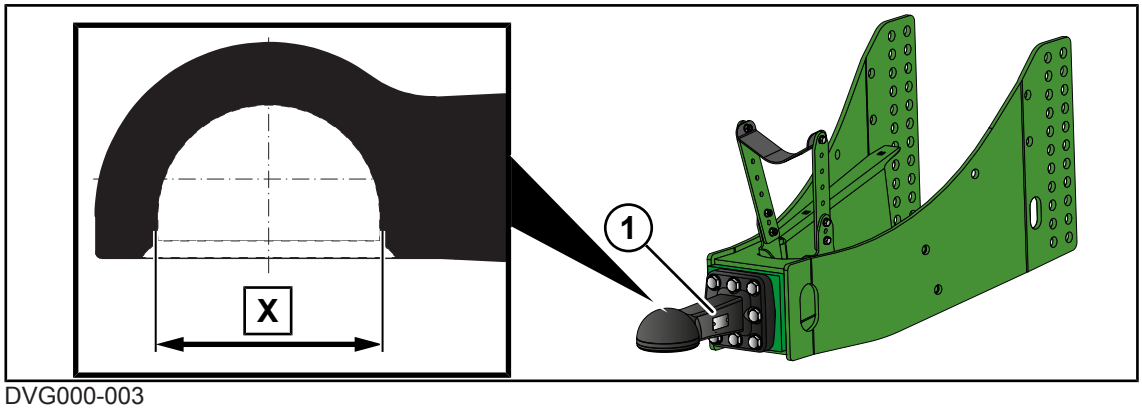
Označení	Jmenovitý rozměr	Mez opotřebení
Vnitřní průměr vlečného oka [X]	50 mm	53,3 mm

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

▶ Změřte rozměr X.

▶ Pokud dojde k překročení meze opotřebení (viz tabulka) rozměr **X**, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

17.13 Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu 80



DVG000-003

Při překročení meze opotřebení (viz tabulka) a/nebo při poškození se musí vlečné oko (1) vyměnit.

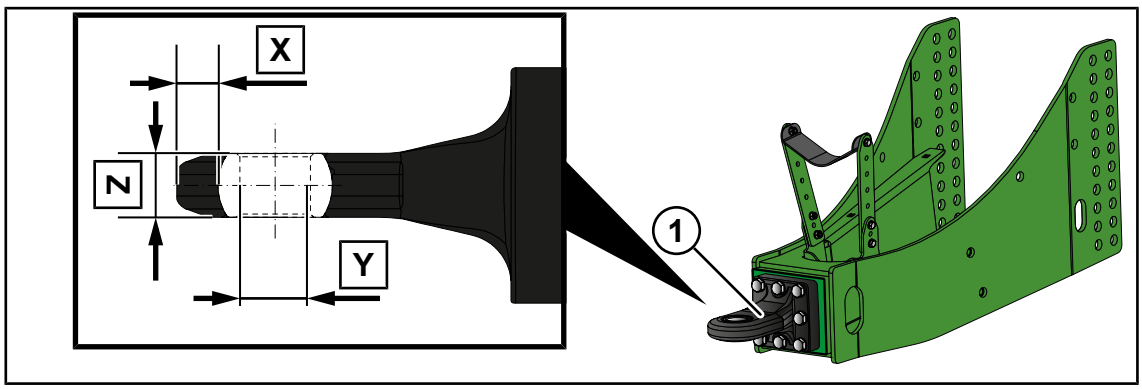
Označení	Jmenovitý rozměr	Mez opotřebení
Průměr kulové pánve [X]	80 mm	82 mm

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

▶ Změřte rozměr X.

▶ Pokud dojde k překročení meze opotřebení (viz tabulka) rozměr **X**, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

17.14 Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu [nástavbová kategorie 3]



BP000-526

Při překročení meze opotřebení (viz tabulka) a/nebo při poškození se musí vlečné oko (1) vyměnit.

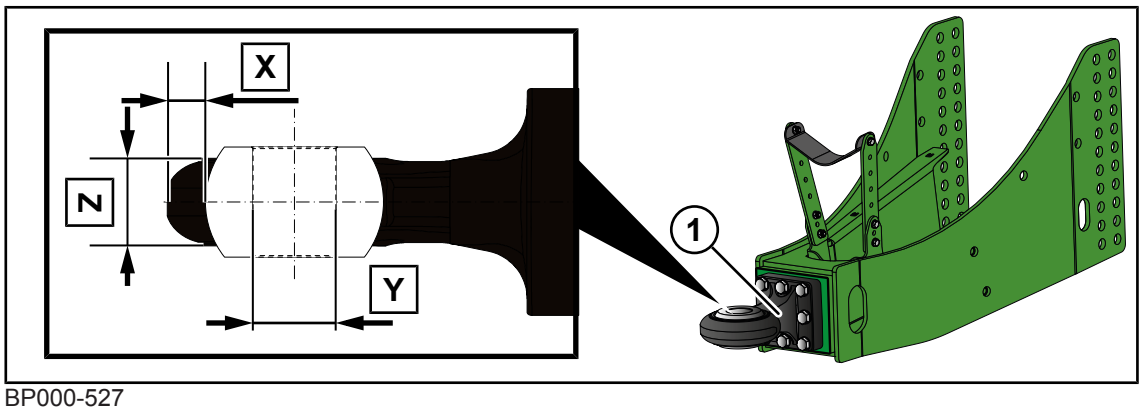
Označení	Jmenovitý rozměr	Mez opotřebení
Průměr oka [Y]	39,5 mm	40,2 mm
Výška kroužku [Z]	38 mm	35,5 mm
Tloušťka kroužku [X]	25,5 mm	23,0 mm

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

▶ Změřte rozměry X, Y, Z.

▶ Pokud dojde k překročení meze opotřebení (viz tabulka) rozměr X,Y,Z, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

17.15 Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu [nástavbová kategorie 4]



BP000-527

Při překročení meze opotřebení (viz tabulka) a/nebo při poškození se musí vlečné oko (1) vyměnit.

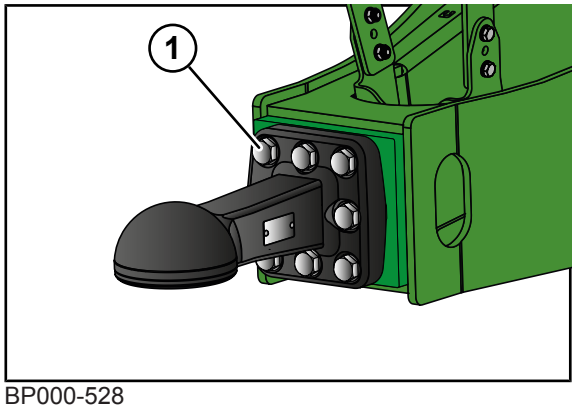
Označení	Jmenovitý rozměr	Mez opotřebení
Průměr oka [Y]	51 mm	53 mm
Výška kroužku [Z]	54 mm	51,5 mm
Tloušťka kroužku [X]	25,5 mm	23,0 mm

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

▶ Změřte rozměry X, Y, Z.

▶ Pokud dojde k překročení meze opotřebení (viz tabulka) rozměr X,Y,Z, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

17.16 Utažení šroubových spojů na vlečném oku



BP000-528

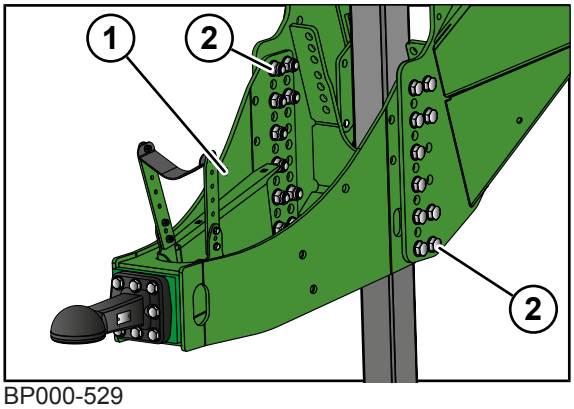
Uzažení šroubových spojů (1) je popsáno na příkladu vlečného oka pro kulovou hlavu. Utažení šroubových spojů jiných typů vlečných ok je stejné.

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

▶ Šroubové spoje (1) utáhněte momentovým klíčem do kříže, utahovací moment =300 Nm.

▶ Intervaly údržby: *viz strana 204*.

17.17 Utažení šroubových spojů na přední části oje



BP000-529

✓ Stroj je odstavený, *viz strana 192*.

▶ Šroubové spoje (2) utáhněte momentovým klíčem, utahovací moment *viz strana 208*.

▶ Intervaly údržby: *viz strana 204*.

18 Údržba – mazání

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

UPOZORNĚNÍ

Poškození životního prostředí provozními látkami

Když se provozní látky neuskladní a nezlikvidují 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.

UPOZORNĚNÍ

Poškození míst uložení

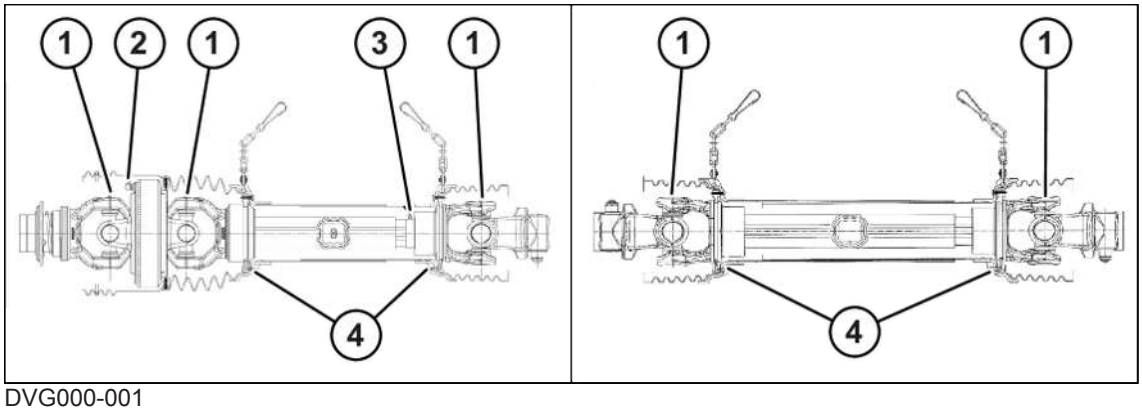
Při použití jiných než schválených mazacích tuků a při použití různých mazacích tuků může dojít k poškození mazaných součástí.

- Používejte výhradně schválené mazací tuky, *viz strana 59*.
- Nepoužívejte mazací tuky s obsahem grafitu.
- Nepoužívejte různé mazací tuky.

18.1 Kloubový hřídel, mazání

Hlavní pohon kloubového hřídele

Setrvačník kloubového hřídele



DVG000-001

- 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 58*.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Následující tabulka poskytuje informace o množství maziva a intervalu mazání pro jednotlivá mazací místa.

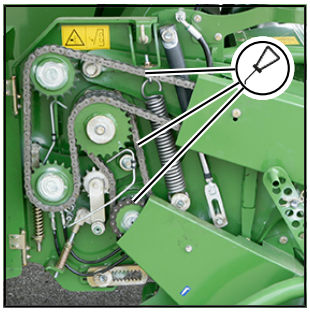
Poz.	Množství maziva	Interval mazání
(1)	26 g	Každých 50 hodin
(2)	100 g	
(3)	32 g	
(4)	6 g	

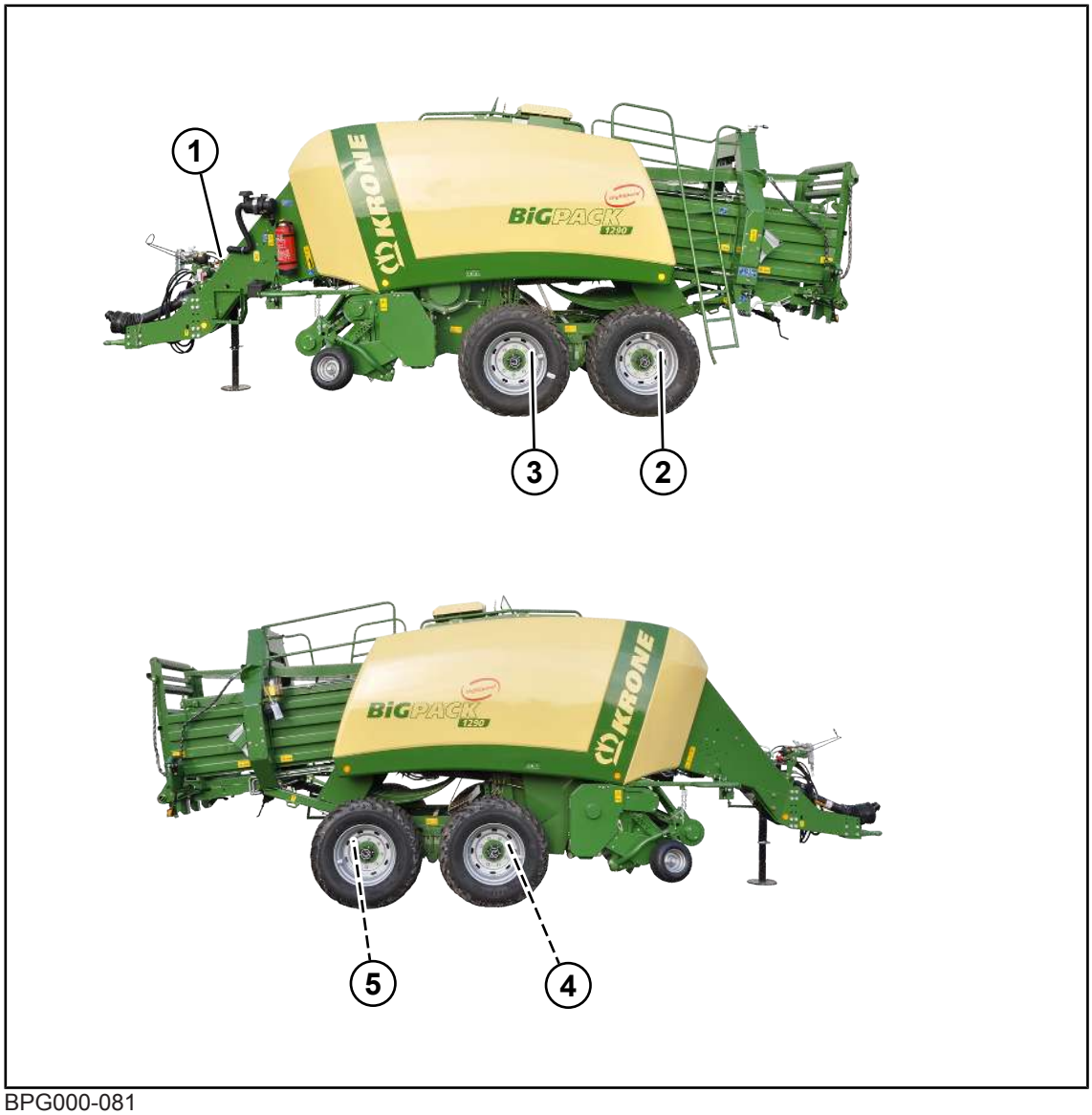
18.2 Plán mazání – stroj

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.

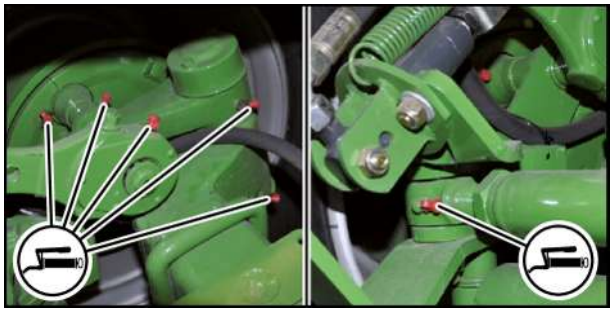
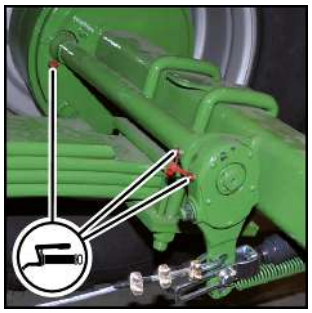
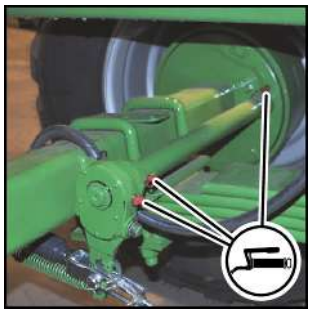
Typ mazání	Mazivo	Poznámka
Mazání tukem	Víceúčelový tuk	▶ Na jednu tlakovou mazničku aplikujte cca 2 zdvihy mazacího tuku z mazacího lisu. ▶ Přebytečný mazací tuk na tlakové mazničce odstraňte.
olejovat	Používejte oleje na rostlinné bázi, pokud není předepsáno jinak.	▶ Olej stříkejte stejnoměrně a tence sprejem.
olejovat	Používejte oleje na rostlinné bázi, pokud není předepsáno jinak.	▶ Stejnoměrně olej rozetřete.

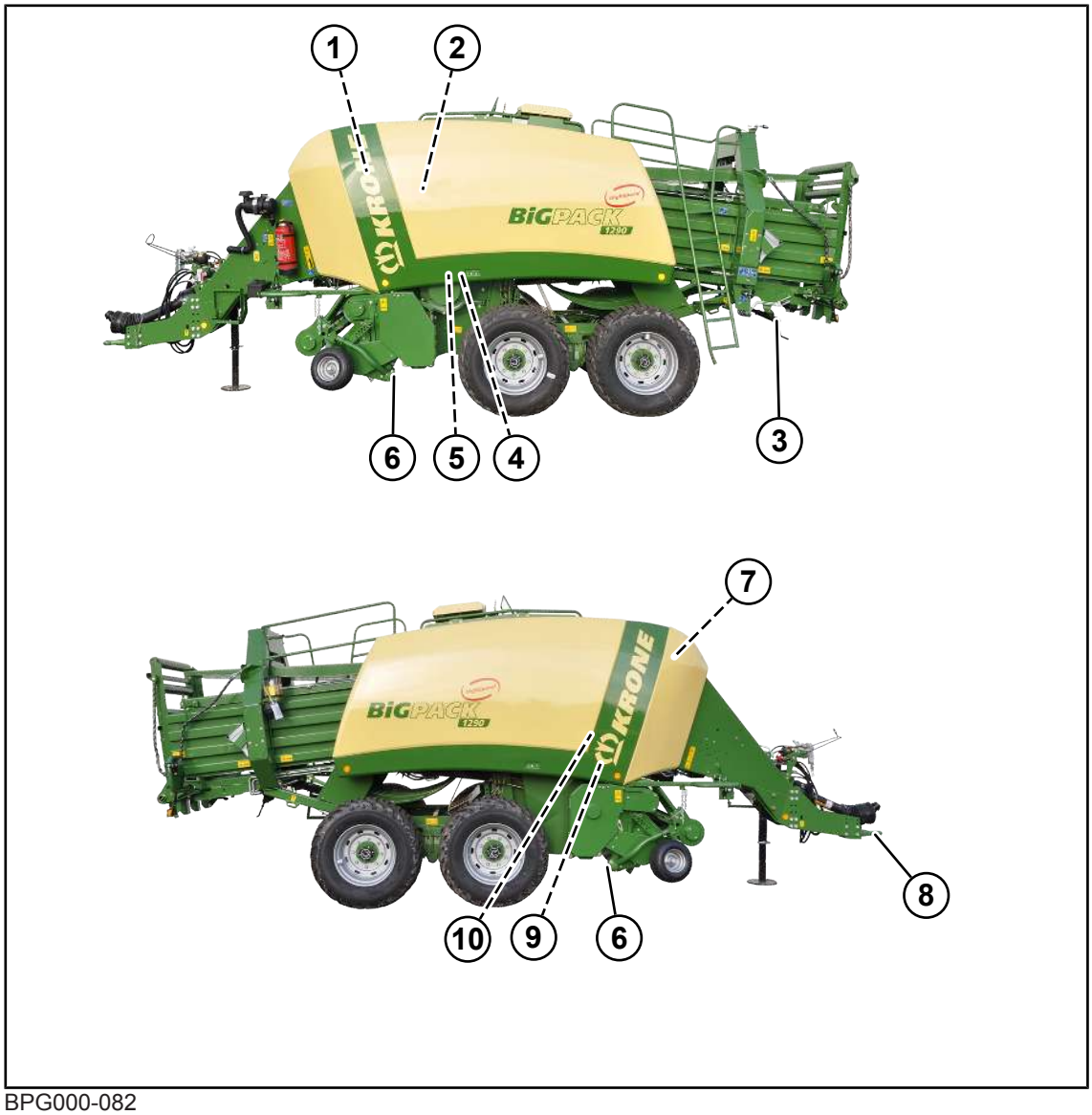
BPG000-080

Každých 10 provozních hodin		
1) 	2) 	



BPG000-081

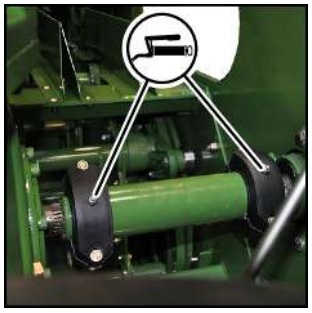
Každých 50 provozních hodin		
1) 	2) 	
3) 	4) 	
5) 		



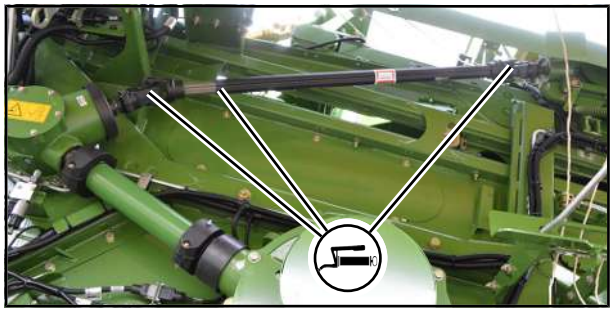
BPG000-082

Každých 200 provozních hodin

1)

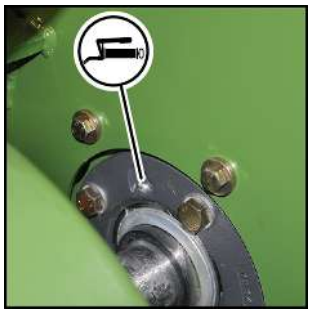


2)



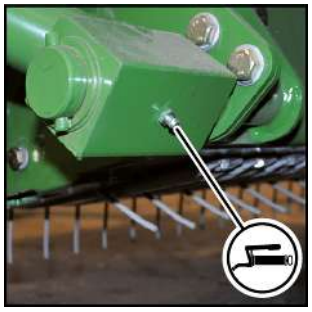
3)

4)

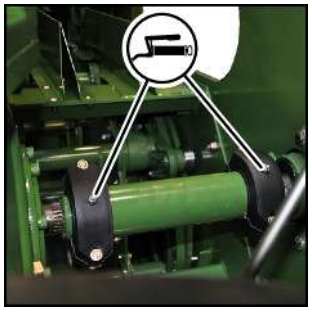


5)

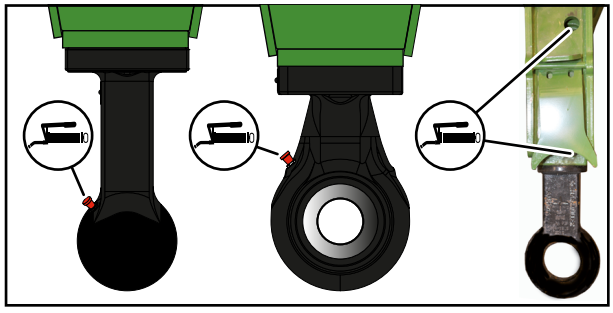
6)



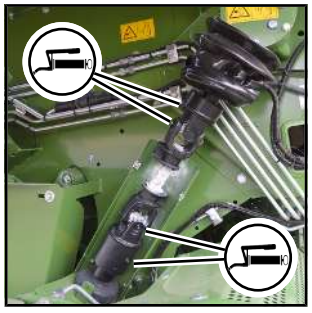
7)



8)



9)



Každých 200 provozních hodin		
10) 		

19 Údržba – Hydraulika

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

⚠ VÝSTRAHA

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.

19.1 Hydraulický olej

UPOZORNĚNÍ
Poškození hydraulického systému v případě neschválených hydraulických olejů Při použití neschválených hydraulických olejů nebo směsi různých olejů může dojít k poškození hydraulického systému. ▶ Nikdy nemíchejte různé druhy olejů. ▶ Nikdy nepoužívejte motorový olej. ▶ Používejte jen schválené hydraulické oleje.

Plnicí množství a druhy olejů, *viz strana 58*.

19.2 Nádrž hydraulického oleje

BPG000-056

✓ Hydraulické válce klapek lisovacího kanálu jsou zcela zasunuté.

▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

Kontrola hladiny oleje

▶ Důkladně očistěte okolí olejové měrky (1).

▶ Vytáhněte olejovou měrku (1), očistěte ji a zase ji zcela zasuňte. Pro vyčištění olejové měrky používejte hadr nepouštějící vlákna.

▶ Vytáhněte olejovou měrku (1) a zkontrolujte hladinu oleje.

⇨ Pokud je hladina oleje mezi značkami "Min." a "Max.":

▶ Zasuňte olejovou měrku (1).

⇨ Pokud je hladina oleje pod značkou "Min":

▶ Plnicím otvorem doplňte olej.

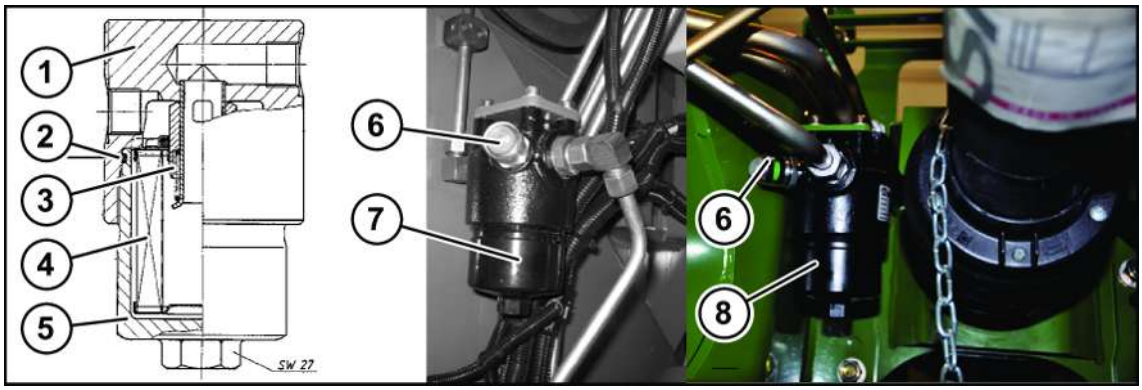
▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

Výměna oleje

✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.

- ▶ Vyšroubujte olejovou měrku (1).
- ▶ Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypusťte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (2), utahovací moment *viz strana 210*.
- ▶ Plnicím otvorem nalijte nový olej.
- ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

19.3 Výměna filtračního prvku vysokotlakého filtru



BPG000-076

Vysokotlaký filtr zachycuje odloučené částice pevných látek z hydraulického systému. Hydraulický okruh se filtruje, aby se zabránilo poškození komponent v okruhu. Vysokotlaký filtr je vybaven indikátorem znečištění (6), který vizuálně informuje o stupni znečištění vysokotlakého filtru:

- Zelená: Nízký stupeň znečištění. Vysokotlaký filtr je funkční.
- Červená: Vysoký stupeň znečištění. Musí se vyměnit filtrační prvek vysokotlakého filtru.

Při spuštění pracovní funkce ve studeném provozním stavu může indikátor znečištění (6) vyskočit. Zatlačte indikátor znečištění (6) zpět až po dosažení provozní teploty. Pokud indikátor znečištění (6) znovu vyskočí, musí se vyměnit filtrační prvek.

Vysokotlaký filtr (7) palubní hydrauliky se nachází na levé straně stroje před skříňkou na motouz.

Vysokotlaký filtr (8) pracovní hydrauliky se nachází v přední části oje.

Výměna filtračního prvku

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.

- ▶ Uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Odšroubujte spodní část filtru (5) z hlavy filtru (1).
- ▶ Stáhněte filtrační prvek (4).
- ▶ Prohlédněte spodní část filtru (5) ohledně poškození, vyčistěte a potřete provozním olejem.
- ▶ Nový filtrační prvek (4) stejných vlastností potřete provozním olejem a nasuňte na úchytný čep (3).
- ▶ Překontrolujte O-kroužek (2) a případně jej vyměňte za nový O-kroužek stejných vlastností.
- ▶ Potřete O-kroužek (2) provozním olejem.

- Našroubujte spodní část filtru (5) až na doraz na hlavu filtru (1) a potom ji povolte o čtvrt otáčky.
- Vytvořte tlak v hydraulickém systému a překontrolujte jeho těsnost.
- **Vysokotlaký filtr (8) pracovní hydrauliky:** Odvzdušněte řídicí blok, *viz strana 316*.

19.4 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 nechtae autorizovaným odborným personálem vyměnit.

20 Údržba – Převodovka

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

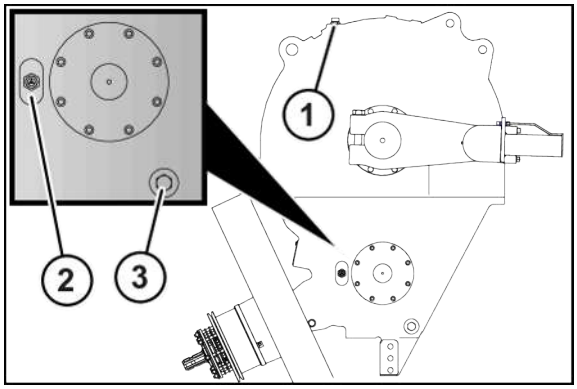
Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, *viz strana 27*.

20.1 Převodovka pro pohon žacího stroje

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BPG000-053

- Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

Kontrola hladiny oleje

Hladina oleje musí dosahovat až ke středu průzoru (2).

Pokud olej nedosahuje až ke středu průzoru (2):

- Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1).
- Plnicím otvorem oleje (1) nalijte olej až ke středu průzoru (2).
- Přimontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1), utahovací moment *viz strana 210*.

Výměna oleje

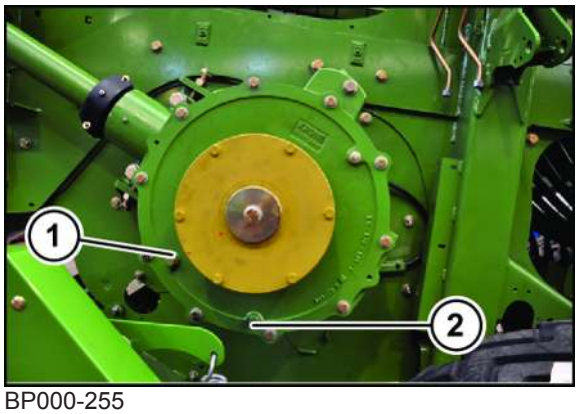
✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1).
- ▶ Demontujte výpustný šroub (3) a vypusťte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (3), utahovací moment *viz strana 210*.
- ▶ Plnicím otvorem oleje (1) nalijte nový olej až ke středu průzoru (2).
- ▶ Zašroubujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1) a těsně ho utáhněte, utahovací moment *viz strana 210*.

20.2 Převodovka hrabače

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-255

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
  - ⇨ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
  - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment *viz strana 210*.
  - ⇨ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
  - ▶ Kontrolním otvorem (1) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
  - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment *viz strana 210*.

Výměna oleje

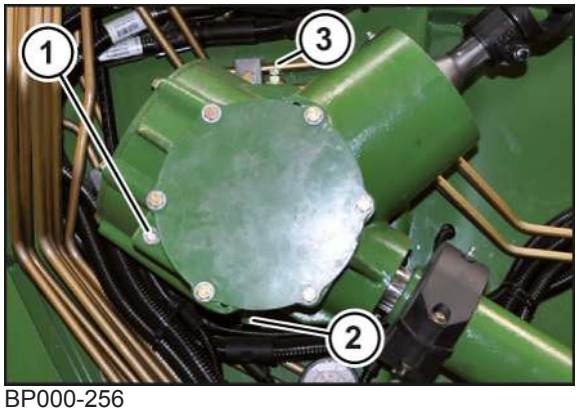
✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a výpustný šroub (2) a vypusťte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (2), utahovací moment *viz strana 210*.
- ▶ Kontrolním otvorem (1) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment *viz strana 210*.

20.3 Rozvodovka

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-256

- Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

Kontrola hladiny oleje

- Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
  - ⇨ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment *viz strana 210*.
  - ⇨ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
- Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
- Plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment *viz strana 210*.

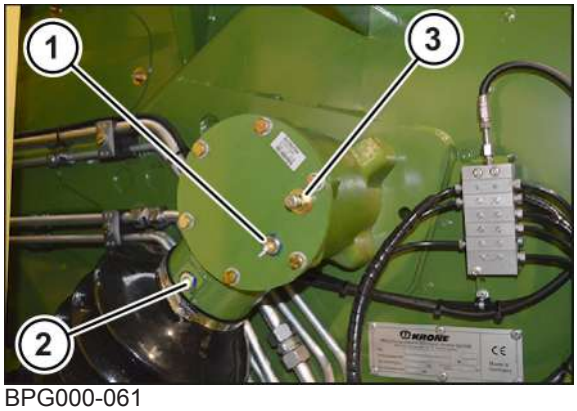
Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
- Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypusťte olej.
- Přimontujte výpustný šroub (2), utahovací moment *viz strana 210*.
- Plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment*viz strana 210*.

20.4 Převodovka sběrače horní část

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BPG000-061

- Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

Kontrola hladiny oleje

- Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
  - ⇨ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment *viz strana 210*.
  - ⇨ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
- Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
- Plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment *viz strana 210*.

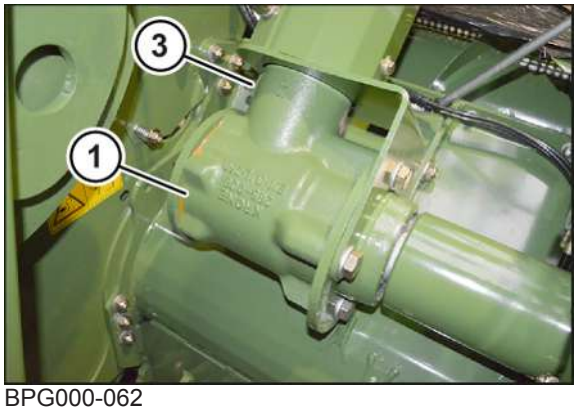
Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
- Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypusťte olej.
- Přimontujte výpustný šroub (2), utahovací moment *viz strana 210*.
- Plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment*viz strana 210*.

20.5 Převodovka sběrače spodní část

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BPG000-062

- Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

Kontrola hladiny oleje

- Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
  - ⇨ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment *viz strana 210*.
  - ⇨ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
- Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
- Plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment *viz strana 210*.

