



Originální provozní návod

Číslo dokumentu: 150001057_02_cs

Stav: 20. 8. 2020

RP701-35

Lis na válcové balíky

Comprima CV 150 XC

Od čísla stroje: 1046859



Kontaktní partneři

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Německo

Telefonní centrála

+ 49 (0) 59 77/935-0

Faxová centrála

+ 49 (0) 59 77/935-339

Fax sklad náhradních dílů tuzemsko

+ 49 (0) 59 77/935-239

Fax sklad náhradních dílů export

+ 49 (0) 59 77/935-359

Internet

www.landmaschinen.krone.de

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

Údaje pro dotazy a objednávky

Typ	
Identifikační číslo vozidla	
Rok výroby	

Kontaktní údaje Vašeho prodejce

1	K tomuto dokumentu	9
1.1	Platnost	9
1.2	Doobjednání	9
1.3	Další platné dokumenty	9
1.4	Cílová skupina tohoto dokumentu	9
1.5	Používání tohoto dokumentu	9
1.5.1	Adresáře a odkazy	9
1.5.2	Směrové údaje	10
1.5.3	Pojem "stroj"	10
1.5.4	Obrázky	10
1.5.5	Rozsah dokumentu	10
1.5.6	Zobrazovací prostředky	10
1.5.7	Převodní tabulka	12
2	Bezpečnost	14
2.1	Použití podle určení	14
2.2	Rozumně předvídatelné chybné použití	14
2.3	Doba použitelnosti stroje	15
2.4	Základní bezpečnostní pokyny	15
2.4.1	Význam provozního návodu	15
2.4.2	Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
2.4.3	Osobní kvalifikace odborného personálu	16
2.4.4	Ohrožení dětí	16
2.4.5	Připojení stroje	16
2.4.6	Konstrukční změny stroje	16
2.4.7	Přídavná vybavení a náhradní díly	16
2.4.8	Pracoviště na stroji	17
2.4.9	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
2.4.10	Nebezpečné oblasti	18
2.4.11	Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20
2.4.12	Osobní ochranné pomůcky	20
2.4.13	Bezpečnostní značky na stroji	21
2.4.14	Bezpečnost provozu	21
2.4.15	Bezpečné odstavení stroje	22
2.4.16	Provozní látky	22
2.4.17	Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	22
2.4.18	Zdroje nebezpečí na stroji	24
2.4.19	Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování	25
2.4.20	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
2.4.21	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	27
2.4.22	Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	27
2.5	Bezpečnostní postupy	27
2.5.1	Zastavení a zajištění stroje	27
2.5.2	Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	28
2.5.3	Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
2.5.4	Provedení testu aktorů	29
2.6	Bezpečnostní nálepky na stroji	29
2.7	Informační nálepky na stroji	36
2.8	Bezpečnostní vybava	42
2.8.1	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	43
3	Datové úložiště	45
4	Popis stroje	46
4.1	Přehled stroje	46
4.2	Pojistky proti přetížení stroje	48
4.3	Identifikace	48
4.4	Popis funkce vázání sítí	49
4.5	Popis funkce vázání sítí a vázání folií	50
4.6	Popis funkce řezacího ústrojí	51
4.7	Popis funkce ovinovacího zařízení	51
4.8	Popis funkce stavěče balíků	52

5	Technické údaje	53
5.1	Provozní látky	55
5.1.1	Oleje.....	55
5.1.2	Mazací tuky.....	55
6	První uvedení do provozu	56
6.1	Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu	56
6.2	Obsah dodávky	57
6.3	Montáž držáku hadic a kabelů	57
6.4	Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	58
6.5	Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách	58
6.6	Přizpůsobení výšky oje	58
6.7	Kloubový hřídel	60
6.7.1	Montáž kloubového hřídele na stroj	60
6.7.2	Úprava délky kloubového hřídele	61
6.7.3	Montáž držáku kloubového hřídele	62
7	Uvedení do provozu.....	63
7.1	Připojení stroje k traktoru	63
7.2	Montáž kloubového hřídele na traktor	64
7.3	Připojení hydraulických hadic	65
7.4	Připojení hydraulické brzdy (export)	66
7.5	Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	66
7.6	Přizpůsobení vlečného oka.....	67
7.7	Připojení osvětlení pro silniční provoz	67
7.8	Montáž pojistného řetězu	68
7.9	Kontrola tlačítka rychlého zastavení a pojistného třmenu na ovinovacím zařízení	69
7.10	Uvedení stavěče balíku do provozu (u provedení "stavěč balíku").....	70
7.10.1	Rozložení stavěče balíků	70
7.10.2	Montáž opěrného kola	70
7.10.3	Montáž válečku	71
7.10.4	Nastavení nárazového plechu	72
7.10.5	Nastavení opěrného kola	73
7.10.6	Složení stavěče balíků pro pracovní nasazení	74
7.11	Demontáž/montáž odkládací plachty	75
7.12	Připojení terminálu KRONE DS 500	76
7.13	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200).....	78
7.14	Připojení cizího terminálu ISOBUS	80
7.15	Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	82
8	Ovládání.....	83
8.1	Přípravy před lisováním	83
8.2	Naplňování komory na balíky	84
8.3	Zlepšení plnění komory na balíky	86
8.3.1	Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky	86
8.3.2	Montáž přídatných unášecích lišt na spouštěcí válec	86
8.3.3	Montáž přídatných vodicích plechů do výklopné zádě	87
8.4	Ukončení lisování, spuštění vázání a ovinování a vyhození kulatého balíku	87
8.5	Uvedení pohyblivého dna do pracovní/odstavné polohy	88
8.6	Ovládání opěrné nohy	89
8.7	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	91
8.8	Uvolnění/zatažení ruční brzdy	92
8.9	Umístění základacích klínů	93
8.10	Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	93
8.11	Ovládání regulátoru brzdné síly	94
8.12	Sběrač.....	95
8.12.1	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	95
8.12.2	Nastavení pracovní výšky sběrače	95
8.12.3	Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače	96
8.13	Válcový přidržovač.....	97
8.13.1	Nastavení válcového přidržovače	97
8.13.2	Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	98

8.13.3	Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přídržovač	99
8.14	Řezací ústrojí	100
8.14.1	Zvednutí/spuštění nožové kazety	100
8.14.2	Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	100
8.15	Vázání sítě	102
8.15.1	Vložení role sítě	102
8.15.2	Vložit síť	104
8.16	Vázání sítě a vázání fólií	105
8.16.1	Vložení kotouče sítě nebo fólie	105
8.16.2	Vložení sítě nebo fólie	106
8.16.3	Pokyny k provozu	108
8.16.4	Kontrola natažení vložené fólie	109
8.17	Ovinovací zařízení	109
8.17.1	Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení	110
8.17.2	Vložení fólie do ovinovacího zařízení	112
8.17.3	Kontrola fólie silážních balíků	114
8.17.4	Použití výstupního žebříku u ovinovacího stolu	114
8.18	Odpojení převodovky hydraulického čerpadla z hlavního pohonu	114
8.19	Použití stavěče balíků	115
8.20	Zavěšení/vyvěšení odkládací plachty	116
8.21	Odstranění ucpání sklizňovým produktem	116
8.21.1	Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	116
8.21.2	Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	116
8.21.3	Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	117
8.21.4	Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	118
8.22	Ovládání centrálního mazání řetězů	119
9	KRONE terminál DS 500	121
9.1	Dotykový displej	121
9.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	121
9.3	Konstrukce DS 500	122
10	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	124
10.1	Dotykový displej	124
10.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	125
10.3	Rozvržení displeje	126
10.4	Struktura aplikace stroje KRONE	126
10.5	Nastavení jednotek na terminálu	127
11	Cizí terminál ISOBUS	128
11.1	Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	128
12	Terminál – funkce stroje	129
12.1	Stavový řádek	129
12.2	Tlačítka	131
12.3	Ukazatele v pracovní obrazovce	133
12.4	Ukazatele na informační liště	135
12.5	Ukazatel směru	136
12.6	Zobrazení pracovní obrazovky	137
12.7	Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy	138
12.8	Nastavení průměru balíku	138
12.9	Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů	139
12.10	Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	141
12.10.1	Princip funkce TIM 1.0	141
12.10.2	Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	142
12.10.3	Aktivování funkcí TIM	143
12.10.4	Přerušování funkcí TIM	143
12.11	Ovládání stroje joystickem	144
12.11.1	Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	144
12.11.2	Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	144
13	Terminál – menu	146
13.1	Struktura menu	146

13.2	Opakující se symboly	148
13.3	Vyvolání navigačního menu	149
13.4	Volba menu	149
13.5	Změna hodnoty	150
13.6	Změna režimu	151
13.7	Postup vázání v navigačním menu	151
13.8	Menu 1 "Nastavení lisu"	152
13.8.1	Menu 1-1 "Počet ovinutí vázacím materiálem"	153
13.8.2	Menu 1-3 "Předběžná signalizace"	153
13.8.3	Menu 1-4 "Zpoždění startu vázání"	154
13.8.4	Menu 1-6 "elektronické nastavení lisovacího tlaku"	155
13.8.5	Menu 1-7 "Citlivost zobrazení směru"	156
13.8.6	Menu 1-8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání fólií")	157
13.8.7	Menu 1-9 "Korekce naplnění"	157
13.8.8	Menu 1-11 "Centrální mazání"	158
13.9	Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení"	159
13.9.1	Menu 2-1 "Počet ovinutí fólií vzadu"	160
13.9.2	Menu 2-2 "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena"	160
13.9.3	Menu 2-3 "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení"	161
13.9.4	Menu 2-4 "Způsob obsluhy ovinovacího stolu"	162
13.9.5	Menu 2-5 "Šířka fólie"	163
13.9.6	Menu 2-6 "Detekce roztržení fólie"	163
13.9.7	Menu 2-7 "Korekce polohy ovinovacího stolu"	164
13.10	Menu 10 "Ruční ovládání"	165
13.11	Menu 13 "Čítače"	170
13.11.1	Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	171
13.11.2	Menu 13-2 "Celkový čítač"	173
13.12	Menu 14 "ISOBUS"	174
13.12.1	Menu 14-5 "Krone SmartConnect"	175
13.12.2	Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")	176
13.12.3	Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	177
13.13	Menu 15 "Nastavení"	178
13.13.1	Menu 15-1 "Test senzorů"	179
13.13.1.1	Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"	182
13.13.1.2	Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	182
13.13.1.3	Senzor B27 nastavení "pozice ovinovacího stolu"	183
13.13.1.4	Nastavení senzoru B50 "Rozpoznání balíku ovinovacího stolu"	185
13.13.1.5	Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	185
13.13.2	Menu 15-2 "Test aktorů"	186
13.13.3	Menu 15-3 "Informace o softwaru"	189
13.13.4	Menu 15-4 "Seznam chyb"	190
13.13.5	Menu 15-9 "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu"	191
14	Jízda a přeprava	193
14.1	Příprava stroje k jízdě po silnici	194
14.2	Odstavení stroje	194
14.3	Zajištění kloubového hřídele	195
14.4	Složení stavěče balíků pro silniční jízdu	195
14.5	Kontrola světel pro jízdu na silnici	196
14.6	Příprava stroje k transportu	197
14.6.1	Zajištění bočních kapot	197
14.6.2	Zajištění příklopu zásobní skříňky	198
14.6.3	Zvednutí stroje	198
14.6.4	Upevnění stroje	199
15	Nastavení	201
15.1	Nastavení lisovacího tlaku	201
15.2	Vytvoření minimálního tlaku	202
15.3	Nastavení průměru balíku	202
15.4	Nastavení hustoty jádra balíku	203
15.5	Nastavení délky řezu	205
15.6	Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	205

15.6.1	Kontrola a nastavení pozice přivádění	206
15.6.2	Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	207
15.6.3	Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	208
15.7	Nastavení přesahu vázacího materiálu	208
15.8	Nastavení brzdy vázacího materiálu	209
15.9	Nastavení odlehčení brzdě síly na přívodu vázacího materiálu	210
15.10	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	211
15.11	Zajištění/odjištění napínací páky	212
15.12	Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce	213
15.13	Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	214
15.14	Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	215
15.15	Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	216
15.16	Nastavení vrzdy fólie na ovinovacím zařízení	217
15.17	Nastavení vstupního natažení fólie v ovinovacím zařízení	218
15.18	Nastavení převodovky ovinovacího stolu na šířku fólie	219
16	Údržba	220
16.1	Tabulka údržby	220
16.1.1	Údržba – před sezónou	220
16.1.2	Údržba – po sezóně	221
16.1.3	Údržba – jednorázově po 10 hodinách	221
16.1.4	Údržba – jednorázově po 50 hodinách	222
16.1.5	Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	222
16.1.6	Údržba – každých 50 hodin	222
16.1.7	Údržba – každých 250 hodin	222
16.1.8	Údržba – každých 500 hodin	223
16.1.9	Údržba – po každých 1000 kulatých balících	223
16.1.10	Údržba – každé 2 roky	223
16.2	Plán mazání	223
16.3	Kloubový hřídel, mazání	227
16.4	Utahovací momenty	227
16.5	Kontrola/údržba pneumatik	231
16.6	Údržba hlavní převodovky	232
16.7	Údržba převodovky hydraulického čerpadla	233
16.8	Čištění stroje	234
16.9	Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	234
16.10	Čištění pouzdra a tažných ok	236
16.11	Čištění hnacích řetězů	237
16.12	Ochrana brzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí	237
16.13	Kontrola utažení šroubových spojů na oji	237
16.14	Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	238
16.14.1	Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	238
16.14.2	Nastavení deflektoru kamenů	240
16.15	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	240
16.16	Vyměňte nože	241
16.17	Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	242
16.18	Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	243
16.19	Broušení nožů	243
16.20	Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	244
16.21	Nastavení hnacích řetězů	245
16.21.1	Hnací řetěz sběrače	245
16.21.2	Hnací řetěz návodu	246
16.21.3	Hnací řetěz pohyblivého dna	247
16.21.4	Hnací řetěz podávacího šneku	248
16.21.5	Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	249
16.22	Kontrola zadního pohyblivého dna	249
16.23	Přestavení vratné kladny na zadním pohyblivém dnu	250
16.24	Dopnutí řetězu ovinovacího stolu	251
16.25	Válce u ovinovacího stolu	251
16.26	Nastavení na ovinovacím zařízení	251
16.27	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	252
16.28	Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu	253

16.28.1	Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	253
16.28.2	Čištění dávkovací jednotky	254
16.28.3	Výměna hadice na dávkovací jednotce	255
16.29	Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	255
16.29.1	Čištění vzduchového filtru	255
16.29.2	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	256
16.29.3	Dotážení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	257
16.30	Údržba hydraulického zařízení	258
16.30.1	Před zahájením práce na hydraulickém zařízení	258
16.30.2	Kontrola hydraulických hadic	259
16.30.3	Řídicí blok hydrauliky	259
16.30.3.1	Hydraulické ventily pro uvolnění/zavření přídržovacích ramen	261
16.30.4	Magnetické ventily	261
16.30.5	Nádrž hydraulického oleje	262
16.30.5.1	Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v nádrži hydraulického oleje	262
16.30.5.2	Výměna zpětného filtru nádrže hydraulického oleje	263
16.30.6	Výměna filtrační vložky hydraulického oleje	263
17	Porucha, příčina a odstranění	265
17.1	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	265
17.2	Poruchy během operace lisování nebo po ní	266
17.3	Poruchy vázání nebo během procesu vázání	268
17.4	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	270
17.5	Poruchy na ovinovacím zařízení	271
17.6	Poruchy elektrického/elektronického systému	272
17.6.1	Chybová hlášení	272
17.6.1.1	Možné druhy chyb (FMI)	273
17.6.2	Přehled pojistek	274
17.6.3	Odstranění chyb senzorů/aktorů	275
17.6.4	Seznam chyb	275
17.7	Výměna natahovacích kladek na ovinovacím zařízení	298
18	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	299
18.1	Údržba brzdové soustavy	300
18.1.1	Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	300
18.1.2	Kontrola zdvihu brzdových válců	300
18.1.3	Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě	300
18.1.4	Nastavení mechanického soutyčového talíře na tandemové ose	302
18.2	Nastavení uložení ovinovacího ramena	303
18.3	Body pro nasazení zvedáku vozu	304
19	Likvidace	305
20	Dodatek	306
20.1	Schéma rozvodu hydrauliky	306
21	Rejstřík	310
22	Prohlášení o shodě	323

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

RP701-35 (Comprima CV 150 XC)

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

Konstrukční změny jsou kdykoliv a bez udání důvodů vyhrazeny.

1.2 Doobjednání

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

1.3 Další platné dokumenty

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

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

1.4 Cílová skupina tohoto dokumentu

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

1.5 Používání tohoto dokumentu

1.5.1 Adresáře a odkazy

Obsah/záhlaví

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

Rejstřík

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

Odkazy

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

Příklady:

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

1.5.2 Směrové údaje

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

1.5.3 Pojem "stroj"

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

1.5.4 Obrázky

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

1.5.5 Rozsah dokumentu

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

1.5.6 Zobrazovací prostředky

Symboły v textu

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

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

Symboły v obrázcích

V obrázcích lze použít následující symboly:

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

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

Výstražná upozornění

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

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

Vysvětlení symbolu nebezpečí



Toto je symbol nebezpečí, který varuje před nebezpečím zranění.

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

Vysvětlení signálních slov

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

Příklad výstražného upozornění:

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

Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí

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

Příklad:

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

Upozornění s informacemi a doporučeními

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

Příklad:

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

1.5.7 Převodní tabulka

Pomocí následující tabulky lze metrické jednotky přepočítat na angloamerické jednotky.

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

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

2 Bezpečnost

2.1 Použití podle určení

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.2 Rozumně předvídatelné chybné použití

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

Taková chybná použití jsou např.:

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

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

2.3 Doba použitelnosti stroje

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

2.4 Základní bezpečnostní pokyny

Nedodržení bezpečnostních a výstražných pokynů

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

2.4.1 Význam provozního návodu

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

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

- ▶ Před prvním použitím stroje si v celém rozsahu přečtěte "Základní bezpečnostní pokyny" a dodržujte je.
- ▶ Před zahájením práce si navíc přečtěte příslušné oddíly v provozním návodu a řiďte se jimi.
- ▶ Provozní návod uložte tak, aby ho měl uživatel stroje vždy po ruce v zásobníku na dokumenty, viz [Strana 46](#).
- ▶ Předajte provozní návod dalším uživatelům stroje.

2.4.2 Osobní kvalifikace obslužného personálu

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

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

2.4.3 Osobní kvalifikace odborného personálu

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

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

2.4.4 Ohrožení dětí

Děti neumí odhadnout nebezpečí a chovají se nepředvídatelně.

Proto jsou děti obzvláště ohrožené.

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

2.4.5 Připojení stroje

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

- ▶ Při připojování dodržujte všechny provozní návody:
 - provozní návod traktoru
 - provozní návod stroje, viz [Strana 63](#)
 - provozní návod kloubového hřídele
- ▶ Zohledněte změněné jízdní vlastnosti této kombinace.

2.4.6 Konstrukční změny stroje

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

Konstrukční změny a rozšíření nejsou přípustné.

2.4.7 Přídavná vybavení a náhradní díly

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

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

2.4.8 Pracoviště na stroji

Spolujízda osob

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

- ▶ Nikdy nenechte na stroji jet žádné osoby.

2.4.9 Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav

Provoz jen po řádném uvedení do provozu

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

- ▶ Používejte stroj jen po řádném uvedení do provozu, viz [Strana 63](#).

Technicky bezvadný stav stroje

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

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

Nebezpečí z důvodu poškození stroje

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

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

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Okamžitě odstraňte možné příčiny poškození, například odstraňte hrubé nečistoty nebo utáhněte uvolněné šrouby.
- ▶ Zjistěte příčinu poškození podle tohoto provozního návodu a pokud možno je odstraňte, viz [Strana 265](#).
- ▶ V případě poškození, která mohou mít vliv na provozní bezpečnost a která nelze odstranit podle tohoto provozního návodu: Nechte poškození opravit v autorizovaném odborném servisu.

Technické mezní hodnoty

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

- maximálního přípustného provozního tlaku hydrauliky
 - maximálních přípustných otáček pohonu
 - maximální přípustné celkové hmotnosti
 - maximálního přípustného zatížení nápravy/náprav
 - maximálního přípustného svislého zatížení na čepu spojky přívěsu
 - maximálního přípustného zatížení náprav traktoru
 - maximální přípustné transportní výšky a šířky
 - maximální přípustné rychlosti
- Dodržení limitních hodnot, viz [Strana 53](#).

2.4.10 Nebezpečné oblasti

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

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

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

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

Bezpečnostní vzdálenost činí:

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

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

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

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

Nebezpečná oblast kloubového hřídele

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

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

Nebezpečná oblast vývodového hřídele

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

Před zapnutím vývodového hřídele:

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

Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem

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

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

Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu

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

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

Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje

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

Po vypnutí pohonů dobíhají následující součásti stroje:

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

2.4.11 Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu

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

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

Údržba funkčního krytu kloubového hřídele

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

2.4.12 Osobní ochranné pomůcky

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

Osobní ochranné pomůcky jsou například:

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

2.4.13 Bezpečnostní značky na stroji

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

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

Popis, vysvětlení a objednací čísla bezpečnostních nálepek, [viz Strana 29](#).

2.4.14 Bezpečnost provozu

Nebezpečí při jízdě po silnici

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

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

Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli

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

- ▶ Dodržujte opatření pro jízdu na silnici a na poli, [viz Strana 193](#).

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 194](#).

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

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

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

Nebezpečí při provozu stroje ve svahu

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

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

2.4.15 Bezpečné odstavení stroje

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

- ▶ Stroj odstavujte na nosném, horizontálním a rovném podkladu.
- ▶ Před nastavováním, opravami, údržbou a čištěním dbejte na bezpečnou polohu stroje.
- ▶ Řiďte se oddílem "Odstavení stroje" v kapitole Jízda a přeprava, [viz Strana 194](#).
- ▶ Před odstavením: Zastavte a zajištěte stroj, [viz Strana 27](#).

2.4.16 Provozní látky

Nevhodné provozní látky

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

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

Požadavky na provozní látky viz [viz Strana 55](#).

Ochrana životního prostředí a likvidace

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

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

2.4.17 Nebezpečí hroící z okolí nasazení stroje

Nebezpečí požáru

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

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

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

Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními

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

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

Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení

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

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

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

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

2.4.18 Zdroje nebezpečí na stroji

Hluk může poškodit zdraví

Hlučnost stroje při provozu může vést ke zdravotním potížím jako nedoslýchavost, hluchota nebo hučení v uších. Při použití stroje s vysokými otáčkami se zvyšuje hladina hluku. Výška hladiny akustického tlaku v zásadě závisí na použitém traktoru. Emise byly měřeny při zavřené kabině za podmínek podle DIN EN ISO 4254-1, příloha B, viz [Strana 53](#).

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

Kapaliny pod vysokým tlakem

Následující kapaliny jsou pod vysokým tlakem:

- Hydraulický olej

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

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

Horké kapaliny

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

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

Poškozený pneumatický systém

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

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

Poškozené hydraulické hadice

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Při podezření, že jsou hydraulické hadice poškozené, ihned kontaktujte odborný servis, [viz Strana 259](#).

Horké povrchy

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

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

2.4.19 Nebezpečí při určitých činnostech: 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 stupátků 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 nesešupujete z pohybujícího se stroje.
- ▶ Vystupujte a sestupujte obličejem ke stroji.
- ▶ Při vystupování a sestupování dodržujte pravidlo kontaktu tří bodů se stupátkem 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.
- ▶ Při sestupování nikdy ze stroje neskákejte.
- ▶ Vystupujte a sestupujte vždy jen pomocí výstupních žebříků a ploch označených v tomto provozním návodu, [viz Strana 114](#).

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

Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje

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

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

Zvednutí 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 28](#).
- ▶ 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 nejbližší ke svařovaným místům.
- ▶ Pozor při svařování v blízkosti elektrických a hydraulických součástí, plastových součástí a tlakových zásobníků. Mohlo by dojít k poškození dílů, ohrožení osob nebo k nehodám.

2.4.21 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 53](#).
- ▶ Při montáži kol přimontujte matice kola předepsaným utahovacím momentem, viz [Strana 231](#).