Výměna oleje

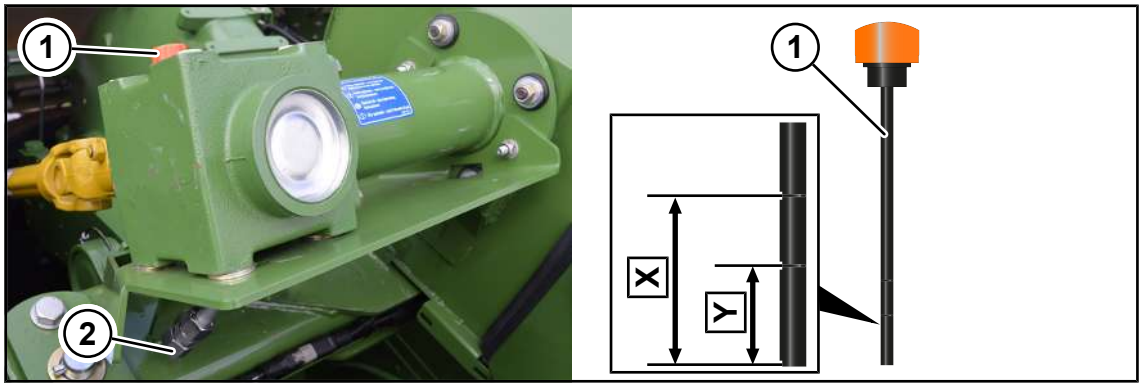
- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- Vyšroubujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3) a odsajte olej.
- Plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- Zašroubujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3) a pevně je utáhněte.

20.6 Převodovka ventilátoru uzlovače

U varianty "Ventilátor uzlovače"

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-451

- Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

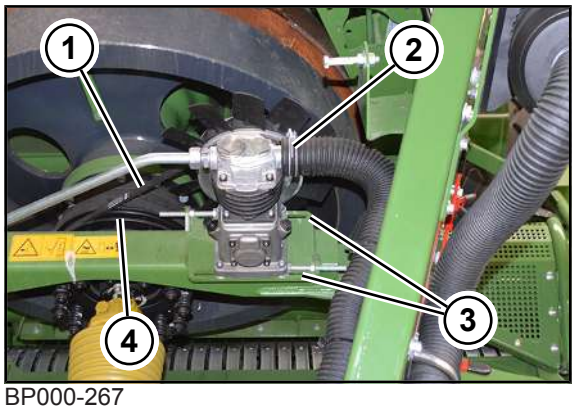
Kontrola hladiny oleje:

- Důkladně očistěte okolí olejové měrky (1).
- Vyšroubujte olejovou měrku (1), očistěte ji a zase ji zcela zašroubujte. Pro vyčištění olejové měrky používejte hadr nepouštějící vlákna.
- Vyšroubujte olejovou měrku (1) a zkontrolujte hladinu oleje.
- ➡ Pokud je hladina oleje mezi značkami "X" a "Y":
  - Zašroubujte olejovou měrku (1).
- ➡ Pokud je hladina oleje pod značkou "Y":
  - Plnicím otvorem (1) doplňte olej.
  - Zkontrolujte hladinu oleje.

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- Vyšroubujte olejovou měrku (1).
- Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypusťte olej.
- Namontujte výpustný šroub (2), utahovací moment *viz strana 210*.
- Plnicím otvorem nalijte nový olej.
- Zkontrolujte hladinu oleje.

21 Údržba – Kompresor



BP000-267

U varianty "Bez pneumatické brzdy"

Kompresor (2) se nachází mezi traverzami oje.

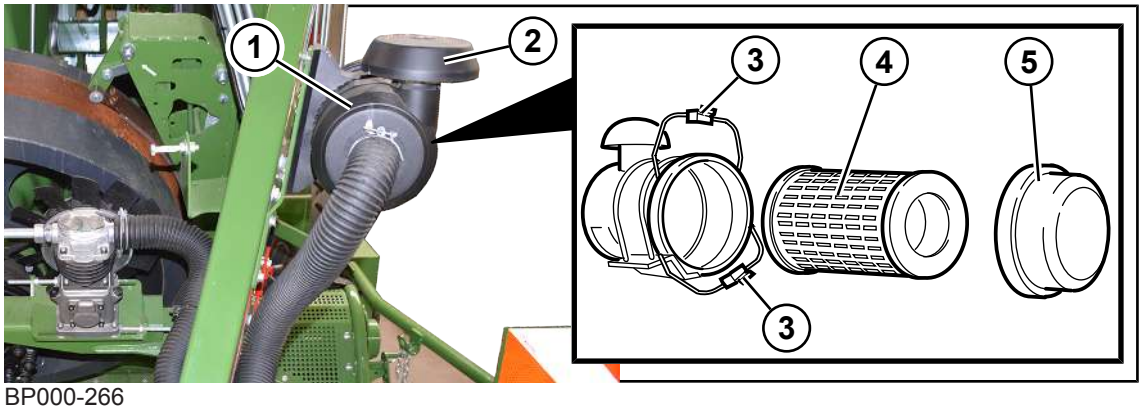
Čištění uzlovače je napájeno stlačeným vzduchem přes kompresor, který je instalovaný mezi traverzami oje (2).

Kompresor (2) je poháněn přes klínovou řemenici (4) přimontovanou na setrvačníku a klínový řemen (1). Napnutí klínového řemenu (1) lze změnit posunutím kompresoru (2) v podélných dírách (3).

U varianty "Pneumatická brzda"

U lisů s pneumatickou brzdou přebírá funkci naplňování akumulátoru tlaku pro čištění uzlovače připojení stlačeného vzduchu na traktoru.

21.1 Čištění/výměna filtračního prvku kompresoru



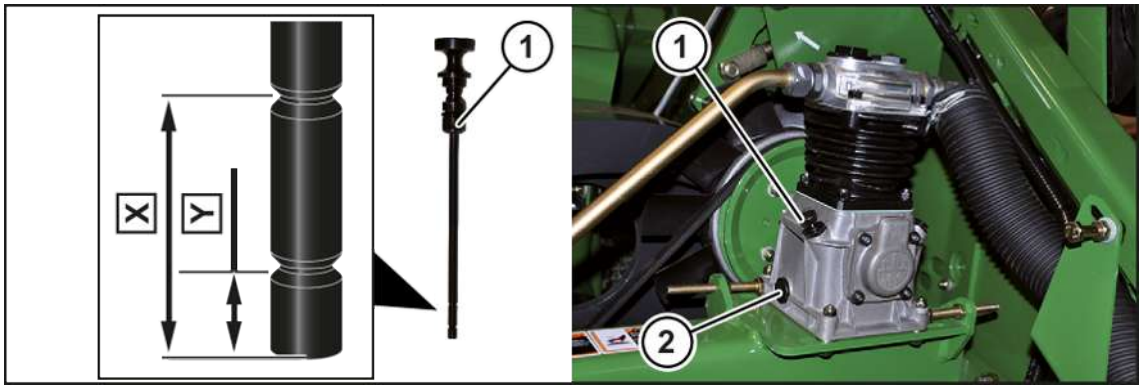
BP000-266

INFORMACE

Čistěte vzduchový filtr (1) aspoň jednou denně, při silnějším zatížením prachem několikrát denně. Při silnějším nahromadění nečistoty ve vzduchovém filtru lze nasávací hrdlo (2) pomocí dodatečné montážní sady (objednací číslo .00 287 363 *) umístit na střechu kabiny traktoru.

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- ▶ Dodržujte intervaly čištění/výměny filtračního prvku, *viz strana 204*.
- ▶ Vyčistěte oblast kolem vzduchového filtru (1) a zajistěte, aby se do něj nedostala žádná cizí tělesa.
- ▶ Otočte přidržovací třmen (3) na vzduchovém filtru (1) nahoru/dolů.
- ▶ Sejměte víčko (5).
- ▶ Demontujte filtrační vložku (4), vyklepejte ji a profoukněte ji zevnitř směrem ven proudem stlačeného vzduchu.
  - ⇨ Pokud je filtrační vložka (4) nadměrně znečištěná nebo poškozená, tak ji vyměňte.
- ▶ Víčko (5) rozložte a vyklepejte.
- ▶ Namontujte filtrační vložku (4).
- ▶ Nasaďte víčko (5) na vzduchový filtr (1) a zajistěte jej přidržovacími třmeny (3).
- ▶ Vizuálně zkontrolujte, zda víčko (4) těsně uzavírá vzduchový filtr (1).

21.2 Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v kompresoru



BP000-268

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", *viz strana 28*.

Kontrola hladiny oleje:

- ▶ Důkladně očistěte okolí olejové měrky (1).
- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1), očistěte ji a zase ji zcela zasuňte. Pro vyčištění olejové měrky používejte hadr nepouštějící vlákna.
- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1) a odečtěte hladinu oleje.
  - ⇨ Pokud je olej na měrce pod značkou Y:
  - ▶ Plnicím otvorem olejové měrky (1) doplňte olej.
  - ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.
  - ⇨ Pokud je olej na měrce mezi značkami X a Y:
  - ▶ Zasuňte olejovou měrku (1).

Výměna oleje

✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.

- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1).
- ▶ Vyšroubujte výpustný šroub (2) a vypusťte olej.
- ▶ Zašroubujte výpustný šroub (2) a těsně ho utáhněte.
- ▶ Plnicím otvorem olejové měrky (1) nalijte nový olej.
- ▶ Hladinu oleje zkontrolujte olejovou měrkou (1).

22 Porucha, příčina a odstranění

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ VÝSTRAHA

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*.

22.1 Poruchy elektrického/elektronického systému

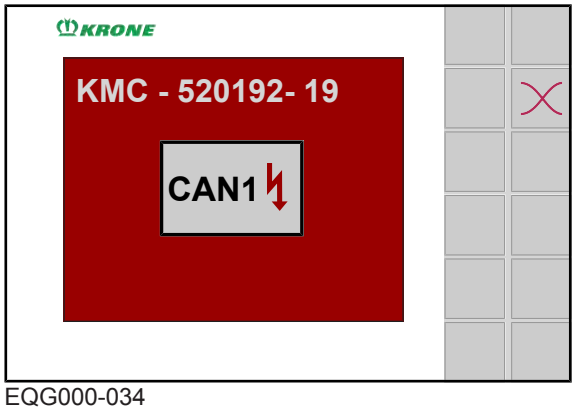
22.1.1 Chybová hlášení

⚠ VÝSTRAHA

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 248*.
- 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 248*.

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 245*	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.
- ▶ Odstranění chyby, *viz strana 248*.

Potvrzená, ale ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit pomocí menu "Seznam chyb" (*viz strana 184*) nebo přes stavový řádek (*viz strana 127*).

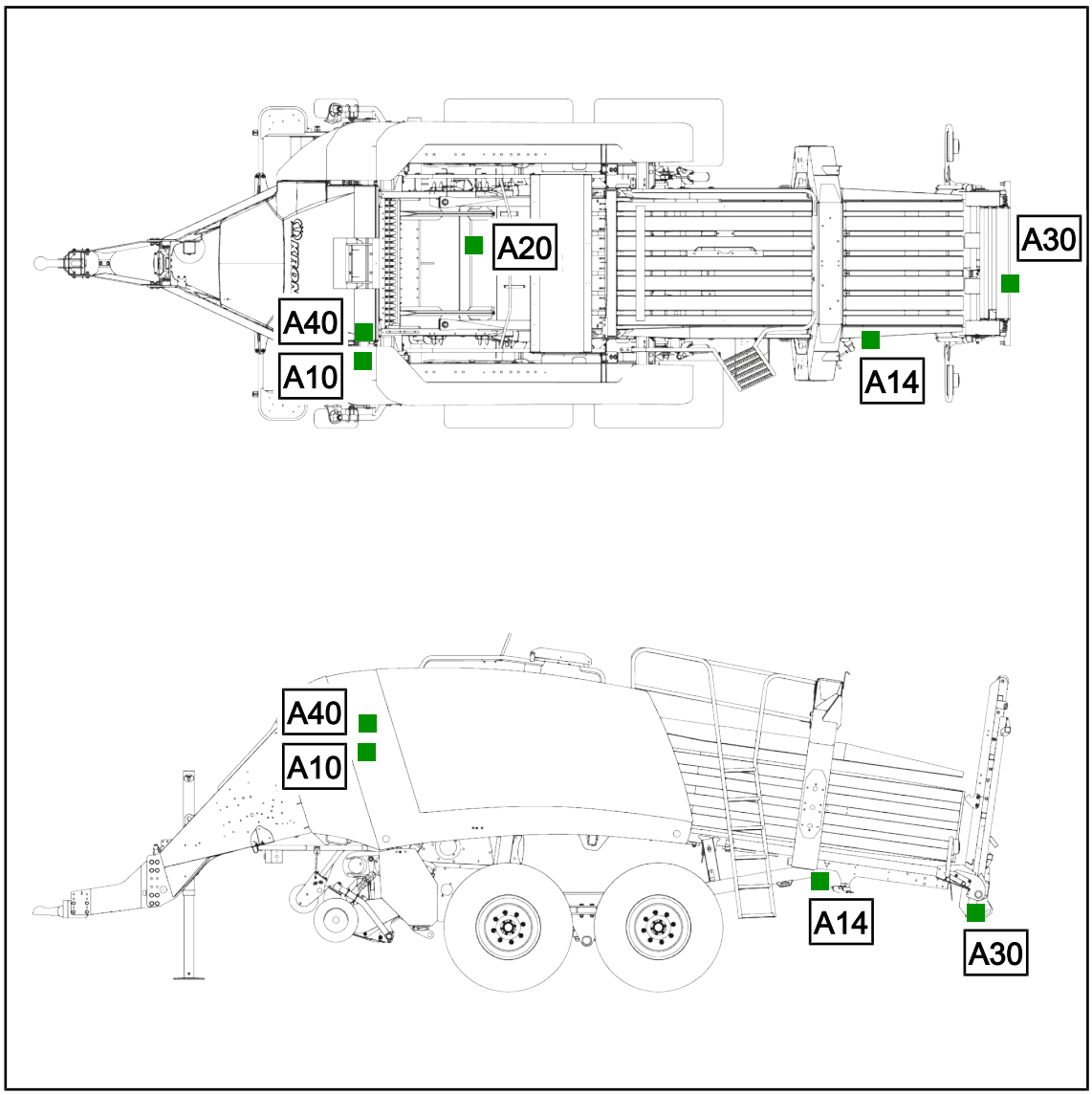
22.1.1.1 Možné druhy chyb (FMI)

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.

FMI	Význam
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.

22.1.2 Přehled řídicích jednotek



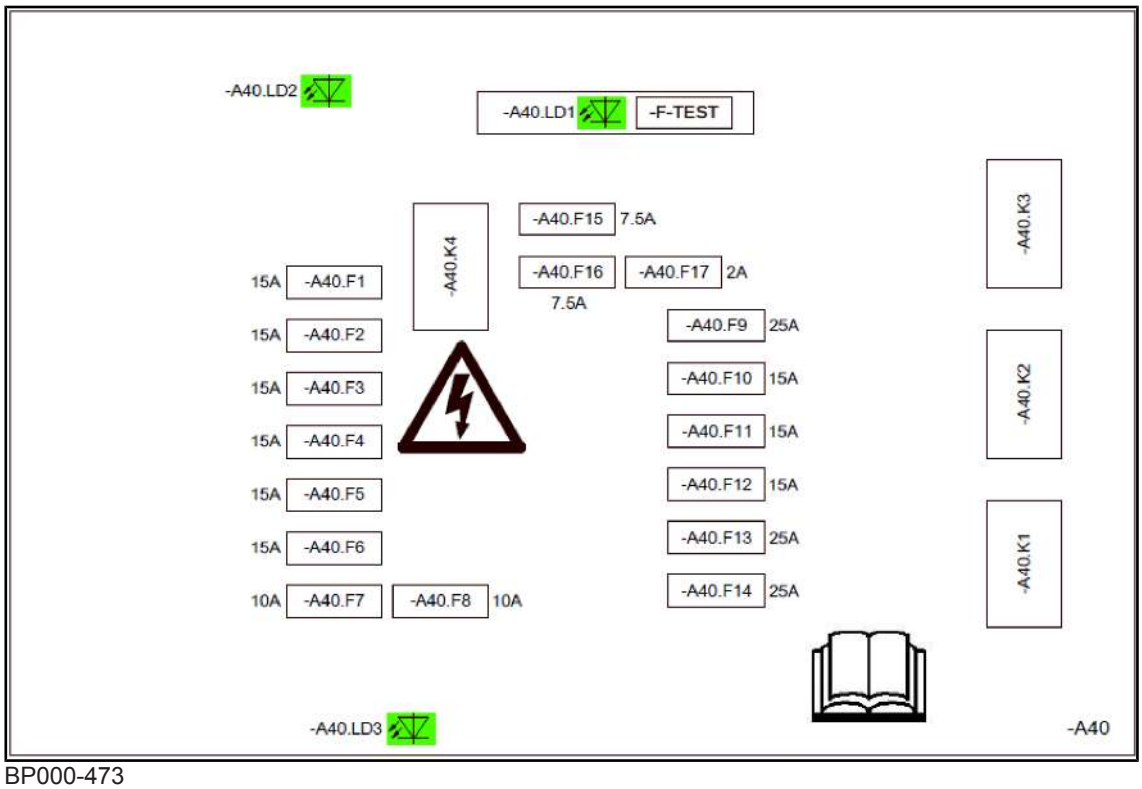
BPG000-074

Označení provozních prostředků (BMK):

BMK	Označení	BMK	Označení
A10	KRONE Machine Controller (KMC)	A30	Dynamometrický zesilovač pro vážicí zařízení (FMA 2)
A14	Senzor vlhkosti (RMS)	A40	Rozdělovač centrální elektriky
A20	Dynamometrický zesilovač pro regulaci lisovací síly (FMA1)		

22.1.3 Přehled pojistek

"Deska centrální elektriky" se nachází v rozdělovači centrální elektriky, *viz strana 40*.



BP000-473

BMK	Označení	BMK	Označení
A40.F1	KMC UB1	A14.F10	KMC UB5
A40.F2	KMC UB2	A14.F11	KMC UB4
A40.F3	KMC UB3	A14.F12	KMC UB6
A40.F4	řídicí jednotka skříňky na motouz UB1	A14.F13	rezerva
A40.F5	řídicí jednotka skříňky na motouz UB2	A14.F14	rezerva
A40.F6	Motor uzlovače	A14.F15	UE KMC, RMS, FMA1
A40.F7	rezerva	A14.F16	KMB1 skříňka na motouz UE, rozšíření ISOBUS
A40.F8	rezerva	A14.F17	HMI_PWR
A40.F9	zdroj napětí		

22.1.4 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 245*) 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 180*.
- ▶ Při chybě senzoru proveďte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, *viz strana 176*.

Čím více informací svému prodejci sdělíte, tím snazší bude odstranit příčinu chyby.

22.1.5 Seznam chyb

Všeobecné informace k příčinám chyb

Aby se zjednodušilo odstranění chyb, je pořadí uvedených možných příčin voleno tak, že nejprve jsou uvedeny nejjednodušší kontroly s ohledem na přístupnost/manipulaci.

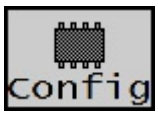
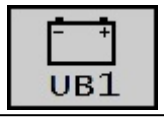
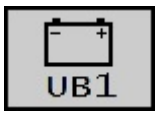
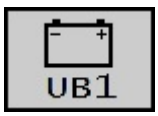
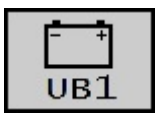
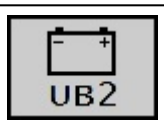
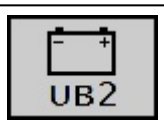
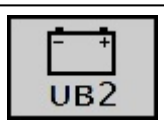
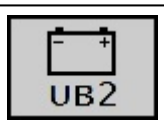
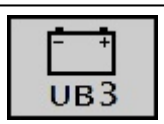
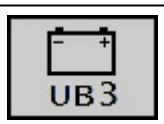
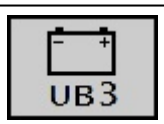
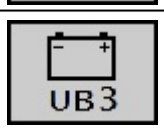
Pokud budete následovat uvedené odkazy, dostanete se k jednotlivým zkušebním krokům možných příčin chyb. Jsou-li zpracované všechny zkušební kroky a chyba ještě není odstraněná, musí se přezkoušet další možná příčina nebo odstranit další chyba v seznamu chyb na terminálu. Ve zkušebních krocích jsou detailně uvedené kontrolované komponenty, jako kontakty, označení konektorů atd. ale tyto musí se vyhledat pomocí schématu elektrického zapojení.

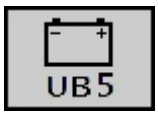
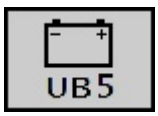
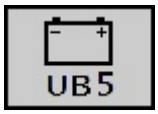
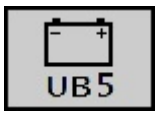
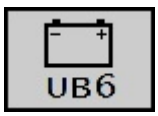
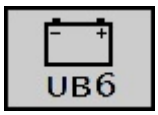
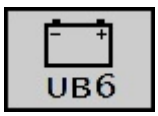
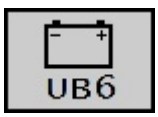
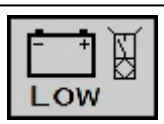
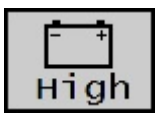
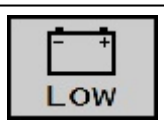
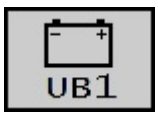
>>>

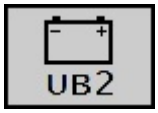
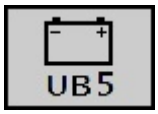
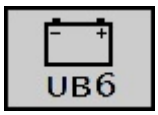
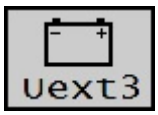
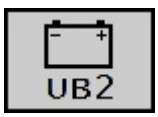
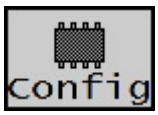
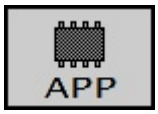
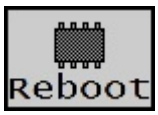
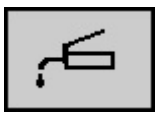
cs_Fehlerliste [▷ 249]

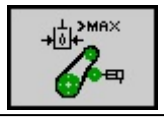
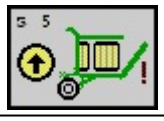
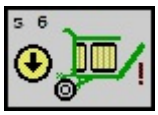
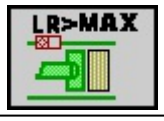
Seznam chyb

Verze softwaru: D2515020084300015_000
Řídicí jednotka: KMC

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-520194-19	CAN 3 - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	CAN porucha mezi řídicími jednotkami na CAN 3	
KMC-520195-19	CAN 4 - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	CAN porucha mezi řídicími jednotkami na CAN 4	
KMC-520198-12	Řídicí jednotka - Interní chyba	Interní chyba v řídicí jednotce, vyvolaná kvůli vadnému softwaru nebo hardwaru.	
KMC-520232-12	Identifikační číslo vozidla - Interní chyba	Identifikační číslo vozidla není inicializováno.	
KMC-521100-3	Napěťová skupina UB1 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš vysoké	
KMC-521100-4	Napěťová skupina UB1 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš nízké	
KMC-521100-5	Napěťová skupina UB1 - Chyba kostry	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 příliš vysoké	
KMC-521101-4	Napěťová skupina UB2 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš nízké	
KMC-521101-5	Napěťová skupina UB2 - Chyba kostry	Chyba kostry na napájecím 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 příliš vysoké	
KMC-521102-4	Napěťová skupina UB3 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš nízké	
KMC-521102-5	Napěťová skupina UB3 - Chyba kostry	Chyba kostry na napájecím napětí	
KMC-521102-6	Napěťová skupina UB3 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	

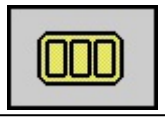
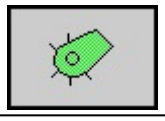
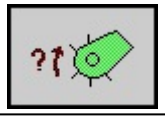
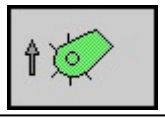
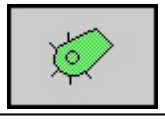
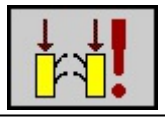
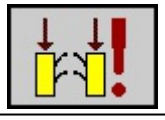
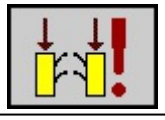
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521103-3	Napěťová skupina UB4 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš vysoké	
KMC-521103-4	Napěťová skupina UB4 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš nízké	
KMC-521103-5	Napěťová skupina UB4 - Chyba kostry	Chyba 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 příliš vysoké	
KMC-521104-4	Napěťová skupina UB5 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš nízké	
KMC-521104-5	Napěťová skupina UB5 - Chyba kostry	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 příliš vysoké	
KMC-521105-4	Napěťová skupina UB6 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí příliš nízké	
KMC-521105-5	Napěťová skupina UB6 - Chyba kostry	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	Z důvodu přetížení nebo zkratu napájecího napětí senzorů bylo napětí odpojeno.	
KMC-521107-3	Napájecí napětí - Přepětí	Napájecí napětí na připojení UE příliš vysoké	
KMC-521107-4	Napájecí napětí - Detekováno podpětí	Napájecí napětí na připojení UE příliš nízké	
KMC-521108-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Napěťové skupiny - relé UB1 neobstálo v autotestu	

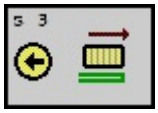
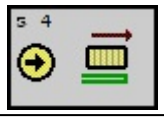
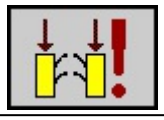
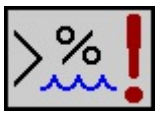
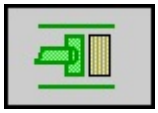
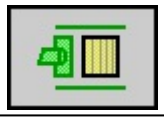
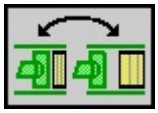
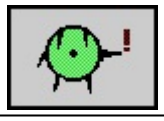
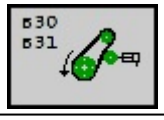
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521109-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Napěťové skupiny - relé UB2 neobstálo v autotestu	
KMC-521110-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Napěťové skupiny - relé UB3 neobstálo v autotestu	
KMC-521111-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Napěťové skupiny - relé UB4 neobstálo v autotestu	
KMC-521112-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Napěťové skupiny - relé UB5 neobstálo v autotestu	
KMC-521113-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Napěťové skupiny - relé UB6 neobstálo v autotestu	
KMC-521114-11	Napětí napájení senzoru U1 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná. Např. přetížením nebo zkratem	
KMC-521115-11	Napětí napájení senzoru U2 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná. Např. přetížením nebo zkratem	
KMC-521116-11	Napětí napájení senzoru U3 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná. Např. přetížením nebo zkratem	
KMC-521117-11	Napětí napájení senzoru U4 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná. Např. přetížením nebo zkratem	
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	Informujte servis pro kontrolu řídicí jednotky KMC	
KMC-521351-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Informujte servis pro kontrolu řídicí jednotky KMC	
KMC-522000-7	Mazání - Logická chyba mechaniky	Při aktivovaném mazání nebyl rozpoznán průtok maziva.	
KMC-522001-7	Brzda setrvačníku - Logická chyba mechaniky	Brzda setrvačníku je přitažená a kloubový hřídel se otáčí.	
KMC-522002-7	Rozběhová pomůcka - Logická chyba mechaniky	Rozběhová pomůcka je aktivovaná a brzda setrvačníku je přitažená.	

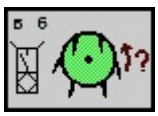
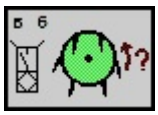
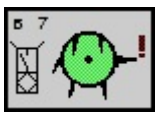
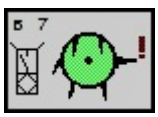
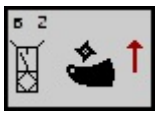
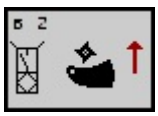
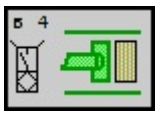
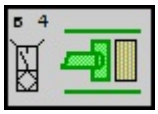
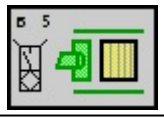
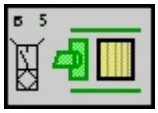
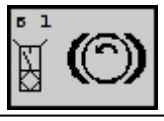
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522003-16	Skluz napínací řemen - Překročena horní mezní hodnota	Skluz napínacího řemenu u řezného rotoru je příliš velký.	
KMC-522004-16	Tlak řemenového převodu - Překročena horní mezní hodnota	Tlak na řemenový pohon řezného rotoru je příliš velký.	
KMC-522006-16	Otáčky kloubového hřídele - Překročena horní mezní hodnota	Kloubový hřídel se otáčí rychleji než je povoleno.	
KMC-522007-7	Přetížení jehlového táhla vlevo - Logická chyba mechaniky	Střižný šroub jehlového táhla vlevo je přetržený.	
KMC-522008-7	Přetížení jehlového táhla vpravo - Logická chyba mechaniky	Střižný šroub jehlového táhla vpravo je přetržený.	
KMC-522009-7	Blokovaná řezací lišta - Logická chyba mechaniky	Nožová kazeta zablokovaná.	
KMC-522012-2	Řezací lišta - Logická chyba elektroniky	V provozním režimu "jízda po silnici" je nožová kazeta dole.	
KMC-522013-2	Spínač/tlačítko S1 Zvednutí nožové kazety - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S1 "Zvednutí nožové kazety" je vzpříčené.	
KMC-522014-2	Spínač/tlačítko S2 Spuštění nožové kazety - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S2 "Spuštění nožové kazety" je vzpříčené.	
KMC-522015-16	Tlak lisovacích klapek - Překročena horní mezní hodnota	Tlak lisovacích klapek je příliš vysoký.	
KMC-522016-7	Brzda setrvačníku - Logická chyba mechaniky	Brzda setrvačníku je při spuštění KMC přitažená.	
KMC-522017-7	Skluz balíků - Logická chyba mechaniky		
KMC-522018-7	Skluz balíků - Logická chyba mechaniky	Při otáčejícím se kloubovém hřídeli je skluz balíku nahoře.	
KMC-522019-2	Spínač/tlačítko S5 Zvednutí skluzu balíků - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S5 "Zvednutí skluzu balíku" je vzpříčené.	
KMC-522020-2	Spínač/tlačítko S6 Spuštění skluzu balíků dolů - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S6 "Spuštění skluzu balíku" je vzpříčené.	
KMC-522021-16	Lisovací síla - Překročena horní mezní hodnota	Celková lisovací síla stroje je překročena.	

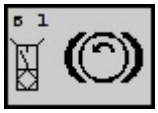
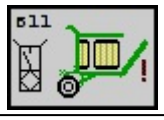
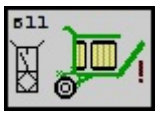
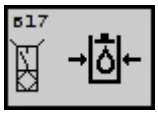
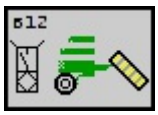
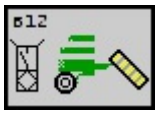
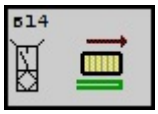
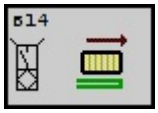
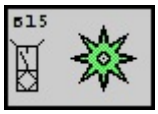
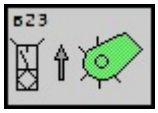
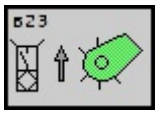
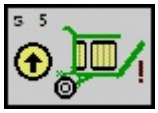
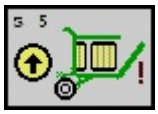
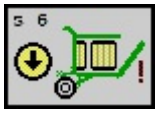
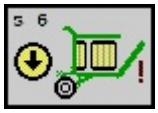
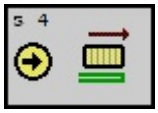
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522022-16	Lisovací síla - Překročena horní mezní hodnota	Překročena lisovací síla u levé lisovací klapky.	
KMC-522023-16	Lisovací síla - Překročena horní mezní hodnota	Překročena lisovací síla u pravé lisovací klapky.	
KMC-522024-7	Spodní motouz - Logická chyba mechaniky	Spodní motouz je přetržený.	
KMC-522025-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 1 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522026-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 2 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522027-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 3 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522028-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 4 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522029-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 5 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522030-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 6 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522031-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 7 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522032-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 8 nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	
KMC-522033-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 1 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	
KMC-522034-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 2 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	
KMC-522035-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 3 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	
KMC-522036-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 4 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	
KMC-522037-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 5 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	

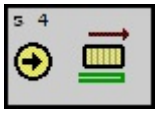
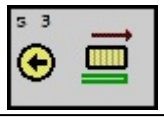
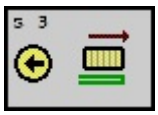
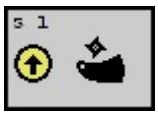
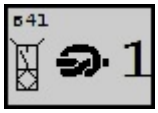
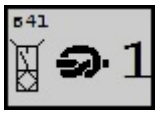
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522038-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 6 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	
KMC-522039-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 7 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	
KMC-522040-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 8 byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	
KMC-522041-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 1 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522042-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 2 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522043-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 3 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522044-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 4 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522045-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 5 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522046-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 6 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522047-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 7 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522048-18	Délka horního motouzu - Podkročena spodní mezní hodnota	U horního motouzu 8 nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522049-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 1 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522050-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 2 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522051-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 3 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522052-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 4 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522053-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 5 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	

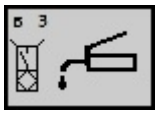
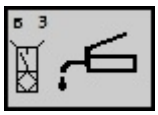
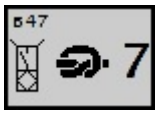
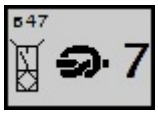
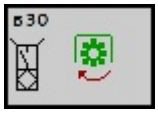
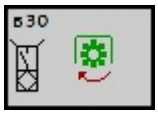
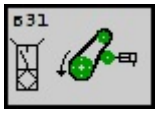
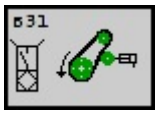
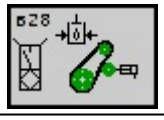
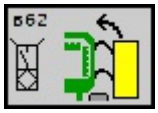
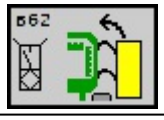
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522054-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 6 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522055-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 7 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522056-16	Délka horního motouzu - Překročena horní mezní hodnota	U horního motouzu 8 byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	
KMC-522057-18	Hřídel uzlovače - Podkročena spodní mezní hodnota	Hřídel uzlovače se během zdvihu pístu neotáčí.	
KMC-522058-18	Uzlování - Podkročena spodní mezní hodnota	Proces uzlování nebyl ukončen během dvou zdvihů lisovacího pístu.	
KMC-522059-18	Přepínání Bigbale/Multibale - Podkročena spodní mezní hodnota	Přepnutí celkový balík/MultiBale nebylo ukončeno během 2 zdvihů pístu.	
KMC-522060-7	Zablokování hrabače - Logická chyba mechaniky	Hrabač je zablokovaný.	
KMC-522061-7	Řídicí náprava - Logická chyba mechaniky	Maximální doba čekání pro zablokování/spuštění řídicí osy byla překročena.	
KMC-522062-7	Zablokování sběrače - Logická chyba mechaniky	Sběrač zablokovaný.	
KMC-522063-18	Otáčky sběrače - Podkročena spodní mezní hodnota	Otáčky sběrače jsou nižší než minimální otáčky.	
KMC-522064-7	Poloha sběrače - Logická chyba mechaniky	Sběrač není v silničním provozu zvednutý.	
KMC-522065-7	Poloha sběrače - Logická chyba mechaniky	SEnzor B23 "Poloha sběrače" nepozná polohu sběrače.	
KMC-522066-7	Pohyb skříněk na motouz - Logická chyba mechaniky	Skříňky na motouz se bez příkazu pohnuly ze zajištěné polohy.	
KMC-522067-7	Poloha skříněk na motouz - Logická chyba mechaniky	Skříňky na motouz nejsou v zajištěné poloze a kloubový hřídel je aktivovaný.	
KMC-522068-7	Poloha skříněk na motouz - Logická chyba mechaniky	Při startování KMC nejsou skříňky na motouz v zajištěné poloze.	
KMC-522070-7	Uzlování - Logická chyba mechaniky	Mechanizmus uzlovače je vadný. Mezi dvěma procesy uzlování se očekávala změna délky balíku.	