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

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

Zastavení a zajištění stroje:

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

2.5.2 Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zhmoždění způsobeného pohybem stroje nebo součástí stroje

Není-li stroj nebo jeho součásti zajištěny 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 zajištěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Před prováděním prací na zvednutých součástech stroje nebo pod nimi: Zajištěte 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

VAROVÁNÍ

Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku

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

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

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

- ▶ Spustíte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajištěte proti poklesu, viz [Strana 28](#).
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, viz [Strana 220](#).
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, viz [Strana 55](#).
- ▶ Vyčistěte oblasti kolem součástí (např. převodovky, vysokotlakého filtru) a zajištěte, 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

VAROVÁNÍ

Bezpečné provedení testu aktorů

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

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

Bezpečné provedení testu aktorů:

- ▶ Spustíte zvednuté součásti stroje dolů nebo je zajistíte proti poklesu, [viz Strana 28](#).
- ▶ Zastavte a zajistíte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Uzavřete nebezpečný prostor před pohyblivými částmi stroje tak, aby to bylo dobře viditelné.
- ▶ Ujistěte se, že se v nebezpečné oblasti ovládaných pohyblivých částí stroje nezdržují žádné osoby.
- ▶ Zapněte zapalování.
- ▶ Aktorový test provádějte pouze z bezpečné polohy mimo rozsah působnosti strojních součástí pohybovaných aktory.

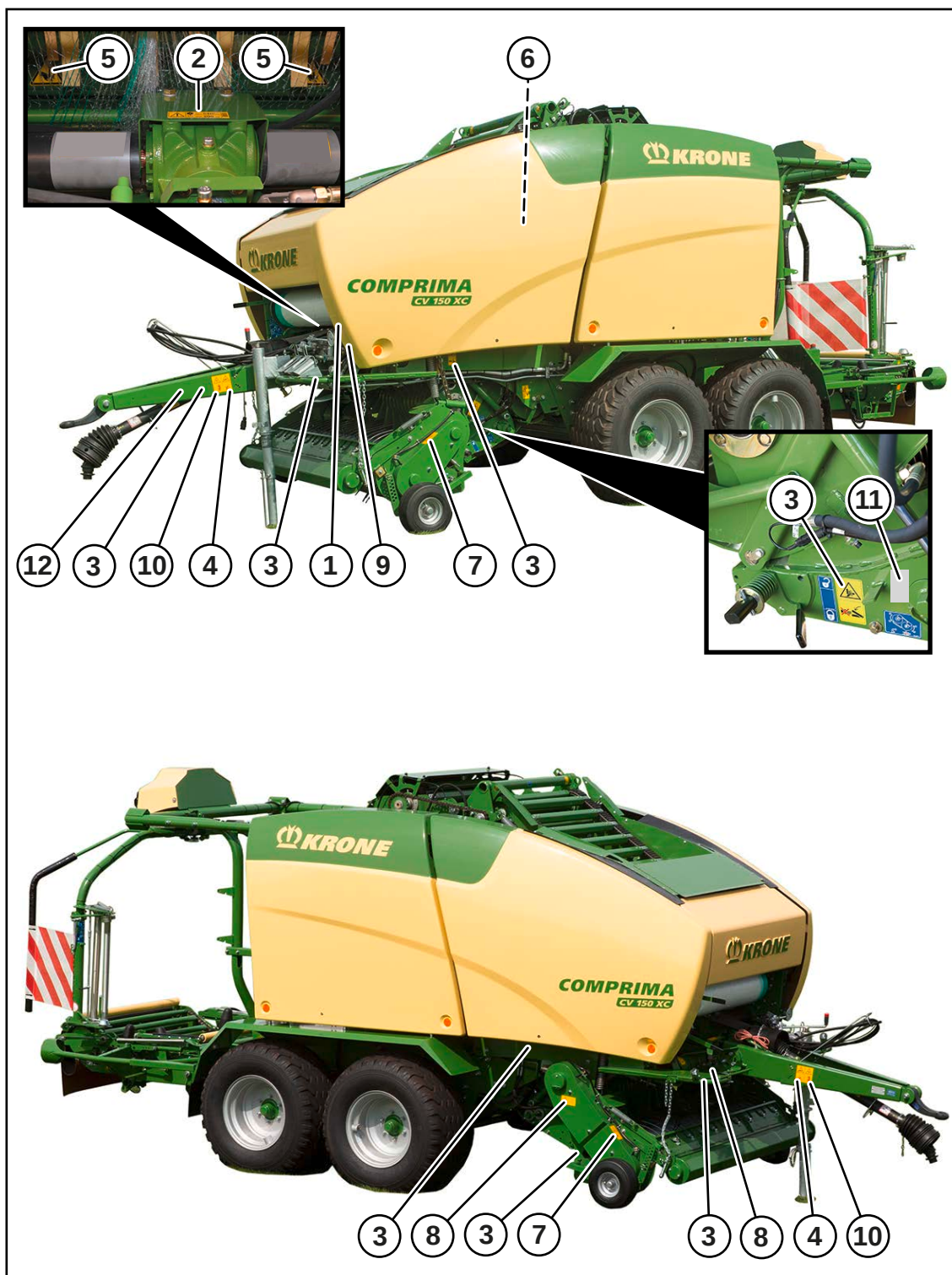
2.6 Bezpečnostní nálepky na stroji

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

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

Poloha a význam bezpečnostních nálepek

Pravá a levá strana stroje



RPG000-065

1. Obj. č. 939 471 1 (1x)

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

2. Obj. č. 939 100 4 (1x)

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

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

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

4. Obj. č. 939 407 1 (2x)

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

5. Obj. č. 939 125 1 (2x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

- Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

6. Obj. č. 27 018 010 0 (2x)



Nebezpečí od kapalin pod vysokým tlakem

Hydraulické tlakové zásobníky obsahují olej a plyn pod vysokým tlakem. Při neodborné demontáži tlakového zásobníku nebo neodborné opravě hydraulického systému vzniká nebezpečí zranění.

- Demontáž tlakového zásobníku nebo opravy hydraulického systému smí provádět jen odborná dílna.

7. Obj. č. 939 520 1 (2x)



Ohrožení otáčejícím se šnekem

U otáčejícího se šneku hrozí nebezpečí vtažení a zachycení.

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

8. Obj. č. 942 002 4 (4x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- Před uvedením do provozu nastavte kryty do ochranné polohy.

9. Obj. č. 27 017 775 0 (1x)



Nebezpečí způsobené nesprávným nastavením

Nebezpečí nehody při nesprávném nastavení brzd.

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

10. Obj. č. 939 408 2 (2x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- Před výstupem na stroj vypněte vývodový hřídel a motor.

11. Obj. č. 27 014 439 0 (1x)



Nebezpečí způsobené nárazem

Nebezpečí zranění způsobené pákou pod napnutím pružiny.

- Při aktivaci dodržujte bezpečnou vzdálenost.

12. Obj. č. 27 021 592 0 (1x)



Nebezpečí při nezajištěných řídicích ventilech traktoru

Nebezpečí nehody při nezajištěných řídicích ventilech traktoru.

- Aby nedošlo k nechtěnému spoštění funkcí, musí být řídicí ventily traktoru při přepravních jízdách na silnici v neutrální poloze a zajištěné.

Ovinovací zařízení vzadu



RPG000-066

13. Obj. č. 942 235 0 (2x)

	Nebezpečí způsobené nárazem Ohrožení života při otočných pohybech stroje. ► Ujistěte se, že se v akčním rádiu stroje nezdržují žádné osoby. ► Udržujte bezpečnou vzdálenost od pohyblivých součástí stroje.
--	---

14. Obj. č. 27 013 422 0 (2x)

	Nebezpečí způsobené nárazem Nebezpečí zranění valíci se balíky. ► Zajistěte, aby se v nebezpečné oblasti nenacházely žádné osoby.
--	--

15. Obj. č. 942 272 0 (1x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

V oblasti pohybu ovinovacího zařízení hrozí nebezpečí úrazu způsobeného otáčejícími se součástmi stroje.

- Pro zastavení všech funkcí ovinovacího zařízení stiskněte spínač rychlého zastavení.

16. Obj. č. 27 014 576 0 (1x)



Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění

Ohrožení života sklápěnou výklopnou zádí.

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

17. Obj. č. 942 271 0 (2x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- Před výstupem na stroj vypněte vývodový hřídel a motor.

18. Obj. č. 942 196 1 (2x)



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.

19. Obj. č. 27 007 502 0 (2x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

- Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

20. Obj. č. 939 125 1 (1x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

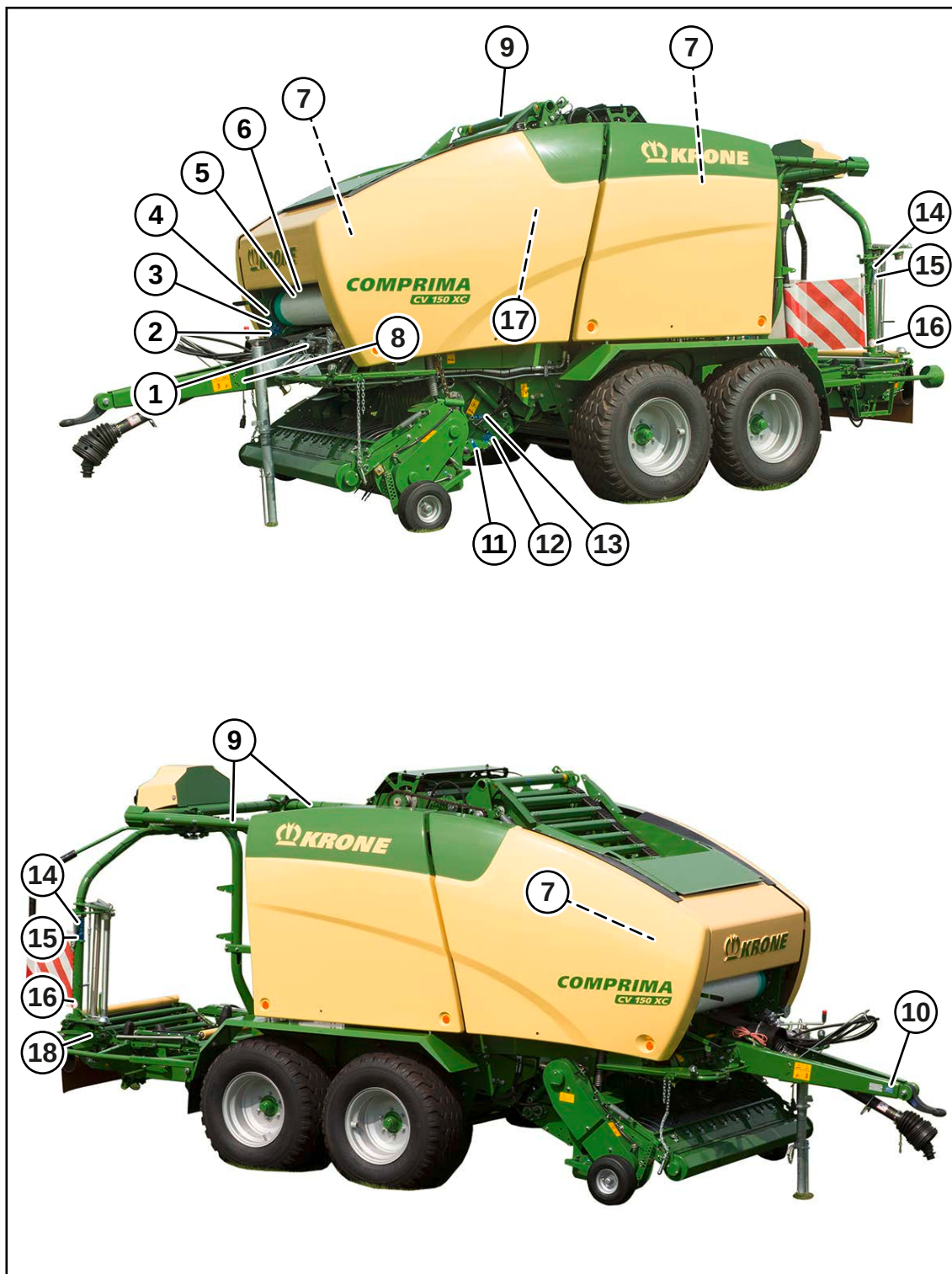
► Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

2.7 Informační nálepky na stroji

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

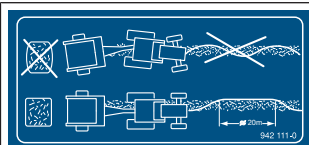
Při umisťování informačních nálepek na stroj musí být kontaktní plocha na stroji čistá a bez nečistoty, oleje a tuku, aby nálepky optimálně držely.

Poloha a význam informačních nálepek



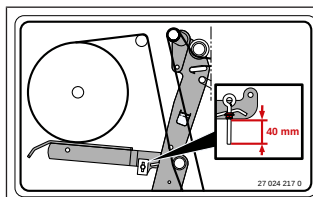
RPG000-205

1. Obj. č. 942 111 0 (1x)



Tato nálepka ukazuje, jak se optimálně plní komora na balíky, aby se docílil rovnoměrně tvarovaný kulatý balík, viz [Strana 84](#).

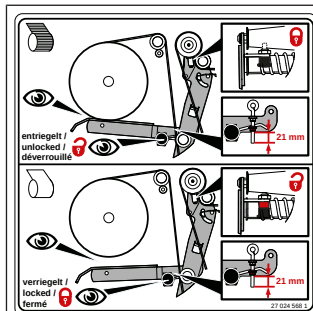
2. Obj. č. 27 024 217 0 (1x)



U varianty "vázání sítí"

Nálepka ukazuje, jak se nastaví brzda vázacího materiálu, viz [Strana 209](#).

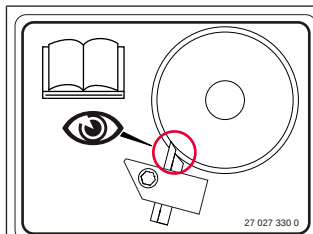
3. Obj. č. 27 024 568 1 (1x)



U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

Nálepka ukazuje, jak se nastaví brzda vázacího materiálu. Existují rozdíly, zda má stroj vázat sítí nebo fólií, viz [Strana 210](#).

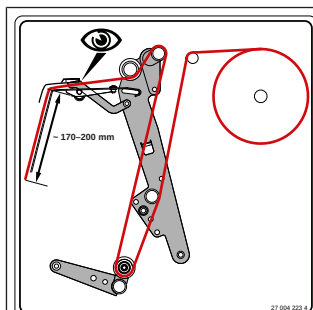
4. Obj. č. 27 027 330 0 (1x)



U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

Stěrač ke spirálovému válci se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat, viz [Strana 238](#).

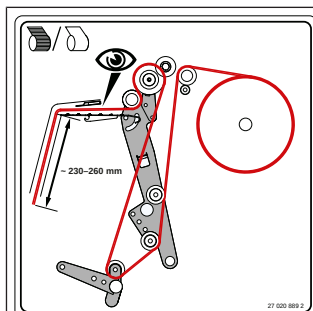
5. Obj. č. 27 004 223 0 (1x)



U varianty "vázání sítí"

Nálepka ukazuje, jak se musí být vložena do stroje síť, viz [Strana 104](#).

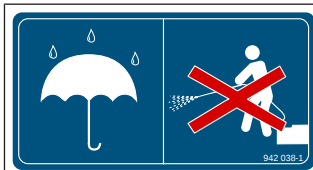
6. Obj. č. 27 020 889 0 (1x)



U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

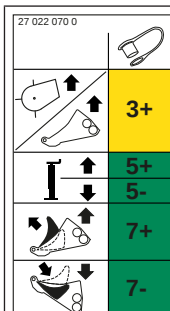
Nálepka ukazuje, jak se musí být vložen do stroje vázací materiál, viz [Strana 106](#).

7. Obj. č. 942 038 1 (3x)



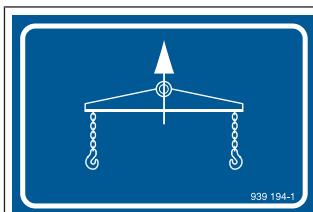
Prostory, které jsou označeny touto samolepkou, mají být chráněny před stříkající vodou. Obzvlášť nesmí být namířen proud vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska a na elektrické/elektronické součásti.

8. Obj. č. 27 022 070 0 (1x)



Nálepka ukazuje možné hydraulické spoje stroje. Pro další informace k připojení hydraulických hadic: [viz Strana 65](#).

9. Obj. č. 939 194 1 (3x)



Když se stroj zvedá, musí se použít zátěžová traverza, [viz Strana 198](#).

10. Obj. č. 939 478 3 (1x)



U varianty "Vlečné oko nahoře"

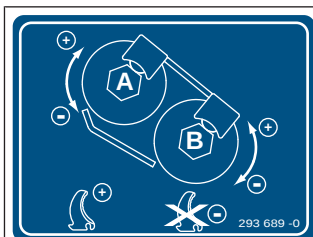
Přívěs je vybaven vlečným okem DIN 11026. Smí se připojit pouze k tažným zařízením s vhodným závěsným zařízením přívěsu.

11. Obj. č. 27 003 973 0 (1x)



Nálepka ukazuje dvě polohy „Odblokováno“ a „Zablokováno“ hřídele pro zajištění nožů, [viz Strana 242](#).

12. Obj. č. 293 689 0 (1x)



U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"

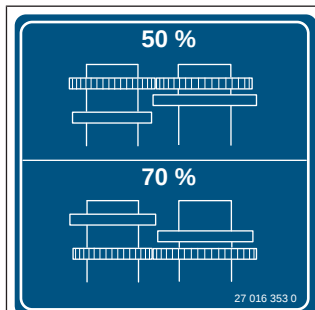
Tato nálepka ukazuje, jak se skupiny nožů se zasunují a vysunují, [viz Strana 101](#).

13. Obj. č. 27 005 758 0 (1x)



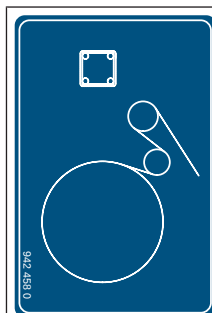
Nálepka označuje senzor B08 „Nožová kazeta nahoře“ a že musí být v případě potřeby nastaven, viz [Strana 182](#).

14. Obj. č. 27 016 353 0 (2x)



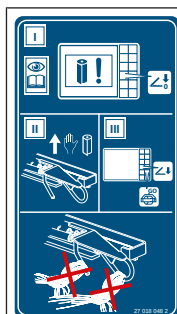
Vstupní natažení fólie lze nastavit pomocí párů koleček na ovinovacím ramenu na 50 % nebo na 70 %, viz [Strana 218](#).

15. Obj. č. 942 458 0 (2x)



Průběh fólie udává, jak se má fólie do zařízení pro navádění fólie vkládat, viz [Strana 112](#).

16. Obj. č. 27 018 048 2 (1x)

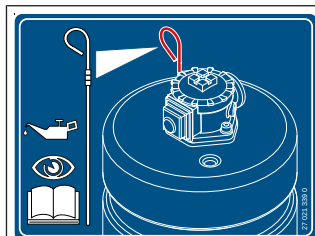


Když se musí vložit do přidržovacího a řezného zařízení nová fólie, uvolní se přidržovací rameno prostřednictvím terminálu, viz [Strana 164](#).

Po vložení fólie se řezné zařízení prostřednictvím terminálu zavře a ovinování pokračuje.

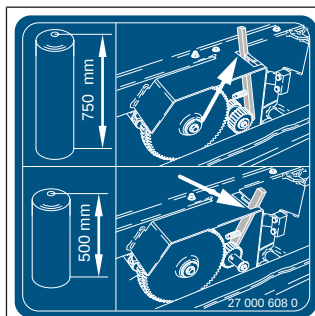
Fólie nesmí být k přidržovacímu a řeznému zařízení přiužlována.

17. Obj. č. 27 021 339 0 (1x)



Hydraulický olej v nádrži hydraulického oleje by se měl pravidelně kontrolovat olejovou měrkou, viz [Strana 262](#).

18. Obj. č. 27 000 608 0 (1x)



Velikost kotouče fólie se nastaví na této páce na 500 mm nebo 750 mm, viz [Strana 219](#).

• Obj. č. 27 021 260 0



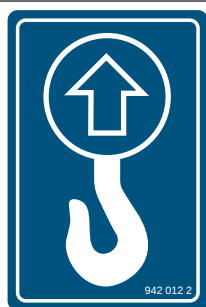
Na stroji se nachází několik mazacích míst, která se musí pravidelně mazat, viz [Strana 223](#). Mazací místa, která nejsou přímo vidět, se musí označit upozorňující samolepkou.

• Obj. č. 27 018 170 0



Na stroji se nachází body pro uchycení automobilového heveru, které jsou označeny touto samolepkou, viz [Strana 304](#).

• Obj. č. 942 012 2



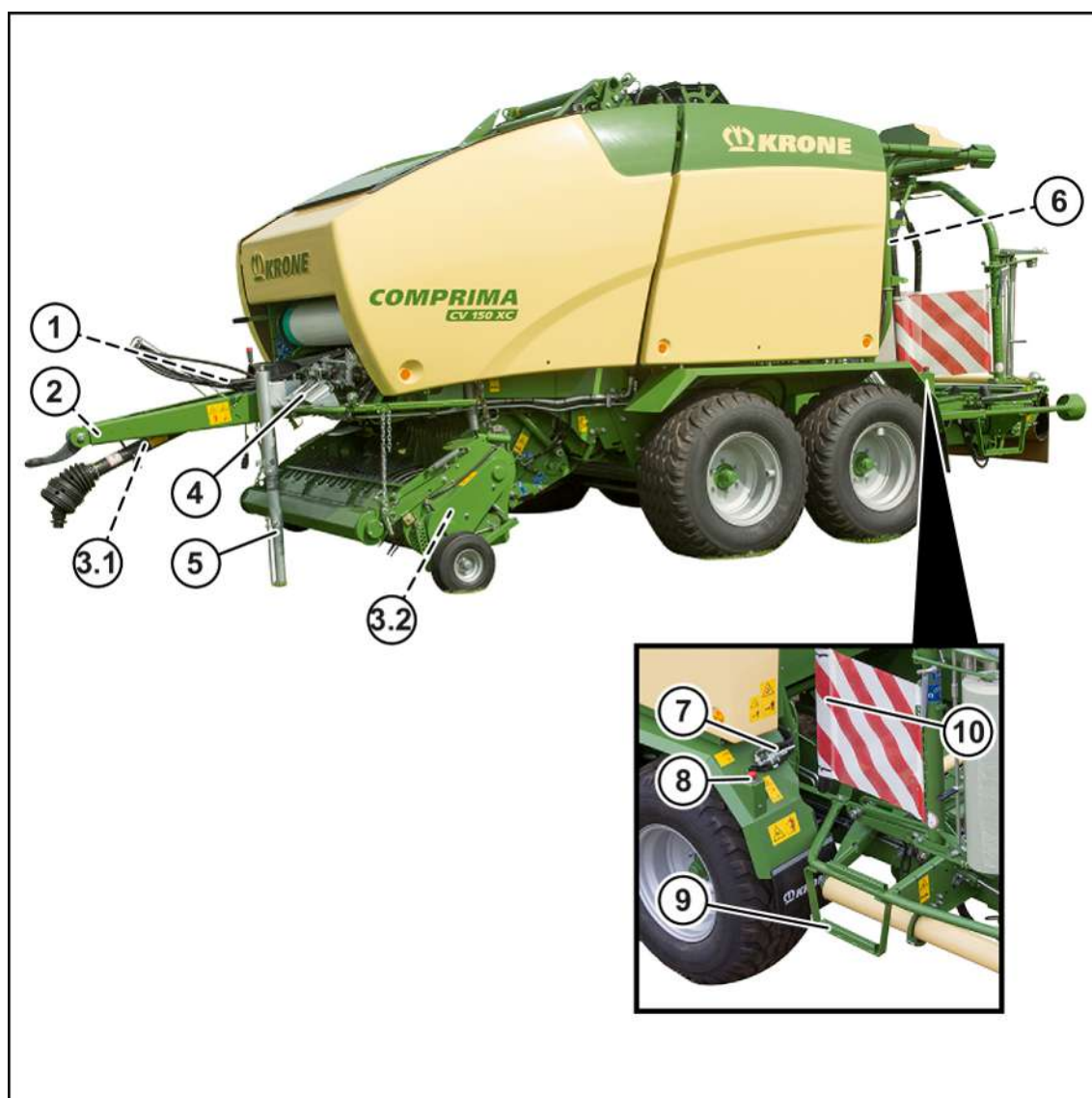
Na stroji se nachází zvedací body, které jsou označeny touto samolepkou, viz [Strana 198](#).