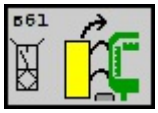
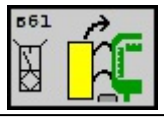
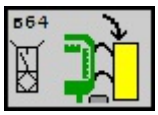
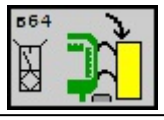
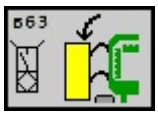
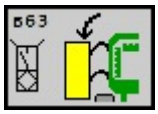
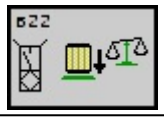
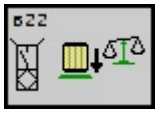
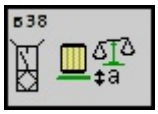
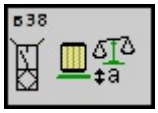
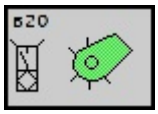
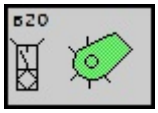
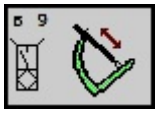
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522071-2	Spínač/tlačítko S3 Zasunutí vysunovače balíků - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S3 "Zasunutí vysunovače balíků" je vzpříčené.	
KMC-522072-2	Spínač/tlačítko S4 Vysunutí vysunovače balíků - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S4 "Vyjetí vysunovače balíků" je vzpříčené.	
KMC-522073-7	Automatika vysouvače balíků - Logická chyba mechaniky	Automatiku vysunovače balíků nelze nastartovat, protože skluz balíků není spuštěný dolů	
KMC-522074-7	Poloha skříněk na motouz - Logická chyba mechaniky	Skříňky na motouz nejsou při změně provozního režimu na "Silniční jízdu" v zajištěné poloze.	
KMC-522078-16	Měření vlhkosti - Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522079-18	Měření vlhkosti - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522080-2	Spínač/tlačítko S7 Aktivované nože - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S7 "Nožová kazeta aktivní" je vzpříčené.	
KMC-522081-2	Spínač/tlačítko S8 Neaktivované nože - Logická chyba elektroniky	Tlačítko S8 "Nožová kazeta neaktivní" je vzpříčené.	
KMC-522084-7	Zásuvka na nože - Logická chyba mechaniky	Nožová kazeta se neočekávaně spustí dolů.	
KMC-522085-7	Senzor lisovacího pístu vzadu - Logická chyba mechaniky	Senzor B4 "Lisovací píst vzadu" je vadný.	
KMC-522086-7	Senzor lisovacího pístu vpředu - Logická chyba mechaniky	Senzor B5 Lisovací píst vpředu" je vadný.	
KMC-522087-7	Měření kalibrace - Logická chyba mechaniky	Senzor B4 "Lisovací píst vpředu" a senzor B5 "Lisovací píst vzadu" jsou zaměněny.	
KMC-522088-7	Přívod hrabačů - Logická chyba mechaniky	Senzor B7 "Přívod hrabačů aktivní" není správně nastaven.	
KMC-522091-7	Přírůstek balíku - Logická chyba mechaniky	Přírůstek balíku je při určitém počtu přívodů hrabačů příliš malý.	
KMC-522092-7	Otáčky řezného rotoru - Logická chyba mechaniky	Příliš vysoké otáčky řezného rotoru.	
KMC-522095-7	Spojka řezný rotor - Logická chyba mechaniky	Reaguje spojka řezného rotoru.	

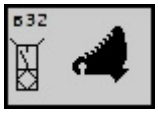
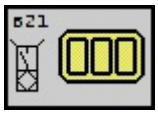
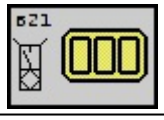
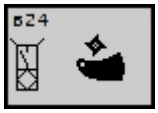
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522096-16	Obrácený chod - Překročena horní mezní hodnota	Rotor má při obráceném chodu příliš mnoho impulzů.	
KMC-522101-3	Senzor B8 Kontrola spodního motouzu - Přerušení kabelu		
KMC-522101-4	Senzor B8 Kontrola spodního motouzu - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522102-3	Senzor B6 Otáčky hrabače - Přerušení kabelu		
KMC-522102-4	Senzor B6 Otáčky hrabače - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522103-3	Senzor B7 Přívod hrabačů aktivovaný - Přerušení kabelu		
KMC-522103-4	Senzor B7 Přívod hrabačů aktivovaný - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522104-3	Senzor B2 Nožová kazeta nahoře - Přerušení kabelu		
KMC-522104-4	Senzor B2 Nožová kazeta nahoře - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522106-3	Senzor B10 Kontrola uzlovačů - Přerušení kabelu		
KMC-522106-4	Senzor B10 Kontrola uzlovačů - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522107-3	Senzor B4 Lisovací píst vzadu (měření) - Přerušení kabelu		
KMC-522107-4	Senzor B4 Lisovací píst vzadu (měření) - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522108-3	Senzor B5 Lisovací píst vpředu (kalibrace) - Přerušení kabelu		
KMC-522108-4	Senzor B5 Lisovací píst vpředu (kalibrace) - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522109-3	Senzor B1 Brzda setrvačníku - Přerušení kabelu		

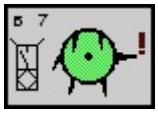
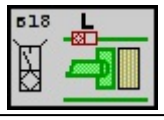
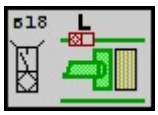
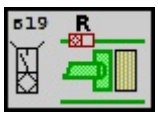
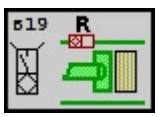
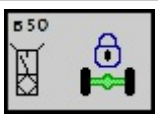
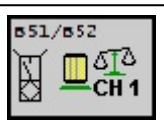
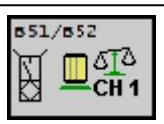
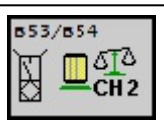
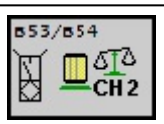
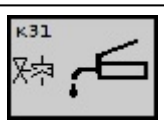
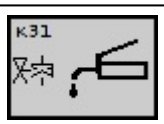
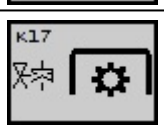
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522109-4	Senzor B1 Brzda setrvačníku - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522111-3	Senzor B11 Skluz balíků dole - Přerušení kabelu		
KMC-522111-4	Senzor B11 Skluz balíků dole - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522114-4	Senzor B17 Tlak lisovacích klapek - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522115-3	Senzor B12 Odkládání balíků - Přerušení kabelu		
KMC-522115-4	Senzor B12 Odkládání balíků - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522116-3	Senzor B14 Vysunovač balíků - Přerušení kabelu		
KMC-522116-4	Senzor B14 Vysunovač balíků - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522117-4	Senzor B15 Hvězdicové kolo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522118-3	Senzor B23 Poloha sběrače - Přerušení kabelu		
KMC-522118-4	Senzor B23 Poloha sběrače - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522119-3	Spínač/tlačítko S5 Zvednutí skluzu balíků - Přerušení kabelu		
KMC-522119-4	Spínač/tlačítko S5 Zvednutí skluzu balíků - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522120-3	Spínač/tlačítko S6 Spuštění skluzu balíků dolů - Přerušení kabelu		
KMC-522120-4	Spínač/tlačítko S6 Spuštění skluzu balíků dolů - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522121-3	Spínač/tlačítko S4 Vysunutí vysunovače balíků - Přerušení kabelu		

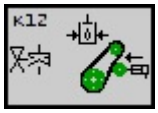
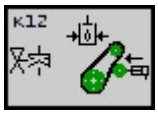
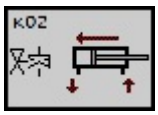
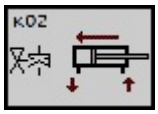
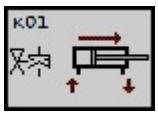
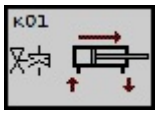
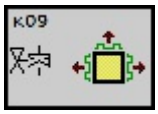
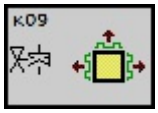
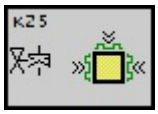
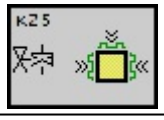
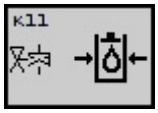
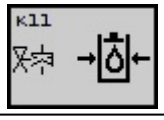
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522121-4	Spínač/tlačítko S4 Vysunutí vysunovače balíků - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522122-3	Spínač/tlačítko S3 Zasunutí vysunovače balíků - Přerušení kabelu		
KMC-522122-4	Spínač/tlačítko S3 Zasunutí vysunovače balíků - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522123-3	Spínač/tlačítko S1 Zvednutí nožové kazety - Přerušení kabelu		
KMC-522123-4	Spínač/tlačítko S1 Zvednutí nožové kazety - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522124-3	Spínač/tlačítko S2 Spuštění nožové kazety - Přerušení kabelu		
KMC-522124-4	Spínač/tlačítko S2 Spuštění nožové kazety - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522126-3	Senzor B41 Kontrola horního motouzu 1 - Přerušení kabelu		
KMC-522126-4	Senzor B41 Kontrola horního motouzu 1 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522127-3	Senzor B42 Kontrola horního motouzu 2 - Přerušení kabelu		
KMC-522127-4	Senzor B42 Kontrola horního motouzu 2 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522128-3	Senzor B43 Kontrola horního motouzu 3 - Přerušení kabelu		
KMC-522128-4	Senzor B43 Kontrola horního motouzu 3 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522129-3	Senzor B44 Kontrola horního motouzu 4 - Přerušení kabelu		
KMC-522129-4	Senzor B44 Kontrola horního motouzu 4 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522130-3	Senzor B45 Kontrola horního motouzu 5 - Přerušení kabelu		

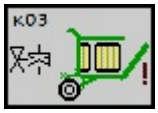
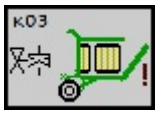
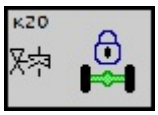
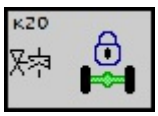
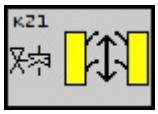
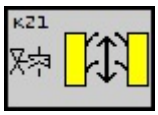
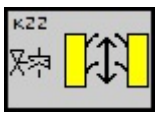
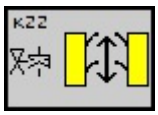
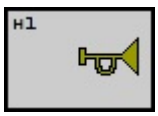
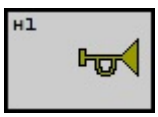
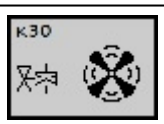
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522130-4	Senzor B45 Kontrola horního motouzu 5 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522131-3	Senzor B46 Kontrola horního motouzu 6 - Přerušení kabelu		
KMC-522131-4	Senzor B46 Kontrola horního motouzu 6 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522132-3	Senzor B3 Centrální mazací zařízení aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522132-4	Senzor B3 Centrální mazací zařízení aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522134-3	Senzor B47 Kontrola horního motouzu 7 - Přerušení kabelu		
KMC-522134-4	Senzor B47 Kontrola horního motouzu 7 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522135-3	Senzor B48 Kontrola horního motouzu 8 - Přerušení kabelu		
KMC-522135-4	Senzor B48 Kontrola horního motouzu 8 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522136-3	Senzor B30 Otáčky vývodového hřídele - Přerušení kabelu		
KMC-522136-4	Senzor B30 Otáčky vývodového hřídele - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522137-3	Senzor B31 Otáčky dopravního rotoru - Přerušení kabelu		
KMC-522137-4	Senzor B31 Otáčky dopravního rotoru - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522138-4	Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522139-3	Senzor B62 Skříňka na motouz transportní poloha vpravo - Přerušení kabelu		
KMC-522139-4	Senzor B62 Skříňka na motouz transportní poloha vpravo - Zkrat na kostře nebo UB		

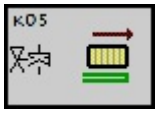
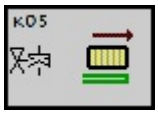
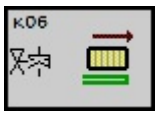
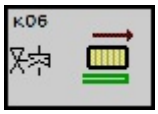
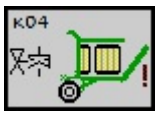
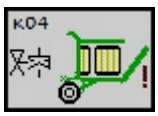
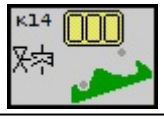
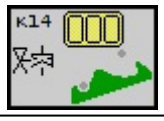
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522140-3	Senzor B61 Skříňka na motouz transportní poloha vlevo - Přerušení kabelu		
KMC-522140-4	Senzor B61 Skříňka na motouz transportní poloha vlevo - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522141-3	Senzor B64 Skříňka na motouz poloha pro údržbu vpravo - Přerušení kabelu		
KMC-522141-4	Senzor B64 Skříňka na motouz poloha pro údržbu vpravo - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522142-3	Senzor B63 Skříňka na motouz poloha pro údržbu vlevo - Přerušení kabelu		
KMC-522142-4	Senzor B63 Skříňka na motouz poloha pro údržbu vlevo - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522146-3	Senzor B22 Balík na váze - Přerušení kabelu		
KMC-522146-4	Senzor B22 Balík na váze - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522147-3	Senzor B38 Senzor zrychlení váhy balíků - Přerušení kabelu		
KMC-522147-4	Senzor B38 Senzor zrychlení váhy balíků - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522150-3	Senzor B20 Otáčky sběrače - Přerušení kabelu		
KMC-522150-4	Senzor B20 Otáčky sběrače - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522156-3	Senzor B13 Jehlové táhlo vpravo - Přerušení kabelu		
KMC-522156-4	Senzor B13 Jehlové táhlo vpravo - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522157-3	Senzor B9 Jehlové táhlo vlevo - Přerušení kabelu		
KMC-522157-4	Senzor B9 Jehlové táhlo vlevo - Zkrat na kostře nebo UB		

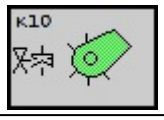
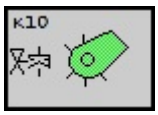
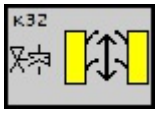
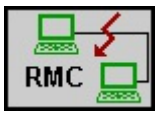
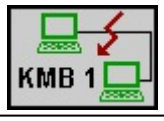
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522158-3	Senzor B35 Poloha nožové kazety - Přerušení kabelu		
KMC-522158-4	Senzor B35 Poloha nožové kazety - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522160-3	Senzor B33 Neaktivované nože - Přerušení kabelu		
KMC-522160-4	Senzor B33 Neaktivované nože - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522161-3	Senzor B34 Nožová kazeta dohromady - Přerušení kabelu		
KMC-522161-4	Senzor B34 Nožová kazeta dohromady - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522162-3	Senzor B32 Aktivované nože - Přerušení kabelu		
KMC-522162-4	Senzor B32 Aktivované nože - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522163-3	Spínač/tlačítko S7 Aktivované nože - Přerušení kabelu		
KMC-522163-4	Spínač/tlačítko S7 Aktivované nože - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522164-3	Spínač/tlačítko S8 Neaktivované nože - Přerušení kabelu		
KMC-522164-4	Spínač/tlačítko S8 Neaktivované nože - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522231-3	Senzor B21 Poloha MultiBale - Přerušení kabelu		
KMC-522231-4	Senzor B21 Poloha MultiBale - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522240-3	Senzor B24 Skluz balíků nahoře - Přerušení kabelu		
KMC-522240-4	Senzor B24 Skluz balíků nahoře - Zkrat na kostře nebo UB		

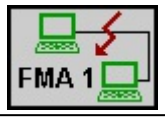
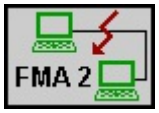
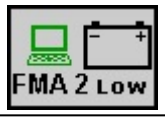
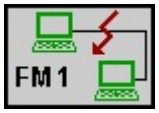
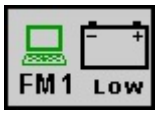
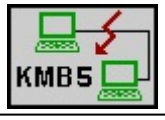
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522241-4	Senzor B7 Přívod hrabačů aktivovaný - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522246-16	Senzor B18 Senzor síly vlevo - Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522246-18	Senzor B18 Senzor síly vlevo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522247-16	Senzor B19 Senzor síly vpravo - Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522247-18	Senzor B19 Senzor síly vpravo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522248-4	Senzor B50 Tlak řídicí nápravy - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522252-16	Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522252-18	Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522253-16	Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522253-18	Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522300-3	Ventil K31 Centrální mazací zařízení - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522300-6	Ventil K31 Centrální mazací zařízení - Zkrat na kostru		
KMC-522301-3	Ventil K17 Rozběhová pomůcka - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522301-6	Ventil K17 Rozběhová pomůcka - Zkrat na kostru		
KMC-522302-3	Ventil K16 Zavření přepravního rotoru - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522302-6	Ventil K16 Zavření přepravního rotoru - Zkrat na kostru		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522303-3	Ventil K12 Spojka dopravního rotoru - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522303-6	Ventil K12 Spojka dopravního rotoru - Zkrat na kostru		
KMC-522304-3	Ventil K2 Servoventil 2 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522304-6	Ventil K2 Servoventil 2 - Zkrat na kostru		
KMC-522305-3	Ventil K1 Servoventil 1 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522305-6	Ventil K1 Servoventil 1 - Zkrat na kostru		
KMC-522306-3	Ventil K7 Nožová kazeta plocha pístu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522306-6	Ventil K7 Nožová kazeta plocha pístu - Zkrat na kostru		
KMC-522307-3	Ventil K8 Nožová kazeta prstencová plocha - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522307-6	Ventil K8 Nožová kazeta prstencová plocha - Zkrat na kostru		
KMC-522308-3	Ventil K9 Uvolnění lisovacích klapek - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522308-6	Ventil K9 Uvolnění lisovacích klapek - Zkrat na kostru		
KMC-522309-3	Ventil K25 Lisovací klapky rychlý běh - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522309-6	Ventil K25 Lisovací klapky rychlý běh - Zkrat na kostru		
KMC-522310-3	Ventil K11 Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522310-6	Ventil K11 Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek - Zkrat na kostru		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522311-3	Ventil K3 Skluz balíku plocha pístu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522311-6	Ventil K3 Skluz balíku plocha pístu - Zkrat na kostru		
KMC-522312-3	Ventil K70 Spouštění uzlovače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522312-6	Ventil K70 Spouštění uzlovače - Zkrat na kostru		
KMC-522313-3	Ventil K20 Řídicí náprava - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522313-6	Ventil K20 Řídicí náprava - Zkrat na kostru		
KMC-522314-3	Ventil K21 Skříňky na motouz plocha pístu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522314-6	Ventil K21 Skříňky na motouz plocha pístu - Zkrat na kostru		
KMC-522315-3	Ventil K22 Skříňky na motouz prstencová plocha - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522315-6	Ventil K22 Skříňky na motouz prstencová plocha - Zkrat na kostru		
KMC-522316-3	Signalizační jednotka H1 Houkačka skříňky na motouz - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522316-6	Signalizační jednotka H1 Houkačka skříňky na motouz - Zkrat na kostru		
KMC-522317-3	Ventil K29 Čištění 1 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522317-6	Ventil K29 Čištění 1 - Zkrat na kostru		
KMC-522318-3	Ventil K30 Čištění 2 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522318-6	Ventil K30 Čištění 2 - Zkrat na kostru		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522319-3	Ventil K5 Vysunovač balíků plocha pístu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522319-6	Ventil K5 Vysunovač balíků plocha pístu - Zkrat na kostru		
KMC-522320-3	Ventil K6 Vysunovač balíků prstencová plocha - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522320-6	Ventil K6 Vysunovač balíků prstencová plocha - Zkrat na kostru		
KMC-522334-2	Ventil K35 Zařízení pro silážní prostředek - Logická chyba elektroniky	Nádrž na silážní prostředek neběží v automatickém režimu, protože je defektní senzor B30 "Otáčky hřídele" nebo senzor B23 "Poloha sběrače".	
KMC-522335-3	Ventil K4 Skluz balíku kruhová plocha - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522335-6	Ventil K4 Skluz balíku kruhová plocha - Zkrat na kostru		
KMC-522336-3	Ventil K27 Nůž plocha pístu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522336-6	Ventil K27 Nůž plocha pístu - Zkrat na kostru		
KMC-522337-3	Ventil K28 Nůž prstencová plocha - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522337-6	Ventil K28 Nůž prstencová plocha - Zkrat na kostru		
KMC-522339-3	Ventil K15 Spuštění MultiBale 2 (MultiBale) - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522339-6	Ventil K15 Spuštění MultiBale 2 (MultiBale) - Zkrat na kostru		
KMC-522340-3	Ventil K14 Spuštění MultBale 1 (celý balík) - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522340-6	Ventil K14 Spuštění MultBale 1 (celý balík) - Zkrat na kostru		
KMC-522346-3	Ventil K13 Pojistný ventil dopravního rotoru - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522346-6	Ventil K13 Pojistný ventil dopravního rotoru - Zkrat na kostru		
KMC-522347-3	Ventil K10 Pohon sběrače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522347-6	Ventil K10 Pohon sběrače - Zkrat na kostru		
KMC-522354-3	Aktor A33.M1 Čerpadlo silážního prostředku - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522354-6	Aktor A33.M1 Čerpadlo silážního prostředku - Zkrat na kostru		
KMC-522355-3	Magnetická cívka A33.Q1 Ventil přepínání trysky 1 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522355-6	Magnetická cívka A33.Q1 Ventil přepínání trysky 1 - Zkrat na kostru		
KMC-522356-6	Ventil K32 Zajišťovací mechanizmus skříňky na motouz - Zkrat na kostru		
KMC-522506-11	TECU - Všeobecná porucha		
KMC-522510-19	ISB - Porucha		
KMC-522511-12	ISB - Interní chyba		
KMC-522535-19	RMC - Porucha		
KMC-522536-12	RMC - Interní chyba		
KMC-522537-3	RMC - Přepětí		
KMC-522538-4	RMC - Detekováno podpětí		
KMC-522540-19	KMB 1 varianta Ovládání A33 KMB zařízení pro silážní prostředek - Porucha		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522541-3	KMB 1 varianta - Přepětí		
KMC-522542-12	KMB 1 varianta - Interní chyba		
KMC-522543-4	KMB 1 varianta - Detekováno podpětí		
KMC-522560-19	FMA 1 varianta - Porucha		
KMC-522561-3	FMA 1 varianta - Přepětí		
KMC-522562-12	FMA 1 varianta - Interní chyba		
KMC-522563-4	FMA 1 varianta - Detekováno podpětí		
KMC-522565-19	FMA 2 varianta - Porucha		
KMC-522566-3	FMA 2 varianta - Přepětí		
KMC-522567-12	FMA 2 varianta - Interní chyba		
KMC-522568-4	FMA 2 varianta - Detekováno podpětí		
KMC-522580-19	FM 1 varianta - Porucha		
KMC-522581-3	FM 1 varianta - Přepětí		
KMC-522582-12	FM 1 varianta - Interní chyba		
KMC-522583-4	FM 1 varianta - Detekováno podpětí		
KMC-522599-19	KMB 5 varianta - Porucha		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522600-3	KMB 5 varianta - Přepětí		
KMC-522601-12	KMB 5 varianta - Interní chyba		
KMC-522602-4	KMB 5 varianta - Detekováno podpětí		

22.2 Nouzové ruční ovládání

⚠ VÝSTRAHA

Zvýšené nebezpečí zranění při obsluze stroje pomocí nouzového ručního ovládání.

Při obsluze stroje pomocí nouzového ručního ovládání se funkce provedou ihned, bez bezpečnostních dotazů. Proto hrozí zvýšené nebezpečí zranění.

✓ Nouzové ruční ovládání smí provádět pouze osoby, které jsou seznámeny se strojem.

✓ Osoba provádějící test musí vědět, jaké části stroje se ovládají řízením ventilů.

▶ Zajistěte, aby se v nebezpečné oblasti nezdržovaly žádné osoby.

▶ Řízení ventilů provádějte pouze z bezpečné polohy, mimo akční rádius součástí stroje pohybovaných ventily.

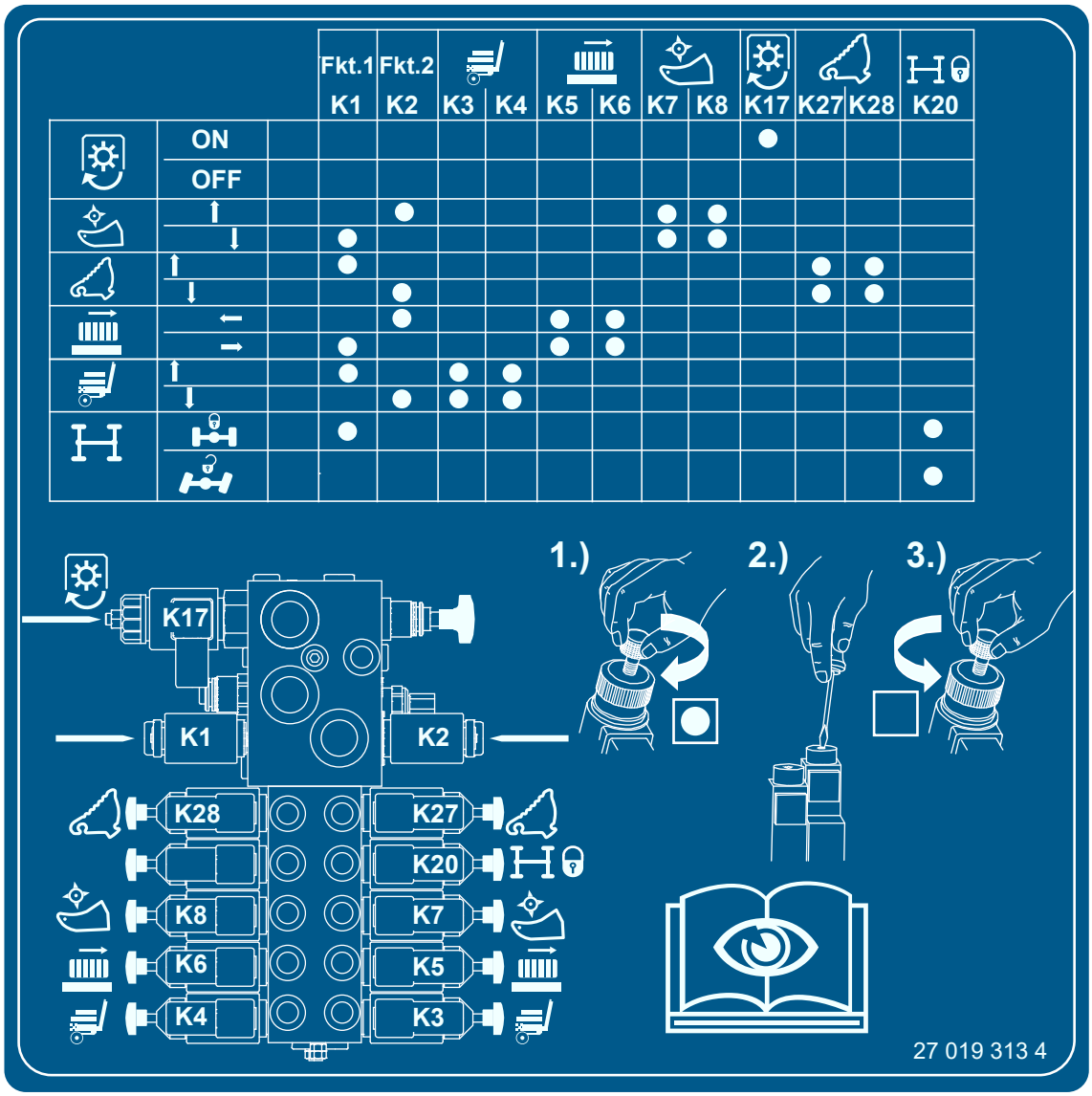
22.2.1 Nouzové ruční ovládání – varianta "Komfort 1.0"

Pro případ úplného výpadku elektrické soustavy lze ventily v řídicím bloku ovládat ručně.

Níže uvedená tabulka vysvětluje, které ventily se ovládají zašroubováním nastavovacího šroubu (5) a které ventily zatlačením.

- Ventily (K3 až K8 a K20 až K28) se ovládají zašroubováním nastavovacího šroubu (5).
- Ventily (K1, K2 a K17) se ovládají zatlačením magnetického zdvihátka špičatým předmětem.
- Po každém pracovním kroku se nastavovací šroub (5) musí opět vyšroubovat.

Funkční schéma



BPG000-073

1	Funkční schéma	K5	Vysunovač balíků plocha pístu
2	magnetický ventil	K6	Vysunovač balíků prstencová plocha
3	Funkce	K7	Nožová kazeta plocha pístu
4	Nouzové ruční ovládání	K8	Nožová kazeta prstencová plocha
5	Nastavovací šroub	K17	Rozběhová pomůcka
K1	Hlavní ventil (vysunutí)	K20	Řídicí náprava
K2	Hlavní ventil (zasunutí)	K27	Plocha pístu VariCut
K3	Skluz balíku plocha pístu	K28	Plocha prstence VariCut
K4	Skluz balíku kruhová plocha		

K vykonání některé funkce (např. zvednutí/spuštění skluzu balíků) je nutné aktivovat odpovídající ventily. Ventily, které se mají zapojit, naleznete ve funkčním schématu. Dále je popsán jeden příklad.

Zvednutí/spuštění skluzu balíků

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ✓ Řídicí jednotky jsou v neutrální poloze.
- ✓ Všechny součásti stroje jsou zastavené.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

INFORMACE

Po provedení nouzového ručního ovládání se musí nastavovací šrouby (5) pro nouzové ruční ovládání opět úplně vyšroubovat!

- ▶ Při provádění funkce "Zvedání" (nožové kazety/opěrné nohy/skluzu balíku): Po provedení funkce se musí ventil (K1) resp. ventil (K2) držet ještě tak dlouho stisknutý, dokud nejsou opět zcela vyšroubované nastavovací šrouby (5) pro aktivaci ventilů.

Zvednutí

- ▶ Zašroubujte nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).
- ▶ Nastartujte motor traktoru a nastavte řídicí jednotku na tlak.
- ▶ Špičatým předmětem zatlačte dovnitř magnetické zdvihátko ventilu (K1) a držte jej stisknuté, dokud není vyšroubovaný nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).

Snížení

- ▶ Zašroubujte nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).
- ▶ Nastartujte motor traktoru a nastavte řídicí jednotku na tlak.
- ▶ Špičatým předmětem zatlačte dovnitř magnetické zdvihátko ventilu (K2) a držte jej stisknuté, dokud se skluz balíku nesníží.
- ▶ Vyšroubujte nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).

22.2.2 Nouzové ruční ovládání – regulace lisovací síly

Při výpadku elektronického řízení lisovacího tlaku lze se strojem krátkodobě dále pracovat v nouzovém provozu, pokud se manuálně nastaví lisovací tlak.

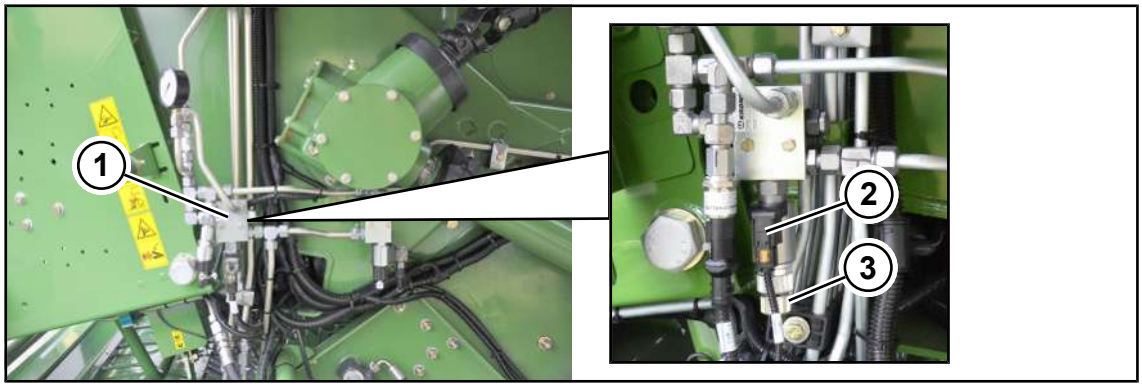
Nastavení lisovacího tlaku

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při překročení lisovací síly.

Bez elektronického řízení může být překročena maximální lisovací síla, aniž by tomu zabránilo chybové hlášení resp. elektronická regulace. Potom může dojít ke značnému poškození stroje.

- ▶ Po ukončení práce úplně vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).



BP000-253

Lisovací tlak na klapkách lisovacího kanálu se nastavuje na hydraulickém řídicím bloku "Regulace lisovací síly" (1) na levé straně stroje pod boční kapotou.

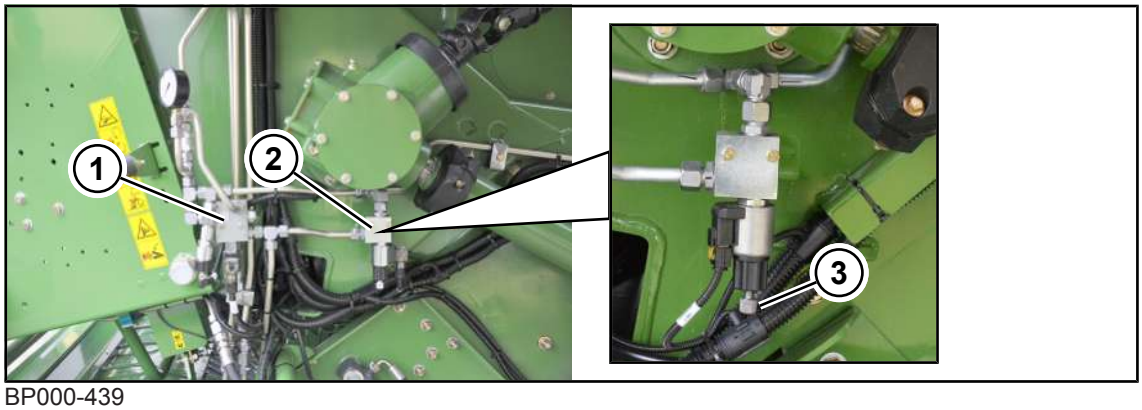
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Otevřete boční kapotu, *viz strana 98*.
- Rozpojte konektory (2) u magnetického ventilu.
- Zcela zašroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).

Po zapnutí kloubového hřídele vytvoří stroj lisovací tlak o velikosti cca 100-110 bar/1450-1595 PSI.

Po ukončení práce

- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Zcela vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).
- Spojte konektory (2) u magnetického ventilu a zajistěte je.
- Zavřete boční kapotu, *viz strana 98*.

Uvolnění lisovacích klapek (u varianty "Komfort 1.0")



BP000-439

Sedlový ventil "Uvolnění lisovacích klapek" (2) se nachází vpravo vedle hydraulického řídicího bloku "Regulace lisovací síly" (1) na levé straně stroje pod boční kapotou.

- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Pro uvolnění lisovacích klapek zašroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).

22.3 Poruchy během sbírání sklizňového produktu

Porucha: Lisovací píst/vázací zařízení zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Vačková výsuvná spojka v kotouči setrvačníku při malém počtu otáček znovu zapadne.	▶ Ihned zastavte traktor. ▶ Snižte lisovací sílu. ▶ Zkontrolujte otáčky hnacího kloubového hřídele. ▶ Vytáhněte jehly uzlovače z lisovacího kanálu, příp. vyměňte střižný šroub v pohonu uzlovače a jehlovém pohonu.

Porucha: Jehly uzlovače padají zpět.

Možná příčina	Odstranění
Příliš volně nastavená brzda hřídele uzlovače.	▶ Dotáhněte brzdu hřídele uzlovače.

Porucha: Velké balíky jsou slisované příliš volně.

Možná příčina	Odstranění
Příliš nízká lisovací síla.	▶ Zvyšte lisovací sílu.

Porucha: Velké balíky jsou slisované příliš napevno.

Možná příčina	Odstranění
Příliš vysoká lisovací síla.	▶ Snižte lisovací sílu.

Porucha: Hrabač zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Ochranná spojka proti přetížení přeskakuje.	▶ Snižte otáčky motoru. ▶ Vypněte traktor a stroj a odstraňte ucpání sklizňovým produktem, *viz strana 276*. ▶ Snižte jízdní rychlost.

Porucha: Sběrač zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Ochranná spojka proti přetížení přeskakuje.	▶ Vypněte traktor a stroj a odstraňte ucpání sklizňovým produktem, *viz strana 276*. ▶ Snižte jízdní rychlost. ▶ Jeďte středem přes řádek.

Porucha: Řezný rotor a sběrač zůstanou stát.

Možná příčina	Odstranění
V oblasti řezného rotoru je ucpání sklizňovým produktem. Vačková výsuvná spojka v hnací větvi řezného rotoru převádí.	▶ Snižte jízdní rychlost a otáčky motoru. ➡ Spojka znovu zapadne při menším počtu otáček. ▶ Vytočte nože ven. ▶ Neuvolní-li se řezný rotor sám, uveďte traktor a stroj do klidového stavu (*viz strana 27*) a odstraňte ucpání sklizňovým produktem, *viz strana 276*. ▶ Snižte jízdní rychlost.

Porucha: Jehlová kulisa zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Střižný šroub táhla je zlomený.	▶ Zkontrolujte, zda je střižný šroub táhla je zlomený, *viz strana 46*. ▶ V případě potřeby střižný šroub vyměňte (M10x60-12.9 DIN ISO EN 4014).

Porucha: Vážicí zařízení nefunguje správně.

Možná příčina	Odstranění
Senzor B22 "Balíku na skluzu" se přestavil v důsledku silného namáhání nebo sednutí součástí.	▶ Nechte senzor B22 "Balík na skluzu" seřídit u servisního partnera KRONE, *viz strana 320*.

22.3.1 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

▶ Počkejte, až se všechny pohybující se komponenty úplně zastaví.

▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.

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

▶ Odstraňte ucpání sklizňovým produktem.

22.4 Poruchy dvojitého uzlovače

Porucha (1): Ohnutý jazýček uzlovače nebo častý zlom jazýčku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
1.1 Druhý uzel zůstane viset na jazýčku uzlovače.	▶ Viz porucha (2).

Porucha (2): Uzel zůstane viset na háku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
2.1 Opotřebovaná nebo drsná místa na háku uzlovače resp. zkřivený hák uzlovače nebo jazýček uzlovače.	▶ Vyměňte hák uzlovače.
2.2 Příliš nízké napnutí motouzu v dolní větvi motouzu.	▶ Brzdu motouzu v dolní větvi motouzu utáhněte cca 1–2 otáčkami křídlové matice, *viz strana 202*. ▶ Odstraňte nečistoty ve všech okách na motouz, brzdách motoru a na kyvném ukazateli. ▶ Vyměňte zlomené pružiny, napínací pružiny motouzu nebo opotřebovaná oka na motouz. ▶ Vyměňte zlomená nebo opotřebovaná kola brzdy.
2.3 Příliš nízká přídržná síla držáku na motouz.	▶ Seřiďte přídržnou sílnu držáku na motouz, *viz strana 296*. ▶ Odmasťte držák na motouz.

Možná příčina	Odstranění
2.4 Příliš velká síla sevření jazýčku uzlovače.	▶ Snižte sílu sevření jazýčku uzlovače, *viz strana 294*.
2.5 Příliš nízké napnutí motouzu v horní větvi motouzu.	▶ Brzdu motouzu v horní větvi motouzu utáhněte cca 1–2 otáčkami křídlové matice, *viz strana 201*. ▶ Odstraňte nečistoty ve všech okách na motouz a brzdách motouzu. ▶ Vyměňte zlomené pružiny, napínací pružiny motouzu nebo opotřebovaná oka na motouz. ▶ Vyměňte zlomená nebo opotřebovaná kola brzdy. ▶ Volný chod horního napínacího ramene.
2.6 Nožová páka je příliš vzdálená od háku uzlovače.	▶ Nastavte nožovou páku, *viz strana 296*.
2.7 Nožová páka má axiální vůli.	▶ Nastavteí axiální vůli nožové páky, *viz strana 298*.
2.8 Hřeben stěrače nožové páky neběží soustředně přes hák uzlovače.	▶ Nastavte nožovou páku, *viz strana 296*. ▶ Vyměňte nožovou páku.
2.9 Nůž na motouz nožové páky je tupý.	▶ Nastavte, naostřete nebo vyměňte nůž na motouz.
2.10 Unášeč motouzu je nastaven příliš daleko.	▶ Zkontrolujte nastavení unášeče motouzu, příp. ho seřiďte, *viz strana 295*.

Porucha (3): První uzel (uzavírací uzel) je výhradně na horní větvi motouzu.

Možná příčina	Odstranění
3.1 Závora motouzu neuchopila dolní větev motouzu.	▶ Seřiďte závoru motouzu, *viz strana 290*, *viz strana 291*. ▶ Zkontrolujte jehly uzlovače, *viz strana 283*.

Porucha (4): Motouz se při prvním uzlu (uzavírací uzel) omotal okolo háku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
4.1 Jehla uzlovače sahá vlevo mimo horní motouz.	▶ Montážní pákou vyrovnejte horní jehlu o cca 1–2 mm doleva, *viz strana 289*.
4.2 Unášeč motouzu příliš pozdě nasadí.	▶ Nastavte unášeč motouzu, *viz strana 295*. ▶ Dbejte na to, aby jehla uzlovače v nejhořejší poloze (horní mrtvý bod) přiléhala k uzlovači, *viz strana 286*.

Porucha (5): První uzel (zavírací uzel) se nezavázal. Horní motouz prvního uzlu probíhá od jednoho balíku k druhému. Na spodní větvi motouzu se váže jenom 1 uzel.

Možná příčina	Odstranění
5.1 Jehla uzlovače sahá vpravo mimo horní motouz:	▶ Montážní pákou vyrovnejte horní jehlu o cca 1–2 mm doprava, *viz strana 289*.

Porucha (6): Druhý uzel (počáteční uzel) je výhradně na dolní větvi motouzu. Na horní větvi motouzu nebyl vázán žádný uzel.

Možná příčina	Odstranění
6.1 Závora motouzu je nastavena příliš daleko od horní jehly a nemůže horní větev motouzu zachytit.	▶ Nastavte závoru motouzu ve směru horní jehly, *viz strana 290*, *viz strana 291*.
6.2 Pružina horního napínacího ramena je zlomená nebo vyháknutá.	▶ Když je pružina zlomená, zlomenou pružinu vyměňte. ▶ Když je pružina vyháklá, pružinu zahákněte.
6.3 Horní napínací rameno nepracuje bezvadně.	▶ Přezkoušet, zda má horní napínací rameno dostatečně volný prostor shora dolů a případně je vyrovnejte. ▶ Jestliže je centrální mazání v cestě, umístěte centrální mazání jinak.
6.4 Řízení horní jehly je vadné. Vodicí váleček nesleduje kotoučovou vačku. Horní jehla se nesnižuje dostatečně hluboko.	▶ Vyměňte vodicí váleček na řídicí páce pro horní jehlu. ▶ Zajistěte lehký chod horní jehly. ▶ Zkontrolujte přužinu na řídicí páce pro horní jehlu.
6.5 Zablokování horního chodu motouzu.	▶ Přezkoušejte chod horního motouzu od uzlovače až k cívce na motouz ve skříňce na motouz.
6.6 Příliš vysoké napnutí horní větve motouzu.	▶ Snižte napínací sílu horní brzdy motouzu křídlovou maticí o cca 1-2 otáčky, *viz strana 201*.
6.7 Příliš nízká přídržná síla držáku na motouz.	▶ Seřiďte přídržnou sílnu držáku na motouz, *viz strana 296*. ▶ Odmasťte držák na motouz.

Porucha (7): Druhý uzel (počáteční uzel) je výhradně na horní větvi motouzu. Na spodní větvi motouzu nebyl vázán žádný uzel.

Možná příčina	Odstranění
7.1 Spodní napínací pružiny motouzu nepracují správně.	▶ Dbejte na volný prostor dolních napínacích pružin motouzu. ▶ Brzdu motouzu v dolní větvi motouzu utáhněte cca 1–2 otáčkami křídlové matice, *viz strana 202*.
7.2 Nedostatečný přeběh jehel uzlovače v horním mrtvém bodě.	▶ Kontrola/nastavení jehel uzlovače, *viz strana 283*.
7.3 Závora motouzu nepracuje přesně, nebo je chybně nastavena.	▶ Kontrola/nastavení závory motouzu, *viz strana 290*, *viz strana 291*.

Porucha (8): Motouz se při druhém uzlu (počáteční uzel) navíjí kolem háku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
8.1 Horní napínací rameno nepracuje bezvadně. Příliš nízké napnutí motouzu v horní větvi motouzu.	▶ Zkontrolujte volný chod horních napínacích ramen. ▶ Brzdu motouzu v horní větvi motouzu utáhněte cca 1–2 otáčkami křídlové matice, *viz strana 201*.
8.2 Spodní napínací pružina motouzu je zlomená nebo uvolněná.	▶ Když je zlomená, spodní napínací pružinu motouzu vyměňte. ▶ Když je uvolněná, spodní napínací pružinu motouzu utáhněte.
8.3 Příliš nízké napnutí motouzu v dolní větvi motouzu.	▶ Brzdu motouzu v dolní větvi motouzu utáhněte cca 1–2 otáčkami křídlové matice, *viz strana 202*.
8.4 Unášeč motouzu příliš pozdě nasadí.	▶ Zkontrolujte nastavení unášeče motouzu, příp. ho seřiďte, *viz strana 295*.
8.5 Příliš velký přeběh jehel uzlovače v horním mrtvém bodě.	▶ Přezkoušejte jehly uzlovače, *viz strana 283*.

Porucha (9): Uzel není ani v horní ani v dolní větvi motouzu.

Možná příčina	Odstranění
9.1 Závora motouzu se neaktivuje.	▶ Kontrola/nastavení mechanismu závory motouzu, *viz strana 290*, *viz strana 291*.
9.2 Jazýček uzlovače je poškozený.	▶ Jazýček uzlovače vyměňte.
9.3 Příliš nízké napnutí jazýčku uzlovače.	▶ Zvyšte upnutí na háku uzlovače, *viz strana 294*.
9.4 Pružina k uchycení motouzu je nastavena příliš pevně. nebo Větve motouzu jsou v držáku na motouz přeříznuté.	▶ Uvolněte držák na motouz, *viz strana 296*. ▶ Odstraňte nashromážděnou nečistotu/plevy pod pružinami k uchycení motouzu.
9.5 Hák uzlovače se netočí.	▶ Vyměňte upínací kolík kuželového kola háku uzlovače.

Porucha (10): Příliš krátké konce uzlů. Uzel se proto otevře (ve většině případů druhý uzel).

Možná příčina	Odstranění
10.1 Příliš nízké napnutí jazýčku uzlovače.	▶ Zvyšte upnutí na háku uzlovače, *viz strana 294*.
10.2 Příliš nízké napnutí horní nebo dolní větve motouzu.	▶ Brzdu motouzu v dolní větvi motouzu utáhněte cca 1–2 otáčkami křídlové matice, *viz strana 202*. ⇨ Pokud jsou konce uzlů stále příliš krátké, brzdu motouzu v horní větvi motouzu utáhněte cca 1–2 otáčkami křídlové matice, *viz strana 201*.

Porucha (11): Motouz již není navléknutý v jehle uzlovače, ale je svázaný na posledním balíku.

Možná příčina	Odstranění
11.1 Napínací pružina motouzu na spodní větvi motouzu se ohnula.	▶ Vyrovnejte napínací pružinu motouzu na spodní větvi motouzu soustředně s brzdou motouzu a jehlou uzlovače.

Porucha (12): Časté zlomení střižného šroubu na jehlovém táhlu. Tím zůstane jehlová kulisa stát.

Možná příčina	Odstranění
12.1 Silné opotřebení ok na motouz na spodní větvi motouzu	▶ Vyměňte opotřebená oka na motouz na spodní větvi motouzu. ▶ Vyměňte střižný šroub na jehlovém táhlu, *viz strana 46*.

22.5 Poruchy na hydraulickém systému

Porucha (u varianty "Komfort 1.0"): Při připojené hydraulické hadici (

) traktor nestartuje resp. startuje špatně.

Možná příčina	Odstranění
Vzduch v hydraulickém systému stroje	▶ Nechte řídicí blok (pracovní hydrauliku) odvzdušnit u servisního partnera KRONE, *viz strana 316*.

Porucha (u varianty "Komfort 1.0"): Při připojené rozběhové pomůcce se při startování traktoru začne otáčet setrvačník.

Možná příčina	Odstranění
Vzduch v hydraulickém systému stroje	▶ Nechte řídicí blok (pracovní hydrauliku) odvzdušnit u servisního partnera KRONE, *viz strana 316*.

Porucha (u varianty "Komfort 1.0"): Hydraulické funkce se nevykonávají až do koncové polohy (např. hydraulická opěrná noha, vyhazovač balíků atd.).

Možná příčina	Odstranění
Některé traktory mají na traktoru odlehčovací otvor pro funkci Load Sensing. V kombinaci s řídicím blokem již nemůže traktor vytvořit potřebný hydraulický tlak.	▶ Nechte autorizovaným odborníkem uzavřít odlehčovací otvor na traktoru.

22.6 Poruchy na centrálním mazacím zařízení

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění centrálního mazacího zařízení

I ty nejmenší částice nečistot v centrálním mazacím zařízení mohou způsobit jeho zablokování. Místa uložení se pak již nemažou a může dojít k vážnému poškození stroje.

▶ Při uvolňování/spojování vstupních šroubení na rozdělovačích/čerpadle dbejte na maximální čistotu.

Porucha: Zablokování centrálního mazacího zařízení.

Možná příčina	Odstranění
Zablokování čerpadla, rozdělovačů nebo míst uložení.	Pro identifikaci zablokování postupujte tímto způsobem: **1) Čerpadlo** ▶ Uvolněte výstup čerpadla a spusťte čerpadlo. ▶ Pracuje-li čerpadlo řádně, znovu připojte výstup čerpadla. ⇨ Čerpadlo pracuje bezvadně. **2) Hlavní rozdělovač** ▶ Čerpadlo nechte pracovat až k dalšímu zablokování, resp. až k příštímu nepovolenému vzestupu tlaku. ▶ Neměňte tlak. ▶ Uvolněte vstupní šroubení na hlavním rozdělovači. ⇨ Nevychází-li z přívodního vedení žádné mazivo, je přívodní vedení ucpané a musí se vyměnit. ⇨ Pokud mazivo vychází, zkontrolujte výstupní šroubení na hlavním rozdělovači. ➡ Pevně utáhněte vstupní šroubení. ▶ Uvolněte všechna výstupní šroubení na hlavním rozdělovači. ⇨ Nevychází-li z hlavního rozdělovače žádné mazivo, je ucpaný hlavní rozdělovač a musí se vyměnit. ⇨ Přívodní vedení, ze kterého vychází mazivo, vede k podružnému rozdělovači, který musí být zkontrolovaný jako další. ▶ Pevně utáhněte všechna výstupní šroubení. **3) Podružný rozdělovač** ▶ Uvolněte vstupní šroubení na podružném rozdělovači. ⇨ Nevychází-li z přívodního vedení žádné mazivo, je přívodní vedení ucpané a musí se vyměnit. ⇨ Pokud mazivo vychází, zkontrolujte výstupní šroubení na podružném rozdělovači. ▶ Pevně utáhněte vstupní šroubení. ▶ Uvolněte výstupní šroubení na podružném rozdělovači. ⇨ Nevychází-li z rozdělovače žádné mazivo, je rozdělovač ucpaný a musí se vyměnit. ⇨ Přívodní vedení, ze kterého vychází mazivo, vede k zablokovanému místu uložení. ⇨ Odstraňte zablokování ložiska. ⇨ Pevně utáhněte všechna výstupní šroubení.

23 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*.

⚠ *VÝSTRAHA*

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*.

⚠ *VÝSTRAHA*

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, *viz strana 15*.

⚠ *VÝSTRAHA*

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*.

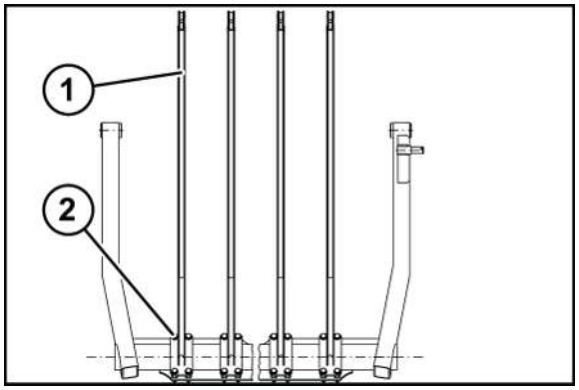
23.1 Nastavení jehel uzlovače

23.1.1 Nastavení bočního vedení jehel uzlovače

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje, pokud po nastavení jehel uzlovače nebyla zkontrolovaná jehlová kulisa

- Po nastavení jehel uzlovače nechte jednou proběhnout vázání ručně, *viz strana 116*.
- Dávejte pozor, aby se jehly uzlovače a jehlová kulisa během pohybu nahoru a dolů nedostaly do kontaktu s rámem, lisovacím pístem nebo jinými částmi.



BP000-168

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Nasaďte jehly uzlovače (1) doprostřed podélných otvorů jehlové kulisy, vyrovnejte je vůči jehlovým štěrbinám ve dnu lisovacího kanálu a upevněte je šrouby (2).
- ▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 51*), dokud nejsou jehly uzlovače uchyceny v jehlových štěrbinách lisovacího pístu.
- ▶ Přitáhněte brzdu setrvačníku, aby se jehly uzlovače (1) v této pozici zablokovaly, *viz strana 97*.
- ▶ Přesuňte v této poloze lisovací píst pomocí montážní páky do strany, aby bylo možné zjistit eventuální boční kontakt jehlových štěrbin lisovacího pístu s jehlami uzlovače (1).
  - ⇨ Pokud se jehly uzlovače (1) nedotýkají jehlových štěrbin, jsou jehly uzlovače (1) nastaveny správně.

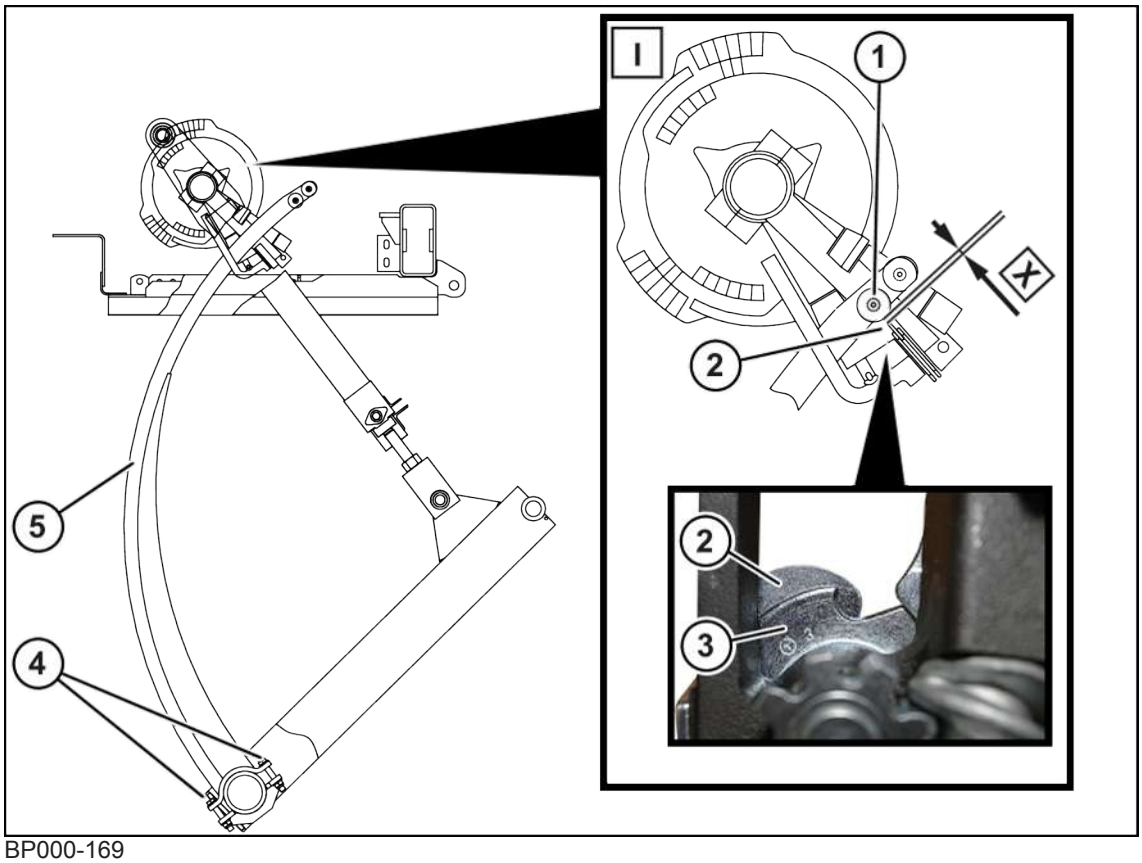
Pokud se jehly uzlovače (1) dotýkají jehlových štěrbin:

- ▶ Povolte šrouby (2).
- ▶ Vyrovnejte jehly uzlovače (1) vůči jehlovým štěrbinám v lisovacím pístu a utáhněte šrouby (2).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku a dál rukou otáčejte setrvačníkem pracovním směrem.
- ▶ Zkontrolujte, zda jsou jehly uzlovače (1) během tohoto postupu uchycovány doprostřed štěrbin v kanálu a ve směru jízdy na pravé straně mírně přiléhají ke kozlíkům uzlovače.

Pokud nejsou jehly uzlovače (1) uprostřed štěrbin v kanálu:

- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Povolte šrouby (2).
- ▶ Vyrovnejte jehly uzlovače (1) vůči štěrbinám v kanálu a utáhněte šrouby (2).

23.1.2 Nastavení výšky jehel uzlovače na uzlovači



BP000-169

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Simulován je velký balík, *viz strana 289*.

▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.

▶ Ručně otáčejte setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 51*), dokud se kladka jehly (1) nenachází nad čističem kotouče motouzu (2) unášeče motouzu (3), viz poloha (I).

▶ Přitáhněte brzdu setrvačníku, aby se jehly uzlovače (5) v této pozici zablokovaly, *viz strana 97*.

▶ Zkontrolujte rozměr X, měřený mezi spodní hranou kladky jehly (1) a horní hranou čističe kotouče motouzu (3).

➡ Pokud je dosažen rozměr **X=1-3 mm**, je nastavení správné.

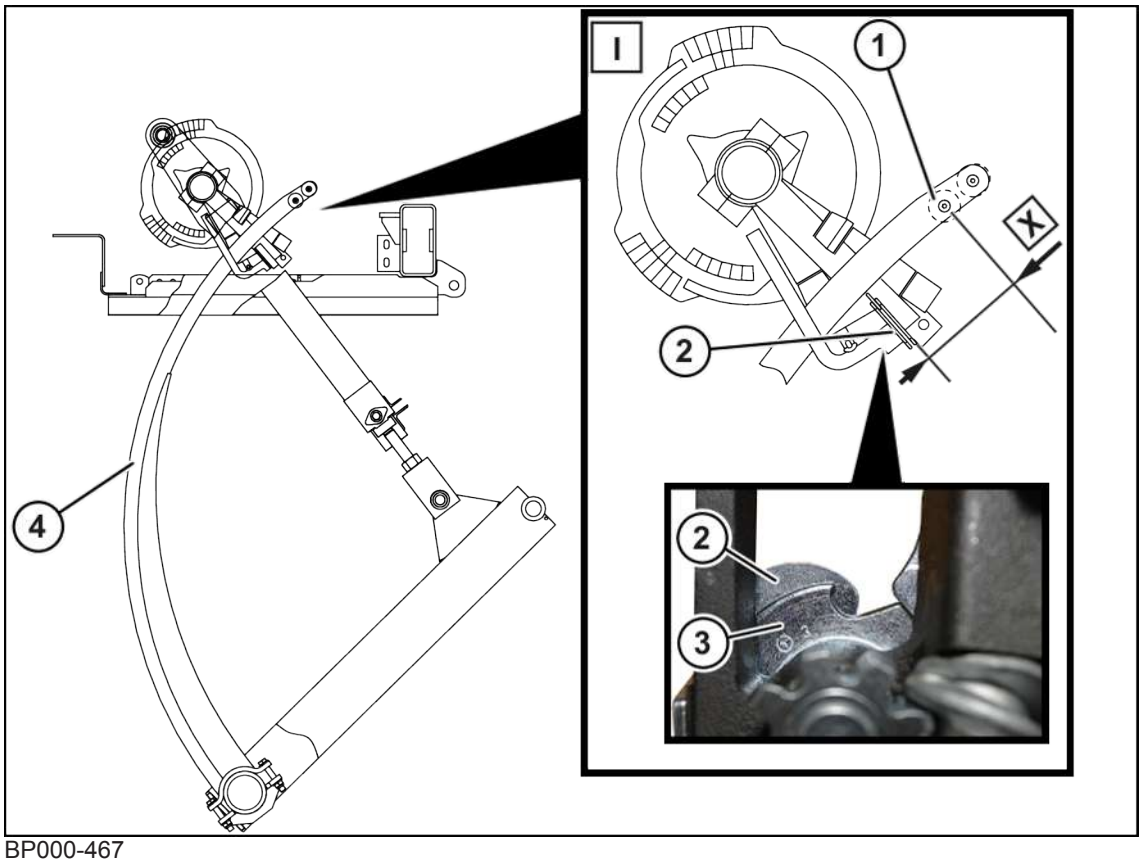
➡ **Není-li dosažen rozměr X=1–3 mm**:

- ▶ Povolte šrouby (4) a nastavte jehlu uzlovače (5).
- ▶ Utáhněte šrouby (4).
- ▶ Postup opakujte u všech jehel uzlovače (5).
- ▶ Po nastavení jehel uzlovače proveďte jednou vázání ručně, *viz strana 51*.

▶ Dávejte pozor, aby se jehly uzlovače (5) a jehlová kulisa během pohybu nahoru a dolů nedostaly do kontaktu s rámem, lisovacím pístem nebo jinými částmi.

▶ Dbejte na to, aby se jehly uzlovače (5) při vstupu do uzlovače lehce dotkly uzlovače vpravo ve směru jízdy.

23.1.3 Kontrola/nastavení horního mrtvého bodu jehel uzlovače



BP000-467

Horní mrtvý bod je dosažen, když jehly uzlovače (4) v nejvyšším bodě vyčnívají z uzlovače (4) předtím než jsou taženy zpět. V této poloze (I) se jehly uzlovače (4) nesmí dotýkat čističe kotouče motouzu (2) unášeče motouzu (3).

✓ Simulován je velký balík,*viz strana 289*.

▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.

▶ Ručně otáčejte setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 51*), dokud jehly uzlovače (4) nedosáhnou nejvyšší polohu (**horní mrtvý bod**), viz poloha (I).

▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

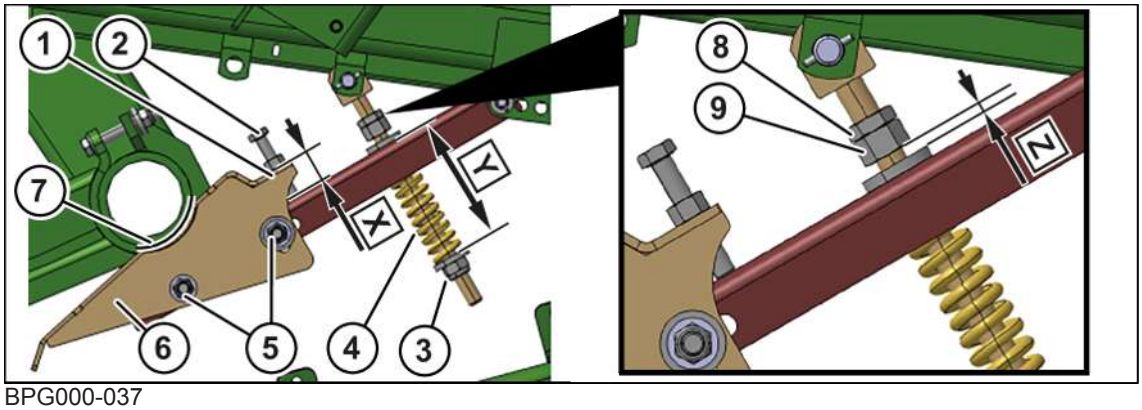
▶ Zkontrolujte rozměr X mezi horní hranou kotouče unášeče (2) a středem dolní kladky v hrotu jehly.

➡ Pokud je dosažen rozměr **X=105-115 mm**, je nastavení správné.

➡ Pokud rozměr **X není 105-115 mm**, musí se zkrátit/prodloužit jehlové táhlo.

UPOZORNĚNÍ! Poškození stroje! Pokud se po zkrácení nebo prodloužení jehlového táhla nezkontroluje brzda jehly a příp. nenastaví, může dojít k poškození stroje. Po zkrácení nebo prodloužení jehlového táhla vždy zkontrolujte brzdu jehly a příp. ji nastavte, *viz strana 287*.

23.2 Kontrola/nastavení brzdy jehly



BPG000-037

- ✓ Stroj je odpojen od traktoru.
- ✓ Zkontrolována resp. nastavena je výška jehel uzlovače na uzlovači, *viz strana 285*.
- ✓ Zkontrolován resp. nastaven je horní mrtvý bod jehel uzlovače, *viz strana 286*.
- ✓ Jehlová kulisa je v klidové poloze, *viz strana 116*.

Kontrola brzdy jehly

- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X.
- ➡ Je-li dosažen rozměr X=40 mm, je nastavení správné.
- ➡ Není-li dosažen rozměr X=40 mm, musí se brzda jehly nastavit.

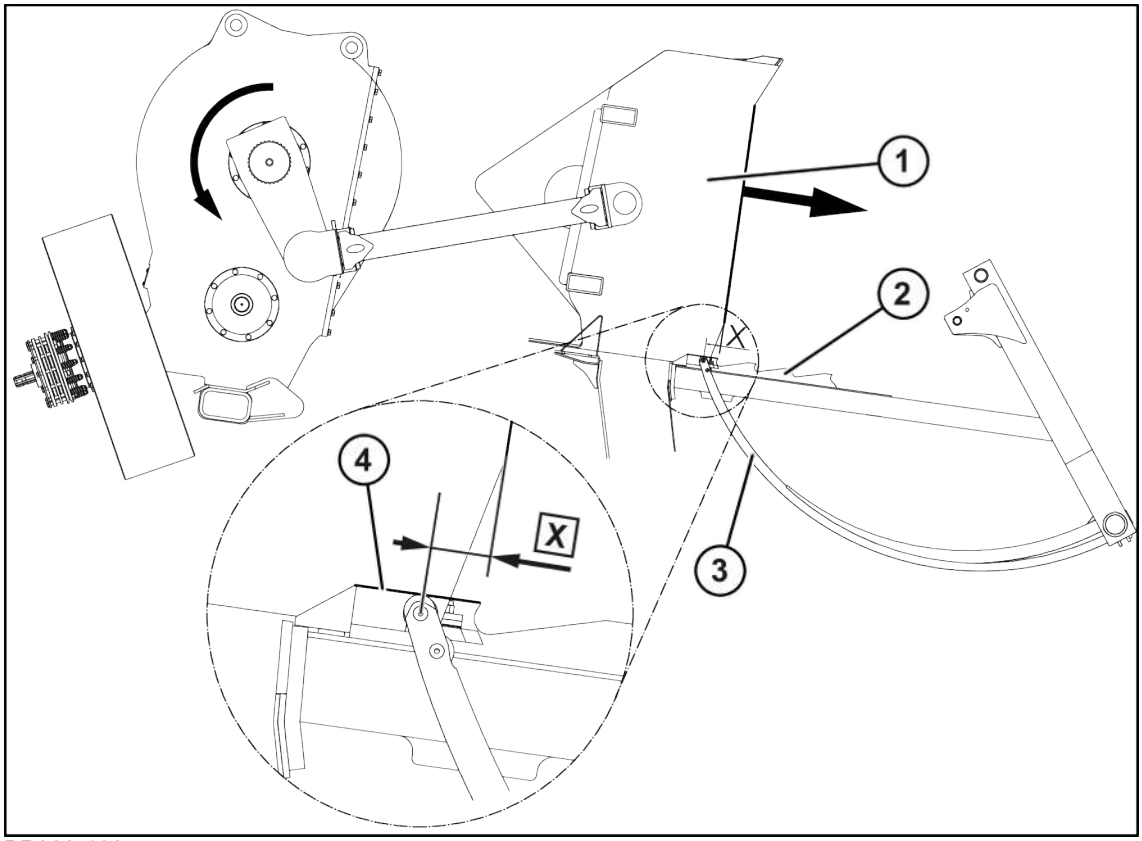
Nastavení brzdy jehly

- ▶ Povolte šrouby (5).
- ▶ Povolte pojistnou matici (1).
- ▶ Utahujte resp. povolujte šroub (2), dokud není dosažen rozměr X=40 mm.
- ▶ Pevně utáhněte pojistnou matici (1).
- ▶ Utažením matice (3) lehce předpněte pružinu (4).
- ▶ Utáhněte šrouby (5).

Poškození jehlové kulisy! Pokud by se délka pružiny Y nenastavovala v klidové poloze, dojde k poškození jehlové kulisy. Nastavení délky pružiny Y provádějte pouze v klidové poloze,*viz strana 116*.

- ▶ Utažením matice (3) napínejte pružinu (4), dokud nedosáhne délka pružiny Y rozměru Y=105 mm.
- ▶ Povolte pojistnou matici (8).
- ▶ Utahujte resp. povolujte matici (9), dokud není dosažen rozměr Z=6 mm.
- ▶ Pevně utáhněte pojistnou matici (8).
- ▶ Zkontrolujte rozměr X.
- ➡ Je-li dosažen rozměr X=40 mm, je nastavení správné.
- ➡ Není-li dosažen rozměr X=40 mm, musí se postup opakovat.