• Obj. č. 27 023 958 0



Na stroji se nachází vázací body, které jsou označeny touto samolepkou, viz [Strana 199](#).

2.8 Bezpečnostní výbava



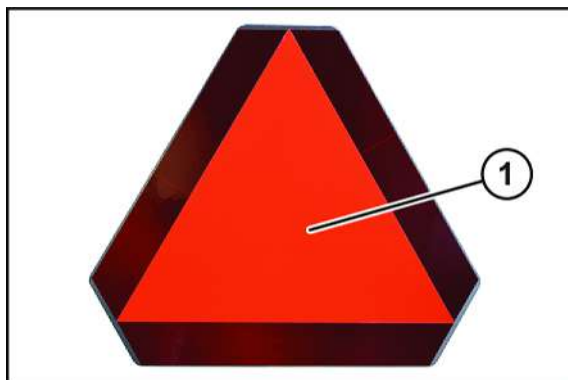
RPG000-067

Poz.	Označení	Vysvětlení
1	Ruční brzda (podle dané země)	- Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, viz Strana 92. - Pomocí dalšího pojistného lana se zatáhne ruční brzda v případě, když se stroj během jízdy odtrhne od traktoru, viz Strana 92. - Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz Strana 93.
2	Pojistný řetěz	- Pojistný řetěz slouží k dalšímu zajištění tažených strojů v případě, že by se při přepravě uvolnily ze závěsu, viz Strana 68. - Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.
3.1	Pojistka proti přetížení kloubového hřídele	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz Strana 48.

Poz.	Označení	Vysvětlení
3.2	Pojistka proti přetížení sběrače	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz Strana 48.
4	Zakládací klíny	- Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny 2 zakládací klíny, viz Strana 93. U varianty "ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdou, viz Strana 92.
5	Opěrná noha	Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru viz Strana 89.
6 (podle varianty příslušné země)	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	- Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla Slow-Moving Vehicle se může umístit na pomalu jedoucí stroje nebo vozidla, viz Strana 43. Je třeba dodržovat specifické předpisy platné v příslušné zemi. - Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) je umístěna vzadu uprostřed nebo vlevo. - Pokud se stroj přepravuje na přepravních vozidlech (např. na nákladním automobilu nebo na dráze), musí se deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) odstranit nebo demontovat.
7	Uzavírací kohout – výklopná záď	Uzavírací kohout výklopné zádi je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému zavření výklopné zádi, viz Strana 91.
8	Tlačítko rychlého zastavení	Když se stiskne tlačítko rychlého zastavení, zastaví se ovinování a ovinovací ramena zůstanou stát, viz Strana 69.
9	Výstupní žebřík	Výstupní žebřík k ovinovacímu zařízení slouží k provádění údržby na ovinovacím zařízení.
10	Pojistný třmen ovinovacího zařízení	Když se pojistný třmen zastaví z důvodu překážky, zastaví se ovinování a ovinovací ramena zůstanou stát, viz Strana 69.

2.8.1 Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)

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



KM000-567

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

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

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

3 Datové úložiště

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

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

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

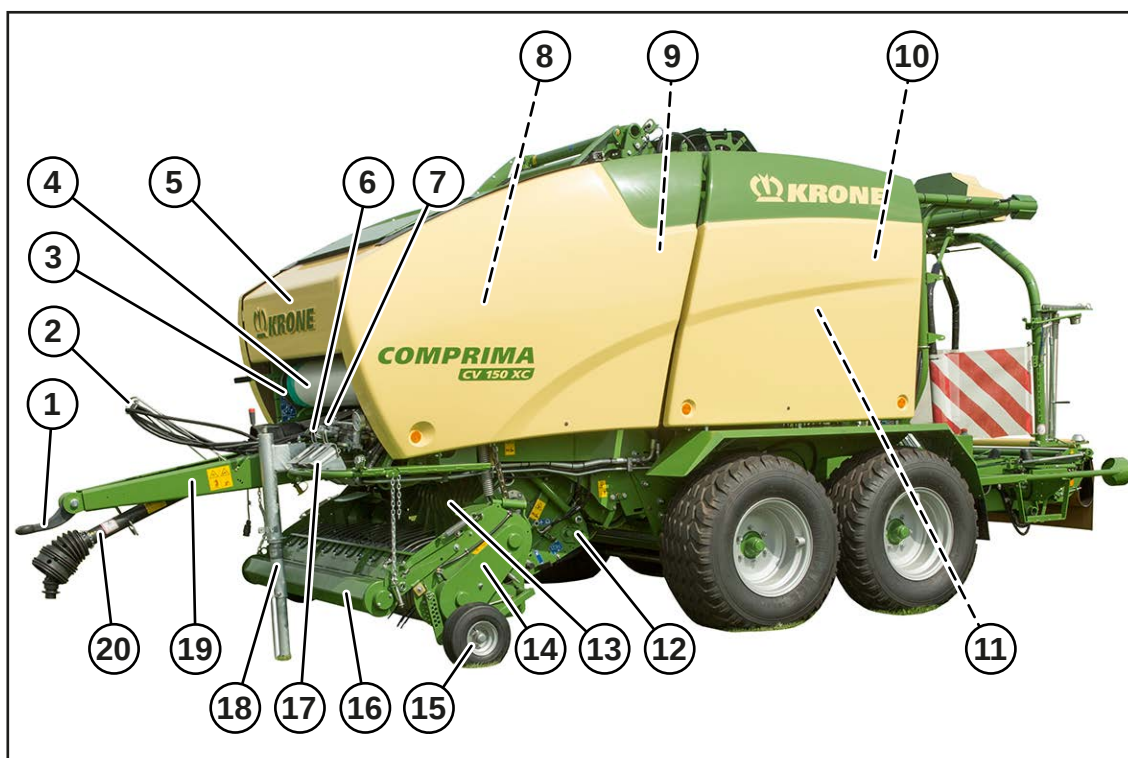
Pokud budou požadovány servisní služby (např. při opravách, servisních procesech, v záručních případech, pro zajištění kvality), mohou zaměstnanci servisní sítě (včetně výrobce) tyto technické informace pomocí speciálních diagnostických zařízení přechíst z pamětí chyb a událostí. V případě potřeby získáte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

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

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

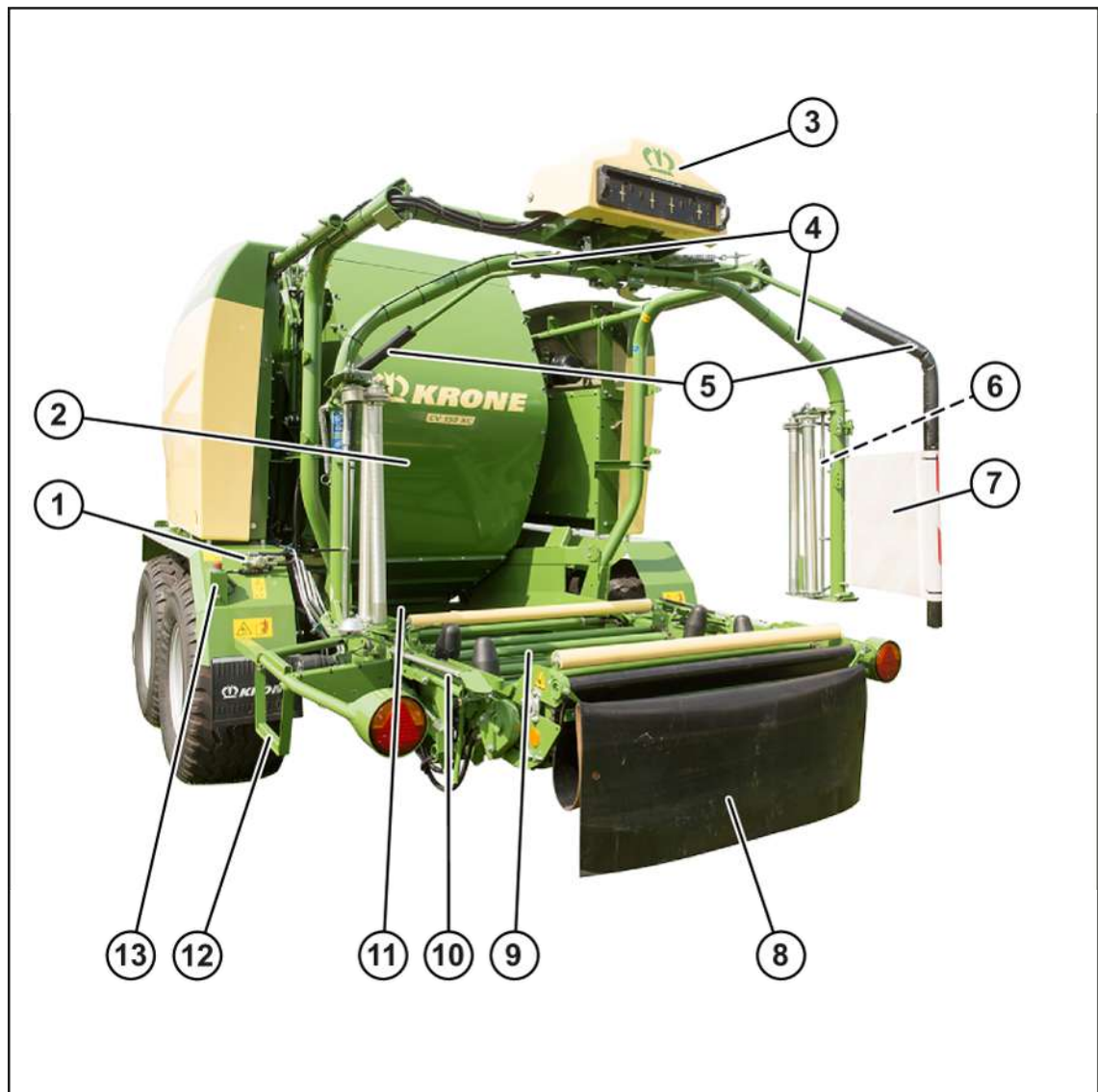
4 Popis stroje

4.1 Přehled stroje



RPG000-054

- | | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| 1 Vlečné oko | 11 Skříň na fólii |
| 2 Držák hadic a kabelů | 12 Nožová kazeta |
| 3 Brzda vázacího materiálu | 13 Řezný rotor |
| 4 Vázací materiál | 14 Sběrač |
| 5 Zásobní skříňka | 15 Hmatací kolo |
| 6 Převodovka hydraulického čerpadla | 16 Válcový předržovač |
| 7 Hlavní převodovka | 17 Zakládací klíny |
| 8 Nádržka na centrální mazání řetězů | 18 Opěrná noha |
| 9 Nádrž hydraulického oleje | 19 Oj |
| 10 Řídicí blok hydrauliky | 20 Kloubový hřidel |



RPG000-055

- | | |
|--|--------------------------------|
| 1 Uzavírací kohout – výklopná zád' | 8 Odkládací plachta |
| 2 Výklopná zád' | 9 Ovinovací stůl |
| 3 Převodovka ovinovacího ramena s brzdou | 10 Řezačka na fólii |
| 4 Ovinovací ramena | 11 Dopravní stůl |
| 5 Pojistný třmen | 12 Výstupní žebřík |
| 6 Kotouč fólie (zde nezobrazeno) | 13 Tlačítko rychlého zastavení |
| 7 Bezpečnostní odpojení | |

4.2 Pojistky proti přetížení stroje

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při špičkách v zatížení

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

- ▶ Používejte pouze takové pojistky proti přetížení, které jsou namontovány ve stroji.
- ▶ Abyste předešli předčasnému opotřebení pojistky proti přetížení, tak při déle trvající reakci pojistky proti přetížení vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Odstranění poruchy, viz [Strana 265](#).

Kloubový hřídel

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

Když vačková výsuvná spojka zareaguje při přetížení stroje, viz [Strana 240](#).

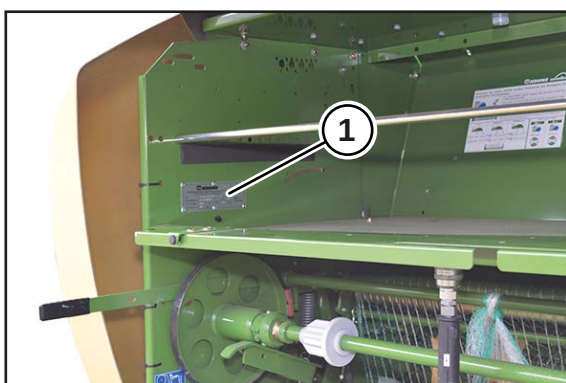
Pohon sběrače

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

4.3 Identifikace

INFO

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



RPG000-007

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

Údaje pro dotazy a objednávky

1 2 3 4	 Heinrich-Krone-Str. 10, D-48480 Spelle Baureihe RP801-31 T/V/V RP801S2/AAAA1AEF/AX Modelljahr 2020 Baujahr 2020 Made in Germany  Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH S2a e1*167/2013*00218 WMKRP801S01046376 4.500 kg 1.500 kg 4.500 kg A-0 A-1 A-2 A-3	5 6 7 8 10 9
--	--	---

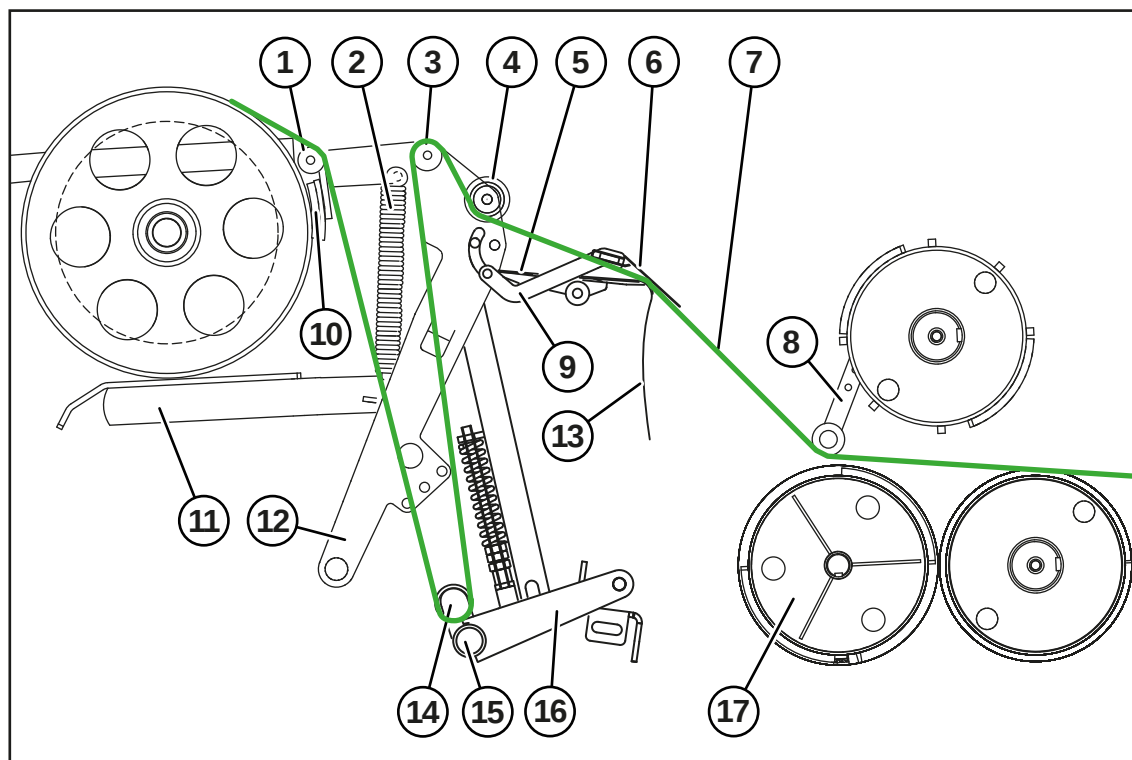
DVG000-004

Ilustrační zobrazení

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

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

4.4 Popis funkce vázání sítí

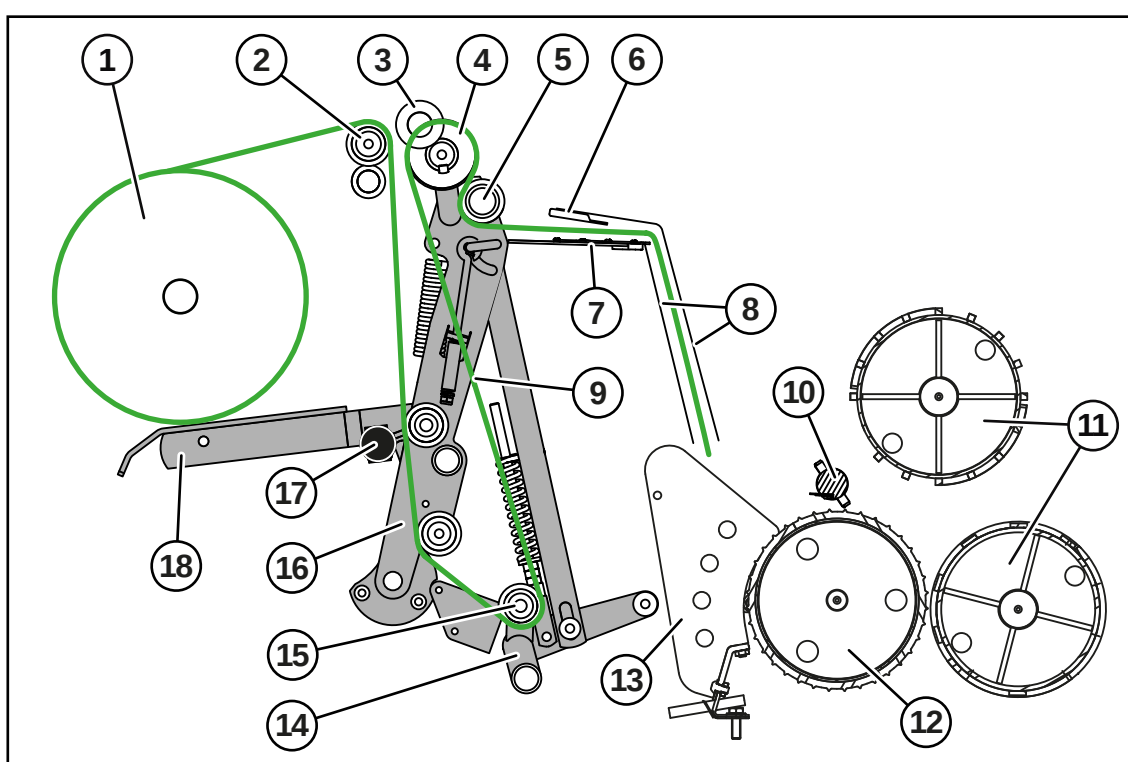


RP000-533

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

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

4.5 Popis funkce vázání sítí a vázání folií



RP000-181

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

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

4.6 Popis funkce řezacího ústrojí

Stroj má řezací ústrojí s řezným rotorem a nepohyblivými noži. Řezání slouží k lepšímu dalšímu zpracování kulatých balíků a ke zvýšení hustoty lisování. V případě ucpání sklizňovým produktem lze z traktoru hydraulicky vychýlit nožovou kazetu z dopravního kanálu, viz [Strana 100](#). Zajištění jednotlivých nožů zamezuje poškození nožů cizími tělesy. Kromě toho je možné řezací ústrojí vypnout mechanicky.

4.7 Popis funkce ovinovacího zařízení



RPG000-061

Když je komora na balíky plná, řidič obdrží akustický signál a musí zastavit. Z dopravního válce a spirálovitého válce je do komory na balíky vedena sít' nebo fólie a sváže se kulatý balík.

Jakmile je vázání dokončeno, otevře se výklopná zád' (2) stroje a kulatý balík spadne na dopravní stůl (1). Dopravní stůl (1) dopravuje kulatý balík na ovinovací stůl (5). Dopravní stůl (1) zůstane stát a výklopná zád' (2) se opět zavře.

Zatímco se v komoře na balíky lisuje další kulatý balík, začne ovinování v ovinovacím zařízení.

Kulatý balík se otáčí na poháněném ovinovacím stole (5) a ovinovací ramena (3) zároveň krouží kolem kulatého balíku a ovinují jej elastickou fólií (4). Po provedení předem nastaveného počtu ovinů (viz [Strana 160](#)) se tato operace automaticky zastaví a fólie se odstříhne.

Jakmile řidič zastaví, protože je slisovaný další kulatý balík a spustí se vázání, skloní se ovinovací stůl (5) dozadu. Kulatý balík se odloží na pole.

4.8 Popis funkce stavěče balíků

U varianty "stavěč balíků"



BEI001-540

Stavěč balíků slouží k tomu, aby kulatý balík po ovinování odložil na čelní stranu. Kulatý balík je shozen z ovinovacího stolu na stavěč balíků a nárazovým plechem je nasměrován tak, aby byl na zem položen čelní stranou. Kulatý balík se odkládá při stojícím vozidle nebo při pomalé jízdě. KRONE doporučuje odkládat kulatý balík při stojícím stroji.

5 Technické údaje

Rozměry	
Šířka	2960 mm
Výška	3080 mm
Délka	7239 mm
Hmotnosti	
Hmotnosti	viz údaje na typovém štítku, <i>viz Strana 48</i>
Rozchod	
Rozchod	2455 mm
Sběrač	
Šířka sběrače	2150 mm
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda) ¹	
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda)	40 km/h
¹ Technicky přípustná maximální rychlost může být omezena různými parametry výbavy (např. spojovací zařízení, náprava, brzda, pneumatiky atd.) nebo zákonnými předpisy v zemi nasazení.	
Kulaté balíky	
Velikost kulatého balíku (průměr)	ø 1000-1500 mm
Velikost kulatého balíku (šířka)	1200 mm
Vázání sítí	
Max. šířka sítě	1300 mm
Délka dutinky role sítě	1250-1330 mm
Průměr dutinky pouzdra sítě	ø 75-80 mm
Průměr role sítě	ø max. 310 mm
Vázání fólií	
Max. šířka fólie	1 280 mm
Délka dutinky role fólie	1 295 mm
Fólie průměr pouzdra vázání fólií	ø 77,3 mm
Fólie průměr kotouče vázání fólií	ø 225 mm (2000 m role)
Ovíjení fólií ovinovací zařízení	
Šířka fólie	2 x 750 mm (možno také 500 mm)
Předpínání fólie	50 % nebo 70 %
Fólie průměr pouzdra ovinovací zařízení	ø 75-80 mm
Fólie průměr kotouče ovinovací zařízení	ø max. 260 mm

Minimální požadavky na traktor	
Příkon	51 kW (70 KS)
Otáčky pohonu (vývodový hřídel)	540 ot./min
Provozní tlak hydraulického zařízení (max.)	200 bar
Max. teplota oleje	80 °C
Minimální kvalita oleje	Olej ISO VG 46
Čerpací výkon hydrauliky (min.)	30 L/min
Čerpací výkon hydrauliky (max.)	60 L/min

Elektrické přípoje	
Elektrické připojení osvětlení v silničním provozu (7pólový konektor)	12 voltů
Elektr. přípojka pro obsluhu (zásuvka ISOBUS)	ano

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

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

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

Emise hluku šířeného vzduchem	
Hodnota emisí (hladina akustického tlaku)	65,5 dB
Měřidlo	Bruel & Kjaer, typ 2236
Třída přesnosti	2
Nespolehlivost měření (podle DIN EN ISO 11201)	4 dB

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

5.1 Provozní látky

UPOZORNĚNÍ

Dodržování intervalů výměny bioolejů

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli míchání olejů

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

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

Na vyžádání lze používat biologické provozní látky.