23.3 Kontrola/nastavení polohy jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu



BP000-180

Kontrola

- ▶ Zcela uvolněte napnutí pružiny brzdy jehly.
- ▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.
- ▶ Rukou otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud se špičky jehel (1) nenachází ve výši horní hrany (2) pevných zádržných systémů (3) ve dně lisovacího kanálu, *viz strana 116*.
- ▶ Přitáhněte brzdu setrvačníku, aby se jehly v této poloze zablokovaly, *viz strana 97*.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi přední hranou lisovacího pístu a špičkou jehly.
- ➡ Pokud je dosažen rozměr **X=60-90 mm**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud rozměr **X není 60-90 mm**, musí se nastavit poloha jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu.

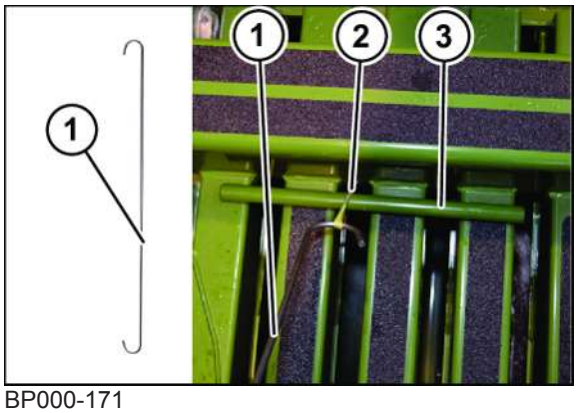
Nastavení

- ▶ Demontujte hnací kloubový hřídel převodovky uzlovače.

UPOZORNĚNÍ! Poškození jehel uzlovače! Pokud se nedodrží pracovní směr lisovacího pístu, dojde k poškození jehel uzlovače. Rozměr X nastavujte pouze v pracovním směru lisovacího pístu (1) (viz šipka na obr.).

- ▶ Rukou otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud není dosažen rozměr **X=60–90 mm**, *viz strana 116*.
- ▶ Namontujte a zajistěte hnací kloubový hřídel hřídele uzlovače.
- ▶ Spusťte vázání znovu ručně, *viz strana 115*.
- ▶ Znovu zkontrolujte polohu jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu.
- ▶ Nastavte napnutí pružiny brzdy jehly, *viz strana 287*.

23.4 Simulace velkého balíku

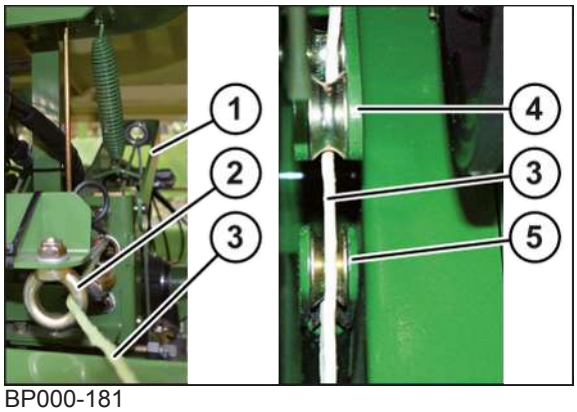


BP000-171

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ✓ Navlečený je horní motouz, *viz strana 103*.
- ✓ Navlečený je spodní motouz, *viz strana 102*.
- ✓ Horní motouz je přivázaný ke spodnímu motouzu.
- ▶ Vytvořte uchycovací hák (1).
- ▶ Pro simulaci svázaného velkého balíku vytáhněte pomocí uchycovacího háku (1) motouz (2) z lisovacího kanálu a zafixujte ho nahoře u lisovací klapky pomocí hřídele (3).

Místo hřídele (3) se může použít také šroubovák.

23.5 Kontrola/nastavení horní jehly



BP000-181

- ✓ Horní jehla je napnutá.

✓ Hřídel závory motouzu je napnutá, *viz strana 293*.

▶ Simulujte velký balík, *viz strana 289*.

▶ Vytáhněte horní motouz (3) zpět z oka na motouz (2), aby se mohlo napnout napínací rameno (1).

▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.

▶ Rukou otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud se nezvedne horní jehla (4), *viz strana 116*.

▶ Otáčejte dál rukou setrvačníkem pracovním směrem, dokud se jehla uzlovače (5) téměř nedotýká horního motouzu (3).

⇨ V tomto okamžiku musí být horní motouz (3) uprostřed před jehlou uzlovače (5).

Pokud horní motouz není uprostřed před jehlou uzlovače:

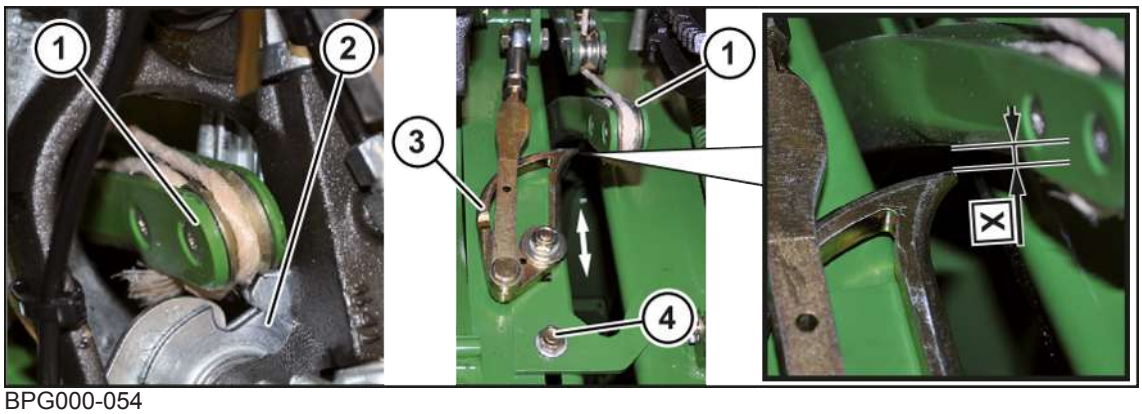
▶ Pomocí montážní páky vyrovnejte horní motouz, aby byl uprostřed před jehlou uzlovače.

Pokud horní motouz je uprostřed před jehlou uzlovače:

▶ Rukou otáčejte dál setrvačníkem pracovním směrem, dokud se převodovka uzlovače nenachází v klidové poloze, *viz strana 116*.

➡ Uzlování je tím ukončeno. Při dalším otáčení setrvačníku se horní motouz posouvá trochu doprava. Děje se tak z konstrukčních důvodů, protože jehla uzlovače vede horní motouz do nožové páky.

23.6 Kontrola/nastavení závory motouzu



BPG000-054

Závora motouzu (3) odtlačuje motouz z jehly a tlačí ho proti háku uzlovače. Nezachytí-li závora motouzu (3) vázací motouz, nemůže hák uzlovače uchytit motouz. Potom se musí nastavit závora motouzu.

Kontrola/nastavení závory motouzu k jehle uzlovače (jehlové kulise)

✓ Hřídel závory motouzu je uvolněná, *viz strana 293*.

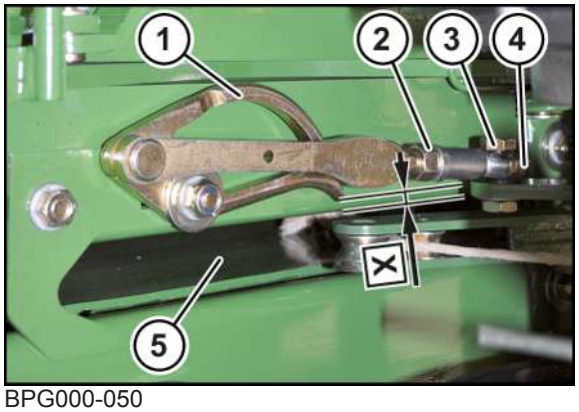
Kontrola závory motouzu

- ▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.
- ▶ Ručně otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud se jehla uzlovače (1) (jehlová kulisa) nenachází kousek před unášečem motouzu (2),*viz strana 116*.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Vytáhněte sklopnou pružinu a otočte uzlovač nahoru.
- ▶ Otáčením hřídele závory motouzu natočte závoru motouzu (3) až ke středu jehly uzlovače (1) a zkontrolujte rozměr X.
- ➡ Pokud je dosažen rozměr **X=2-4 mm**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud rozměr **X není 2-4 mm**, musí se závora motouzu nastavit.
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu (1).

Nastavení závory motouzu

- ▶ Povolte matice (4).
- ▶ Posouvejte závoru motouzu (3), dokud není dosažen rozměr **X=2-4 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (4).
- ▶ Natočte uzlovač dolů a zajistěte sklopnou pružinou.
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu (1).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Ukončete vázání ručně, *viz strana 116*.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Napněte hřídel závory motouzu, *viz strana 293*.
- ▶ Zkontrolujte/nastavte závoru motouzu vůči štěrbině kanálu, *viz strana 291*.
- ▶ Zkontrolujte přesah závory motouzu u 2. uzlovače, *viz strana 292*.

23.7 Kontrola/nastavení závory motouzu vůči štěrbině kanálu



BPG000-050

- ▶ Odpojte stroj od traktoru, *viz strana 192*.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Zkontrolujte, zda je převodovka uzlovače v klidové poloze, *viz strana 116*.

Kontrola závory motouzu ke štěrbině kanálu

- ▶ Vytáhněte sklopnou pružinu a otočte uzlovač nahoru.
- ▶ Postup opakujte u všech uzlovačů.
- ▶ Rukou stlačte závoru motouzu (1) ke štěrbině kanálu (5).
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi špičkou závory motouzu a štěrbinou kanálu.
- ➡ Pokud je dosažen rozměr **X=3-10 mm**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud rozměr **X není 3-10 mm**, musí se závora motouzu (1) nastavit.

Nastavení závory motouzu

Povolte pojistnou matici (2) a šroub (3) ložiska kloubu.

- ▶ Otáčejte hlavou kloubu (4), dokud není dosažen rozměr **X=3-10 mm**.
- ▶ Utáhněte pojistnou matici (2) a šroub (3).
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu.

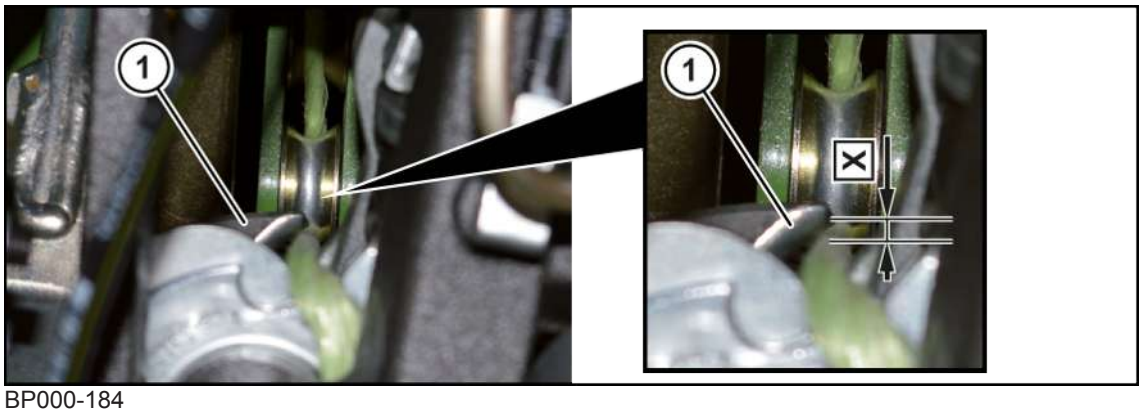
Zkontrolujte lehký chod závory motouzu.

- ▶ Uvolněte hřídel závory motouzu, *viz strana 293*.
- ▶ Rukou kývejte závorou motouzu.
- ➡ Pokud lze závorou motouzu lehce pohybovat, je správně nastavena.
- ➡ Pokud lze závorou motouzu pohybovat ztěžka, může to mít několik příčin:

1. Je-li řídicí táhlo ohnuté, vyměňte jej.
2. Je-li kloubové ložisko zrezivělé, vyměňte ho.
3. Je-li axiální vůle v hřídeli závory motouzu je příliš malá, odstraňte vymezovací kroužek.

- ▶ Odstraňte příčiny 1 až 3 a znovu zkontrolujte resp. nastavte závoru motouzu, *viz strana 290*.
- ▶ Natočte uzlovač dolů a zajistěte sklopnou pružinou.
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu.
- ▶ Napněte hřídel závory motouzu, *viz strana 293*.

Kontrola přesahu závory motouzu u 2 uzlovače



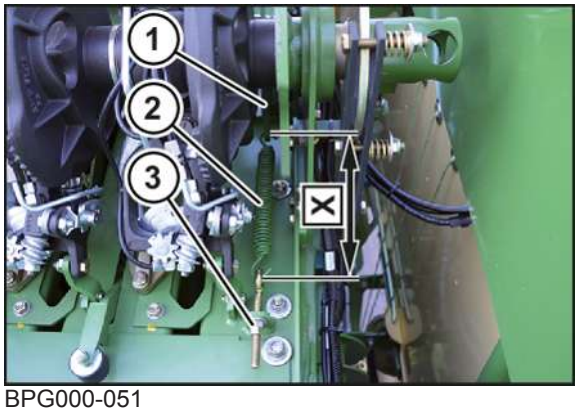
BP000-184

- ▶ Otáčejte rukou setrvačníkem pracovním směrem, dokud se nezaváže 1. Uzel (zavírací uzel).

⇨ Závora motouzu (1) se poprvé vychýlí nad štěrbinu kanálu.

- ▶ Otáčejte dál rukou setrvačníkem pracovním směrem, dokud se závora motouzu (1) nevychýlí podruhé nad štěrbinu kanálu.
- ▶ Jakmile závora motouzu (1) zachytí motouz, přitáhněte brzdu setrvačníku (*viz strana 97*), aby se jehly uzlovače v této poloze zablokovaly.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi špičkou závory motouzu a motouzem.
- ➡ Pokud je dosažen rozměr **X=5-10 mm**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud rozměr **X není 5-10 mm**, musí se závora motouzu znovu nastavit, *viz strana 290*.
- ▶ Zkontrolujte zásah u všech závor motouzu.

23.8 Napnutí/uvolnění hřídele závory motouzu



BPG000-051

Hřídel závory motouzu (1) se napíná resp. uvolňuje pomocí pružiny (2).

- ✓ Převodovka uzlovače je v klidové poloze, *viz strana 116*.
- ✓ Brzda setrvačníku je přitažená, *viz strana 97*.

Napnutí hřídele závory motouzu

- ▶ Pro napnutí pružiny (2) utahujte matici (3), dokud není dosažen rozměr **X=220 mm** mezi oky pružiny.

Uvolnění hřídele závory motouzu

- ▶ Pro uvolnění pružiny (2) vyšroubujte matici (3) až ke konci závitu šroubu s okem.

23.9 Nastavení dvojitého uzlovače

⚠ *VÝSTRAHA*

Ohrožení života neúmyslným spuštěním vázacího zařízení

Pokud není při ošetřování, údržbě, nastavování a opravách uzlovače zablokováno vázání, může se neúmyslně spustit. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

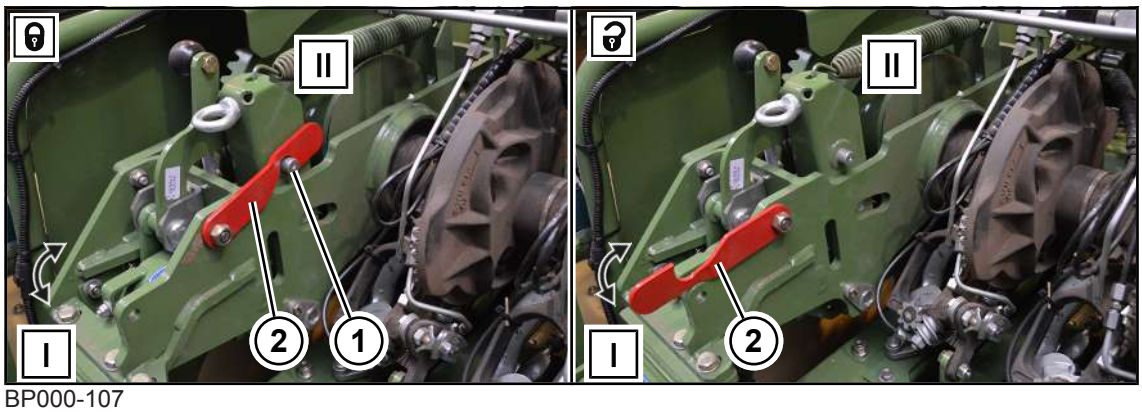
- ▶ Pro práce ošetřování, údržby, nastavování a oprav na uzlovači vždy pojistnou pákou zablokujte hřídel uzlovače proti neúmyslnému spuštění vázání.

Výrobce nastavil a přezkoušel uzlovač. Měl by bez dalších nastavení náležitě fungovat.

Pokud se při prvním uvedení do provozu vyskytnou problémy s vázáním:

- ▶ Nenastavujte hned součásti uzlovače.
- ▶ Zkontrolujte, zda součásti nevykazují známky poškození laku, rzi nebo nemají drsná místa.
- ➡ Mají-li součásti poškozený lak, rez nebo drsná místa, musí se nedostatky odstranit.
- ▶ Zkontrolujte, zda je na držácích na motouz a na uzlovačích ochranný tuk proti korozi.
  - ⇨ Je-li na držácích na motouz a na uzlovačích ochranný tuk proti korozi, musí se odstranit.

23.9.1 Zablokování/uvolnění vázání



BP000-107

Vázání se musí zablokovat, aby se při ošetřování, údržbě, nastavování a opravách uzlovače neúmyslně nespustilo.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

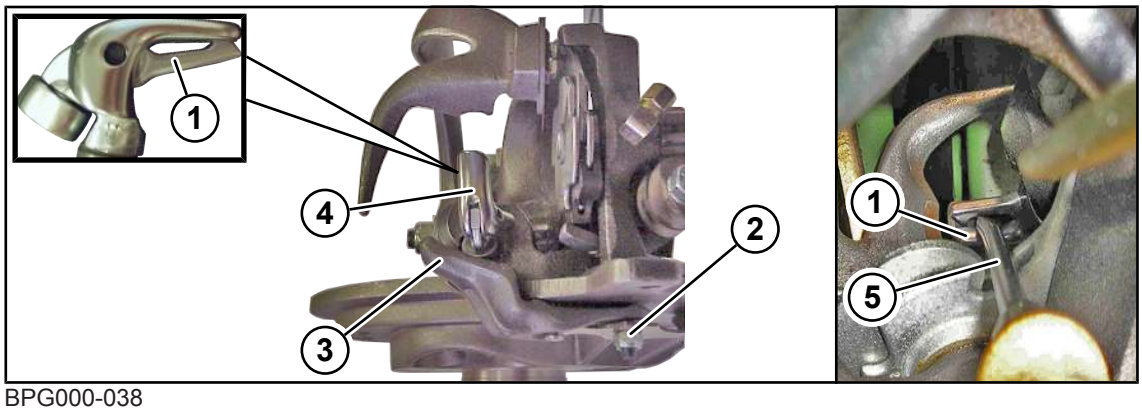
Zablokování vázání

- ▶ Pro zablokování vázání přepněte pojistnou páku (2) z polohy (I) do polohy (II) a odložte ji na čep (1).

Uvolnění vázání

- ▶ Pro uvolnění vázání přepněte pojistnou páku (2) z polohy (II) do polohy (I).

23.9.2 Nastavení háku uzlovače



BPG000-038

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, *viz strana 99*.

Prostřednictvím pracovního kontaktu (3) se napíná jazýček uzlovače (1) na háku uzlovače (4).

Je-li síla sevření jazýčku uzlovače (1) příliš velká, zůstane uzel na jazýčku uzlovače viset. Motouz se přetrhne.

Je-li síla sevření příliš malá, nevytvoří se žádný nebo jen volný uzel.

Zvýšení síly sevření

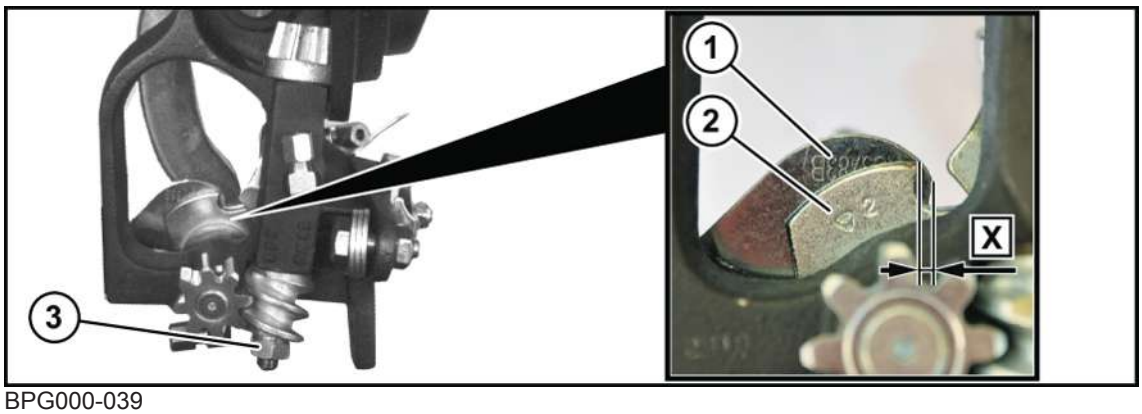
- ▶ Utáhněte matici (2) o cca 60°.

Snížení síly sevření

Aby se mohl vytvořit uzel, potřebuje mít jazýček uzlovače (1) na háku uzlovače (4) alespoň malou sílu sevření. Proto sílu sevření nikdy maticí (2) zcela nepovolujte.

- ▶ Abyste získali cit pro sílu předpětí, nasaďte šroubovák (5) pod jazýček uzlovače (1) a otáčením šroubováku zjistěte aktuální napnutí.
- ▶ Povolte matici (2) o cca 60°.
- ▶ Nasaďte šroubovák (5) znovu pod jazýček uzlovače (1) a otáčením šroubováku přezkoušejte nově nastavené napnutí.
- ➡ Nová upínací síla je menší.

23.9.3 Nastavení držáku na motouz



BPG000-039

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, *viz strana 99*.

Funkce unášeče motouzu (2) závisí na poloze jeho zářezu vůči čističi kotouče motouzu (1) . Unášeč motouzu (2) je přednastaven z výroby na rozměr **X=0–2 mm**.

Je-li zářez unášeče motouzu (2) nastaven příliš vpředu (ve směru hodinových ručiček), nemůže unášeč motouzu zachytit motouz podávaný jehlou uzlovače.

Je-li zářez unášeče motouzu (2) nastaven příliš vzadu (proti směru hodinových ručiček), nemůže se motouz na háku uzlovače ovinout nebo jej jazýček uzlovače nemůže zachytit.

Nastavení

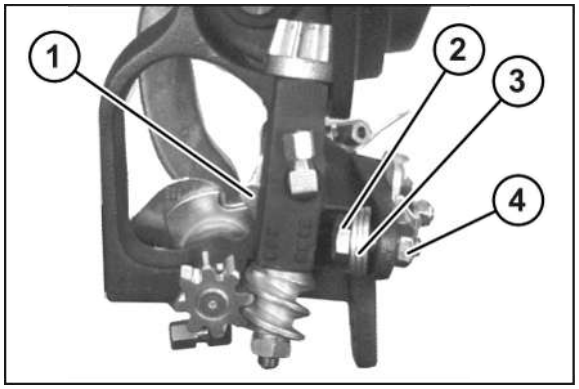
- ✓ Zářez unášeče motouzu (2) se nachází v zobrazené poloze.
- ▶ Povolujte matici (3), dokud není vyrovnaná s koncem závitu šneku.
- ▶ Mírným nárazem proti matici (3) šnek uvolněte.
- ▶ Otáčejte šnekem, dokud není dosažen rozměr **X=0–2 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matici (3).

Kontrola

- ▶ Pro kontrolu správné polohy zářezu proveďte alespoň 2 vázání, *viz strana 116*.

23.9.4 Nastavení přídržné síly držáku na motouz

Druh a obsah vlhkosti sklizňového produktu, velikost hustoty lisování, jakož i výběr vázacího motouze vyžadují různá nastavení, která se musí v případě potřeby přizpůsobit provozním podmínkám. Držák na motouz (1) má svírat motouz pouze tak pevně, aby se při vázání nevytáhl z držáku motouzu. V případě příliš velké síly sevření se motouz rozvláknÍ.



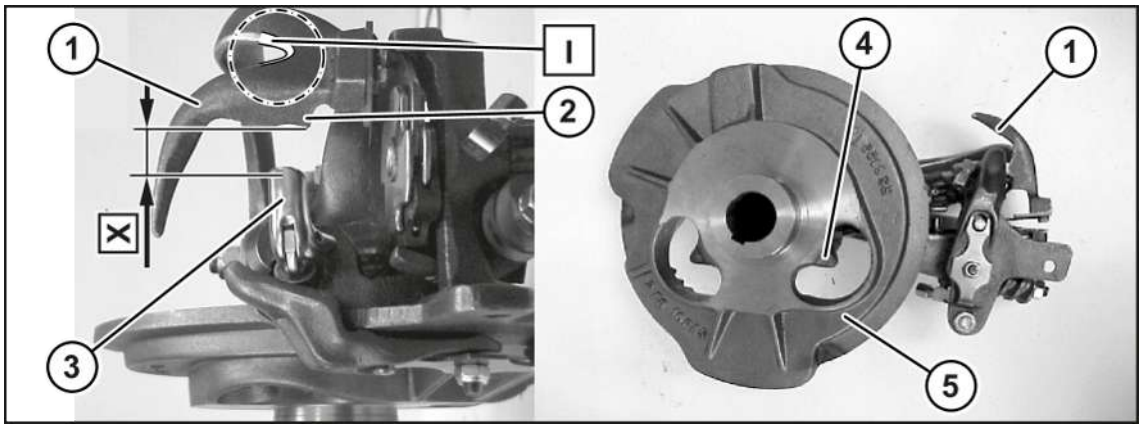
BPG000-040

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, *viz strana 99*.

Přídržná síla je přednastavena z výroby.

- ▶ Povolte pojistnou matici (4).
- ▶ Předpněte pružiny k uchycení motouzu (3) pomocí šroubu (2) silněji resp. slaběji (cca o polovinu otáčky).
- ▶ Utáhněte pojistnou matici (3).

23.9.5 Kontrola nožové páky



BPG000-041

Nožová páka (1) se musí seřídit tak, aby se hák uzlovače (3) mohl volně otáčet, aniž by se dotýkal nožové páky.

Stírací hřeben (2) nožové páky se musí dotýkat zadní strany háku uzlovače (3) lehce, avšak stejnoměrně. Odstup mezi stíracím hřebenem nožové páky a špičkou háku uzlovače má v mrtvém bodu nožové páky činit **X=15–18 mm**. Nožová páka dosáhne mrtvé polohy, nachází-li se kladka nožové páky v nejvyšším bodě vačky (4) v kotouči uzlovače (5).

Oblasti nožové páky vedoucí motouz (označená oblast (I)) musí být hladké a zaoblené, aby se motouz netrhal. Nožová páka se musí vyměnit, jakmile se v označené oblasti vyskytne opotřebení (vytvoření drážek).

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.

▶ Otáčejte rukou setrvačníkem pracovním směrem, dokud není kladka nožové páky v nejvyšším bodě vačky (4) v kotouči uzlovače (5), *viz strana 116*.

▶ Přitáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

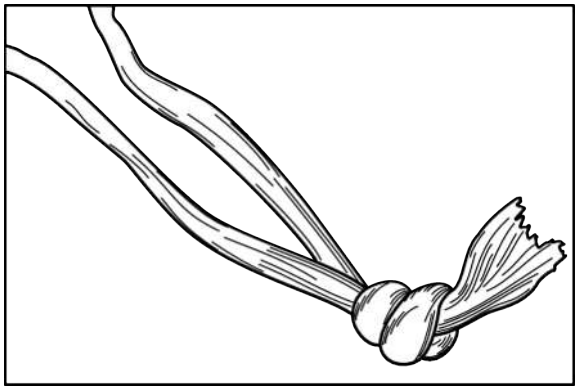
▶ Zkontrolujte rozměr X.

⇨ Pokud je rozměr **X=15–18 mm**, je nastavení správné.

⇨ Pokud rozměr **není X=15–18 mm**, vyměňte nožovou páku.

▶ Vizuálně se ujistěte, že je označená oblast (I) hladká a oblá.

⇨ Pokud oblast (I) vykazuje opotřebení (vytvořené rýhy), vyměňte nožovou páku.



BP000-204

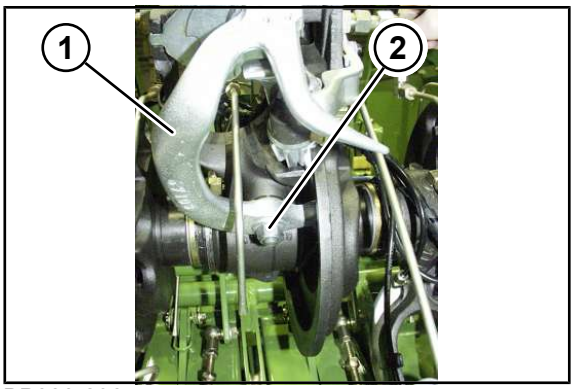
▶ Vizuálně se ujistěte, že konce motouzu nejsou uříznuté nestejně dlouhé nebo roztřepené.

⇨ Pokud jsou konce motouzu uříznuté nestejně dlouhé nebo roztřepené, nabruste nůž na motouz.

⇨ Pokud jsou nože na motouz zlomené nebo příliš opotřebené, je třeba je vyměnit

▶ Postup opakujte u všech nožových pák a nožů na motouz.

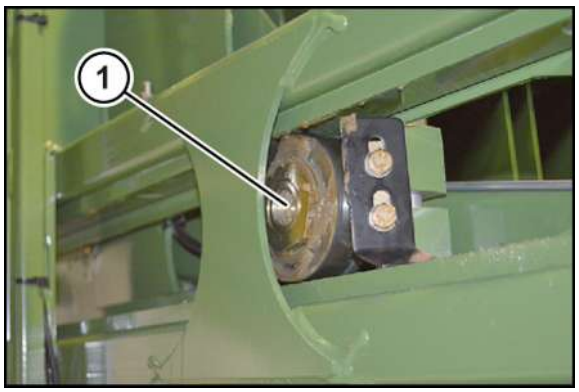
23.9.6 Kontrola/nastavení axiální vůle nožové páky



BP000-296

- ▶ Nožovou páku (1) zkontrolujte rukou, zda lze nožovou pákou pohybovat.
- ➡ Pokud nožovou pákou (1) nelze pohybovat, nožová páka nemá axiální vůli a je správně nastavena.
- ➡ Pokud lze nožovou pákou (1) pohybovat, nožová páka má axiální vůli a musí se nastavit:
  - ▶ Matici (2) utáhněte tak, aby už nebylo možné nožovou pákou pohybovat.
- ➡ Pokud nelze nožovou páku (1) usadit, nožovou pákou (1) a/nebo pouzdro vyměňte.

23.10 Nastavení lisovacího pístu

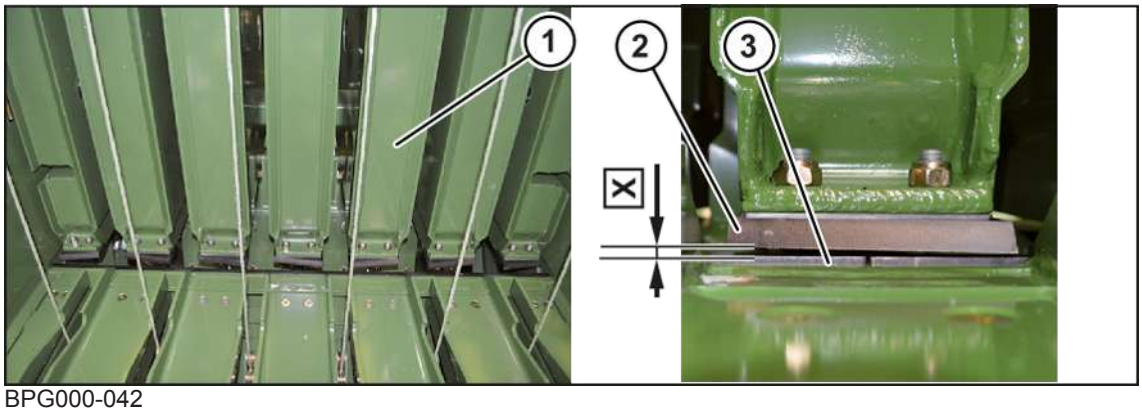


BP000-210

Čtyři vačkové kladky (1) lisovacího pístu musí unášet rovnoměrně.

23.10.1 Nastavení nožů lisovacího pístu

Aby byla spodní strana velkého balíku hladká, je zapotřebí přesného nastavení nožů lisovacího pístu.



BPG000-042

- Lisovací kanál je vybaven dvěma protiostřími.
- Lisovací píst (1) je vybaven 7 noži.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, *viz strana 115*.

▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

▶ Otáčejte rukou setrvačníkem pracovním směrem, dokud nejsou nože (2) nad protiostřím (3), *viz strana 116*.

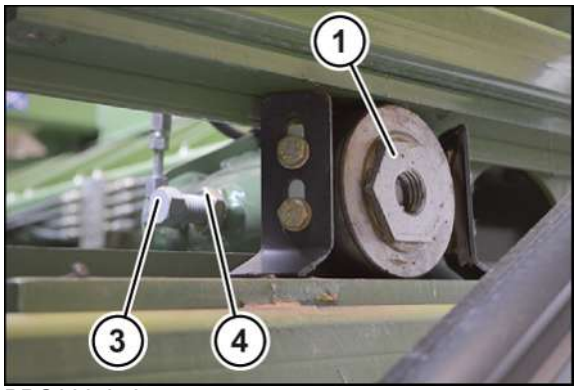
▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

▶ Zkontrolujte rozměr X mezi nožem (2) a protiostřím (3).

➡ Pokud je dosažen rozměr **X=2-4 mm**, je nastavení správné.

➡ Pokud rozměr **není X=2–4 mm**, musí se lisovací píst zvednout resp. spustit pomocí vodicích kladek výstředníku.

Nastavení vodicích kladek výstředníku



BPG000-043

▶ Povolte pojistnou matici (4).

▶ Povolte upínací šroub (3).

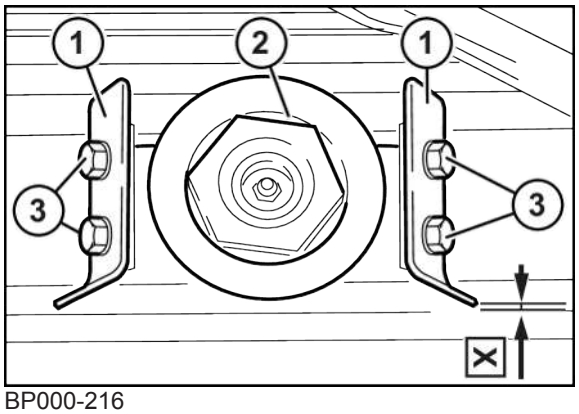
▶ Zvedejte resp. spouštějte lisovací píst pomocí vodicích kladek výstředníku (1), dokud není rozměr **X=2-4 mm**.

▶ Dbejte na to, aby všechny čtyři vodicí kladky rovnoměrně unášely.

▶ Pevně utáhněte pojistnou matici (4), utahovací moment = 45 Nm.

▶ Pevně utáhněte upínací šroub (3), utahovací moment = 160 Nm.

23.10.2 Kontrola/nastavení čisticích lišt



BP000-216

Na čtyřech kladkách (3) lisovacího pístu se nachází čisticí lišty (1), které zbavují kolejnice lisovacího pístu nánosů.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

▶ Zkontrolujte rozměr X.

⇨ Pokud je dosažen rozměr **X=1-2 mm**, je nastavení správné.

⇨ Pokud rozměr **X není 1-2 mm**, musí se čisticí lišty (1) nastavit.

Nastavení

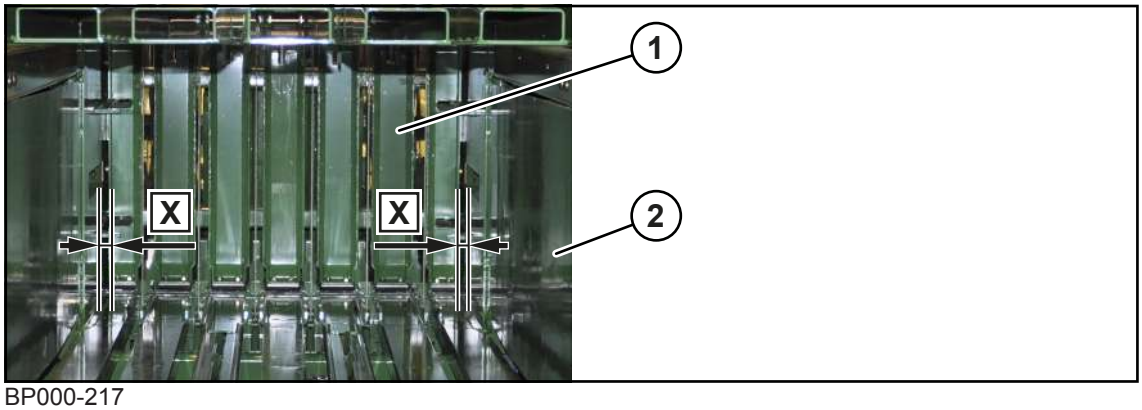
▶ Povolte šrouby (3).

▶ Nastavte čisticí lištu (1) na rozměr **X=1-2 mm**.

▶ Utáhněte šrouby (3).

▶ Postup opakujte u všech čisticích lišt.

23.10.3 Stranové nastavení lisovacího pístu



BP000-217

Lisovací píst (1) musí být vyrovnán uprostřed v lisovacím kanálu (2).

Je nutné dbát na to, aby lisovací píst měl volný chod a neodíral se o nepohyblivé stěrače na dně kanálu a pod stolem uzlovače.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

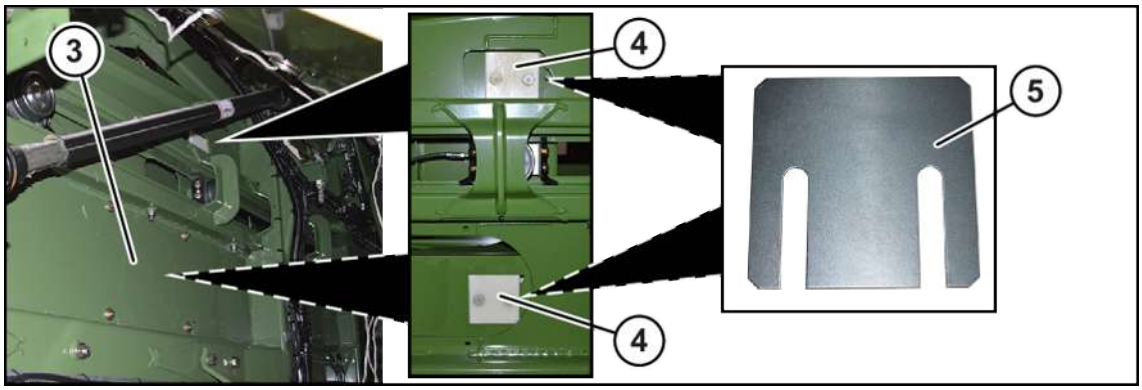
▶ Otáčejte setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 116*) a pohybujte lisovacím písem (1) jednou úplně dozadu a dopředu. Při tom sledujte rozměr X mezi lisovacím kanálem (2).

➡ Je-li během celého pohybu rozměr v nejužším místě **X=1–2 mm**, je nastavení správné.

➡ Pokud během celého pohybu rozměr v nejužším místě **není X=1-2 mm**, musí se lisovací píst vyrovnat.

Vyrovnání lisovacího pístu

- Otáčejte setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 116*) a pohybujte lisovacím písem (1) do nejpřednější polohy.
- Přitáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Zvedněte skříňky na motouz, *viz strana 98*.



BP000-218

- Demontujte plech (3).
- Povolte kluzné podložky (4).

Je-li dosažen rozměr X<1–2 mm

- Vložte vyrovnávací plechové podložky (5) mezi lisovací píst (1) a kluzné podložky (4).
- Utáhněte kluzné podložky (4).

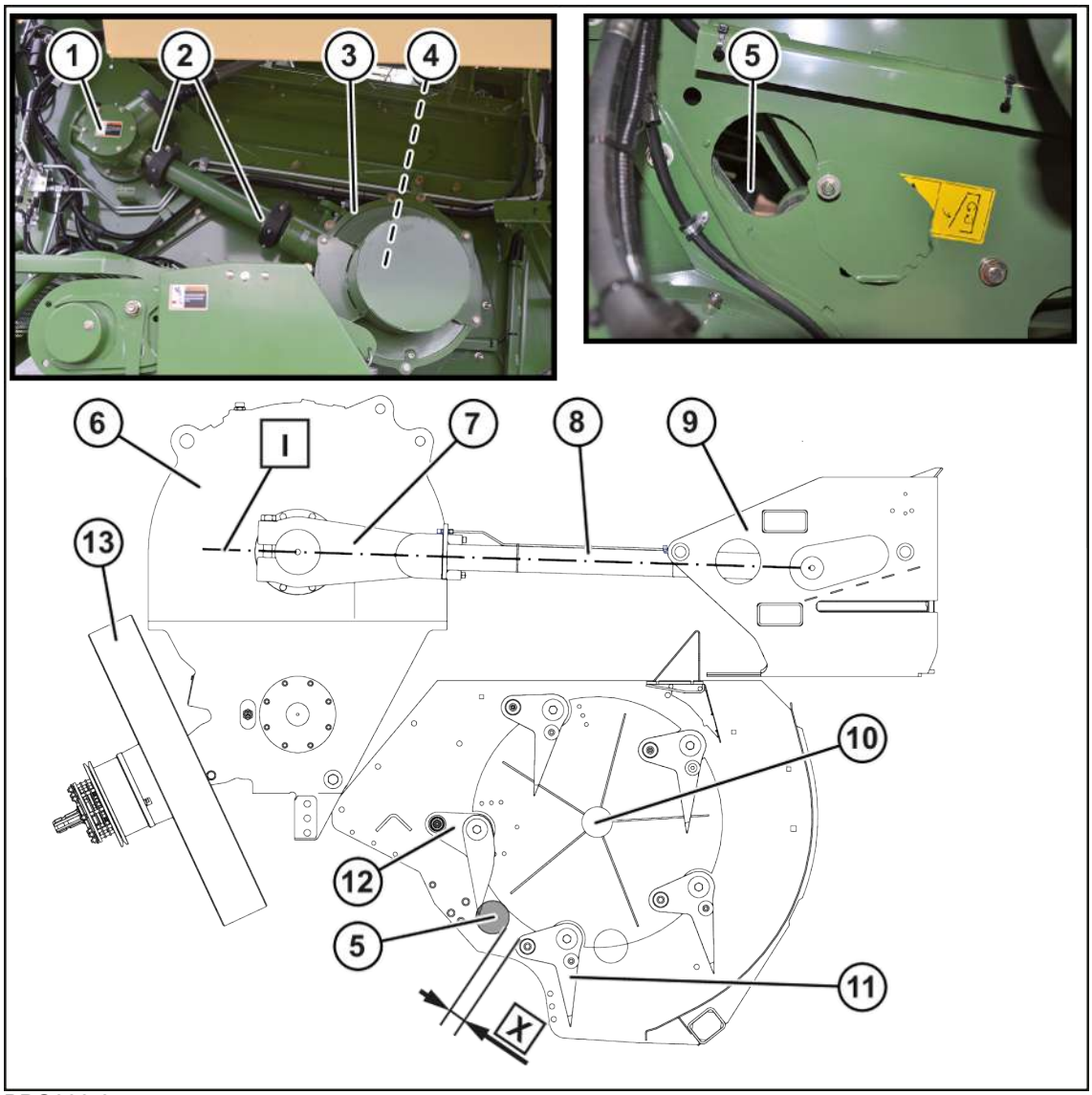
Je-li dosažen rozměr X>1–2 mm

- Odstraňte vyrovnávací plechové podložky (5) mezi lisovacím pístem (1) a kluznými podložkami (4).
- Utáhněte kluzné podložky (4).
- Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Otáčejte setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 116*) a pohybujte lisovacím písem (1) jednou úplně dozadu a dopředu. Při tom sledujte rozměr X mezi lisovacím kanálem (2).

➥ Pokud během celého pohybu rozměr v nejužším místě **není X=1-2 mm**, musí se postup opakovat, dokud rozměr v nejužším místě lisovacího kanálu nedosáhne **X=1-2 mm**.

23.11 Nastavení hrabačů k lisovacímu pístu

Popis konstrukčních skupin



BPG000-044

1	Rozvodovka	8	Pístnice
2	Řetězová spojka	9	Lisovací píst
3	Převodovka hrabače	10	Hrabač
4	Spojka hrabače	11	Lišta hrabače
5	Kontrolní okno	12	Přiváděcí lišta
6	Převodovka pro pohon žacího stroje	13	Setrvačník
7	Rameno kliky	(I)	Roztažená poloha (zadní mrtvý bod)

Hrabač (10) je vůči lisovacímu pístu (9) nastaven správně, když se pístnice (8) nachází v roztažené poloze (I). Současně musí být velká vodicí kladka lišty hrabače (11), která běží před přiváděcí lištou (12) v rozmezí **30-60 mm** pod kontrolním okénkem (5).

Nastavení hrabače vůči lisovacímu pístu je zapotřebí jen tehdy, byly-li demontovány následující součásti:

- Spojka hrabače (4), převodovka hrabače (3), řetězová spojka (2)
- Rozvodovka (1) (resp. demontáž hnací větve rozvodovky k převodovce pro pohon žacího stroje (6))
- Rameno kliky (7) z převodovky pro pohon žacího stroje (6)

▶ Zkontrolujte, zda spojka hrabače správně zaskočila, *viz strana 303*.

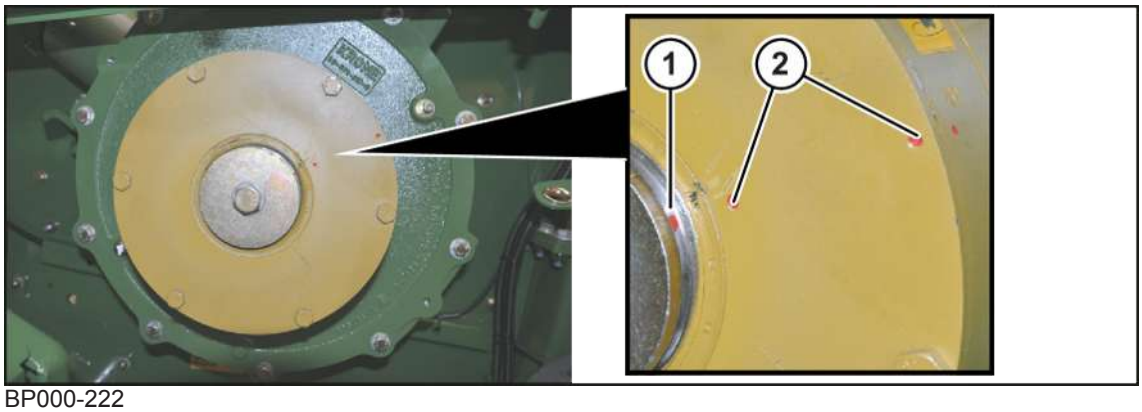
▶ Zkontrolujte, zda se předlisovací systém (VFS) nachází v nulové poloze, *viz strana 307*.

▶ Nastavte polohu lišty hrabače (11), *viz strana 304*.

▶ Nastavte polohu lisovacího pístu, *viz strana 305*.

23.11.1 Kontrola spojky hrabače

U varianty "Otevřený hrabač"

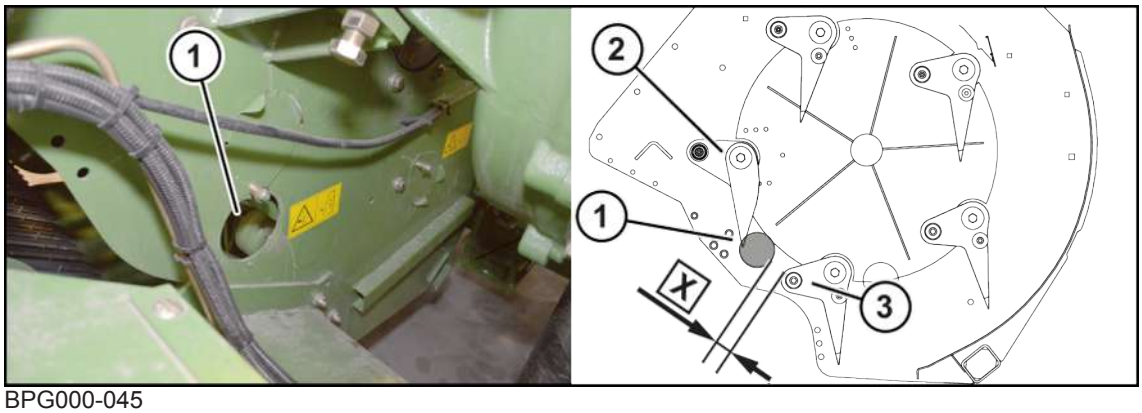


BP000-222

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Spojka hrabače je správně aretovaná, souhlasí-li vnější značky (2) na spojce hrabače se značkou (1) na vnitřním kroužku spojky hrabače.

23.11.2 Umístění lišty hrabače

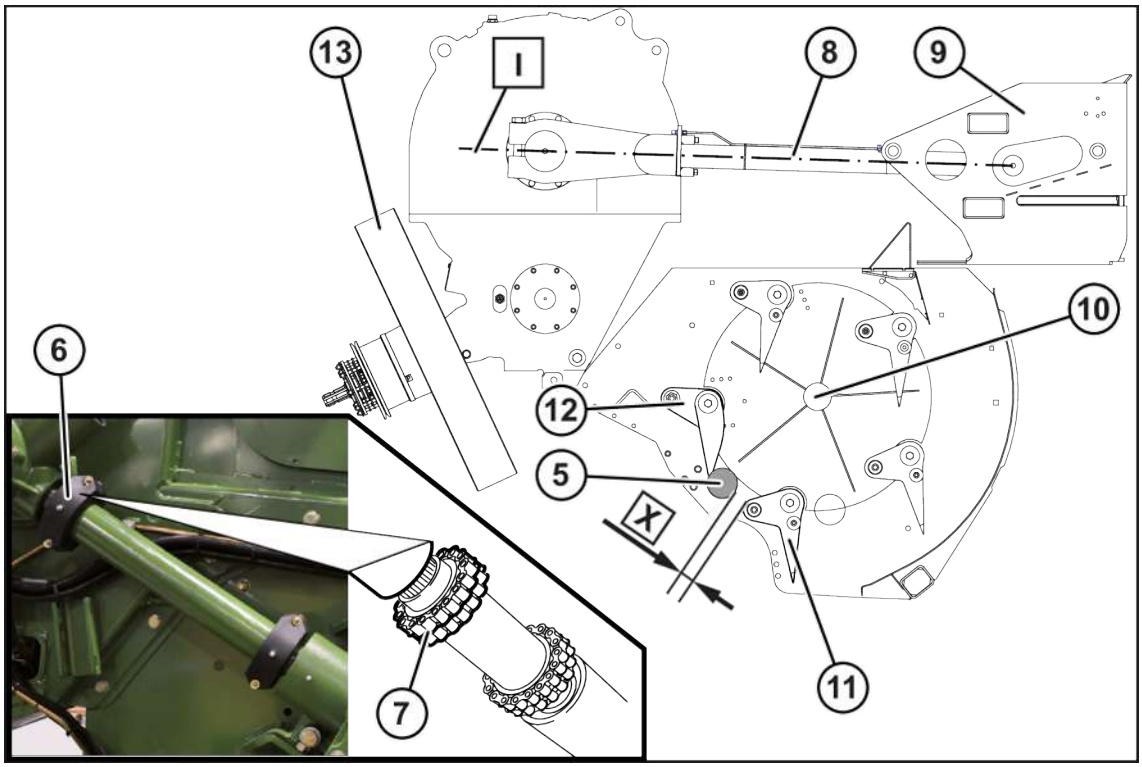


BPG000-045

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Ručně otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud se velká vodicí kladka lišty hrabače (3), která se pohybuje před přiváděcí lištou (2), nenachází uprostřed kontrolního okna (1).
- ▶ Otáčejte dál setrvačníkem, dokud není dosažen rozměr **X=30-60 mm** mezi velkou vodicí kladkou lišty hrabače (3) a pod kontrolním oknem.
- ▶ Zajistěte hrabač v této poloze montážní pákou.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

23.11.3 Umístění lisovacího pístu



BPG000-046

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- Nastavte polohu lišty hrabače, *viz strana 304*.
- Demontujte kryt (6) řetězové spojky.
- Z řetězové spojky sejměte válečkový řetěz (7).
- Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Otáčejte setrvačníkem (13) pracovním směrem (*viz strana 116*), dokud se pístnice (8) nenachází v roztažené poloze (I) (zadním mrtvém bodu).
- Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Položte válečkový řetěz (7) řetězové spojky a zajistěte ho.
- Na řetězovou spojku namontujte kryt (6).
- Odstraňte montážní páku.

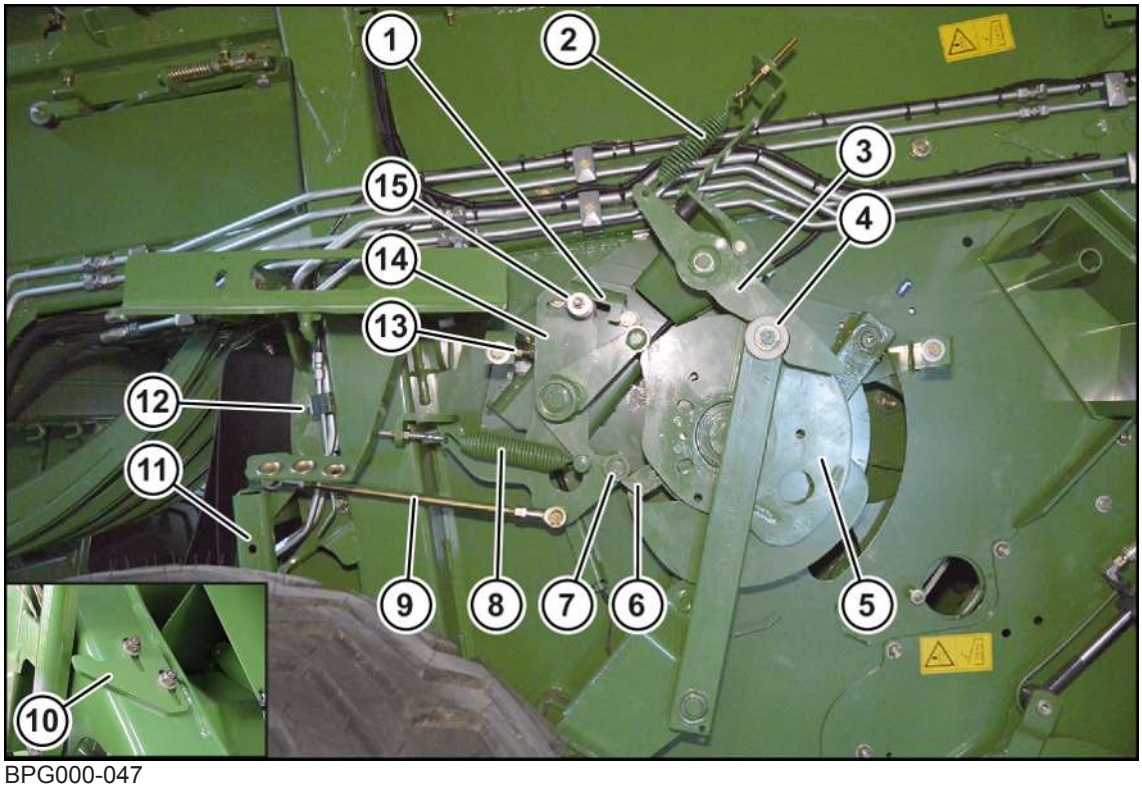
Kontrola nastavení

- Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Otáčejte setrvačníkem (13) pracovním směrem (*viz strana 116*), dokud se pístnice (8) nenachází v roztažené poloze (I) (zadním mrtvém bodu).

Hrabač (10) je vůči lisovacímu pístu (9) nastaven správně, když se pístnice (8) nachází v roztažené poloze (I). Současně musí být velká vodicí kladka lišty hrabače (11), která běží před přiváděcí lištou (12) v rozmezí **30-60 mm** pod kontrolním okénkem (5).

Pokud není rozměr správně nastavený, začněte s nastavováním znovu od začátku, *viz strana 302*.

23.12 Kontrola/nastavení předlisovacího systému (VFS)



BPG000-047

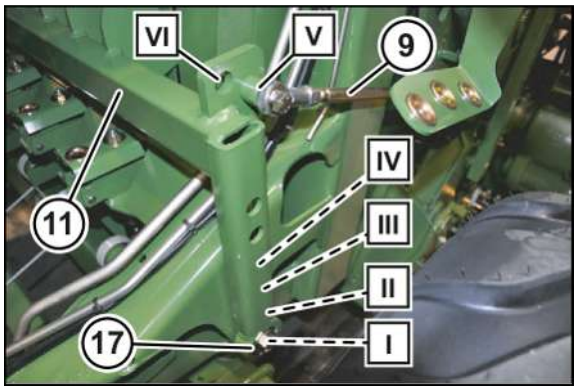
1	Vidlice brzdy	9	Závitová tyč
2	Pružina (stavítko nulové polohy)	10	Zarážka (levá strana stroje)
3	Stavítko nulové polohy	11	Dotyková kulisa
4	Kladka (stavítko nulové polohy)	12	Vana hrabače
5	Kotoučová vačka	13	Nastavovací šroub (kovadlinka)
6	Spouštěcí západka	14	Kovadlinka
7	Radiální kuličkové ložisko (kovadlinka)	15	Brzdová destička
8	Pružina (citlivost spouštění)		

23.12.1 Přednastavení závitové tyče/dorazu dotykové kulisy

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při přesazení závitové tyče

Aby se zabránilo poškození stroje, nikdy nepřesazujte závitovou tyč (9) do polohy (VI).



BPG000-048

Z výroby je dotyková kulisa (11) namontovaná do polohy (II).

Z výroby je závitová tyč (9) namontovaná do polohy (V) a **nikdy** se nesmí přesadit do polohy (VI).

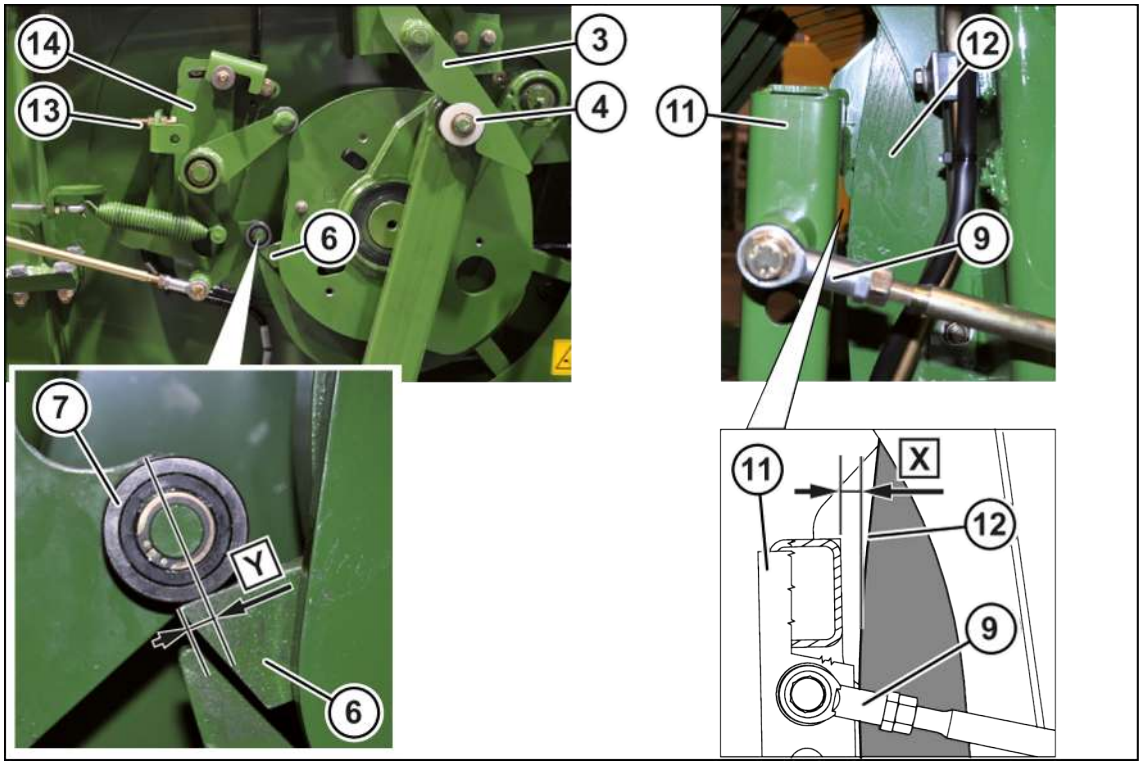
Nastavení předlisovacího systému (VFS) je zapotřebí, když

- nedostačuje naplnění lisovacího kanálu do výšky, to znamená když se musí zlepšit plnění velkého balíku směrem nahoru.
- ochranná spojka proti přetížení hrabače reaguje příliš často.

Při nastavování předlisovacího systému (VFS) dodržujte následující pořadí:

- Uveďte předlisovací systém (VFS) do nulové polohy, *viz strana 307*.
- Zkontrolujte/nastavte citlivosti spouštění *viz strana 310*.

23.12.2 Nulová poloha předlisovacího systému (VFS)



BP000-234

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Nulová poloha

▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

▶ Otáčejte rukou setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 116*), dokud kladka (4) nezapadne do stavítka nulové polohy (3).

➡ Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze.

▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

Nulová poloha je správně nastavená, když

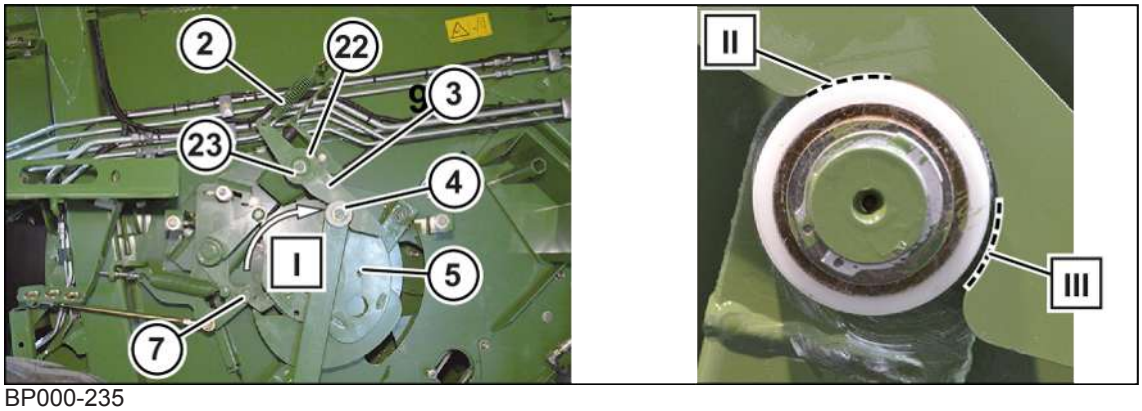
- kovadlinka (14) přiléhá k nastavovacímu šroubu (13).
- střed kladky radiálního kuličkového ložiska (7) je od špičky spouštěcí západky (6) vzdálen o **Y=**5 – 8 mm a přiléhá ke spouštěcí západce.
- dotyková kulisa (11) je od hrany hrabače (12) vzdálena o **X=**5 – 10 mm .

▶ Zkontrolujte nastavení a případně ho upravte.

Úprava

- ▶ Nastavujte nastavovacím šroubem (13), dokud není dosažen rozměr **Y=**5 – 8 mm mezi středem radiálního kuličkového ložiska a špičkou spouštěcí západy (6).
- ▶ Dbejte na to, aby radiální kuličkové ložisko přitom přilehlo ke spouštěcí západce.
- ➡ Nelze-li rozměr Y nastavit, zkontrolujte a příp. nastavte tlumicí zařízení, *viz strana 313*.
- ▶ Nastavujte závitovou tyč (9), dokud dotyková kulisa (11) nedosáhne rozměru **X=**5 – 10 mm od hrany vany hrabače (12).

23.12.3 Nastavení stavítka nulové polohy



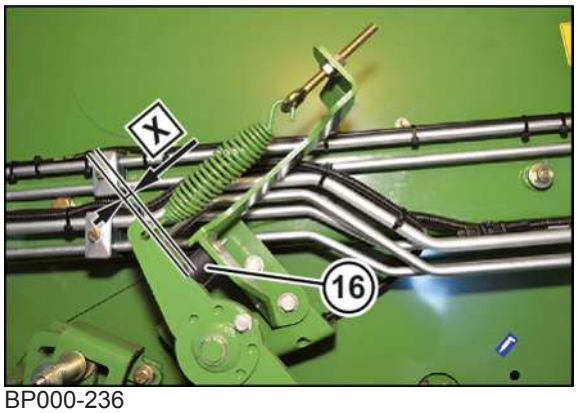
BP000-235

- ✓ Předlisovací systém se nachází v nulové poloze,*viz strana 307*.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ▶ Uvolněte pružinu (2).
- ▶ Povolte šroub (23).
- ▶ Rukou natočte stavítko nulové polohy (3) nahoru.
- ▶ Rukou posuňte kotoučovou vačku (5) co nejdále směrem (I) a držte ji.
- ▶ Natočte stavítko nulové polohy (3) dolů a otáčejte výstředníkem (22), dokud kladka (4) nedosedne ve spodní oblasti (III) ke stavítku nulové polohy.
- ▶ Šroub (23) pevně utáhněte.
- ▶ Pusťte kotoučovou vačku (5).
  - ⇨ Kladka (4) stavítka nulové polohy se vychyluje v horní oblasti (II) stavítka nulové polohy.
- ▶ Napněte pružinu (2), *viz strana 309*.
- ▶ Nastavte gumovou zarážku na stavítku nulové polohy, *viz strana 309*.

Kontrola volného chodu západky

- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačníkem pracovním směrem (*viz strana 116*), dokud kladka (4) opět nezapadne do stavítka nulové polohy (3).
- ▶ Dbejte na to, aby se během celého postupu nepohybovala spouštěcí západka (6).

23.12.4 Nastavení gumové zarážky na stavítku nulové polohy



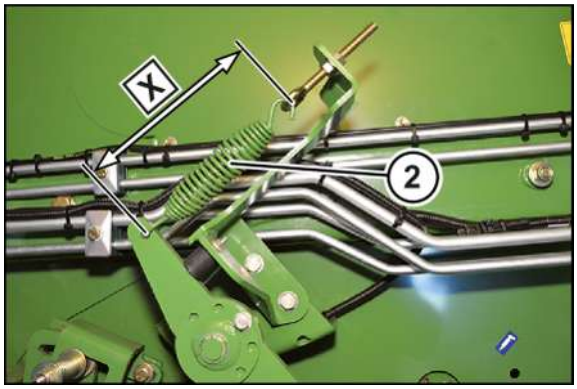
BP000-236

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze, *viz strana 307*.

▶ Vkládejte nebo odebírejte podložky pod gumovou zarážkou (16), dokud není dosažen rozměr **X=0–2 mm**.

23.12.5 Kontrola/nastavení pružiny na stavítku nulové polohy



BP000-237

Pružina (2) je ze závodu přednastavena na rozměr **X=185 mm**.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

✓ Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze, *viz strana 307*.

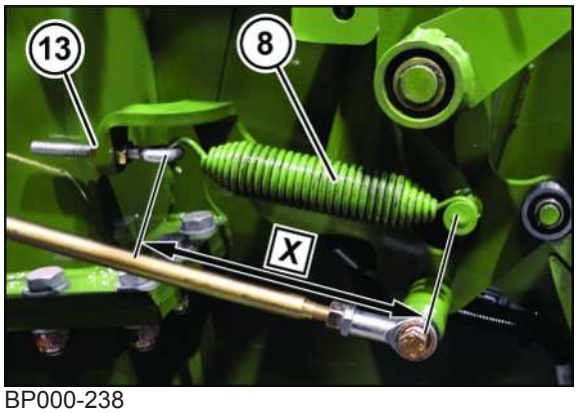
▶ Zkontrolujte rozměr X.

⇨ Pokud je rozměr **X=185 mm**, je nastavení správné.

⇨ Pokud rozměr X **není 185 mm**, musí se pružina (2) nastavit.

▶ Nastavte pružinu (2) na rozměr **X=185 mm**.

23.12.6 Nastavení citlivosti spouštění



BP000-238

Citlivost spouštění dotykové kulisy se nastavuje pružinou (8). Po vychýlení dotykové kulisy jí pružina zatáhne opět zpět (do nulové polohy).

Z výroby je délka pružiny nastavena na rozměr **X=205–210 mm**. Čím vyšší je napnutí pružiny, tím více sklizňového produktu se bude shromažďovat v lisovacím kanálu.

Doporučení K nastavení citlivosti spouštění

- Jestliže nepostačuje výškové naplnění lisovacího kanálu, zvyšte napnutí pružiny. Zlepší se tak plnění velkého balíku směrem nahoru.
- Příliš velké napnutí pružiny může mít za následek ucpání hrabače a tudíž snížení průchodnosti.
- Napnutí pružiny snižte v případě, když ochranná spojka proti přetížení hrabače reaguje příliš často.
- Špatně vyplněné rohy balíků jsou většinou následkem nepříznivého tvaru řádku resp. jednostranné jízdy.

Zvýšení / snížení napnutí pružiny

- ▶ Povolte šroubový spoj (13).
- ▶ Pro snížení napnutí pružiny zmenšete rozměr X.
- ▶ Pro zvýšení napnutí pružiny zvětšete rozměr X.
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (16).

INFORMACE

Nastavení citlivosti spouštění nestačí

Není-li tvar balíku ani po maximálním napnutí pružiny uspokojivý, namontujte dotykovou kulisu do nejbližší vyšší polohy, *viz strana 310*.

Reaguje-li pojistka proti přetížení i po maximálním zmenšení napnutí pružiny stále ještě moc často, namontujte dotykovou kulisu do nejbližší nižší polohy, *viz strana 310*.