5.1.1 Oleje

Označení	Objem náplně	Specifikace
Převodovka T hlavní pohon	2,00 L	SAE 90 GL4
Převodovka hydraulického čerpadla	450 g	SAE 90 GL4
Převodovka ovinovacího ramena	750 g	GFO 35
Převodovka ovinovacího stolu	250 g	GFO 35
Nádrž hydraulického oleje	14,65-15,75 L	HLP 46
Centrální mazací zařízení řetězu	7,00 L	SAE 10W-40

5.1.2 Mazací tuky

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

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

6 První uvedení do provozu

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

VAROVÁNÍ

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

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

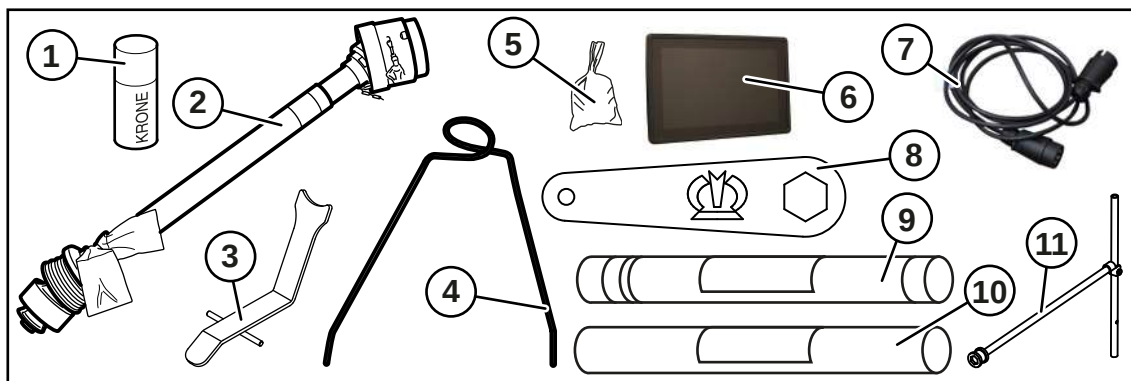
- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

6.1 Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu

- ✓ Všechny šrouby a matice jsou zkontrolovány ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty, viz [Strana 227](#).
- ✓ Všechny senzory jsou zkontrolovány ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty. K umístění senzorů viz schéma elektrického zapojení.
- ✓ Ochranná zařízení jsou namontována a zkontrolována ohledně kompletnosti a poškození.
- ✓ Stroj je zcela promazaný, viz [Strana 223](#).
- ✓ Hydraulické zařízení je zkontrolováno ohledně těsnosti.
- ✓ Traktor splňuje požadavky stroje, viz [Strana 53](#).
- ✓ Provozní návod, který je součástí dodávky, se nachází v nádobě na dokumenty.
- ✓ Držák hadic a kabelů je namontovaný, viz [Strana 57](#).
- ✓ Brzdící kotouč brzdíčky kotouče je připravený, viz [Strana 58](#).
- ✓ Pneumatiky jsou zkontrolovány a je v nich správně nastavený tlak, viz [Strana 231](#).
- ✓ Výška oje je přizpůsobena, viz [Strana 58](#).
- ✓ Délka kloubového hřídele je zkontrolována a přizpůsobena, viz [Strana 61](#).
- ✓ Kloubový hřídel je namontovaný, viz [Strana 60](#).

6.2 Obsah dodávky

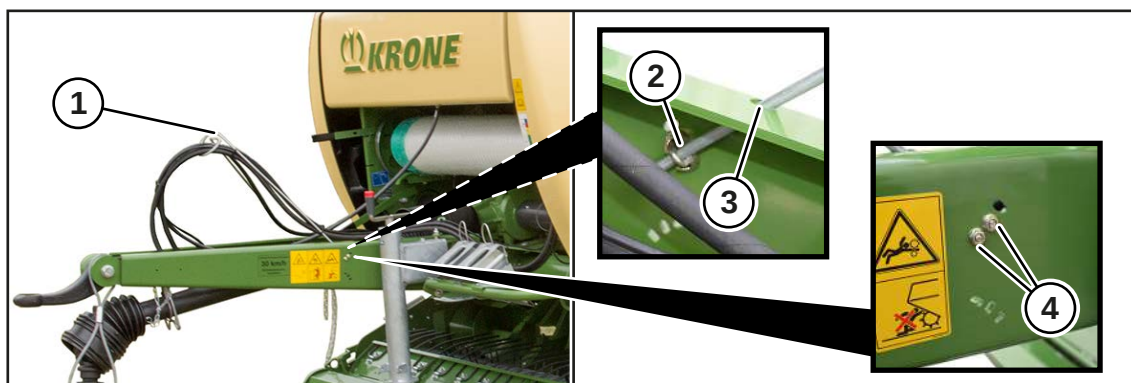
Stroj je dodáván s následujícími doplňkovými díly, které se nachází v zásobní skříňce, na ovinovacím stole nebo ve vázacím zařízení.



RPG000-056

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

6.3 Montáž držáku hadic a kabelů



RPG000-010

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

6.4 Příprava brzdového kotouče brzdy sítě

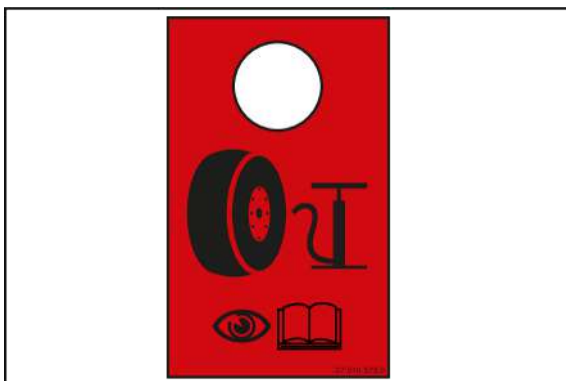


RPG000-011

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

6.5 Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

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



RP000-060

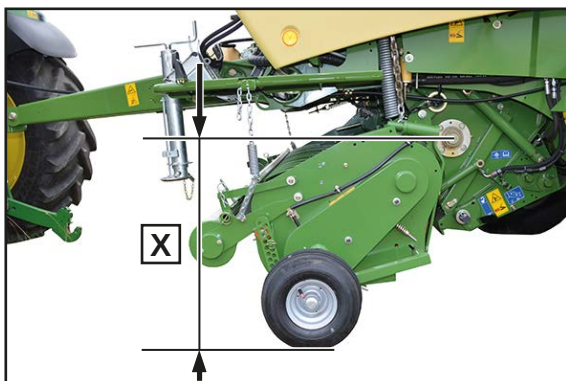
- Zkontrolujte a upravte tlak vzduchu v pneumatikách, viz [Strana 231](#).

6.6 Přizpůsobení výšky oje

UPOZORNĚNÍ

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

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



RPG000-058

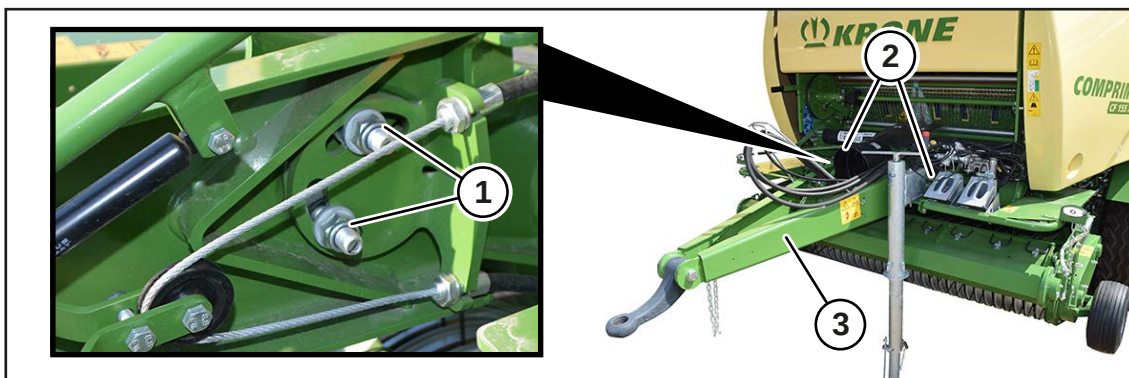
Oj je optimálně výškově nastavená, když činí rozměr X v připojeném stavu stroje ke traktoru mezi řezacím nebo dopravním rotorem a zemí **X=700-750 mm**.

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

Kontrola výšky oje

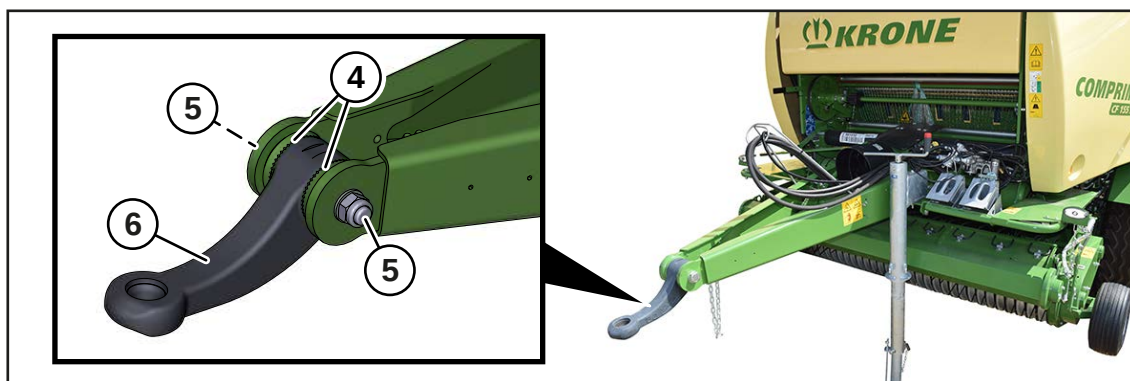
- ✓ Tlak pneumatik souhlasí s hodnotou v tabulce pneumatik, viz [Strana 54](#).
- Aby byla zaručena optimální práce, zavěste stroj tak, aby rozměr X odpovídal výše uvedeným hodnotám.
 - ⇒ Pokud se naměřený rozměr X liší, následujícím postupem nastavte výšku oje.

Přizpůsobení výšky oje



RPG000-087

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



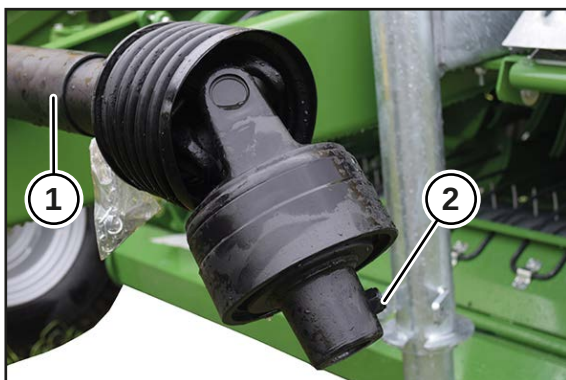
RP000-136

Prizpůsobení výšky vlečného oka (6):

- ▶ Povolte šroubové spje (5) tak, aby se vlečné oko (6) mohlo pohybovat v ozubených kotoučových spojích (5).
- ▶ Vyrovnajte vlečné oko (6), aby bylo paralelně se zemí.
- ▶ Dávejte pozor, aby ozubené kotoučové spoje (5) do sebe zapadaly.
- ▶ Pevně utáhněte šroubová spojení (1) a (5). Točivý moment, viz [Strana 227](#).
- ▶ Po 10 provozních hodinách dotáhněte šroubové spoje (1) a (5).

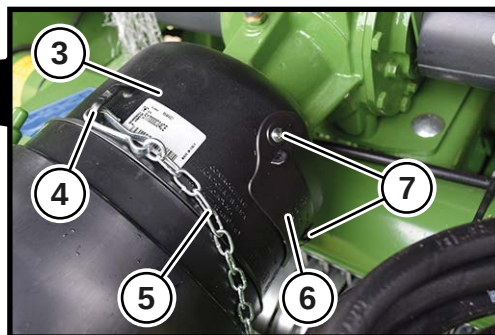
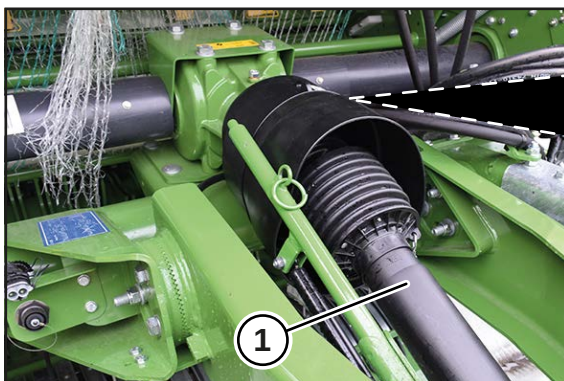
6.7 Kloubový hřídel

6.7.1 Montáž kloubového hřídele na stroj



RP000-281

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Délka kloubového hřídele je nastavená k traktoru, viz [Strana 61](#).
- ▶ Demontujte šroubový spoj (2) z kloubového hřídele (1).



RPG000-179

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

INFO

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

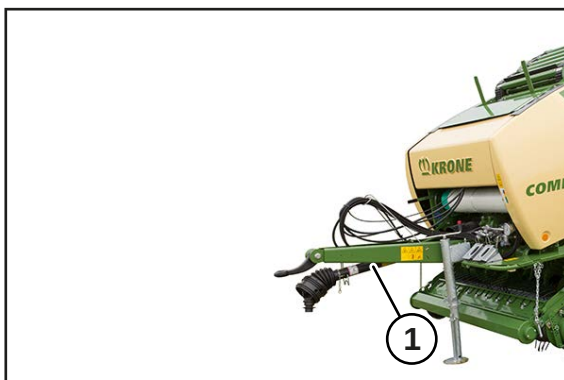
6.7.2 Úprava délky kloubového hřídele

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 61](#).



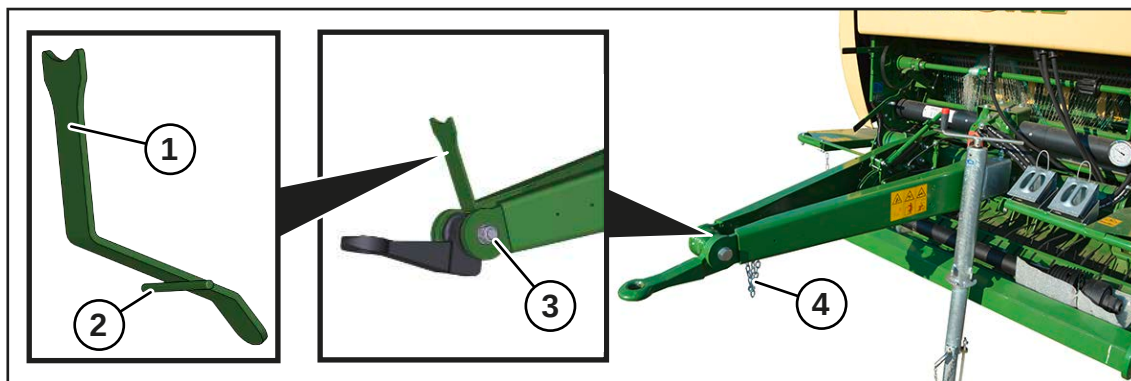
RPG000-086

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

Pro uvedení stroje do nejkratší polohy:

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

6.7.3 Montáž držáku kloubového hřídele



RPG000-133

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

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

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

OZNÁMENÍ! To jsou otvory předtím demontovaného řetězu kloubového hřídele.

- ▶ Namontujte šroubový spoj (3). Točivý moment, viz [Strana 227](#).
- ➡ Kloubový hřídel se může při spodním zavěšení oje odložit na držák kloubového hřídele (1), viz [Strana 195](#).

7 Uvedení do provozu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

VAROVÁNÍ

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

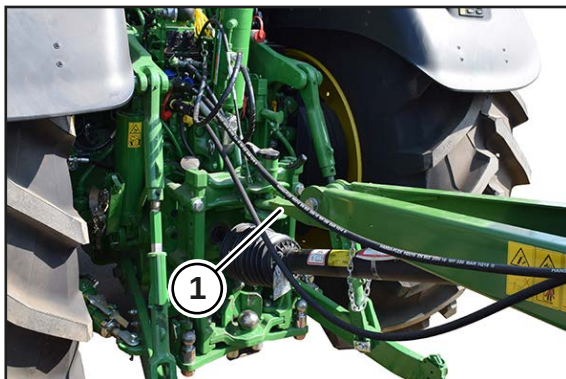
Jsou-li připojovací vedení stroje neodborně uložena nebo nesprávně připojena k traktoru, mohou se utrhnout nebo poškodit. Může tak dojít k vážným nehodám. V případě zaměněných připojovacích vedení se mohou neúmyslně provádět funkce, které mohou mít za následek vážné nehody.

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

7.1 Připojení stroje k traktoru

UPOZORNĚNÍ

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



RP000-098

Ilustrační zobrazení

U varianty "vlečné oko"

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

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

U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu":

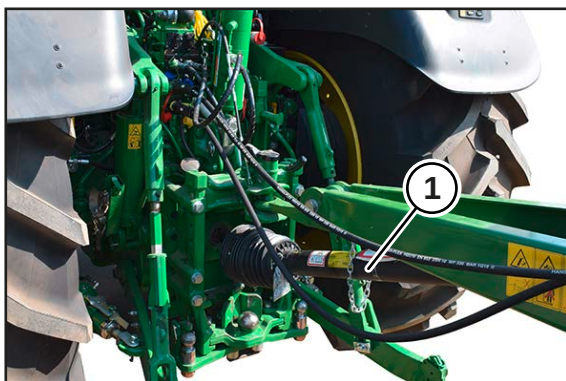
VAROVÁNÍ! Zvýšené nebezpečí zranění! Dávejte pozor, aby se při připojování (zejména při jízdě traktoru vzad) nikdo nezdržoval mezi traktorem a strojem.

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

7.2 Montáž kloubového hřídele na traktor

 VAROVÁNÍ
Nebezpečí úrazu při nerespektování nebezpečné oblasti kloubového hřídele Při nerespektování nebezpečné oblasti kloubového hřídele může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ▶ Aby se předcházelo úrazům, respektujte nebezpečnou oblast kloubového hřídele, viz Strana 19.
UPOZORNĚNÍ
Změna traktoru Pokud se při změně traktoru nekontroluje délka kloubového hřídele, může dojít k poškození stroje. ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkontrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, viz Strana 61.

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



RPG000-096

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

7.3 Připojení hydraulických hadic

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu unikajícím hydraulickým olejem

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

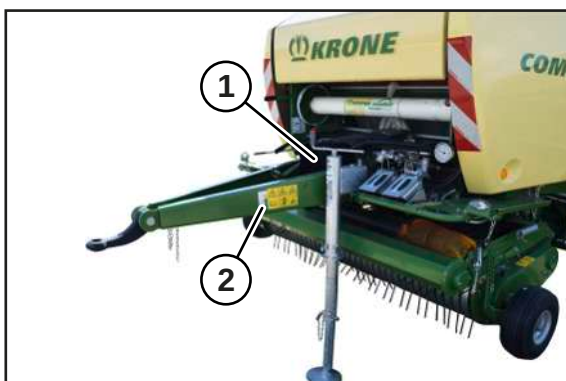
- ▶ Před připojením hydraulických hadic k traktoru odtlakujte hydraulický systém na obou stranách.
- ▶ Před odpojením hadic a před prací na hydraulickém zařízení uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Při připojování rychlospojek dbejte na to, aby byly čisté a suché.
- ▶ Hydraulické hadice pravidelně kontrolujte [viz Strana 259](#) a při jejich poškození (např. odřená nebo přiskřípnutá místa) nebo stárnutí je vyměňte. Náhradní potrubí musí odpovídat technickým požadavkům výrobce zařízení.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

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

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



RPG000-117

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

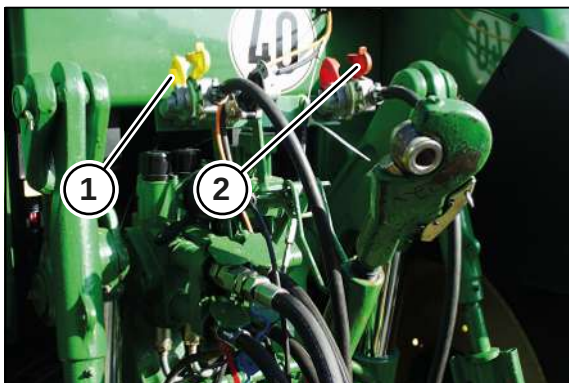
7.4 Připojení hydraulické brzdy (export)

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

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

7.5 Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy

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



BP000-101

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

Připojení

Dodržujte pořadí připojování rozvodů stlačeného vzduchu.

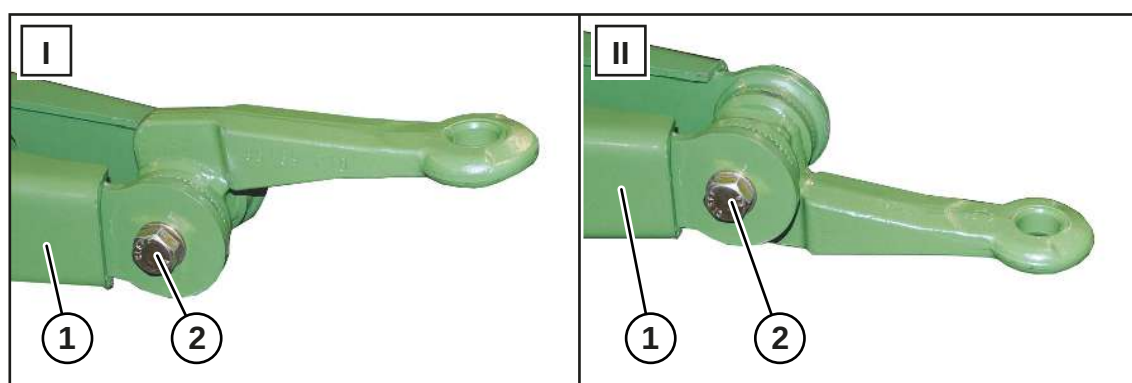
- ▶ Nejprve připojte brzdové vedení (1) (žlutá spojovací hlavice).
- ▶ Potom připojte zásobovací vedení (2) (červená spojovací hlavice).

Odpojení

Dodržujte pořadí odpojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

7.6 Přizpůsobení vlečného oka



RP000-266

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

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

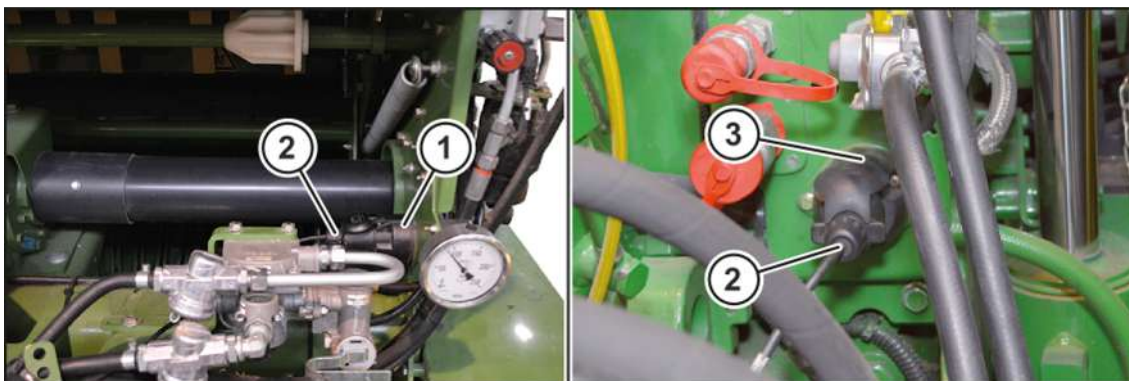
7.7 Připojení osvětlení pro silniční provoz

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) ved'te tak, aby se nedostal do kontaktu s koly traktoru.

7.8 Montáž pojistného řetězu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při nesprávně dimenzovaném pojistném řetězu

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

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

VAROVÁNÍ

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

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

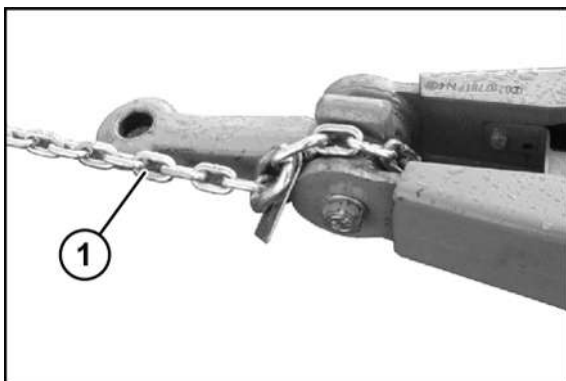
- Uložte pojistný řetěz tak, aby se při jízdách do zatáček nenapínal nebo nepřišel do styku s koly traktoru nebo s jinými částmi traktoru nebo stroje.