23.12.7 Přesazení dotykové kulisy

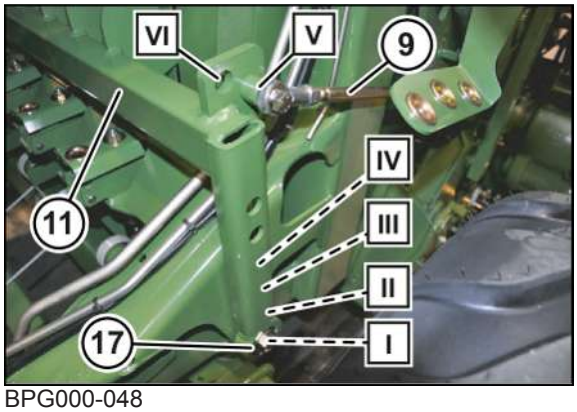
UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při přesazení závitové tyče

Aby se zabránilo poškození stroje, nikdy nepřesazujte závitovou tyč (9) do polohy (VI).

INFORMACE

Dotykovou kulisu (11) přesazujte jen tehdy, nelze-li již citlivost spouštění nastavit pomocí pružiny, *viz strana 310*.



BPG000-048

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

Pokud tvar balíku ani po maximálním zvýšení citlivosti spouštění stále není uspokojivý, namontujte dotykovou kulisu (11) do nejbližší vyšší polohy.

Pokud pojistka proti přetížení i po maximálním zmenšení citlivosti spouštění stále ještě často reaguje, namontujte dotykovou kulisu (11) do nejbližší nižší polohy.

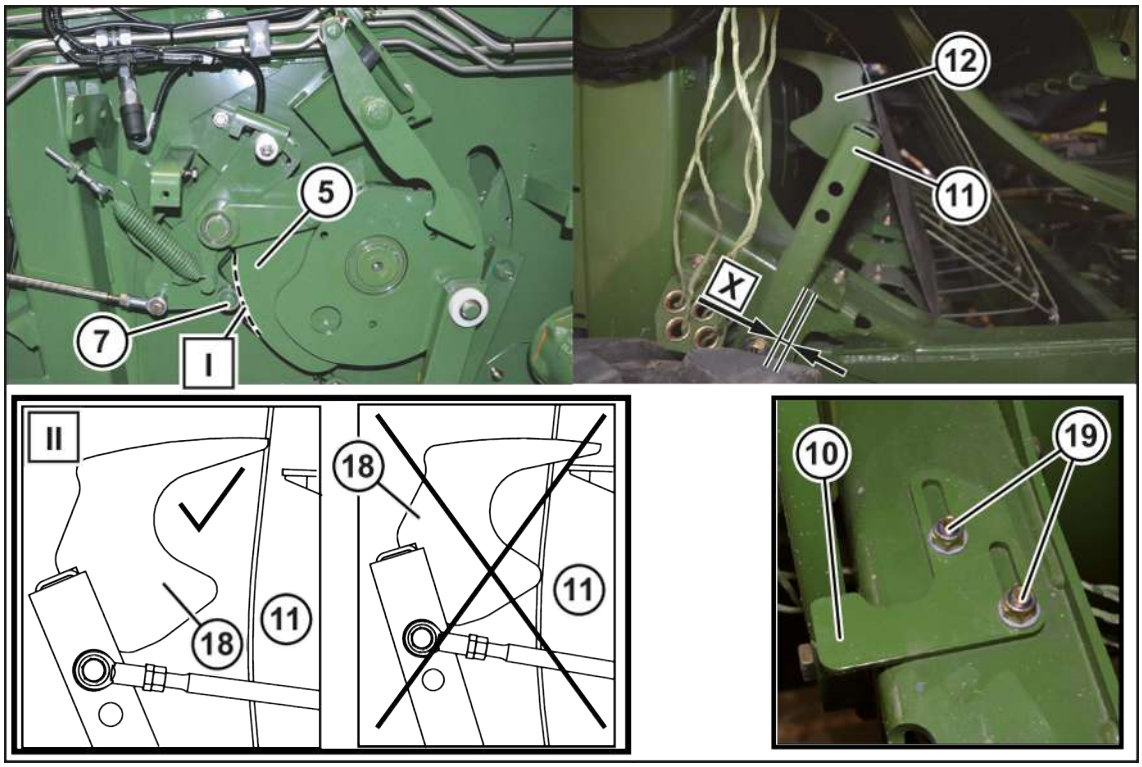
Přesazení dotykové kulisy

- Povolte šroub se šestihrannou hlavou (17).
- Přesaďte dotykovou kulisu (11) do požadované polohy.
- Utáhněte šroub se šestihrannou hlavou (17).

Po přesazení dotykové kulisy se musí zkontrolovat a příp. upravit následující nastavení:

- Zkontrolujte nulovou polohu, *viz strana 307*.
- Zkontrolujte a příp. nastavte citlivost spouštění, *viz strana 310*.
- Zkontrolujte a příp. nastavte zarážku dotykové kulisy, *viz strana 310*.
- Zkontrolujte a příp. nastavte tlumicí zařízení, *viz strana 313*.

23.12.8 Nastavení zarážky dotykové kulisy



BPG000-049

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.

- ▶ Povolte matice (19) a posuňte zarážku (10) směrem dozadu.
- ▶ Pro spuštění předlisovacího systému zatáhněte rukou dotykovou kulisu (11) dozadu.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Rukou otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud není radiální kuličkové ložisko (7) v nejvyšším místě (oblast (I)) kotoučové vačky (5).

➡ V této poloze se prsty (18) dotykové kulisy (11) musí nacházet mimo (II) vanu hrabače (12).

- ▶ Zkontrolujte, zda se prsty (18) nachází mimo (I) vanu hrabače (12).

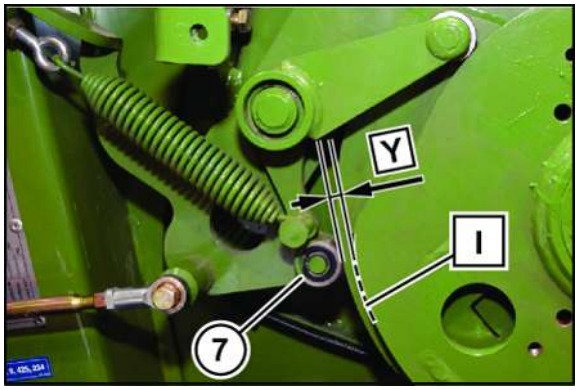
➡ Pokud prsty nejsou mimo vanu hrabače:

- ▶ Upravte délku závitové tyče, aby byly prsty mimo vanu hrabače.

Nastavení zarážky

- ▶ Posouvejte zarážku (10), dokud není dosažen rozměr **X=2 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (19).

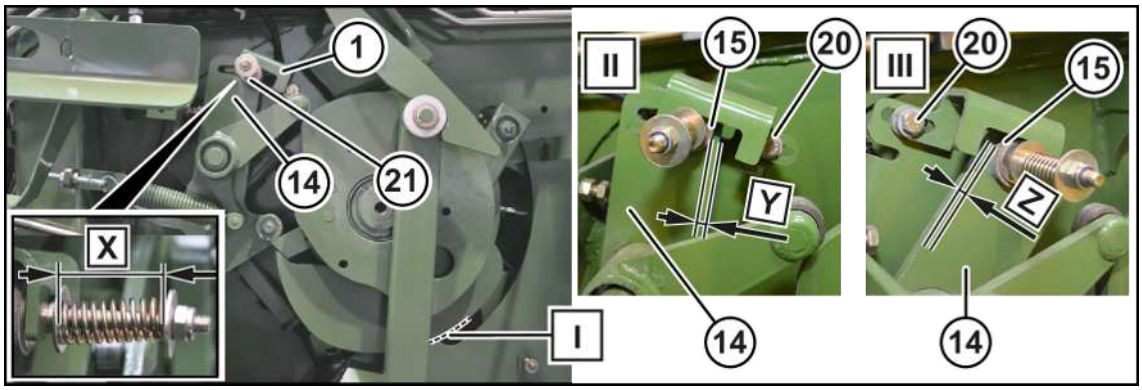
Kontrola rozměru Y



BP000-241

- ▶ Zatáhněte dotykovou kulisu až k zarážce (10).
- ▶ Zkontrolujte rozměr Y mezi radiálním kuličkovým ložiskem (7) a kotoučovou vačkou (5).
- ➡ Pokud je dosažen rozměr **Y=5 mm**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud rozměr **Y není 5 mm**, musí se zarážka (10) přesadit.
- ➡ Pokud **nelze** rozměr Y nastavit, brání tlumicí zařízení pohybu dotykové kulisy. Pak je třeba nastavit vidlici brzdy tlumicího zařízení, *viz strana 313*.

23.12.9 Kontrola/nastavení tlumicího zařízení



BP000-242

Tlumicí zařízení zabraňuje tomu, aby dotyková kulisa zpětným rázem nechtěně nespustila spojku systému VFS.

Prostřednictvím vidlice brzdy (1) se nastavuje délka brzdicí dráhy v obou koncových polohách.

Koncové polohy jsou:

Koncová poloha (II): Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze.

Koncová poloha (III): Předlisovací systém (VFS) je spuštěný, prsty dotykové kulisy se musí nacházet mimo vanu hrabače.

Kontrola tlumicího zařízení

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.

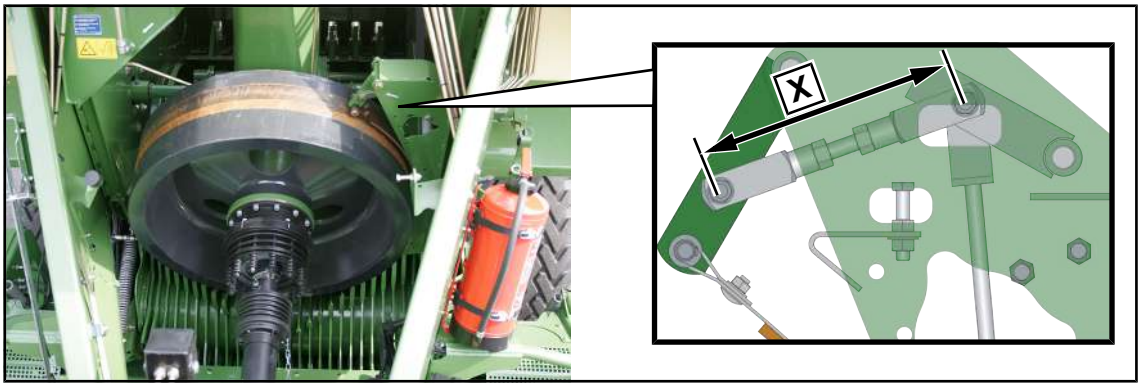
Ručně otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud se předlisovací systém (VFS) nachází v nulové poloze.

- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- ▶ Změřte rozměr Y mezi hranou kovadliny (14) a brzdovou destičkou (15) a poznamenejte si ho.
- ▶ Pro spuštění předlisovacího systému (VFS) zatáhněte rukou dotykovou kulisu dozadu.
- ▶ Rukou otáčejte setrvačníkem pracovním směrem, dokud není radiální kuličkové ložisko v nejvyšším místě (oblast "I") kotoučové vačky, *viz strana 312*.
- ▶ Změřte rozměr Z mezi hranou kovadliny (14) a brzdovou destičkou (15) a poznamenejte si ho.
- ➡ Rozměr Y musí být stejný jako rozměr Z.
- ➡ **Není-li** rozměr Y stejně velký jako rozměr Z, musí se vidlice brzdy nastavit.

Nastavení vidlice brzdy

- ▶ Povolte šroubový spoj (20).
- ▶ Posuňte vidlici brzdy.
- ▶ Pevně utáhněte šroubový spoj (20).
- ▶ Předpněte pružinu (21) brzdy na rozměr **X=55 mm**(čisté délky pružiny).
- ▶ Znovu zkontrolujte tlumicí zařízení a opakujte postup, dokud není rozměr Y stejně velký jako rozměr Z.

23.13 Nastavení brzdy setrvačníku



BPG000-075

Brzda setrvačníku se nachází na levé straně setrvačníku. Není-li při aktivaci brzdy setrvačníku dostačující brzdný účinek, lze jej nastavit prodloužením vřetena (1).

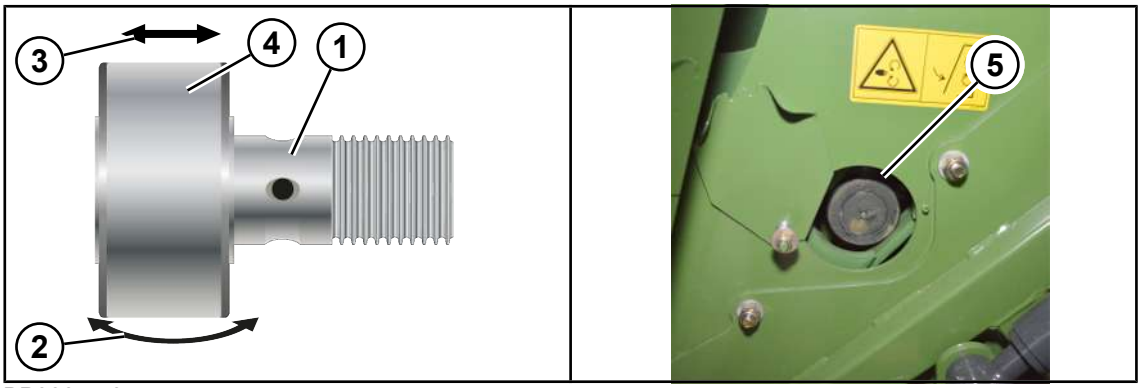
Výrobní nastavení **rozměru X=186 mm**

23.14 Kontrola/výměna opěrných kol

Opěrná kola v hrabači na pravé a levé straně stroje podléhají velkému namáhání. Proto je nutné je při zvýšeném opotřebení (vůli ložisek) vyměnit.

Dodržujte předepsané intervaly pro kontrolu opěrných kol, *viz strana 204*.

Kontrola



BP000-470

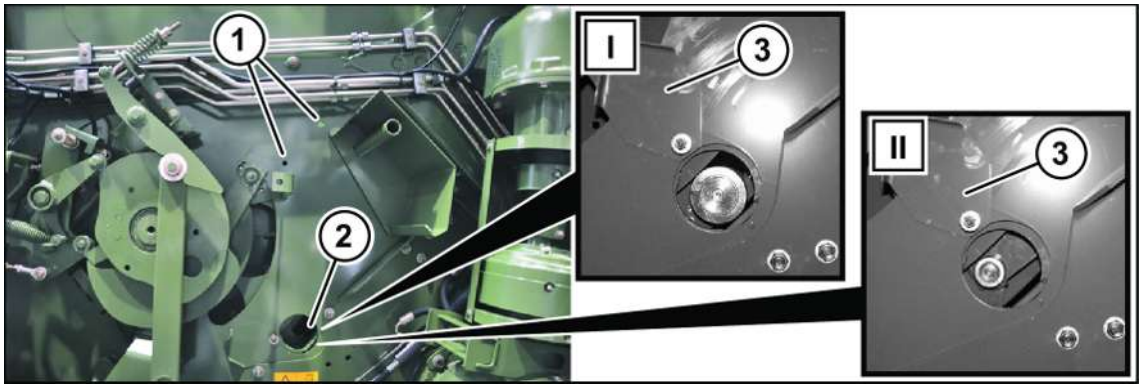
Viklání (2) a axiální vůle (3) opěrného kola se může zkontrolovat pomocí odlehčení opěrného kola (1). Aby se opěrné kolo (1) mohlo odlehčit, musí být opěrné kolo (1) vidět v otvoru (5) rámu hrabače. Montážní pákou nazdvihněte opěrné kolo (1).

Opěrné kolo (1) je nutné vyměnit v následujících případech:

- Když je opěrné kolo zlomené nebo ohnuté.
- Když se opěrné kolo otáčí ztěžka.
- Když se opěrné kolo viklá (2) (vnější kroužek vůči ose).
- Když má opěrné kolo axiální vůli (3) ≥1 mm.
- Pokud plocha pláště (4) opěrného kola vykazuje opotřebení:

Jmenovitý průměr opěrného kola v mm	Opotřebení v mm
47	2
72	3

Výměna



BPG000-069

- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Rukou otočte setrvačníkem v podélném směru tak, aby bylo možné opěrné kolo určené k výměně povolit imbusovým klíčem skrze otvor (1).
- Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Povolte opěrné kolo.
- Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Rukou otočte setrvačníkem v podélném směru tak, aby bylo možné odšroubované kolo vyjmout otvorem (2).
- Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Vyjměte opěrné kolo z otvoru (2).
- Vsaďte nové opěrné kolo s prostředkem k zajištění šroubů (např. středně pevný Loctite) a rukou jej pevně utáhněte.
- Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Rukou otočte setrvačníkem v podélném směru tak, aby bylo možné vyměněné kolo utáhnout imbusovým klíčem skrze otvor (1).
- Zatáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 97*.
- Opěrné kolo dotáhněte:

	Jmenovitý průměr v mm	Závit	Utahovací moment v Nm
Opěrné kolo (II) na obr.	47	M20 x 1,5	120
Opěrné kolo (I) na obr.	72	M24 x 1,5	220

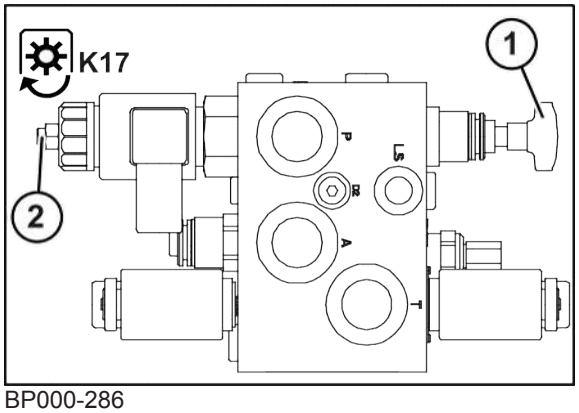
23.15 Odvzdušnění pracovní hydrauliky u varianty "Komfort 1.0"

⚠ *VÝSTRAHA*

Nebezpečí zranění při neodvzdušněné pracovní hydraulice

U varianty "Rozběhová pomůcka": Pokud se pracovní hydraulika přes řídicí blok neodvzdušní, může se rozběhová pomůcka dát neúmyslně do pohybu. Mohly by se tak uvést do pohybu součásti stroje a někdo by mohl být těžce zraněn.

- Aby se zabránilo zranění osob, tak se po prvním uvedení do provozu a po ukončení údržby a oprav pracovní hydrauliky musí pracovní hydraulika odvzdušnit.



BP000-286

Odvzdušnění pracovní hydraulik je zapotřebí po prvním uvedení do provozu a po ukončení údržby a oprav pracovní hydrauliky.

Odvzdušnění se provádí ve více krocích:

- Odvzdušnění pracovní hydrauliky pomocí aktivace všech pracovních funkcí, *viz strana 317*.
- Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem, *viz strana 318*.
- Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem, *viz strana 318*.
- Zkušební chod po odvzdušnění:
  - Zkušební chod u traktorů se systémem Load Sensing a stroje **s** rozběhovou pomůckou, *viz strana 319*.
  - Zkušební chod u traktorů se systémem Load Sensing a stroje **bez** rozběhové pomůcky, *viz strana 319*.
  - Zkušební chod u traktorů se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou, *viz strana 319*.
  - Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou, *viz strana 320*.

Odvzdušnění pracovní hydrauliky pomocí aktivace všech pracovních funkcí

▶ Připojte hydraulické hadice (P, T) k dvojčinné řídicí jednotce.

▶ Odpojte hydraulickou hadici (LS).

▶ Pro vypuštění všech vzduchových bublin z pracovní hydrauliky několikrát aktivujte všechny pracovní funkce

Pracovní funkce:

- Vysunovač balíku
- skluzu balíků
- **U varianty "Řezací ústrojí":** Nožová kazeta
- **U varianty "Řízená vlečená náprava":** Řízená vlečená náprava
- **U varianty "Rozběhová pomůcka":** Rozběhová pomůcka

23.15.1 Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem

- Uveďte dvojčinnou řídicí jednotku ( ) do plovoucí polohy, aby se ze systému uvolnil tlak.
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Vyšroubujte systémový šroub (1) až na doraz.
- Odstraňte plastovou krytku z ventilu (K17).

VÝSTRAHA! Zvýšené nebezpečí zranění! Při běžícím motoru traktoru hrozí zvýšené nebezpečí zranění. Proto zajistěte traktor proti samovolnému odjetí a nikdy nezapojujte vývodový hřídel.

- Nastartujte traktor.
- Uveďte řídicí jednotku ( ) pod tlak, aby se v hydraulickém systému vytvořil tlak.
- Inbusovým klíčem (2 mm) povolte uvnitř uložený šroub s vnitřním šestihranem (2) o jednu otáčku.
- Unikající hydraulický olej zachyťte do vhodné nádoby a řádně zlikvidujte.
- **Bez varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát aktivujte jednu funkci (např. vysunovače balíků), dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- **U varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát přes terminál aktivujte rozběhovou pomůcku, dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- Jakmile vychází hydraulický olej bez bublin, utáhněte šroub s vnitřním šestihranem (2).

23.15.2 Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem

- Uveďte dvojčinnou řídicí jednotku ( ) do plovoucí polohy, aby se ze systému uvolnil tlak.
- Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 27*.
- Zašroubujte systémový šroub (1) až na doraz.

VÝSTRAHA! Zvýšené nebezpečí zranění! Při běžícím motoru traktoru hrozí zvýšené nebezpečí zranění. Proto zajistěte traktor proti samovolnému odjetí a nikdy nezapojujte vývodový hřídel.

- Nastartujte traktor.
- Uveďte řídicí jednotku ( ) pod tlak, aby se v hydraulickém systému vytvořil tlak.
- Inbusovým klíčem (2 mm) povolte uvnitř uložený šroub s vnitřním šestihranem (2) o jednu otáčku.
- Unikající hydraulický olej zachyťte do vhodné nádoby a řádně zlikvidujte.

- ▶ **Bez varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát aktivujte jednu funkci (např. vysunovače balíků), dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- ▶ **U varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát přes terminál aktivujte rozběhovou pomůcku, dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- ▶ Jakmile vychází hydraulický olej bez bublin, utáhněte šroub s vnitřním šestihranem (2).
- ▶ Uveďte řídicí jednotku (

) do plovoucí polohy, aby se ze systému uvolnil tlak.
- ▶ Nasaďte plastovou krytku na ventil (K17).

23.15.3 Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje s rozběhovou pomůckou

- ✓ Systémový šroub (1) je zašroubovaný až na doraz.
- ✓ Brzda setrvačníku je uvolněná.
- ✓ Hydraulická hadice (

) je připojená.
- ✓ Hydraulické hadice (

) jsou připojené, *viz strana 82*.
- ▶ Nastartujte traktor. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačník otáčí.
- ➡ Když lze traktor nastartovat, aniž by se otáčel setrvačník, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➡ Když traktor **nelze** nastartovat nebo se otáčí setrvačník, musíte řídicí blok znovu odvzdušnit.
- ▶ Uveďte řídicí jednotku (

) několikrát z tlakové do plovoucí polohy. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačník otáčí.
- ➡ Když se setrvačník **neotáčí**, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➡ Když se setrvačník otáčí, odvzdušněte řídicí blok znovu.

23.15.4 Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje bez rozběhové pomůcky

- ✓ Systémový šroub (1) je zašroubovaný až na doraz.
- ✓ Hydraulická hadice (

) je připojená.
- ✓ Hydraulické hadice (

) jsou připojené, *viz strana 82*.
- ▶ Nastartujte traktor.
- ➡ Když lze traktor nastartovat, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➡ Když traktor **nelze** nastartovat nebo proces startování trvá příliš dlouho, musíte řídicí blok znovu odvzdušnit.

23.15.5 Zkušební chod u traktoru se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou

- ✓ Systémový šroub (1) je vyšroubovaný až na doraz.

✓ Brzda setrvačníku je uvolněná.

✓ Hydraulická hadice (

) je odpojená.

✓ Hydraulické hadice (

) jsou připojené, *viz strana 82*.

▶ Nastartujte traktor.

▶ Uveďte řídicí jednotku (

) několikrát z tlakové do plovoucí polohy. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačník otáčí.

➡ Když se setrvačník **neotáčí**, je řídicí blok správně odvzdušněn.

➡ Když se setrvačník otáčí, odvzdušněte řídicí blok znovu.

23.15.6 Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou

U strojů s variantou "Rozběhová pomůcka" se může správné odvzdušnění alternativně zkontrolovat na zkušebním stojanu místo na traktoru.

✓ Systémový šroub (1) je vyšroubovaný až na doraz.

✓ Brzda setrvačníku je uvolněná.

✓ Hydraulické hadice (

) jsou připojené.

▶ Uveďte řídicí jednotku (

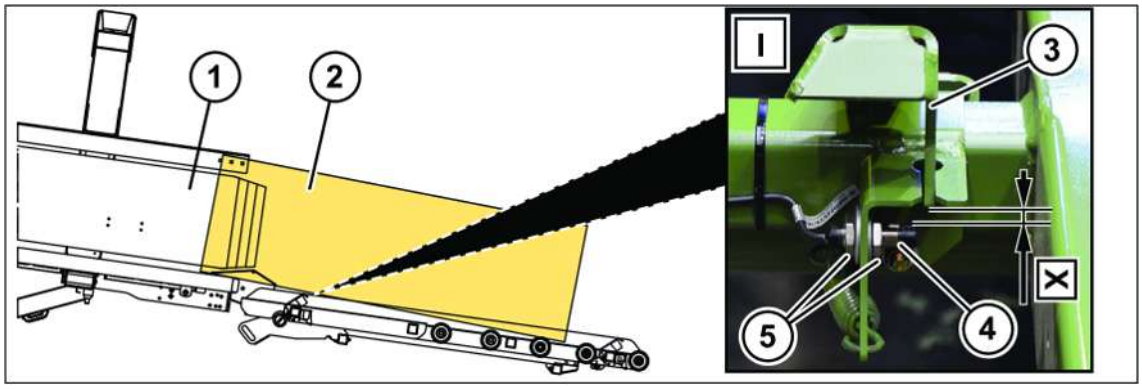
) několikrát z tlakové do plovoucí polohy. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačník otáčí.

➡ Když se setrvačník **neotáčí**, je řídicí blok správně odvzdušněn.

➡ Když se setrvačník otáčí, odvzdušněte řídicí blok znovu.

23.16 Kontrola/nastavení senzoru B22 "Balík na stole"

Senzor B22 je přednastaven z výroby. Z důvodu silného namáhání a sesedání součástí může být zapotřebí nastavení senzoru.

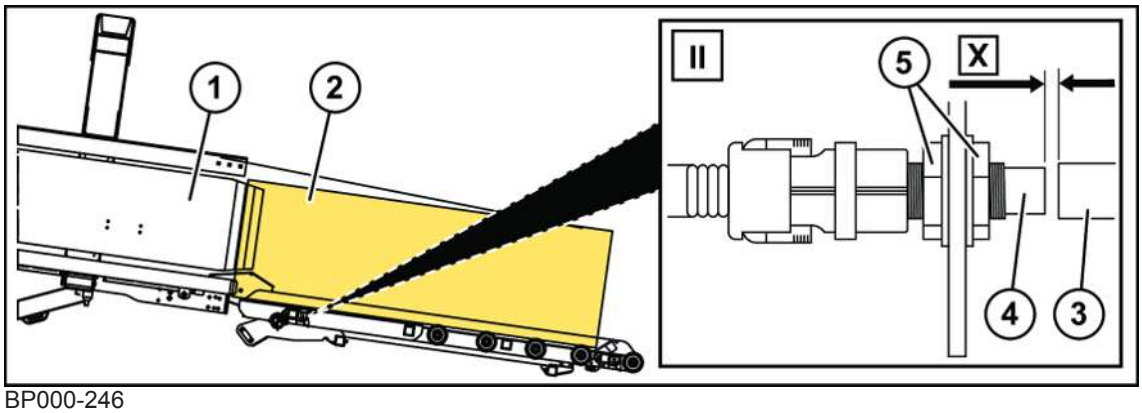


BP000-245

- ▶ Lisujte balík (2) tak dlouho, dokud ze ¾ své délky neopustí lisovací kanál (1).
- ➡ Plechový signalizační díl (3) nezakryje senzor (4).
- ➡ Senzor (4) je netlumený (před senzorem není žádné železo).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi horní hranou senzoru (4) a hranou plechového signalizačního dílu (3).
- ➡ Pokud je rozměr **X=5 mm**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud tento rozměr **není X=5 mm**, musí se senzor nastavit.

Nastavení

- ▶ Uvolněte matice (5) na obou stranách senzoru (4).
- ▶ Vysuňte senzor (4) nahoru, dokud rozměr mezi horní hranou senzoru (4) a hranou plechového signalizačního dílu (3) nedosáhne hodnoty **X=5 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (5), (utahovací moment = 10 Nm).
- ▶ V testu senzorů zkontrolujte, zda je senzor (4) ještě netlumený, *viz strana 176*.
- ➡ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor netlumený, je senzor nastaven správně.
- ➡ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor tlumený, nastavujte senzor, dokud test senzorů neukáže, že je senzor netlumený.



BP000-246

Kontrola

- ▶ Lisujte balík (2), dokud zcela neopustí lisovací kanál (1).
- ➡ Plechový signalizační díl (3) zcela zakryje senzor (4).
- ➡ Senzor (4) je tlumený (před senzorem se nachází železo).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz strana 27*.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi plechovým signalizačním dílem (3) a senzorem (4).
- ➡ Pokud je rozměr **X=2-3 mm**, je nastavení správné.
- ➡ Pokud tento rozměr **není X=2–3 mm**, musí se senzor nastavit.

Nastavení

- ▶ Uvolněte matice (5) na obou stranách senzoru (4).
- ▶ Utahujte matice (5), dokud není dosažen rozměr **X=2–3 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (5), (utahovací moment = 10 Nm).
- ▶ V testu senzorů zkontrolujte, zda je senzor (4) ještě tlumený, *viz strana 176*.
- ➡ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor tlumený, je senzor nastaven správně.
- ➡ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor netlumený, nastavujte senzor, dokud test senzorů neukáže, že je senzor tlumený.

23.17 Body pro nasazení zvedáku vozu

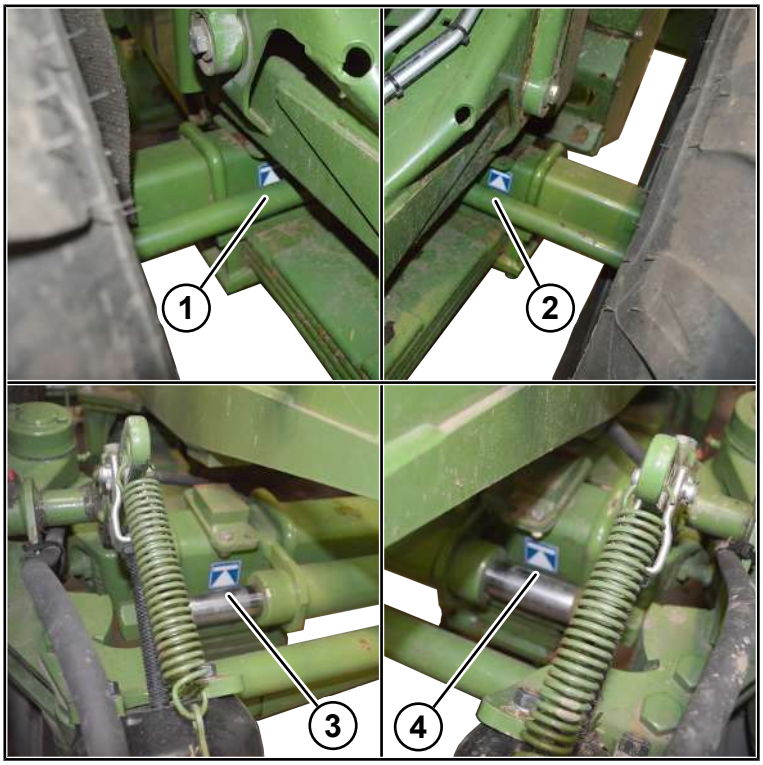
⚠ *VÝSTRAHA*

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.
- ▶ 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 na brzděných osách.



BP000-534

1 Brzděná osa vpředu vlevo
2 Brzděná osa vpředu vpravo
3 Brzděná osa vzadu vlevo
4 Brzděná osa vzadu vpravo

24 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.

25 Dodatek

25.1 Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Komfort 1.0"

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

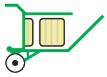
1 varianta "Řezací ústrojí s mnoha noži VariCut"
2 varianta "Řezací ústrojí XC"
3 varianta "Reverzační jednotka"

Seznam senzorů/aktorů pro následující schéma hydraulického zapojení

Podle toho, zda se bude stroj provozovat s Load Sensing nebo bez něj, musí se systémový šroub na řídicím bloku úplně zašroubovat nebo vyšroubovat, *viz strana 82*.

Pro případ úplného výpadku elektrické soustavy lze ventily v řídicím bloku ovládat ručně, *viz strana 271*.

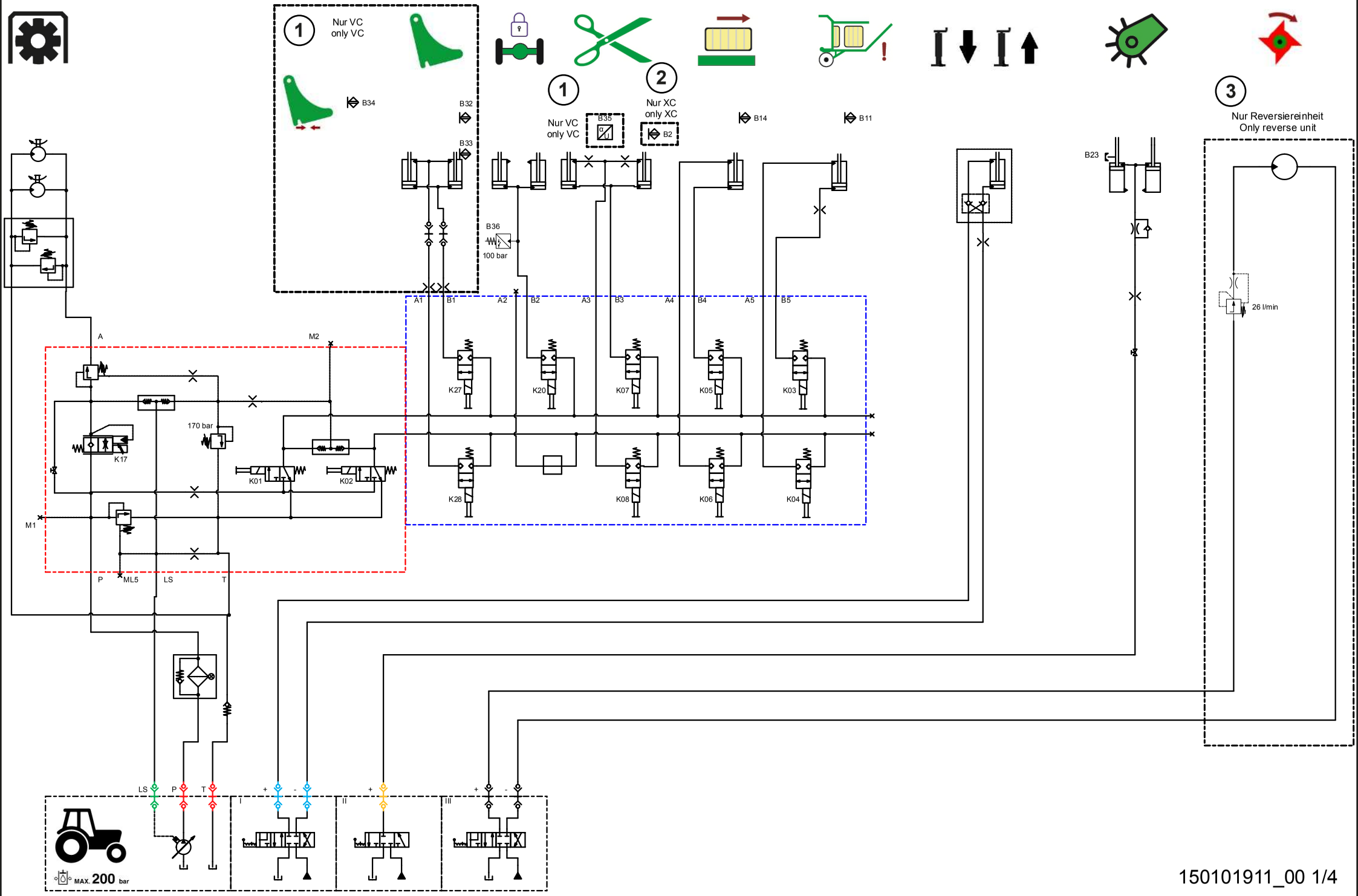
Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení.