INFO

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

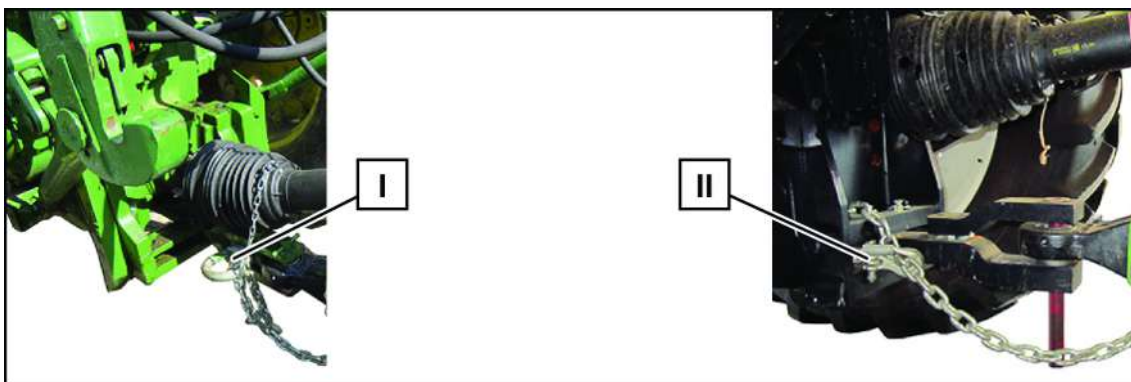
Pojistný řetěz slouží k přídatnému zajištění tažených zařízení pro případ, kdyby se tato zařízení při přepravě uvolnila ze závěsu. Pomocí příslušných upevňovacích součástí připevněte pojistný řetěz k závěsnému zařízení traktoru nebo k jinému označenému připojovacímu bodu. Pojistný řetěz má vykazovat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

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



RP000-104

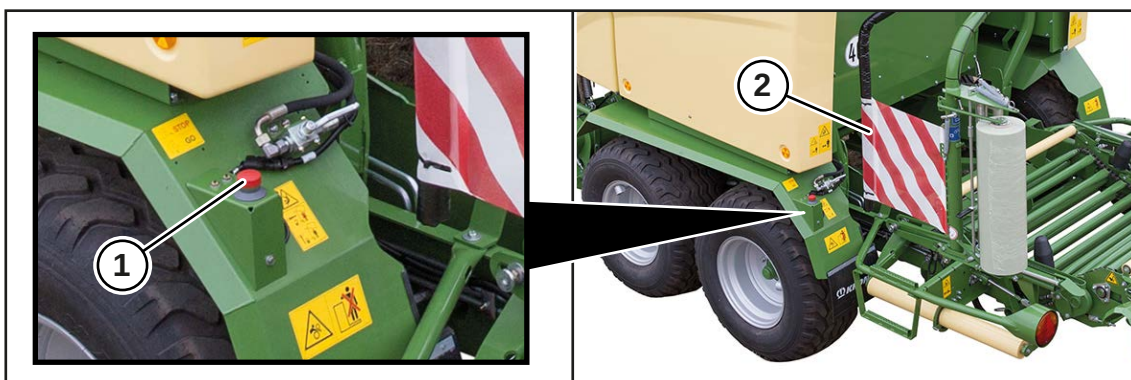
- ▶ Připevněte pojistný řetěz (1) ke stroji.



BP000-106

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

7.9 Kontrola tlačítka rychlého zastavení a pojistného třmenu na ovinovacím zařízení



RPG000-184

Před každým uvedením do provozu se musí zkontrolovat funkčnost tlačítka rychlého zastavení (1) a bezpečnostního třmenu (2) ovinovacího zařízení.

- ▶ Zapněte terminál.
- ▶ Aktivujte tlačítko rychlého zastavení (1) a zkontrolujte, zda se na terminálu zobrazí chybové hlášení. Potvrďte chybové hlášení na terminálu.
- ▶ Pohybuje postupně nejprve levým a potom pravým bezpečnostním třmenem (2) a zkontrolujte, zda se na terminálu zobrazí chybové hlášení.
- ▶ Potvrďte chybové hlášení na terminálu.

Resetování tlačítka rychlého zastavení (1):

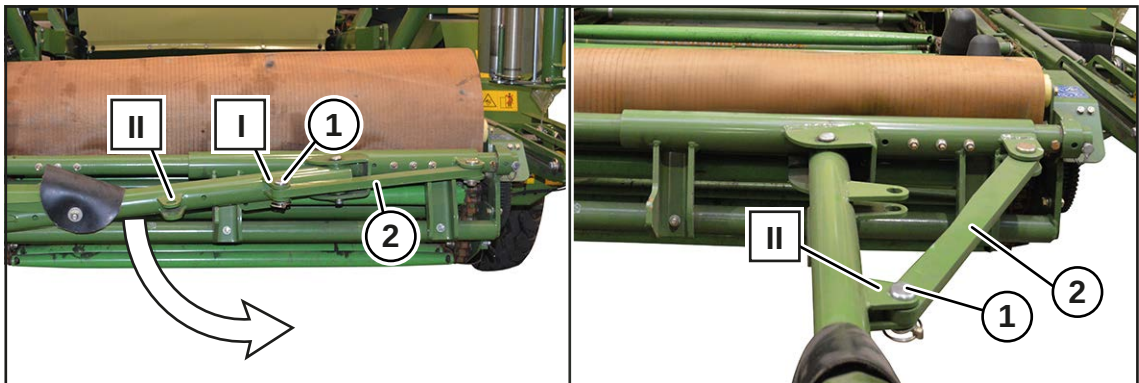
- ▶ Otočte tlačítko rychlého zastavení (1) doleva nebo doprava.
- ➔ Tlačítko rychlého zastavení vyskočí z aretace a otočí se do výchozí polohy.

Pokud se při kontrole na terminálu nezobrazí žádné chybové hlášení, nechte tlačítko rychlého zastavení (1) a bezpečnostní třmen (2) přezkoušet v servisu KRONE. Neuvádějte stroj do provozu.

Zobrazení chybového hlášení, viz [Strana 275](#).

7.10 Uvedení stavěče balíku do provozu (u provedení "stavěč balíku")

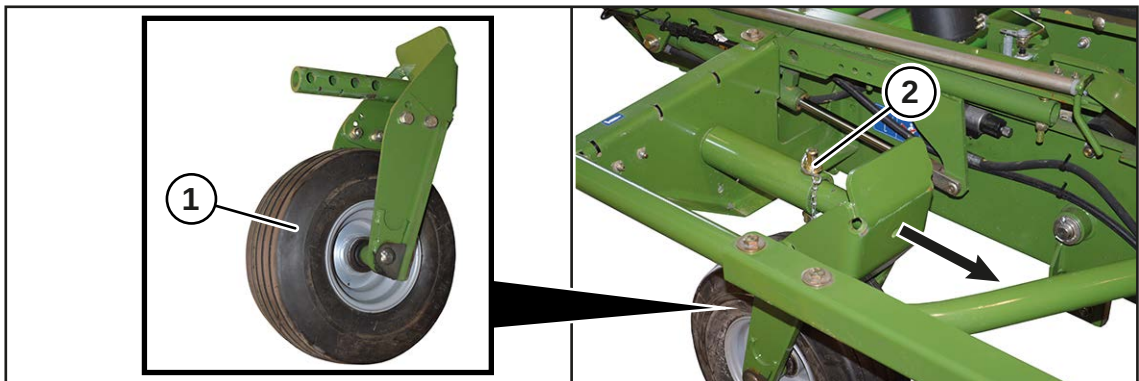
7.10.1 Rozložení stavěče balíků



RP000-237

- ▶ Demontujte čep (1) výztuhy (2) z pozice (I).
- ▶ Rozložte stavěč balíků a přimontujte výztuhu (2) pomocí čepu (1) do pozice (II) a zajistěte sklopnou závlačkou.

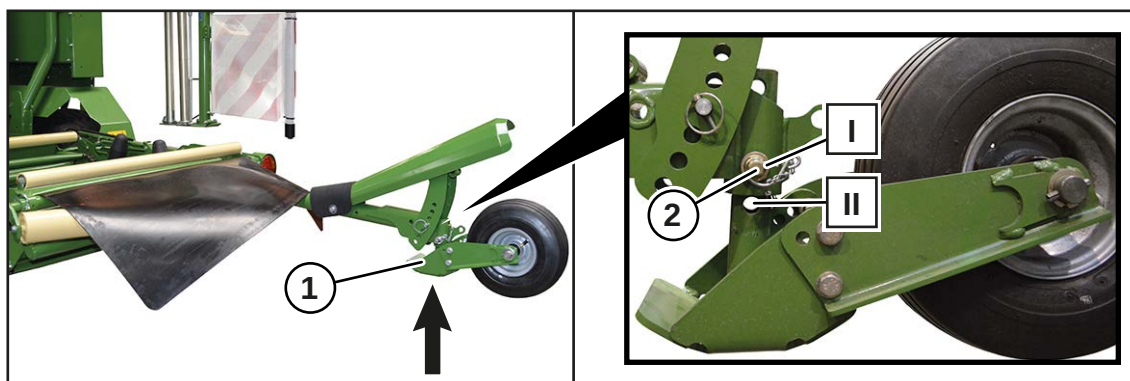
7.10.2 Montáž opěrného kola



RPG000-105

Opěrné kolo se nachází na pravé straně ovinovacího zařízení.

- ▶ Uvolněte sklopnou závlačku a vytáhněte čep (2).
- ▶ Vyjměte opěrné kolo (1) ve směru šipky.



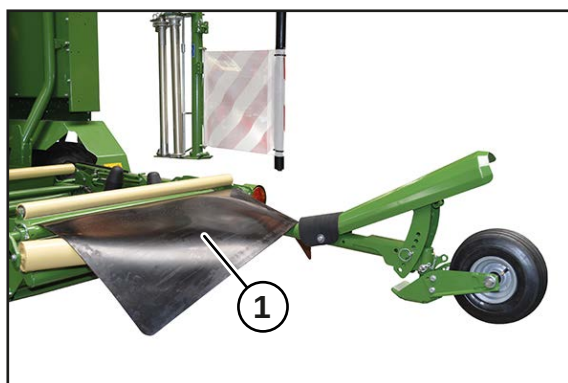
RP000-239

Zvolit lze následující 2 polohy opěrného kola:

Poloha (I): Základní poloha, horní otvor, doporučuje KRONE

Poloha (II): spodní otvor

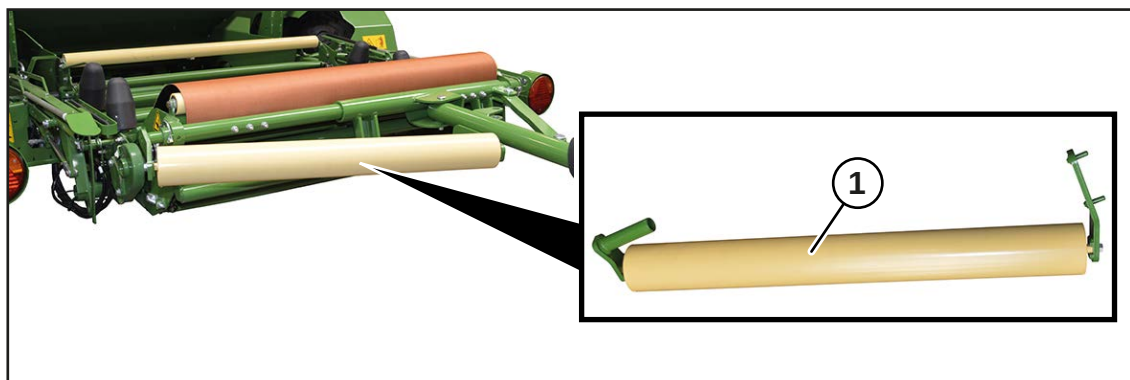
- ▶ Zasuňte opěrné kolo (1) ve směru šipky a zastrčte čep (2) do polohy (I) nebo (II).
- ▶ Čep (2) zajistěte sklopnou závlačkou.



RP000-240

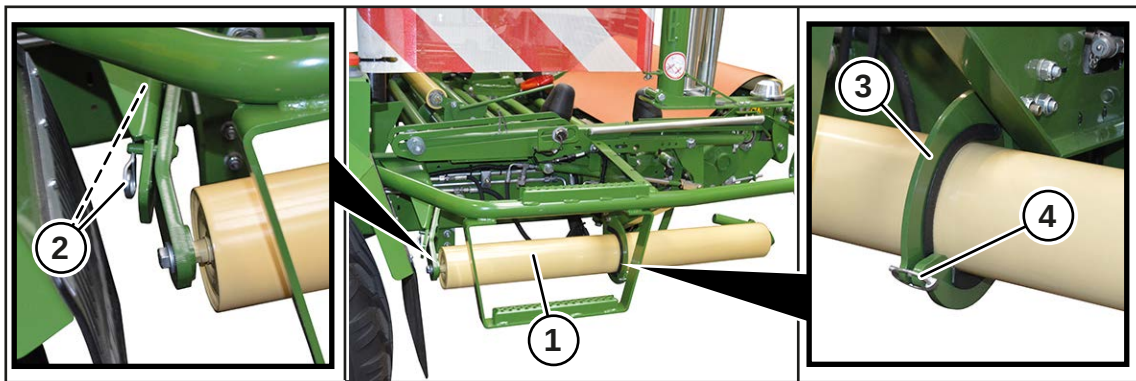
- ▶ Na stavěč balíků položte odkládací plachtu (1).

7.10.3 Montáž válečku



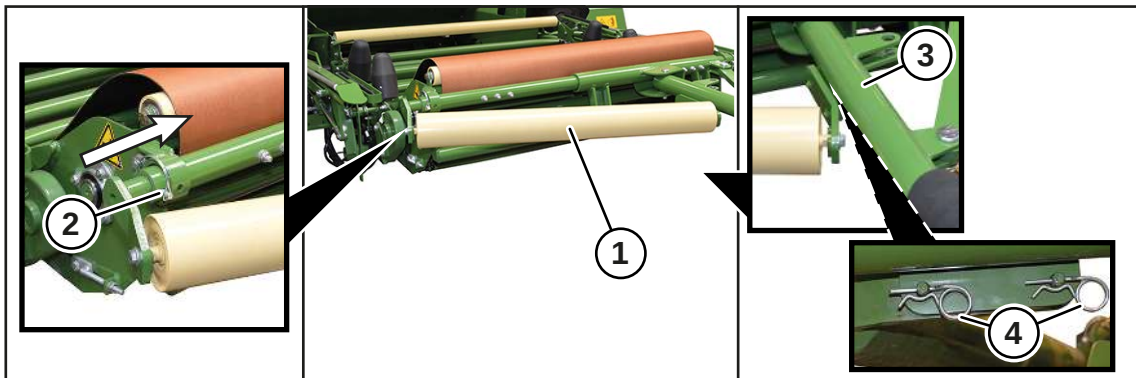
RP000-241

Váleček (1) u stavěče balíku má tu funkci, aby se nepoškodila fólie silážních balíků, které by se mohly kutálet zpět. Montáž válečku (1) je volitelná. Pokud se váleček (1) nepoužije, nachází se na pravé straně ovinovacího zařízení.



RPG000-191

- ▶ Demontujte 2 pružinové závlačky (2) a odložte je stranou pro montáž ke stavěči balíku.
- ▶ Demontujte sklopou závlačku (4) a posuňte horní díl držáku válečku (3) nahoru.
- ▶ Vyjměte váleček (1).
- ▶ Zavřete držák válečku (3) a zajistěte ho sklopnou závlačkou (4).

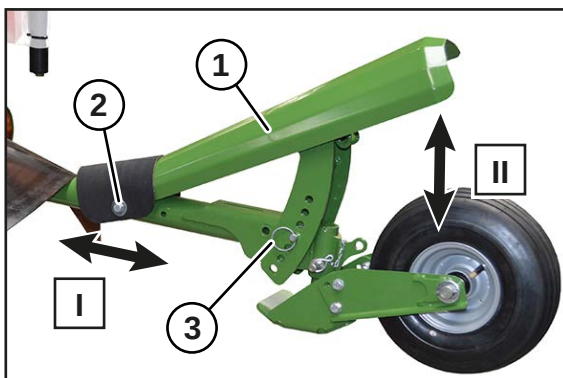


RP000-243

Montáž válečku (1) k ovinovacím zařízení a ke stavěči balíků:

- ▶ Na levé straně demontujte sklopnou závlačku (2) a nasuňte váleček (1) ve směru šipky.
- ▶ Zajistěte sklopnou závlačkou (2).
- ▶ Na pravé straně přiložte váleček (1) ke stavěči balíku (3).
- ▶ Zajistěte pružinovými závlačkami (4).

7.10.4 Nastavení nárazového plechu



RP000-244

Nastavením nárazového plechu (1) se mění sklon nárazového plechu, a tím ovlivňuje i odkládání balíku.

Nastavení závisí na několika faktorech (např. velikosti balíku) a může být podle potřeby různé.

Příklady

- vysoký úhel sklonu nárazového plechu při velkém průměru balíku
- nízký úhel sklonu nárazového plechu při malém průměru balíku

Nárazový plech (1) lze nastavit horizontálním (I) a vertikálním směrem (II).

INFO

Nárazový plech je z výroby přednastaven horizontálním směrem (I). KRONE doporučuje ponechat tuto polohu.

Při nastavení vertikálním směrem (II) KRONE doporučuje použít prostřední otvor.

Nastavení nárazového plechu horizontálním směrem (I)

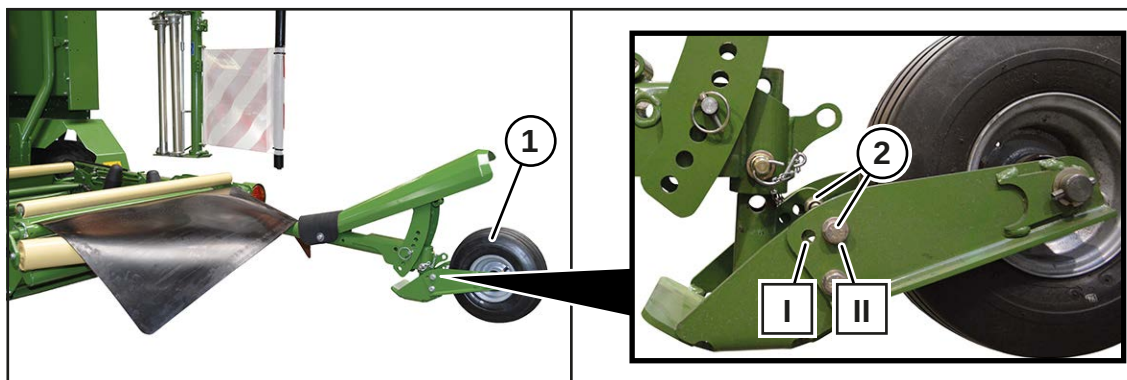
- ▶ Demontujte šroubový spoj (2).
- ▶ Uved'te nárazový plech (1) do požadované polohy a přimontujte šroubový spoj.

Nastavení nárazového plechu vertikálním směrem (II)

- ▶ Demontujte čep (3).
- ▶ Uved'te nárazový plech (1) do požadované polohy a zajistěte čepem (3) a kolíkem se sklopnou závlačkou a kruhovou závlačkou.

7.10.5 Nastavení opěrného kola

Pomocí opěrného kola lze kulaté balíky odkládat i během pomalé jízdy. Zda je odkládání možné během pomalé jízdy závisí na různých faktorech, jako např. na velikosti a tvaru balíku, vlastnostech sklizňového produktu a terénu.



RP000-245

Opěrné kolo (1) se může nastavit do dvou poloh.

Poloha (I): Vysoko nastavené opěrné kolo (1) pro mokré, špatně nosné půdy

Poloha (II): Nízko nastavené opěrné kolo (1) pro nosné půdy

- ▶ Demontujte 2 šrouby (2) na obou stranách opěrného kola (1).
- ▶ Přesuňte opěrné kolo (1) z polohy (II) do polohy (I) nebo naopak a přimontujte pomocí šroubů (2).

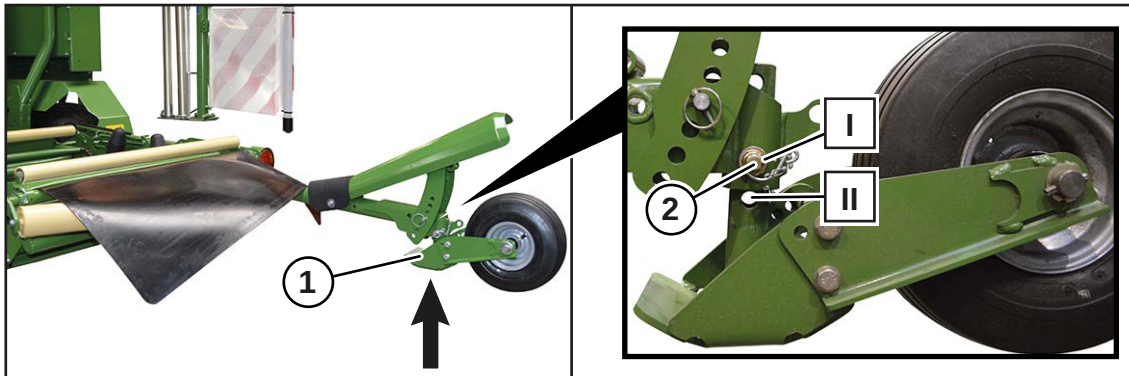
INFO

Poloha (I) by se měla zvolit v případě vlhka a tudíž méně nosné půdy. Opěrné kolo se nezanoří do půdy, protože se o půdu navíc opírá držák opěrného kole.

7.10.6 Složení stavěče balíků pro pracovní nasazení

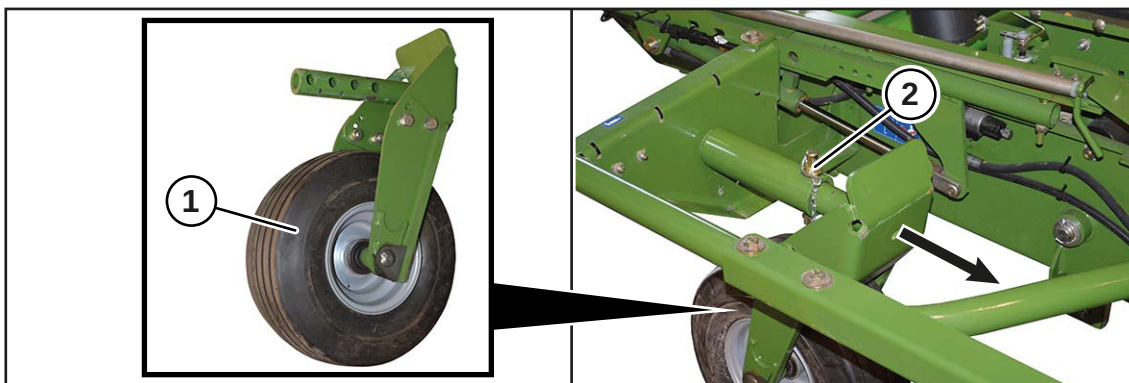
Pokud nemá být kulatý balík odložen na čelní stranu, může se stavěč balíků složit pro pracovní nasazení. K tomu účelu se musí také demontovat opěrné kolo.

Demontáž opěrného kola



RP000-239

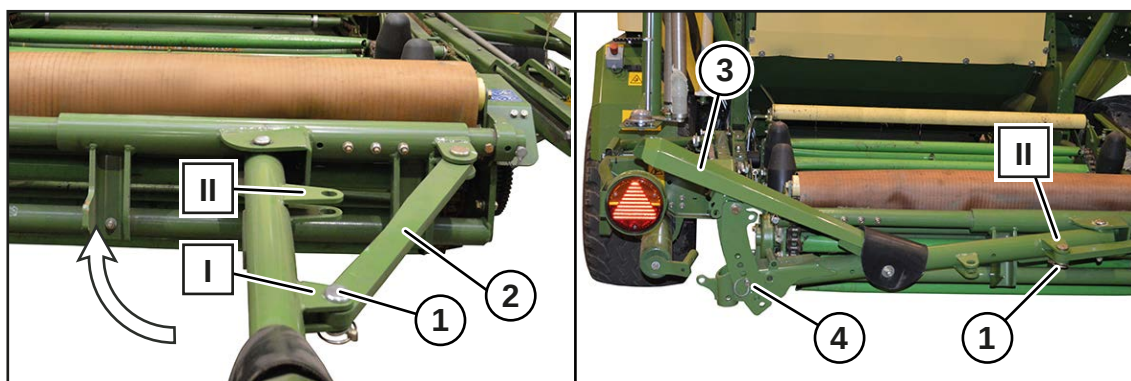
- ▶ Uvolněte sklopnou závlačku a vytáhněte čep (2).
- ▶ Vytáhněte opěrné kolo (1) proti směru šipky.



RPG000-105

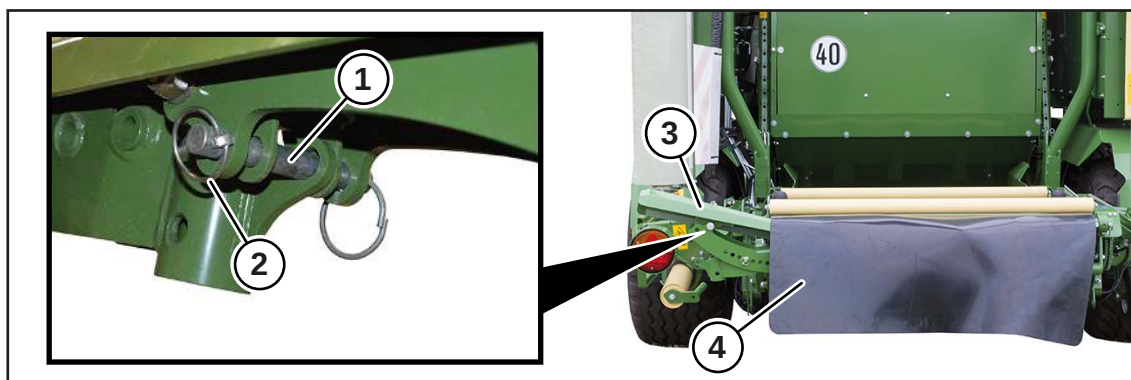
- ▶ Na pravé straně ovinovacího zařízení nasuňte opěrné kolo (1) proti směru šipky.
- ▶ Zajistěte čepem (2) a sklopnou závlačkou.

Složení stavěče balíků



RP000-246

- ▶ Demontujte čep (1) výztuhy (2) z pozice (I).
- ▶ Složte obraceč balíků a přimontujte výztuhu (2) pomocí čepu (1) do pozice (II) a zajistěte sklopnou závlačkou.
- ▶ Demontujte čep (4) a dejte nárazový plech (3) dolů.



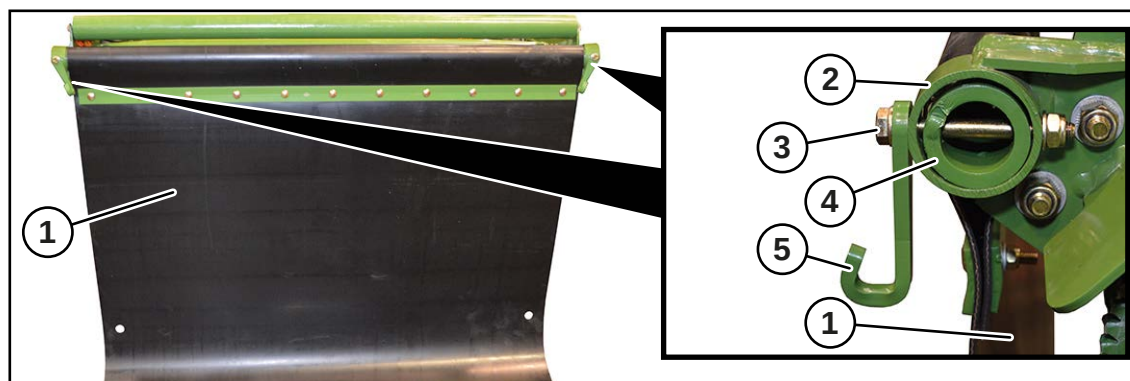
RP000-247

- ▶ Namontujte čep (1) na nárazový plech (3).
- ▶ Zajistěte sklopnou závlačkou (2).
- ▶ Na složený stavěč balíků položte odkládací plachtu (4).

7.11 Demontáž/montáž odkládací plachty

U varianty bez "stavěče balíků"

Odkládací plachta chrání před poškozením fólii ovinutého kulatého balíku při jeho odkládání na zem. Pokud se kulatý balík nebude ovinovat fólií, může se odkládací plachta demontovat.



RP000-248

Demontáž odkládací plachty

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup demontáže:

- ▶ Demontujte šroubový spoj (3).
- ▶ Vytáhněte úchytnou trubku (4) z uchycení (2) a z odkládací plachty (1).
- ▶ Úchytnou trubku (4), hák (5) a odkládací plachtu (1) uschovejte na suchém a čistém místě.

Montáž odkládací plachty

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný montážní postup:

- ▶ Zaveďte úchytnou trubku (4) skrz uchycení (2) a skrz otvor odkládací plachty (1).
- ▶ Přimontujte úchytnou trubku (4) a hák (5) pomocí šroubového spoje (3).

7.12 Připojení terminálu KRONE DS 500

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ003-251

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

Připojení terminálu k traktoru

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

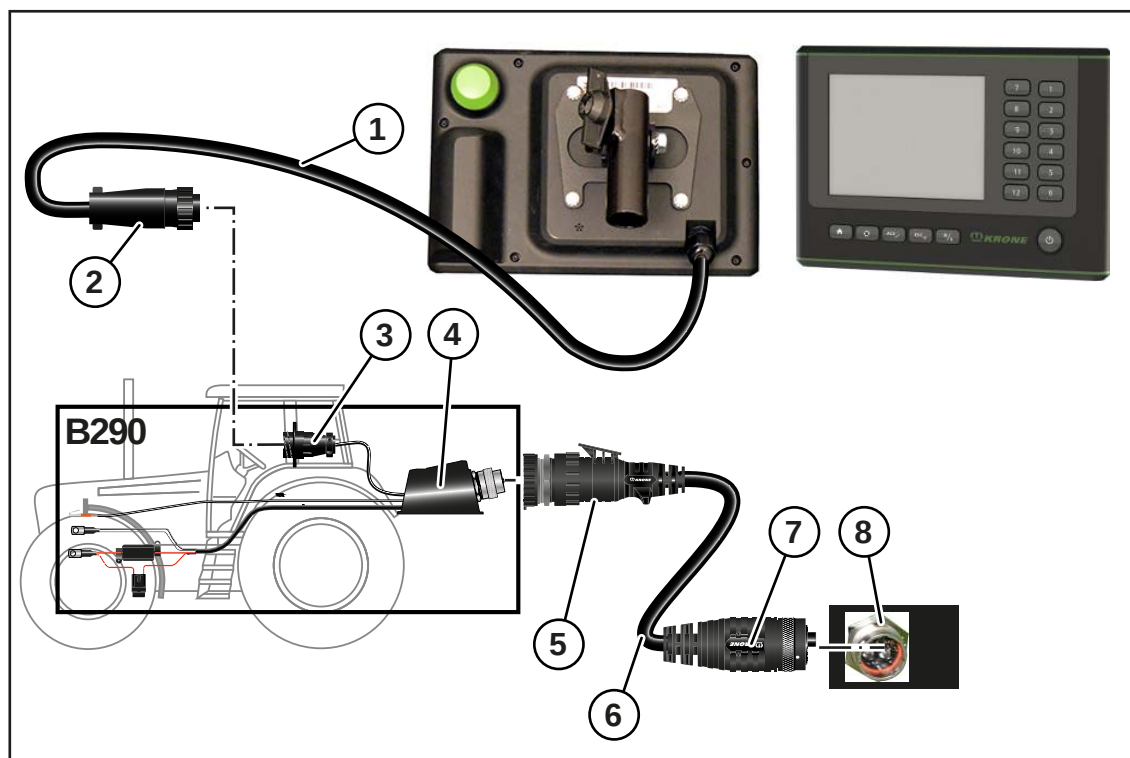
Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQ003-252

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

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

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

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

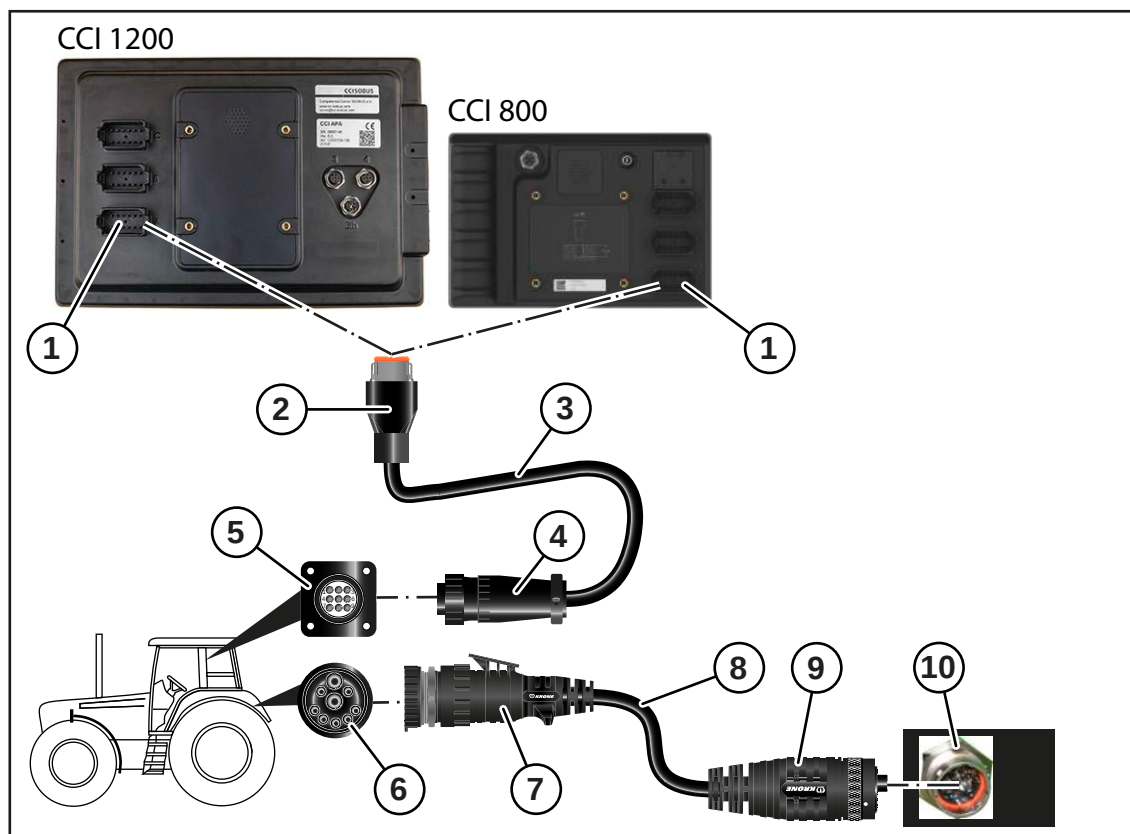
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFO

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ001-173

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

Připojení terminálu k traktoru

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

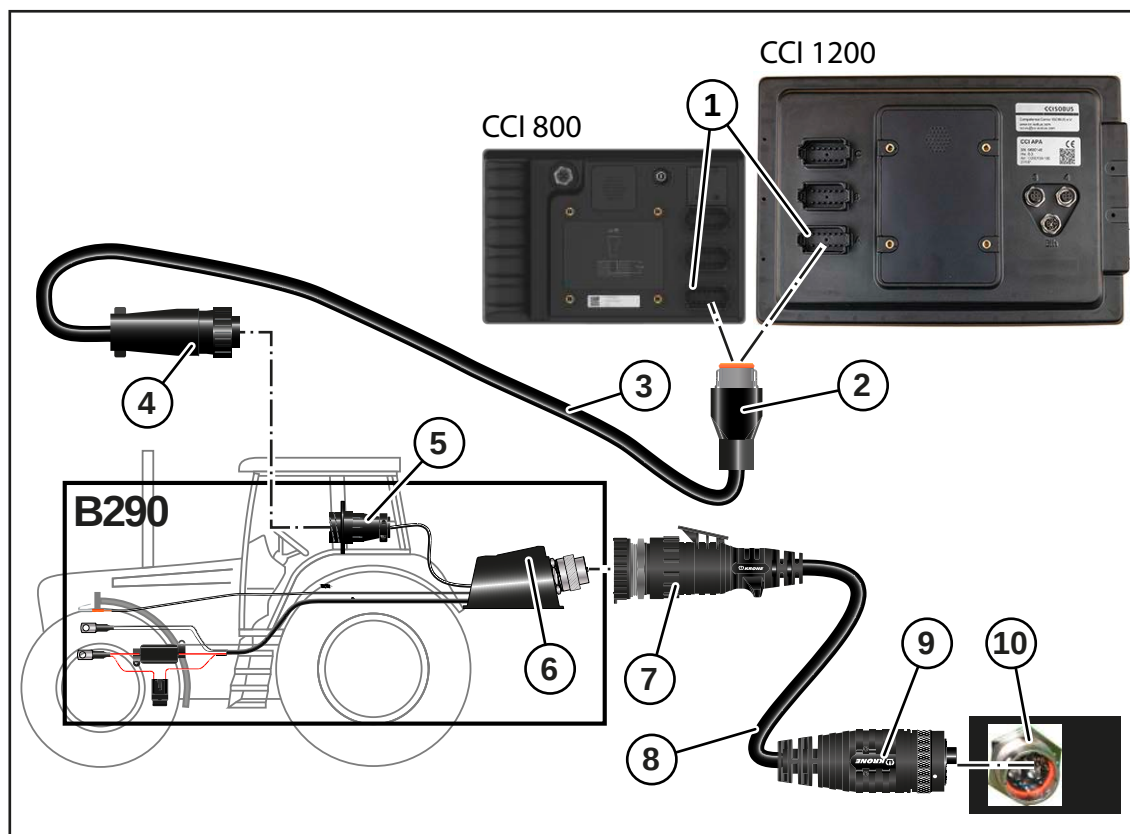
Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQ001-181

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

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

7.14 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

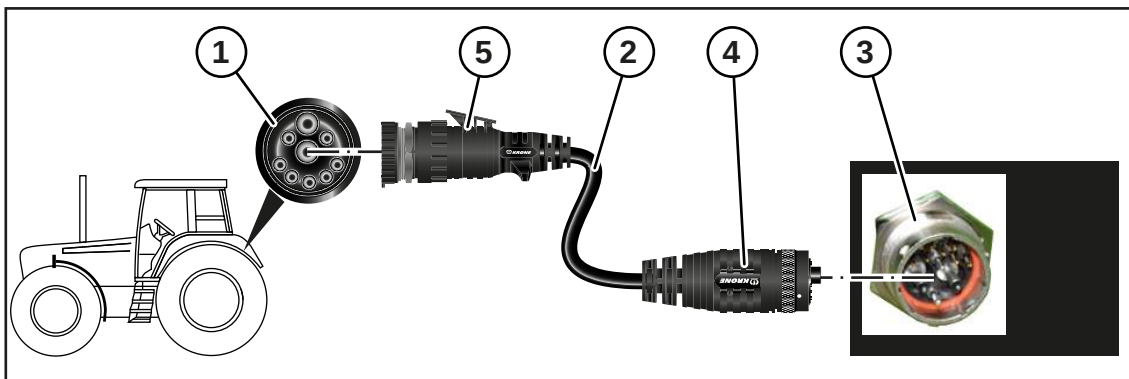
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFO

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



EQ001-146

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

Připojení traktoru ke stroji

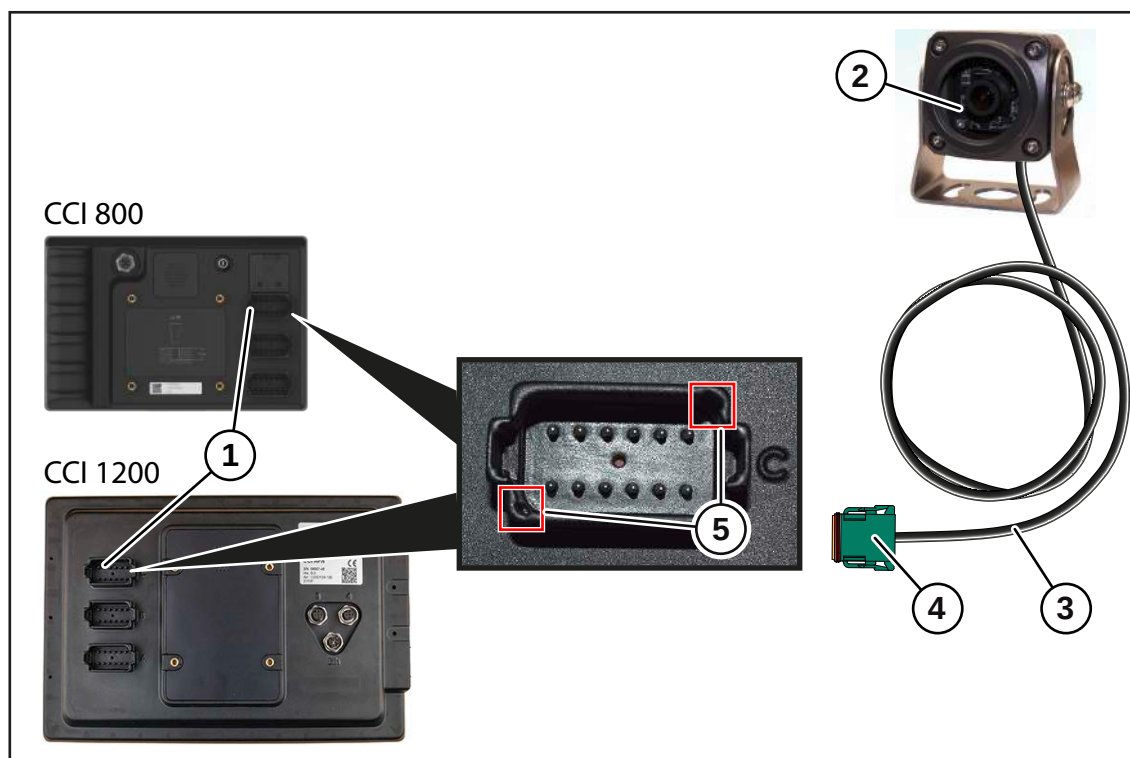
- ▶ 9pólový konektor (5) kabelu (2) připojte k 9pólové zásuvce ISOBUS (1) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (4) kabelu (2) připojte k 11pólové zásuvce (3) na stroji.

Připojení terminálu k traktoru

INFO

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

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



EQ000-212

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

8 Ovládání

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

VAROVÁNÍ

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

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody z důvodu nedostatečné brzdné síly

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

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

8.1 Přípravy před lisováním

- ✓ Pohyblivé dno je v pracovní poloze, viz [Strana 88](#).
- ✓ Sběrač se nachází v pracovní poloze, viz [Strana 95](#).
- ✓ Válcový přidržovač je správně nastaven podle množství sklizňového produktu, viz [Strana 97](#).
- ✓ Vázací materiál je správně vložen.
Vázání sítí: viz [Strana 102](#)
Vázání fólií: viz [Strana 105](#)
- ✓ Lisovací tlak je nastavený.
Bez terminálu: viz [Strana 201](#), s terminálem u varianty "Elektronické nastavení lisovacího tlaku": viz [Strana 155](#).
- ✓ Požadovaná délka řezu je nastavena, viz [Strana 205](#).
- ✓ Čítač zákazníka je nastaven na 0, viz [Strana 171](#).

- ✓ U varianty "stavěč balíku": V případě potřeby uveďte stavěč balíku do provozu, viz [Strana 70](#).
- ✓ U varianty bez "stavěče balíku": odkládací plachta je vyvěšená, viz [Strana 116](#).
- ✓ Je vyvolána pracovní obrazovka, viz [Strana 137](#).

8.2 Naplňování komory na balíky

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli přetížení stroje

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

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození pohyblivého válcového dna působením vypuklých kulatých balíků

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

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

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

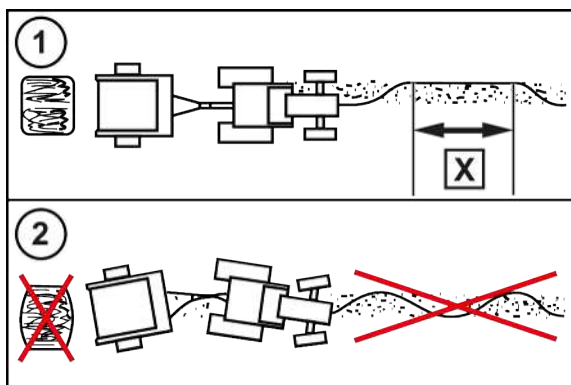
Při příliš širokém řádku

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

- ▶ Zúžení řádku na poli.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, viz [Strana 201](#).

Příliš úzké řádky

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



RP000-062

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

Malé, ploché řádky

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

Při velmi mokré, málo strukturovaném sklizňovém produktu

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

- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, viz [Strana 100](#).
- ▶ Snižte lisovací tlak, viz [Strana 201](#).
- ▶ Nastavte nízkou hustotu jádra balíku, viz [Strana 203](#).

Při krátké a drobné slámě

- ▶ Snižte lisovací tlak, viz [Strana 201](#).
- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, viz [Strana 100](#).
- ▶ Nastavte nízkou hustotu jádra balíku, viz [Strana 203](#).
- ▶ Spusťte vázání dříve než je zobrazeno.
- ▶ Aby se zabránilo tomu, že z komory na balíky padá krátká, drobná sláma, když se pojíždí z jedné řádky na druhou, je během toho vývodový hřídel vypnutý.

Rychlost pojezdu

KRONE doporučuje rychlost jízdy 5-12 km/h

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

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

Další tipy k plnění komory na balíky

- Na začátku a konci plnění snižte rychlost, abyste docílili konstantní velikosti balíků.
- Zatímco se ještě zavírá výklopná zád, může už se sbírat sklizňový produkt.
- Čím je sklizňový produkt v komoře na balíky kratší, tím větší je tření na bočních stěnách. Proto se může stát, že ochranná spojka proti přetížení najede častěji. Kromě toho lze kratší sklizňový produkt snadněji stlačit. Proto lze při sklopených nožích snížit lisovací tlak, aniž by se snížila hustota balíku, viz [Strana 201](#). Tak lze snížit najíždění ochranné spojky proti přetížení.

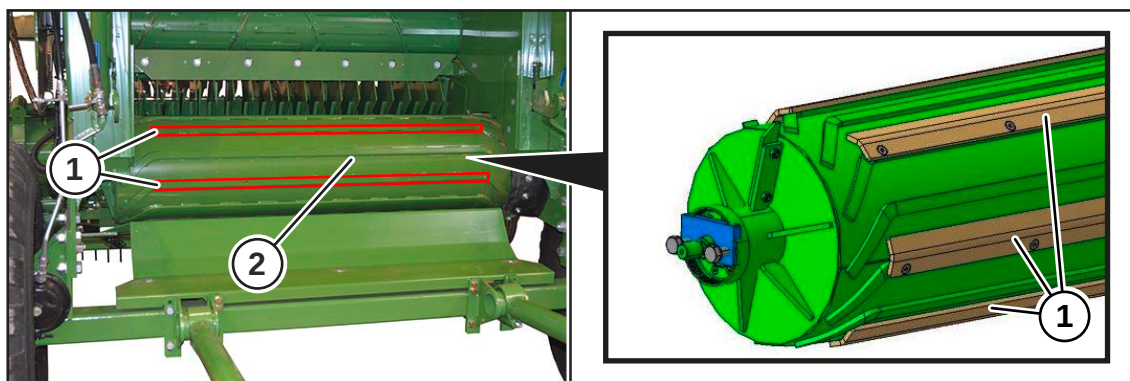
8.3 Zlepšení plnění komory na balíky

8.3.1 Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky

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

- ▶ Aby byl snížen tlak na boční stěny, nejezděte moc vpravo/vlevo.
- ▶ Vyjměte vnější nože z řezacího ústrojí nebo řezací ústrojí úplně vypněte.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, viz [Strana 201](#).