Symbol	BMK	Označení
–	K01	Hlavní ventil (vysunutí)
–	K02	Hlavní ventil (zasunutí)
	K17	Rozběhová pomůcka
	B34	Nožová kazeta dohromady
	B32	Nožová kazeta aktivovaná
	B33	Nožová kazeta deaktivovaná
	K27	Plocha pístu VariCut
	K28	Plocha prstence VariCut
	B36	Stav řízení
	K20	Řídicí náprava
	B35	Pozice nožové kazety
	K07	Nožová kazeta plocha pístu
	K08	Nožová kazeta prstencová plocha
	B14	Vysunovač balíků
	K05	Vysunovač balíků plocha pístu
	K06	Vysunovač balíků prstencová plocha
	B11	Skluz balíků
	K03	Skluz balíku plocha pístu
	K04	Skluz balíku kruhová plocha

Symbol	BMK	Označení
	–	Hydraulická opěrná noha
	B23	Poloha sběrače
	–	Reverzační jednotka

>>>

150101911_00 1/4 [327]



150101911_00 1/4

25.2 Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Medium 1.0"

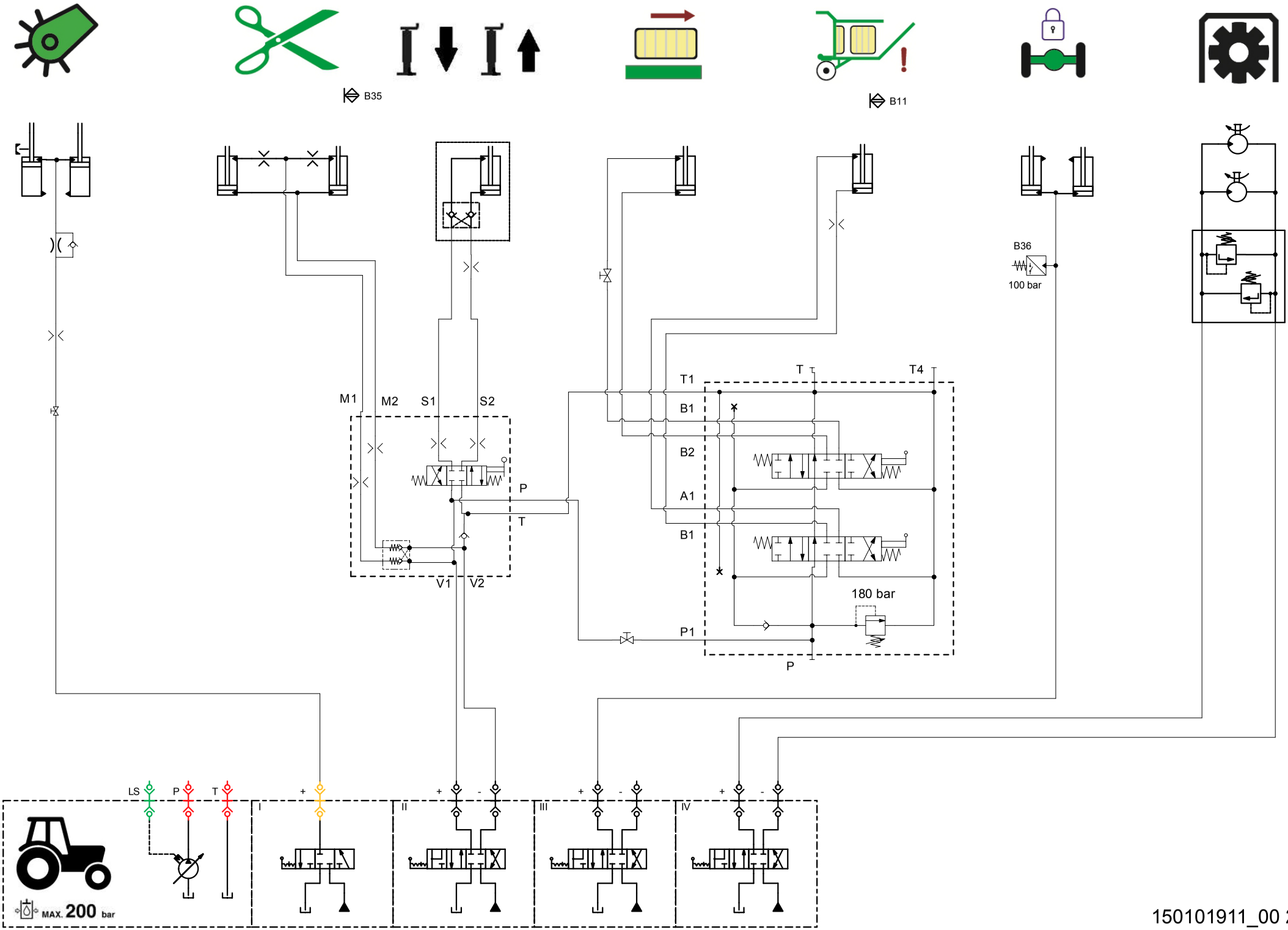
Seznam senzorů/aktorů pro následující schéma hydraulického zapojení

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

Symbol	BMK	Označení
	–	sběrač
	B35	Pozice nožové kazety
	–	Hydraulická opěrná noha
	B14	Vysunovač balíků
	B11	Skluz balíků
	B36	Stav řízení
	–	Rozběhová pomůcka

>>>

150101911_00 2/4 [329]


B35
B11
B36
100 bar
M1
M2
S1
S2
P
T
V1
V2
T1
T
T4
B1
B2
A1
B1
180 bar
P1
P
LS
P
T
I
II
III
IV
MAX. 200 bar

25.3 Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Komfort 1.0"

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

1	varianta „řezací ústrojí s mnoha noži VariCut“	4	Převodovka pro pohon žacího stroje
2	Sériové vybavení	5	převodovka řezacího ústrojí
3	Lisovací kanál		

Seznam senzorů/aktorů pro následující schéma hydraulického zapojení

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

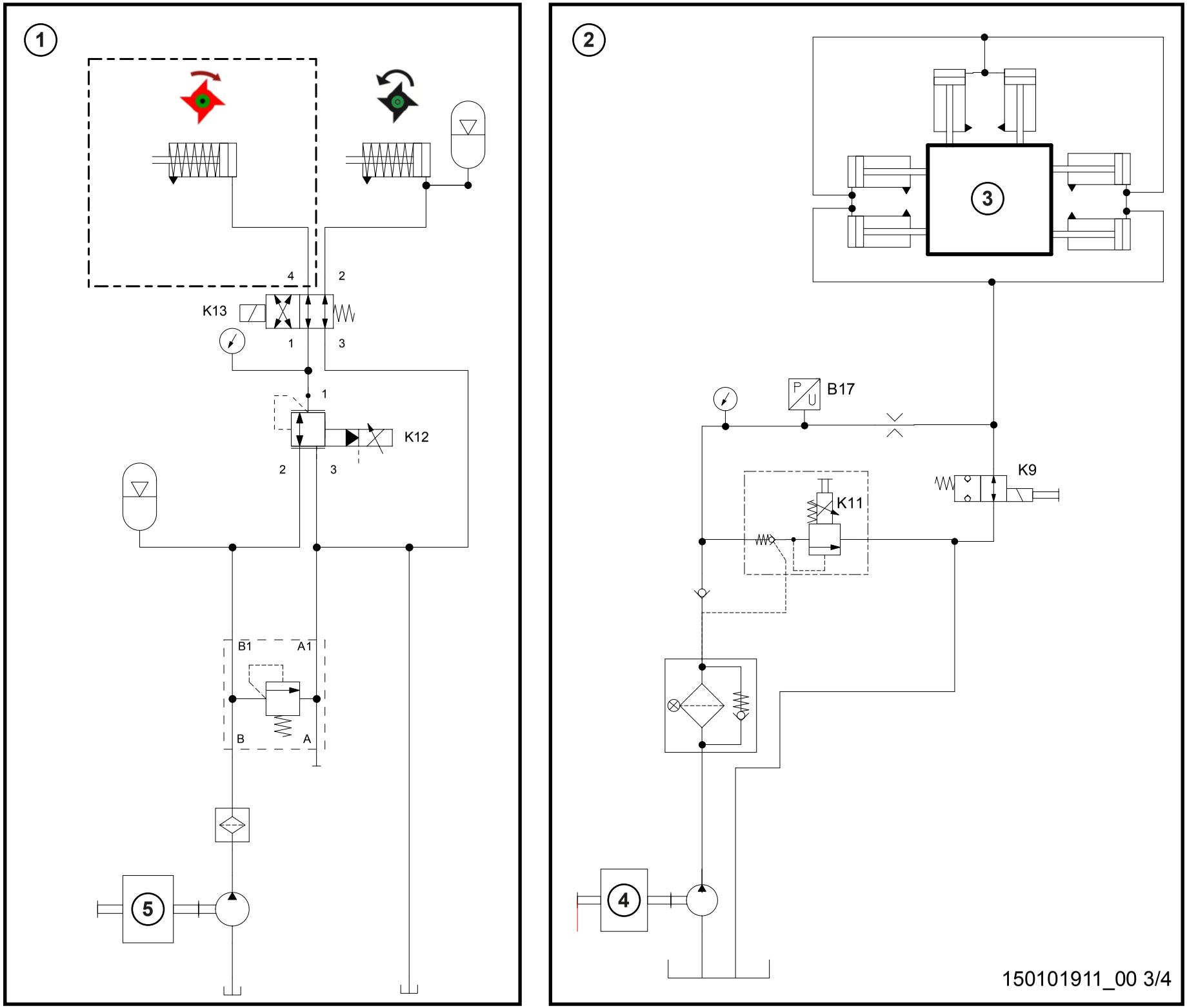
Symbol	BMK	Označení
–	B17	Tlak lisovacích klapek
–	K09	Uvolnění lisovacích klapek
–	K11	Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek

U varianty "Řezací ústrojí s mnoha noži VariCut"

Symbol	BMK	Označení
–	K12	Spojka dopravního rotoru
–	K13	Pojistný ventil dopravního rotoru
	–	řezný rotor
	–	Reverzační jednotka

>>>

150101911_00 3/4 [▷ 331]


1
4
2
K13
1
3
1
K12
2
3
B1
A1
B
A
5
2
3
P
U
B17
K9
K11
4
150101911_00 3/4

25.4 Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Medium 1.0"

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

1	Lisovací kanál	2	Převodovka pro pohon žacího stroje

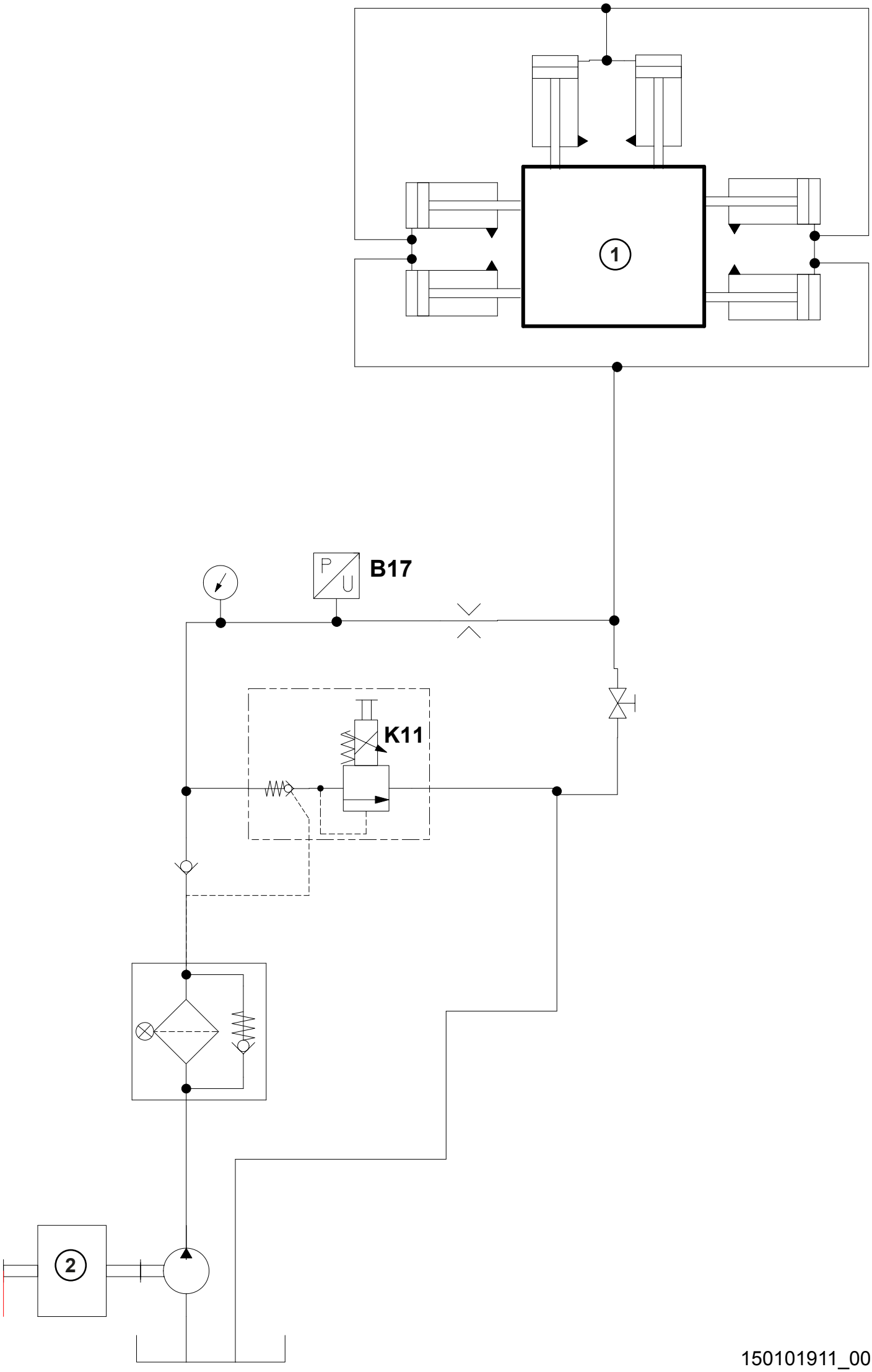
Seznam senzorů/aktorů pro následující schéma hydraulického zapojení

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

BMK	Označení
B17	Tlak lisovacích klapek
K11	Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek

>>>

150101911_00 4/4 [333]


1
P
U
B17
K11
2

26 Rejstřík

A

Adresáře a odkazy ... 9
Aktivování čítače zákazníka ... 165
Akustické signály ... 126
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy ... 136
Obrazovka silniční jízdy ... 137
Automatika vysunovače balíků ... 140

B

Barva pozadí ... 173
Bezpečné odstavení stroje ... 22
Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku ... 28
Bezpečné vystupování a sestupování ... 24
Bezpečnost ... 14
Bezpečnost provozu ... 21
Bezpečnostní nálepky na stroji ... 28
Bezpečnostní postupy ... 27
Bezpečnostní výbava ... 36
Bezpečnostní značky na stroji ... 20
Body pro nasazení zvedáku vozu ... 322

C

Celkový čítač (terminál) ... 168
Centrální mazací zařízení – popis funkce ... 52
Centrální mazání (terminál) ... 155
Cílová skupina tohoto dokumentu ... 9
Citlivost zobrazení směru (terminál) ... 155
Cizí terminál ISOBUS ... 125

Č

Čištění hnacích řetězů ... 216
Čištění stroje ... 211
Čištění/výměna filtračního prvku kompresoru ... 241
Čítač zákazníka (terminál) ... 164
Čítače ... 163

D

Další platné dokumenty ... 9
Datové úložiště ... 39
Délka balíku korekční hodnota (terminál) ... 151
Demontáž ... 117
Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití ... 116
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) ... 38
Diagnostické tlačítko ... 179
Diagnostika analogových aktorů ... 183
Diagnostika digitálních aktorů ... 182
Diagnostika rychlosti/směru jízdy ... 170
Diagnostika rychlosti/směru jízdy (terminál) ... 170
Doba ofukování (terminál) ... 154
Doba použitelnosti stroje ... 15
Dodatek ... 325
Doobjednání ... 9
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch ... 215
Dotykový displej ... 118, 122

E

Elektrická indikace chyby spodního motouzu – popis funkce ... 49
Elektrická kontrola uzlovače – popis funkce ... 50

H

Hlavní pohon ... 43
Hluk může poškodit zdraví ... 23
Hnací větev: Úprava výšky ... 74
Horké kapaliny ... 24
Horké povrchy ... 24
Hydraulické řídicí jednotky traktoru ... 60
Hydraulický olej ... 232
Hydraulický systém – popis funkce ... 53

CH

Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení 23
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách 26
Chybová hlášení 244
Chybové hlášení pro měření vlhkosti (terminál) 159

I

Informace o softwaru (terminál) 184
Interval ofukování čištění uzlovače (terminál) .. 153
ISOBUS (terminál) 169

J

Jízda a přeprava 187

K

K tomuto dokumentu 9
Kapaliny pod vysokým tlakem 23
Kloubový hřídel, mazání 221
Konfigurace hlavního okna (terminál) 171
Konstrukce DS 500 123
Konstrukční změny stroje 16
Kontaktní partneři 2
Kontaktní údaje Vašeho prodejce 2
Kontrola 296
Kontrola hasicího přístroje 214
Kontrola hladiny oleje 235, 236, 240, 242
Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v kompresoru 242
Kontrola hydraulických hadic 234
Kontrola meze opotřebení vlečného oka 40 217
Kontrola meze opotřebení vlečného oka 50 217
Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu [nástavbová kategorie 3] 218
Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu [nástavbová kategorie 4] 219
Kontrola meze opotřebení vlečného oka pro kulovou hlavu 80 218
Kontrola nožové páky 296
Kontrola spojky hrabače 303
Kontrola světel pro jízdu na silnici 188
Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele 73
Kontrola uzlovače (terminál) 152
Kontrola/nastavení axiální vůle nožové páky ... 298
Kontrola/nastavení brzdy jehly 287
Kontrola/nastavení čisticích lišt 300
Kontrola/nastavení horní jehly 289
Kontrola/nastavení horního mrtvého bodu jehel uzlovače 286
Kontrola/nastavení napnutí horního motouzu .. 201
Kontrola/nastavení napnutí spodního motouzu 202
Kontrola/nastavení polohy jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu 288
Kontrola/nastavení pružiny na stavítku nulové polohy 309
Kontrola/nastavení předlisovacího systému (VFS) 306

Kontrola/nastavení senzoru B22 "Balík na stole" ... 320
Kontrola/nastavení tlumicího zařízení ... 313
Kontrola/nastavení třecí spojky na setrvačníku. ... 216
Kontrola/nastavení závory motouzu ... 290
Kontrola/nastavení závory motouzu k jehle uzlovače (jehlové kulise) ... 290
Kontrola/nastavení závory motouzu vůči štěrbině kanálu ... 291
Kontrola/údržba pneumatik ... 213
Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače ... 211
Kontrola/výměna opěrných kol ... 314
Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu 63
Korekční hodnota délky balíku (terminál) ... 151
Korekční hodnota pro měření vlhkosti (terminál) ... 160
KRONE terminál DS 500 ... 122

L

Likvidace ... 324
Lisování ... 42, 96

M

Mazací tuky ... 59
Menu 1 "Uzlovače" ... 150
Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíku" ... 151
Menu 1-2 "Signál uzlovačů" ... 151
Menu 13 "Čítače" ... 163
Menu 1-3 "Kontrola uzlovačů" ... 152
Menu 13-1 "Čítače zákazníků" ... 164
Menu 13-2 "Celkový čítač" ... 168
Menu 1-4 "Interval foukání při čištění uzlovače" ... 153
Menu 14 "ISOBUS" ... 169
Menu 14-2 "Diagnostika indikátoru rychlosti / směru jízdy" ... 170
Menu 14-3 "Konfigurace hlavního okna" ... 171
Menu 14-4 "Nastavení barvy pozadí" ... 173
Menu 14-5 „SmartConnect“ ... 174
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály" ... 174
Menu 1-5 "Doba foukání" ... 154
Menu 15 "Nastavení" ... 175
Menu 15-1 "Test senzorů" ... 176
Menu 15-2 "Test aktorů" ... 180
Menu 15-4 "Seznam chyb" ... 184
Menu 2 "Citlivost zobrazení směru" ... 155
Menu 3 "Centrální mazání" ... 155
Menu 4 "Vážicí zařízení" ... 156
Menu 5 "Měření vlhkosti" ... 158
Menu 5-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti" ... 159
Menu 5-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti" ... 160
Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek" ... 161
Menu 8 "Řízená vlečená náprava" ... 162
Menu 15-3 "Informace o softwaru" ... 184
Měření vlhkosti (terminál) ... 158
Montáž ... 117
Montáž hasicího přístroje ... 76
Montáž hydraulické opěrné nohy ... 64
Montáž kloubového hřídele ... 80
Montáž pojistného řetězu ... 94
Montáž pojistného řetězu (export do Francie) ... 84

Montáž polovin kloubového hřídele 72
Montáž přední části oje 69
Montáž vlečného oka 68
Montáž vlečného oka na přední části oje 67
Možné druhy chyb (FMI) 245

N

Nádrž hydraulického oleje 232
Napnutí/uvolnění hřídele závory motouzu 293
Napojení rozběhové pomůcky 139
Nastavení 197
Nastavení (terminál) 175
Nastavení barvy pozadí (terminál) 173
Nastavení bočního vedení jehel uzlovače 283
Nastavení brzdy hřídele uzlovače 200
Nastavení brzdy motouzu 201
Nastavení brzdy setrvačníku 314
Nastavení citlivosti spouštění 310
Nastavení dosedacího přítlaku hmatacích kol .. 199
Nastavení dosedacího tlaku válce přidržovače 200
Nastavení držáku na motouz 295
Nastavení dvojitého uzlovače 293
Nastavení gumové zarážky na stavítku nulové polohy 309
Nastavení háku uzlovače 294
Nastavení hloubkového omezovače 198
Nastavení hrabačů k lisovacímu pístu 302
Nastavení jehel uzlovače 283
Nastavení lisovacího pístu 298
Nastavení nožů lisovacího pístu 298
Nastavení požadované délky balíku 142
Nastavení požadované lisovací síly (automatický provoz) 141
Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek (ruční provoz) 140
Nastavení pracovní výšky sběrače 197
Nastavení přídržné síly držáku na motouz 296
Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy 162
Nastavení řízené vlečené nápravy 188
Nastavení skluzu balíků 75
Nastavení stavítka nulové polohy 308
Nastavení válcového přidržovače 199
Nastavení ventilátoru uzlovače 203
Nastavení výšky jehel uzlovače na uzlovači 285
Nastavení výšky válcového přidržovače 199
Nastavení zarážky dotykové kulisy 312

Navlečení horního motouzu 103
Navlečení spodního motouzu (dvojitý uzlovač) 102
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 21
Nebezpečí při svařování..... 26
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách..... 26
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji 25
Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování 24
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
Nouzové ruční ovládání..... 271
Nouzové ruční ovládání – regulace lisovací síly 273
Nouzové ruční ovládání – varianta "Komfort 1.0" 271
Nulová poloha předlisovacího systému (VFS) . 307

O

Obrázky 10
Obsah dodávky 62
Odkazy 9
Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS 125
Odpojení rozběhové pomůcky..... 139
Odstavení stroje 192
Odstranění chyb senzorů/aktorů 247
Odstranění ucpání sklizňovým produktem 276
Odvzdušnění pracovní hydrauliky pomocí aktivace všech pracovních funkcí..... 317
Odvzdušnění pracovní hydrauliky u varianty "Komfort 1.0" 316
Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem 318
Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem 318
Ohrožení dětí..... 16
Ochrana životního prostředí a likvidace 22
Oleje 58
Omezení spouštění sběrače 198
Opakující se symboly 146
Oprava, údržba a nastavení odborným personálem 283
Osobní kvalifikace obslužného personálu 15
Osobní kvalifikace odborného personálu 16
Osobní ochranné pomůcky 20
Otevření/zavření boční kapoty 98
Otevření/zavření lisovacích klapek..... 139
Ovládací a zobrazovací prvky 60
Ovládání 96
Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Komfort 1.0" 113
Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Medium 1.0" 113
Ovládání mechanické opěrné nohy..... 112
Ovládání opěrné nohy 112
Ovládání rozběhové pomůcky..... 138
Ovládání stroje joystickem 142
Ovládání vysunovače balíků 109
Označení 42

P

Palubní hydraulika – popis funkce 48
Plán mazání – stroj 222
Platnost 9
Po lisování 97
Podrobný čítač 165
Pohony 43
Pojem "stroj" 10
Pojistky proti přetížení stroje 44
Pojíždění se strojem
Uvolnění hydraulické brzdy 191
Uvolnění pneumatické brzdy 191
Poloha a význam bezpečnostních nálepek 30
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX) 142
Pomocné obsazení joysticku 143
Popis funkce brzdy balíku 54
Popis funkce centrálního mazacího zařízení 52
Popis funkce elektrické indikace chyby spodního motouzu 49
Popis funkce elektrické kontroly uzlovače 50
Popis funkce hydraulického systému 53
Popis funkce palubní hydrauliky 48
Popis funkce převodovky uzlovače 51
Popis funkce sběrače 47
Popis funkce tlakové nádoba 52
Popis funkce ukazatelů běhu motouzu, horní motouz 50
Popis funkce válcového přidržovače 47
Popis funkce vedení motouzu u varianty "Ddvojitý uzlovač" 48
Popis funkce vysunovače balíku/skluzu balíku .. 51
Popis stroje 40
Porucha, příčina a odstranění 244
Poruchy během sbírání sklizňového produktu . 275
Poruchy dvojitého uzlovače 276
Poruchy elektrického/elektronického systému . 244
Poruchy na centrálním mazacím zařízení 281
Poruchy na hydraulickém systému 281
Posuvné kolečko 125
Poškozené hydraulické hadice 24
Poškozený vzduchový kompresor 24
Potvrzení chybového hlášení 245
Použití podle určení 14
Používání tohoto dokumentu 9
Práce jen na zastaveném stroji 25
Pracoviště na stroji 17
Pracovní směr setrvačníku 116
Prohlášení o shodě 345
Provedení testu aktorů 28
Provedení vizuální kontroly 234
Provoz jen po řádném uvedení do provozu 17
Provoz stroje bez skluzu balíků 117
Provoz stroje s traktory se systémem konstantní proudu 75
Provoz stroje s traktory se systémem Load Sensing. 75
Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav 17
Provozní látky 22, 58
Provzdušnění třecí spojky 216
První uvedení do provozu 62
Před lisováním 96
Přednastavení závitové tyče/dorazu dotykové kulisy 306
Přehled pojistek 247
Přehled řídicích jednotek 246
Přehled stroje 40
Přepínání mezi terminály 174
Přepnutí do automatického provozu 137
Přepnutí do ručního provozu 137
Přesazení dotykové kulisy 310
Přestavení oje z horního na spodní zavěšení 77
Přestavení oje ze spodního na horní zavěšení .. 76
Převodní tabulka 12
Převodovka hrabače 236
Převodovka pro pohon žacího stroje 235
Převodovka sběrače horní část 237
Převodovka sběrače spodní část 238
Převodovka uzlovače – popis funkce 51
Převodovka uzlovače v klidové poloze 51, 116
Převodovka ventilátoru uzlovače 239
Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje 25
Přídavná vybavení a náhradní díly 16

Připojení cizího terminálu ISOBUS 90
Připojení hydraulické brzdy (export) 84
Připojení hydraulických hadic 82
Připojení joysticku 91
Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 1200 94
Připojení osvětlení pro silniční provoz 86
Připojení stroje 16
Připojení stroje k traktoru 79
Připojení terminálu KRONE DS 500 86
Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 1200) 88
Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy 85
Příprava k lisování 96
Příprava stroje k transportu 193
Příprava stroje na jízdu po silnici 187
Přitažení/uvolnění brzdy setrvačníku 97
Přizpůsobení výšky oje 68

R

Rozsah dokumentu 10
Rozumně předvídatelné chybné použití 14
Rozvodovka 237
Rozvržení displeje 120
Ruční spuštění vázání 51, 115
Ruční ukončení vázání 116

Ř

Řídicí blok "Skluzu balíku/vysunovače balíku" ... 61
Řízená vlečená náprava (terminál) 162

S

Sběr sklizňového produktu bez použití hmatacích kol 198
Sběrač 105
Sběrač – popis funkce 47
Seznam chyb 248
Seznam chyb (teminál) 184
Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Komfort 1.0" 330
Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Medium 1.0" 332
Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Komfort 1.0" 325
Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Medium 1.0" 328
Signál uzlovače (terminál) 151
Simulace velkého balíku 289
Skluz balíků – popis funkce 52
Směrové údaje 10
Spojení cívek na motouz (dvojitý uzlovač) 99
Spolujízda osob 17
Spuštění mimořádného mazání 156
Spuštění skluzu balíků dolů 139
Spuštění uzlovačů 140
Stavový řádek 127
Stranové nastavení lisovacího pístu 300
Struktura aplikace stroje KRONE 120
Struktura menu 144
Symboly v obrázcích 10
Symboly v textu 10

Š

Šroubové uzávěry na převodovkách 210
Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním 209
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním 208
Šrouby s metrickým závitem se zápustnou hlavou a vnitřním šestihranem 209

T

Tabulka údržby 204
Technické mezní hodnoty 18
Technické údaje 55
Technicky bezvadný stav stroje 17
Terminál
- Celkový čítač 168
- Centrální mazání 155
- Citlivost zobrazení směru 155
- Čítač zákazníka 164
- Čítače 163
- Diagnostika rychlosti/směru jízdy 170
- Doba ofukování 154
- Chybové hlášení pro měření vlhkosti 159
- Informace o softwaru 184
- Interval ofukování čištění uzlovače 153
- ISOBUS 169
- Konfigurace hlavního okna 171
- Kontrola uzlovače 152
- Korekční hodnota délky balíku 151
- Korekční hodnota pro měření vlhkosti 160
- Měření vlhkosti 158
- Nastavení 175
- Nastavení barvy pozadí 173
- Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy 162
- Podrobný čítač 165
- Přepínání mezi terminály 174
- Řízená vlečená náprava 162
- Seznam chyb 184
- Signál uzlovače 151
- Test aktorů 180
- Test senzorů 176
- Uzlovač 150
- Vážicí zařízení 156
- Vymazání chyb 185
- Zařízení pro silážní prostředek 161

Terminál – funkce stroje 127
Terminál – menu 144
Terminál KRONE ISOBUS (CCI 1200) 118
Test aktorů 181
test senzorů 176
Tlačítka 128
Tlačítko rychlé volby ISOBUS (ISB) 134
Tlaková nádoba – popis funkce 52

U

Údaje pro dotazy a objednávky 2, 42
Údržba – Hydraulika 231
Údržba – jednorázově po 10 hodinách 206
Údržba – jednorázově po 50 hodinách 206
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně 206
Údržba – každých 2 let 207
Údržba – každých 200 hodin 207
Údržba – každých 50 hodin 207
Údržba – Kompresor 241
Údržba – mazání 221
Údržba – po sezóně 205
Údržba – před sezónou 204
Údržba – Převodovka 235
Údržba – všeobecně 204
Údržbářské a opravárenské práce 25
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu 20
Ukazatele běhu horního motouzu – popis funkce 50
Ukazatele na informační liště 133
Ukazatele v pracovní obrazovce 131
Umístění lisovacího pístu 305
Umístění lišty hrabače 304
Umístění zakládacích klínů 115
Upevnění stroje 195
Upevňovací body na stroji 196
Upozornění s informacemi a doporučeními 12
Úprava hydraulického systému 75
Úprava kloubového hřídele [BYPY] 70
Utahovací moment: matic kol 213
Utahovací momenty 208
Utažení šroubových spojů na přední části oje .. 220
Utažení šroubových spojů na vlečném oku 219
Uvedení do provozu 79
Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy 105
Uvolnění vázání 294
Uvolnění/zatažení ruční brzdy 114
Uvolněte hydraulickou brzdu pro pojíždění stroje 191
Uvolněte pneumatickou brzdu pro pojíždění stroje 190
Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Komfort 1.0") 189
Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Medium 1.0") 189
Uzlovač (terminál) 150

V

Válcový přidržovač – popis funkce 48
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí 12
Vázání 51
Vážicí zařízení (terminál) 156
Vedení motouzu dvojitý uzlovač – popis funkce . 49
Volba menu 148
Vymazání chyb 185
Vymazání jednotlivých chyb 186
Vymazat všechny chyby 186
Výměna filtračního prvku vysokotlakého filtru .. 233
Výměna oleje 236, 237, 238, 243
Vynulování čítače zákazníka 166
Vynulování délky balíku 140
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu 214
Výstražná upozornění 11
Vysunovač balíků – popis funkce 52
Vyvolání čítače zákazníka 165
Vyvolání dalších funkcí 137
Vyvolání menu "Čítače/podrobný čítač" 140
Vyvolání navigačního menu 140, 147
Vyvolání podrobného čítače 165
Vyvolání pracovních obrazovek 135
Význam provozního návodu 15
vzduchová brzda
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch 215
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu 214

Z

Zablokování vázání 294
Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy . 138
Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy uzavíracím kohoutem 106
Zablokování/uvolnění sběrače uzavíracím kohoutem 105
Zablokování/uvolnění vázání 294
Zajištění bočních kapot 193
Zajištění hmatacích kol na sběrači 194
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu 27
Zajištění/uvolnění hřídele uzlovače 99
Základní bezpečnostní pokyny 15
Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů 116, 138
Zapnutí/vypnutí terminálu 119, 122
Zapnutí/vypnutí výstražného majáčku 137
Zařízení pro silážní prostředek (terminál) 161
Zastavení a zajištění stroje 27
Zavření/uvolnění hydraulické opěrné nohy pomocí uzavíracího kohoutu 114
Zdroje nebezpečí na stroji 23
Zhušťování velkých balíků 43
Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou 320
Zkušební chod u traktoru se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou 319
Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje bez rozběhové pomůcky 319
Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje s rozběhovou pomůckou 319
Změna hodnoty 149
Změna režimu 150
Zobrazovací prostředky 10
Zvedněte stroj 194
Zvednutí/spuštění skluzu balíků 106
Zvednutí/spuštění skříňky na motouz 98
Zvednutý stroj a součásti stroje 25

Tato strana byla vědomě vynechána.

27 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 hranolovité balíky
konstrukční řady: BiG Pack 1290

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 17.

Rok výroby:

Č. stroje:

KRONE

THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

Postfach 11 63
D-48478 Spelle

+49 (0) 59 77 / 935-0

+49 (0) 59 77 / 935-339

www.landmaschinen.krone.de

V.7