8.3.2 Montáž přídavných unášecích lišt na spouštěcí válec



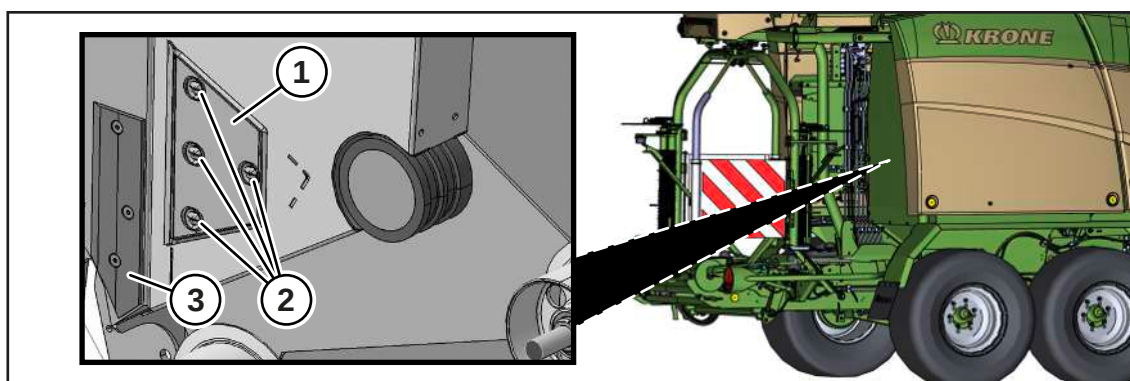
RP000-285

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

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

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

8.3.3 Montáž přídatných vodicích plechů do výklopné zádě



RPG000-060

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

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

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

- ✓ Výklopná zád' je otevřená a zajištěná, viz [Strana 91](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Přimontujte vodicí plechy (1) pomocí šroubových spojů (2) do určených otvorů ve vnitřních stranách komory na balíky.

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

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

8.4 Ukončení lisování, spuštění vázání a ovinování a vyhození kulatého balíku

- Na terminálu přečtete stav naplnění komory na balíky, viz [Strana 133](#).
- Zastavte traktor.
- Nechte spustit vázání v automatickém provozu nebo v ručním provozu manuálně nastartujte.
- Počkejte, než bude vázání dokončeno.
- **Zvláštnost u varianty "vázání sítí a fólií" a aktivovaném vázání fólií:**
Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- Otevřete výklopnou zád' a předejte kulatý balík ovinovacímu zařízení.
- Po zavření komory na balíky začněte další proces lisování.
- ➔ Kulatý balík se během lisování ovinuje fólií na ovinovacím stole.
- ➔ Když se má kulatý balík podruhé ovinout fólií, předtím fólii rukou odstříhněte.

Pokud je aktivován automatický provoz, je po spuštění dalšího vázání kulatý balík odložen z ovinovacího stolu.

Pokud je aktivován manuální provoz, může se kulatý balík kdykoliv odložit mimo proces vázání.

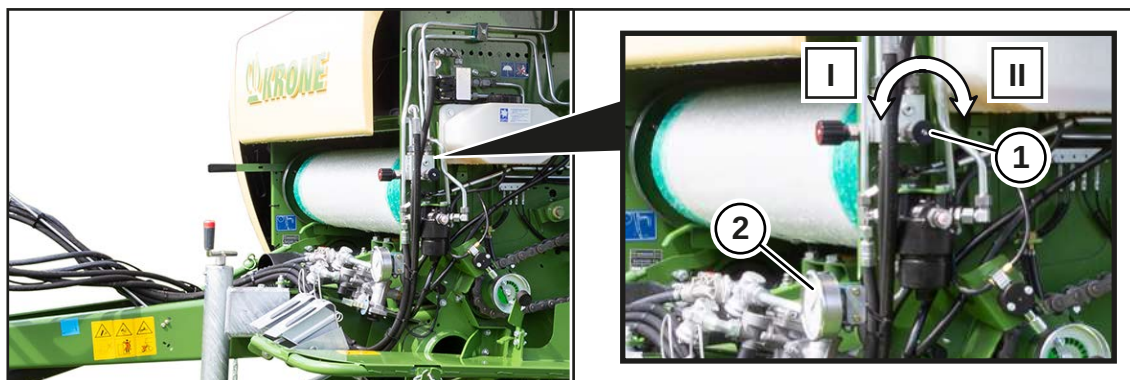
U varianty "stavěč balíků":

Kulatý balík je po ovinutí shozen z ovinovacího stolu na stavěč balíků a nárazovým plechem je nasměrován tak, aby byl na zem položen čelní stranou, viz [Strana 115](#).

- Pokud se bude kulatý balík odkládat během jízdy, zkontrolujte fólii, viz [Strana 114](#). Fólie by mohla být v závislosti na podkladu poškozená.

8.5 Uvedení pohyblivého dna do pracovní/odstavné polohy

Před lisováním se musí pohyblivá dna uvést do pracovní polohy a hydraulicky napnout. Po lisování se musí pohyblivá dna pro ochranu uvést zpět do odstavné polohy a uvolnit.



RP000-427

Poloha ručního kolečka (1)	Označení
(I)	Pracovní poloha – pohyblivá dna napnutá
(II)	Odstavná poloha – pohyblivá dna uvolněná

Uvedení pohyblivých den do pracovní polohy

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- Otočte ruční kolečko (1) směrem šipky (I).
- Aby byl opět dosažený naposledy nastavený lisovací tlak, jednou pomocí řídicí jednotky (červená, 1+) úplně otevřete a opět zavřete výklopnou zád.
- Zapněte vývodový hřídel.

Z důvodu hydraulického zapojení připojovacího bloku akumulátoru může na delší dobu nastat ztráta lisovacího tlaku.

- Aby byl opět dosažený naposledy nastavený lisovací tlak, jednou pomocí řídicí jednotky (červená, 1+) úplně otevřete a opět zavřete výklopnou zád.

Pro nastavení lisovacího tlaku, viz [Strana 201](#).

Uvedení pohyblivého dna do odstavné polohy

- Otočte ruční kolečko (1) směrem šipky (II), dokud manometr (2) neukáže lisovací tlak 50 bar.

U varianty "Elektronické nastavení lisovacího tlaku"

- ▶ Aby bylo možné uvést pohyblivé dno do parkovací polohy, vyfoukněte lisovací tlak v menu „Elektronické nastavení lisovacího tlaku“  , viz [Strana 155](#).
- ▶ Aby bylo možné uvést pohyblivé dno do pracovní polohy, přiveďte lisovací tlak v menu „Elektronické nastavení lisovacího tlaku“  , viz [Strana 155](#).

8.6 Ovládání opěrné nohy

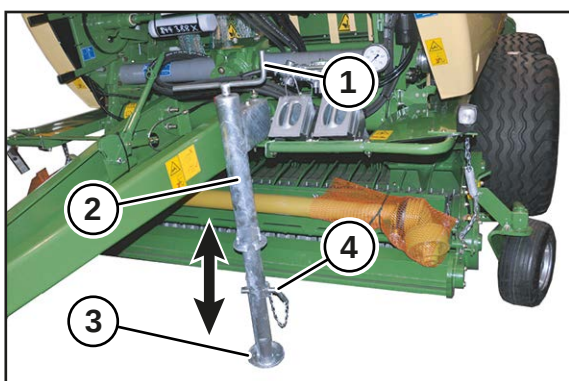
INFO

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

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Stroj je připojený k traktoru, viz [Strana 63](#).

U varianty "mechanická opěrná noha"



RPG000-063

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

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

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

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

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

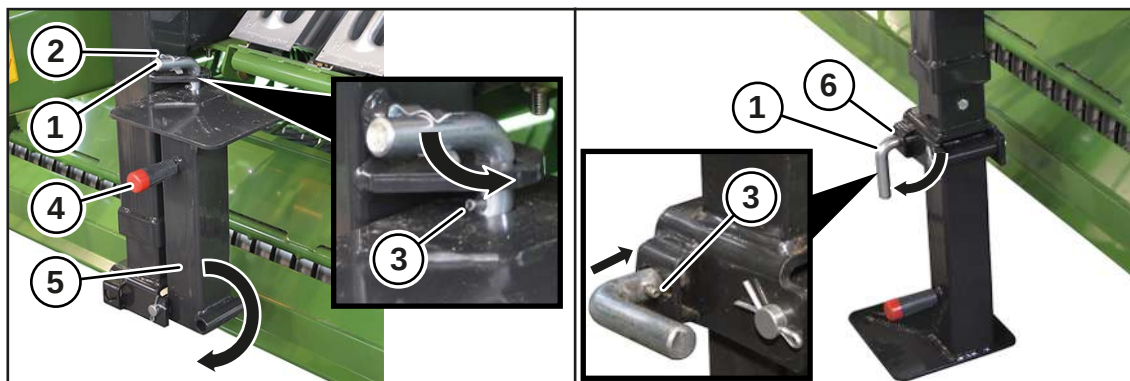
- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček ve směru hodinových ručiček, dokud se podpěrný talíř (3) neodlehčí.

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

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

U varianty "hydraulická opěrná noha"

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy



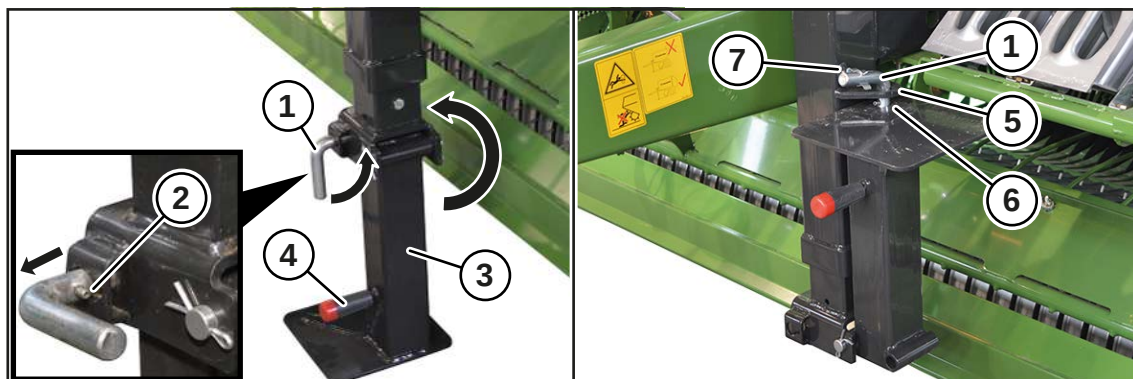
RP000-117

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

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

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

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy



RP000-116

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

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

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

8.7

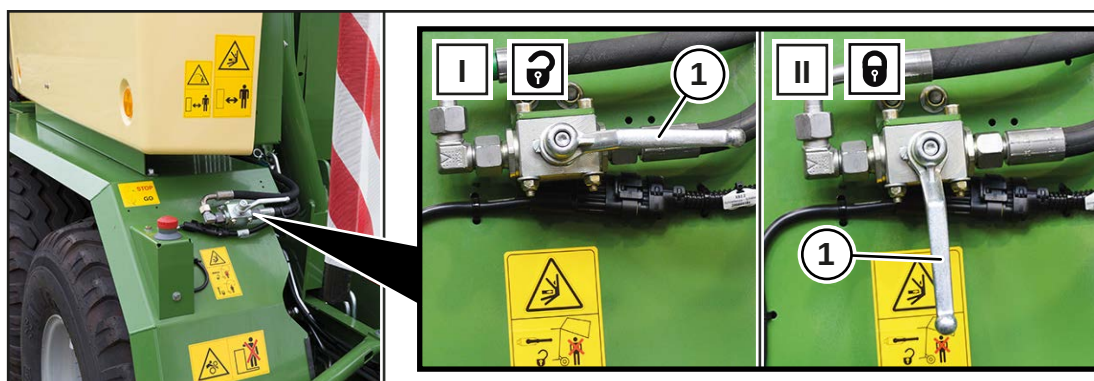
Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu vycházející z otevřeného uzavíracího kohoutu výklopné zádě

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

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



RPG000-014

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

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

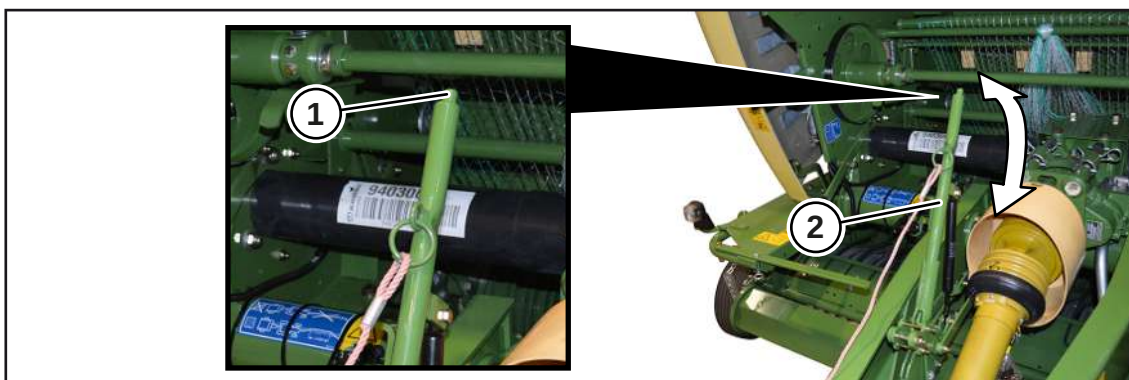
Otevření uzavíracího kohoutu

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

Zavření uzavíracího kohoutu

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

8.8 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



RPG000-131

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

Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz [Strana 93](#).

Na obrázku je znázorněna utažená ruční brzda.

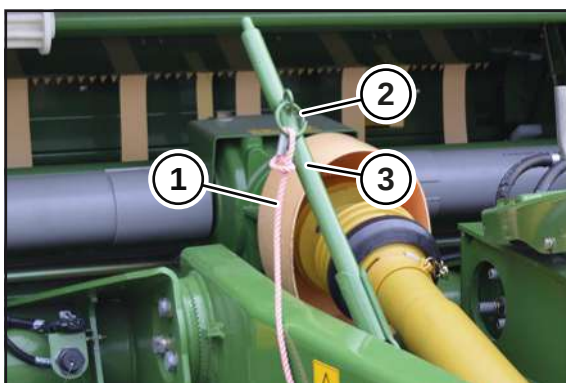
Zatažení ruční brzdy (2)

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

Uvolněte ruční brzdu (2).

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

Montáž pojistného lana k ruční brzdě

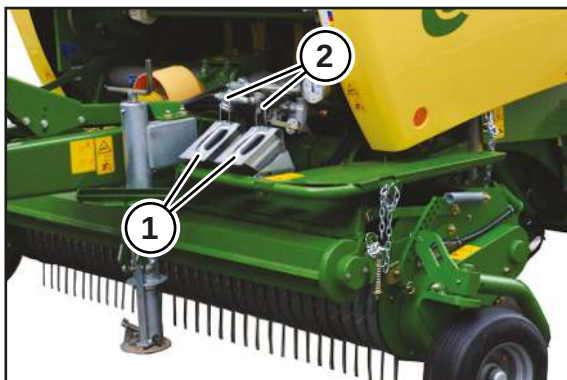


RP000-399

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

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

8.9 Umístění zakládacích klínů

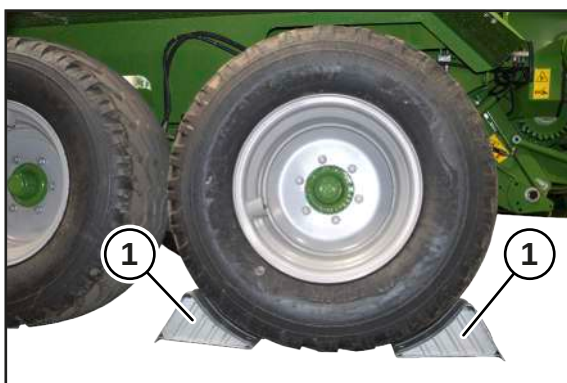


RPG000-012

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

U varianty "Ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů (1) navíc ruční brzdou, viz [Strana 92](#).

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



RPG000-180

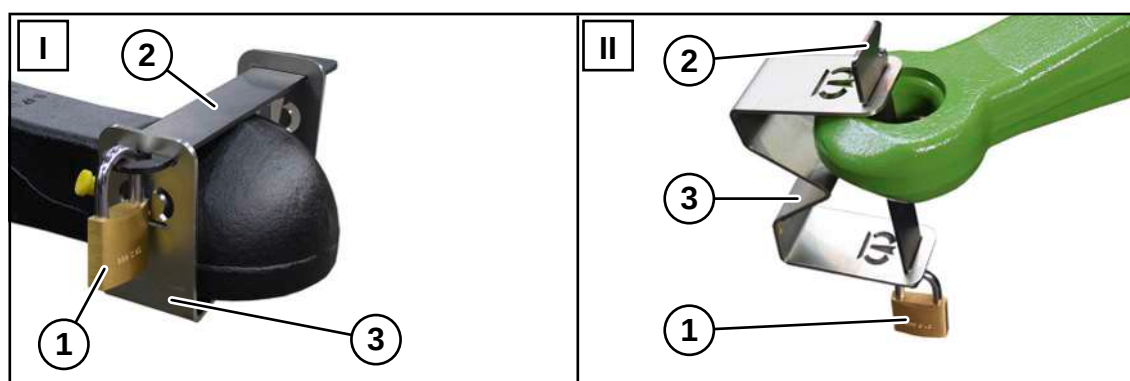
- ▶ Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.

8.10 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití

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

- ✓ Stroj je odstavený, viz [Strana 194](#).

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



KS000-414

I Varianta závěsné zařízení pro kulovou hlavu

II Varianta závěsné zařízení s vlečným okem

Demontáž

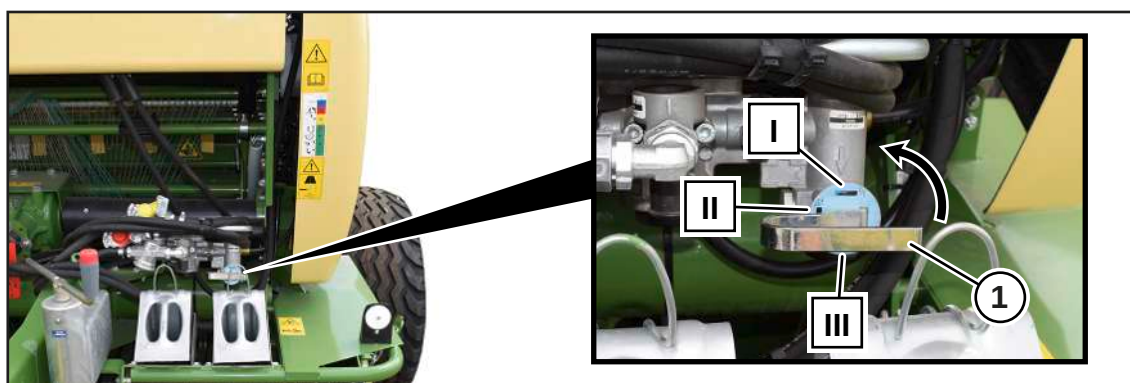
- ▶ Odstraňte závěsný zámek (1), odmontujte závoru (2) a rameno (3) a vezměte je s sebou.

Montáž

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

8.11 Ovládání regulátoru brzdné síly

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



RP000-873

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

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

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

8.12 Sběrač

8.12.1 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

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

- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 131](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

- ▶ Pro spuštění sběrače dolů do pracovní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

Transportní poloha

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

- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 131](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

- ▶ Pro zvednutí sběrače do transportní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

8.12.2 Nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-151

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

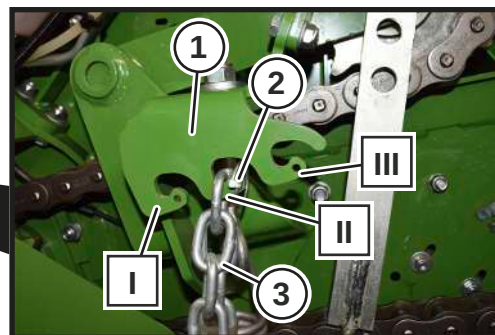
- ✓ Výška oje je správně nastavená, viz [Strana 58](#).

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Lištu s otvory (1) posuňte do požadované polohy a zajistěte ji sklopnou závlačkou (2).
- ▶ Hydraulicky spusťte sběrač (3) dolů.

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zkontrolujte, jestli jsou prsty od země asi **20–30 mm**.
- ▶ V případě potřeby nastavte lištu s otvory (1) znovu.

Přesnější nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-127

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

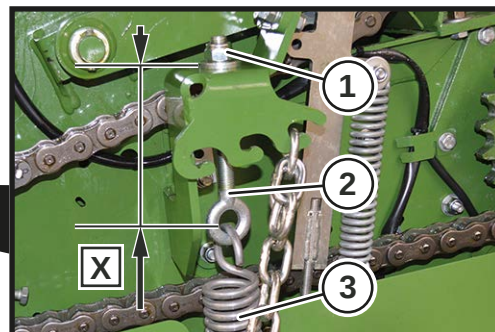
Při nasazení ve slámě by měl být sběrač nastaven co nejvýše od země. Pomocí řetězu (3) nastavte hmatací kola sběrače tak, aby se nedotýkala země.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 95](#).
- ✓ Hmatací kola jsou nastavená nahore.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Otevřete boční kapotu.
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Řetěz (3) zavěste o celý článek výš nebo níž nebo požadovaný článek zavěste do polohy (I), (II) nebo (III).
- ▶ Namontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda musí být výška oje stroje přizpůsobena traktor, viz [Strana 58](#).

8.12.3 Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače



RPG000-128

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

KRONE doporučuje toto nastavení:

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

8.13 Válcový přídržovač

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při použití stroje bez válcového přídržovače

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

- ▶ Nikdy neuvádějte stroj do provozu bez válcového přídržovače.

8.13.1 Nastavení válcového přídržovače



RPG000-110

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

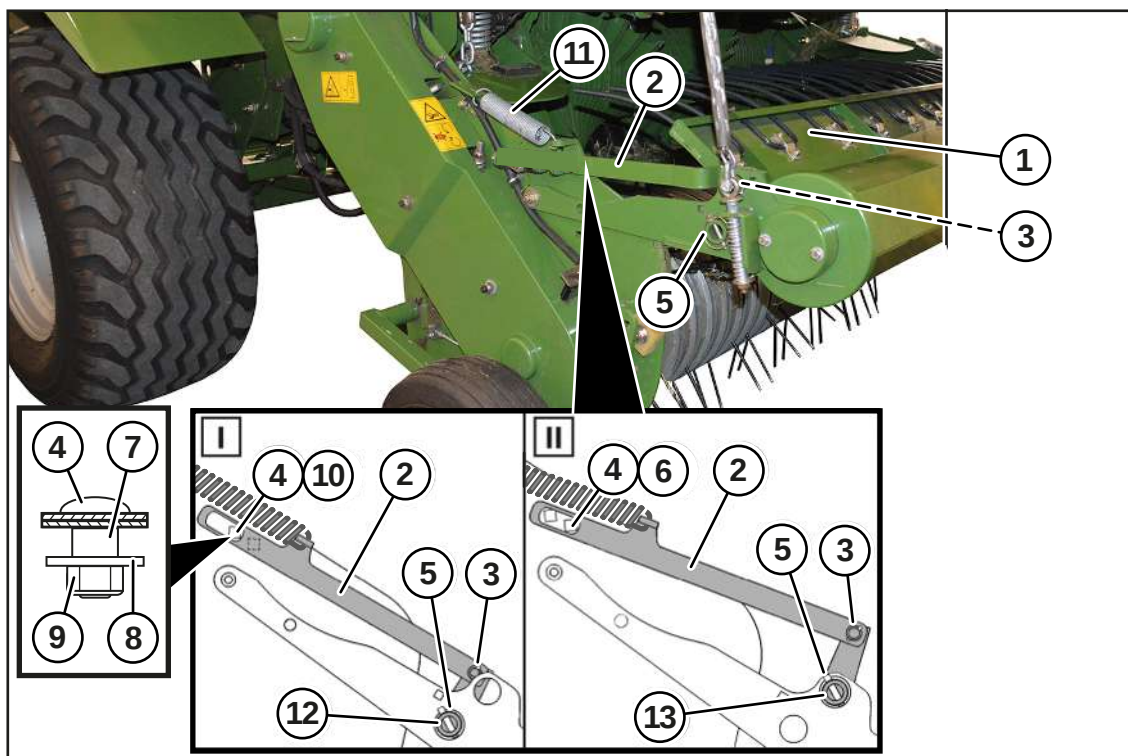
Výšku válcového přídržovače (3) nastavte tak, aby se válec přídržovače (2) při provozu stále dotýkal řádku.

Nastavení výšky válcového přídržovače

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

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

8.13.2 Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači



RP000-140

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

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

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

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

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

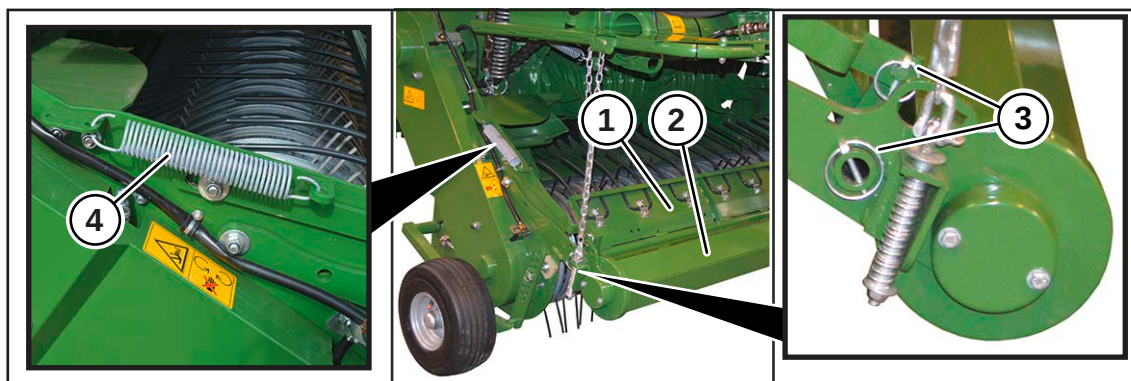
Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

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

8.13.3 Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přídržovač

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

Odstranění ucpání sklizňovým produktem: [viz Strana 116](#)



RPG000-152

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

Demontáž

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

Montáž

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

8.14 Řezací ústrojí

8.14.1 Zvednutí/spuštění nožové kazety

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zhmoždění při zvednutí/spuštění nožové kazety

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

- ▶ Nožovou kazetu zvedejte nebo spouštějte pouze tehdy, když se v nebezpečné oblasti nožové kazety nezdržují žádné osoby.
- ▶ Před všemi pracemi na nožové kazetě zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).

Spuštění nožové kazety

- ▶ Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko  na terminálu, [viz Strana 131](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

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

U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“: Nožová kazeta se zvedá a spouští pomocí řídicí jednotky v traktoru (zelená 7+, zelená 7-), [viz Strana 139](#).

Zvednutí nožové kazety

- ▶ Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko  na terminálu, [viz Strana 131](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

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

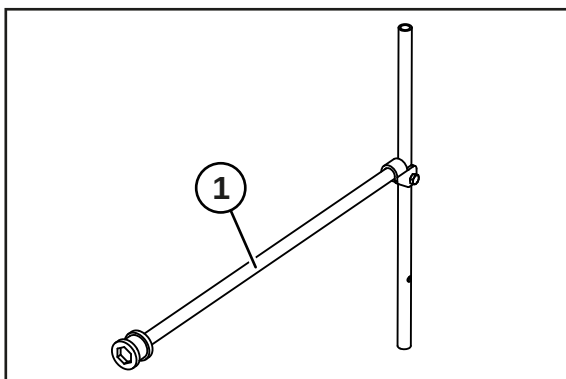
➡ Nožová kazeta se zvedne a předtím nastavený počet nožů se nastaví do pracovní polohy (aktivuje se).

8.14.2 Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

Nože řezacího ústrojí jsou rozděleny do dvou skupin A a B. Tyto skupiny A a B lze sklápět a vyklápět jednotlivě nebo jako celek. Počet použitých nožů určuje délka řezu sklizňového produktu, [viz Strana 205](#).

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, [viz Strana 95](#).
- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, [viz Strana 100](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).

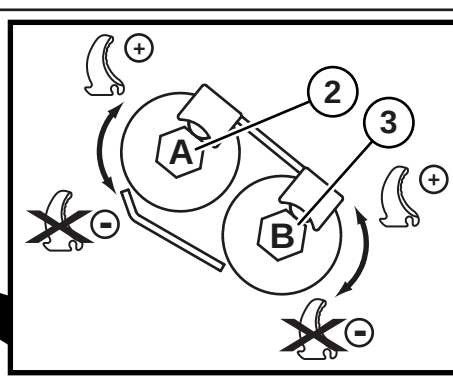
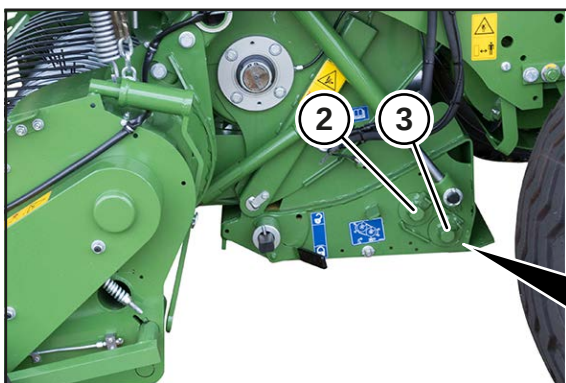
U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"



RP000-475

Nářadí (1) se nachází v zásobní skříňce.

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



RP000-146

Symbyly na obrázku a na nálepce mají následující význam:

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

- Pro vysunutí skupiny nožů A otočte nářadím (1) šroub (2) směrem .
- Pro vysunutí skupiny nožů B otočte nářadím (1) šroub (3) směrem .
- Pro zasunutí skupiny nožů A otočte nářadím (1) šroub (2) směrem .
- Pro zasunutí skupiny nožů B otočte nářadím (1) šroub (3) směrem .

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

- Zasunutí nebo vysunutí skupiny nožů hydraulicky přes terminál, viz [Strana 139](#).

UPOZORNĚNÍ

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

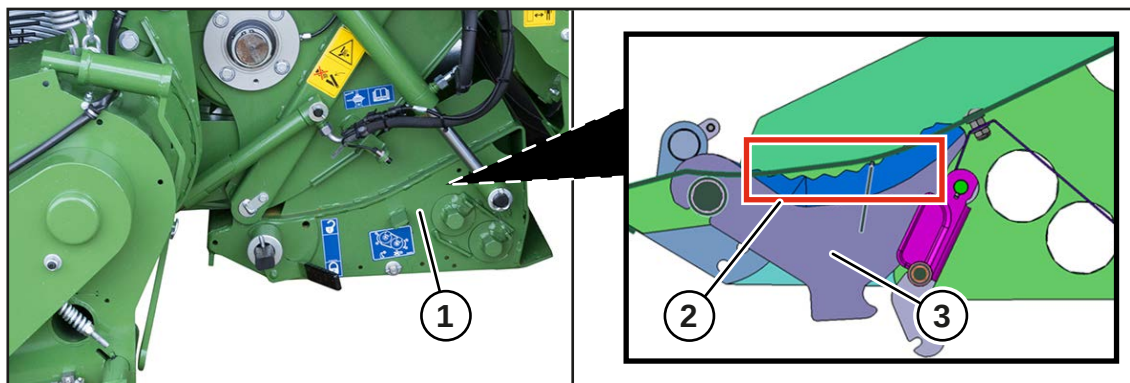
KRONE doporučuje během provozu stroje používané skupiny nožů příležitostně zasunout a vysunout, aby se předešlo ucpání sklizňovým produktem.

Pokud nebyly zasunuté jednotlivé nože

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

Následující umístění nožů do polohy pro údržbu:

- ▶ **U varianty "mechanické zapojení skupin nožů":** Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, viz [Strana 101](#).
- ▶ **U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů":** Uvedte nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, viz [Strana 139](#).



RPG000-154

- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, viz [Strana 100](#).
- ✓ Výklopná záď je otevřená a zajištěná, viz [Strana 91](#).
- ▶ Nože (3) a nožovou kazetu (1) vyčistěte ze zadní strany stroje. Vyčistěte zejména oblast (2) u ostří nože (3).
- ▶ Vysuňte skupiny nožů zpět do pracovní polohy.
- ▶ V případě potřeby uveďte jednotlivé nevysunuté nože do pracovní polohy lehkým úderem vhodným nářadím, např. plastovým kladivem, na zadní stranu nože.

8.15 Vázání sítí

U varianty "vázání sítí"

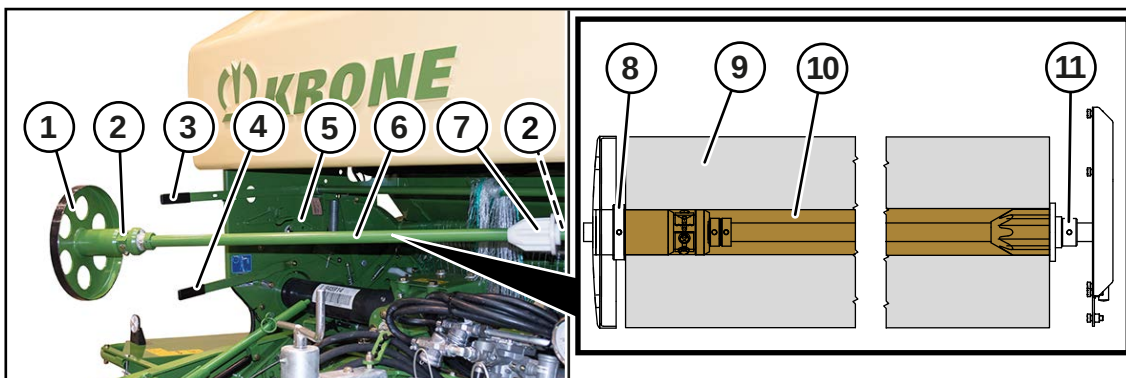
8.15.1 Vložení role sítě

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

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

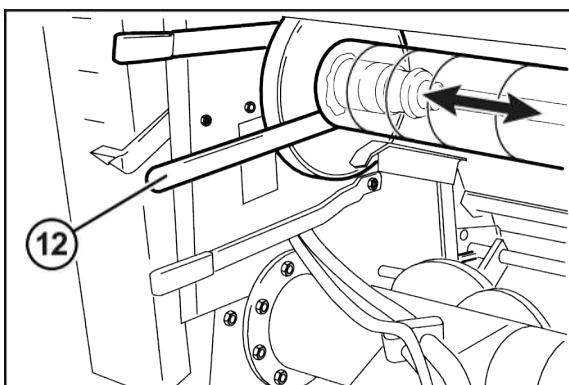
INFO

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



RPG000-016

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



RPG000-017

Pokud není role sítě (9) vyrovnaná na střed:

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

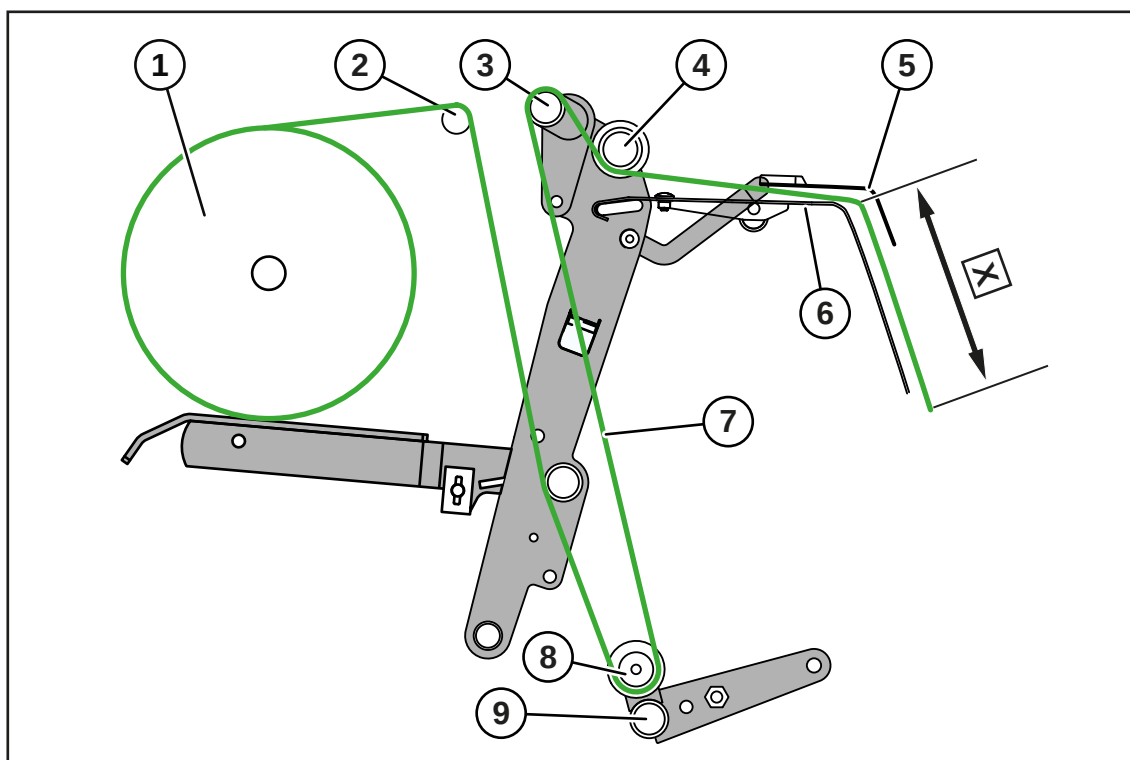
8.15.2 Vložit síť

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

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

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



RPG000-018

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

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

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

Nastavení přívodní, řezací a vázací polohy, viz [Strana 185](#).

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

8.16 Vázání sítí a vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

8.16.1 Vložení kotouče sítě nebo fólie

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

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

INFO

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

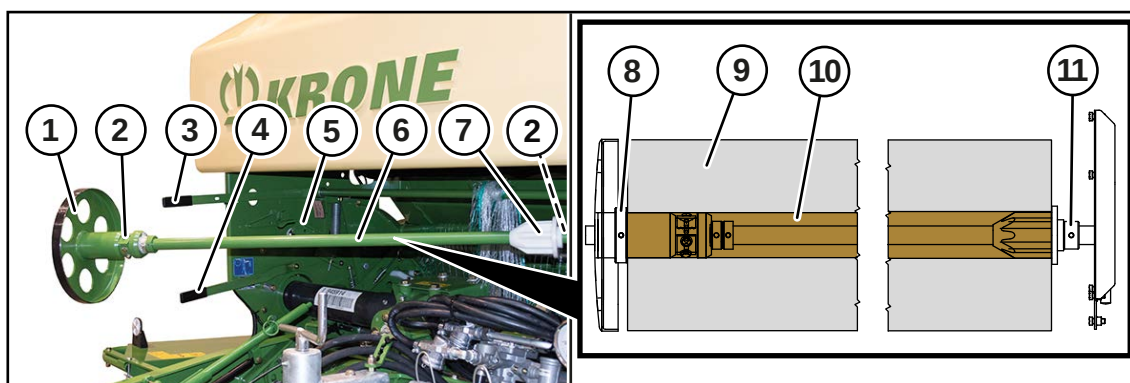
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Zbylé role sítí jsou v zásobní skříňce zajištěny přídržovací tyčí.

Před vložením kotouče fólie:

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

Pokud je kotouč fólie poškozen:

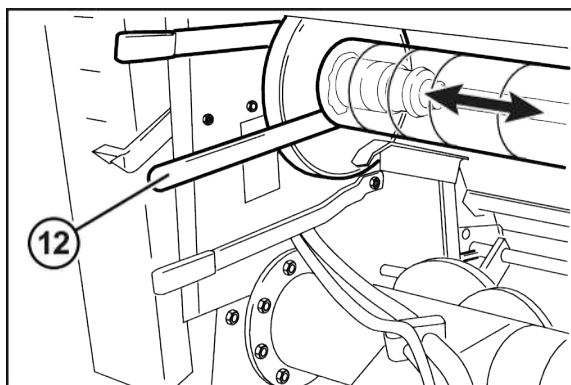
- Poškozenou fólii odviňte a odstříhněte.
- Odstříhněte postranní zvlnění na kotouči fólie.



RP000-039

- Zvedněte páku (4).
- Natočte uchycení role (6) a brzdový kotouč (1) dopředu.
- Stáhněte brzdící kotouč (1).
- Z obalu vyjměte nový kotouč sítě nebo fólie. Dbejte na to, aby začátek kotouče ukazoval ke stroji a mohl se vytáhnout seshora.
- Nasuňte kotouč sítě nbo fólie (9) na uchycení sítě (6) a na držák (7).

- ▶ Brzdový kotouč (1) se svorkami cívky (2) nasuňte proti směru hodinových ručiček až na doraz do cívky (10) role sítě nebo kotouče fólie (9).
⇒ Kotouč sítě nebo fólie (9) je pevně aretovaná v uchycení role (6).
- ▶ Natočte uchycení role (6) zpět do stroje a pomocí páky (4) je zvedněte do zajišťovacího mechanismu.
- ▶ Stiskněte brzdovou páku vázacího materiálu (3), aby uchycení role (6) zapadlo do brzdy vázacího materiálu.
- ▶ Při natáčení dávejte pozor, aby se napínací páka (5) nacházela pod kotoučem sítě nebo fólie (9).
- ▶ Zkontrolujte, zda je kotouč sítě nebo fólie (9) vyrovnaný na střed. Změřte proto vzdálenosti od bočních stěn vlevo a vpravo.



RP000-040

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

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

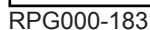
8.16.2 Vložení sítě nebo fólie

 VAROVÁNÍ

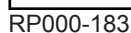
Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

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

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



- ✓ Na terminálu je zvoleno vázání sítí nebo vázání fólií, [viz Strana 157](#).
- Pomocí terminálu pohybujte podávací kyvnou pákou (3) ve směru šipky do pozice přivádění, až je vytvořen odstup zhruba 5 cm mezi přitlačnou osou (2) potaženou červeným pěnovým materiálem a kónickým válcem (1), [viz Strana 165](#).



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

Přednastavení při vázání sítí:

- Napínací páka (12) se musí dotýkat role vázacího materiálu (1) a musí ji vést. K tomu musí být napínací páka (12) odjištěná, [viz Strana 212](#).
- Kónický válec (3) musí být zablokovaný, aby se při vázání sítí neotáčel, [viz Strana 213](#).

Přednastavení při vázání fólií:

- Napínací páka (12) se nesmí dotýkat role vázacího materiálu (1). K tomu musí být napínací páka (12) zajištěná, [viz Strana 212](#).
- Kónický válec (3) musí být odblokovaný, aby se při vázání fólií také otáčel, [viz Strana 213](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- ✓ Kónický válec (3) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokován nebo odblokován, [viz Strana 213](#).
- ✓ Napínací páka (12) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokována nebo odblokována, [viz Strana 212](#).
- ✓ Brzda vázacího materiálu je nastavena na vázání sítí nebo vázání fólií, [viz Strana 210](#).
- ▶ Odviňte část vázacího materiálu (11) z role (1) a vedte jej přes vratnou kladku (2) a pod vratnou kladkou u příčné trubky (10).
- ▶ Položte vázací materiál (11) přes kónický válec (3).
- ▶ Položte vázací materiál (11) pod širokotažnou kladkou (4) na přídržný plech (6).
- ▶ Pomocí dodávaného přívodního plechu (7) nasuňte vázací materiál (11) mezi přídržný plech (6) a plastovou zástěrku (5).
- ▶ Dávejte pozor, aby byl vázací materiál (11) na ploše (8) alespoň 2 přívodních proužků.
- ▶ Dávejte pozor, aby následující délka vázacího materiálu (11) vyčnívala přes hranu přídržného plechu (6):
- U sítě: **X=170–200 mm**
- U fólie: **X=230–260 mm**

Kontrola polohy podávací kyvné páky, [viz Strana 205](#).

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

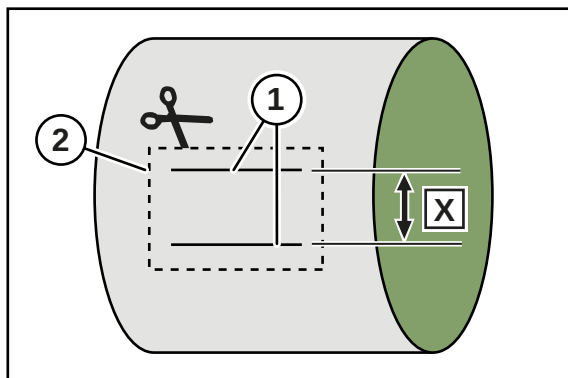
Nastavení počtu ovinutí fólií, [viz Strana 153](#).

8.16.3 Pokyny k provozu

- Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt tak dlouho, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- Pokud možno při prvním uvedení do provozu nejprve spotřebujte kompletní roli sítě a važte kulaté balíky sítí. Mohou se tak předem odstranit případné ostré hrany nebo zbytky barvy.
- KRONE doporučuje u balíků slámy upustit od vázání fólií. Hrozí nebezpečí vzniku kondenzátu a v důsledku toho tvorba plísně.
- Kulatý balík musí být vázán vhodně nataženou fólií, [viz Strana 109](#).
- Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, [viz Strana 153](#). Čím je sklizňový produkt sušší, tím více vrstev fólie je zapotřebí.
- Pro optimální vázání sítí KRONE nedoporučuje méně než 2,5 ovinutí sítí, [viz Strana 153](#). Jinak nemůže být síť zachycena, v závislosti na vlastnostech sítě a sklizňového produktu, expanzní síla sklizňového produktu.
- Stroj s vázáním fólií může i nadále vázat kulaté balíky sítí. Přitom dbejte na to, že kónický válec a napínací páka musí být nastaveny různě.
 - Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce: [viz Strana 213](#)
 - Zajištění/odjištění napínací páky: [viz Strana 212](#)

8.16.4 Kontrola natažení vložené fólie

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



RP000-024

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

Změřená hodnota X	Přednatažení	Hodnocení
< 86 mm	> 15 %	Přednatažení je příliš silné. Snižte brzdou sílu brzdy vázacího materiálu, viz Strana 210 .
86 mm	15 %	správně
95 mm	5 %	správně
> 95 mm	< 5 %	Přednatažení je příliš slabé. Zvyšte brzdou sílu brzdy vázacího materiálu, viz Strana 210 .

INFO

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

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

8.17 Ovinovací zařízení

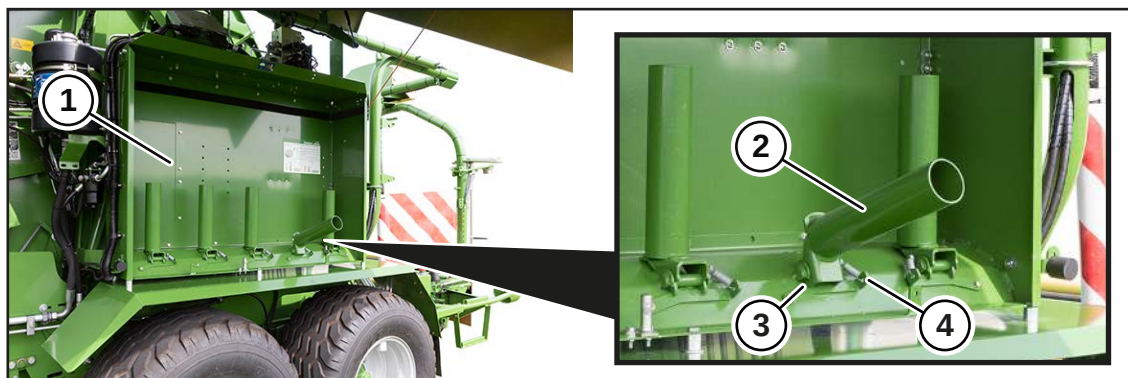
UPOZORNĚNÍ

Méně hodnotné balíky siláže kvůli mokrému sklizňovému produktu při ovinování

- ▶ Nevažte do kulatých balíků mokrý sklizňový produkt a ne při dešti.
- ▶ Nechte sklizňový produkt vyschnout, než se slisuje a ovine do kulatých balíků.

8.17.1 Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení

Vyjmutí kotouče fólie ze skříňky na fólii



RPG000-199

Obě skříně na fólii (1) na pravé a levé straně stroje pojmu až 10 kotoučů fólie.

Do ovinovacího zařízení lze vložit 2 šířky kotouče fólie, viz [Strana 53](#):

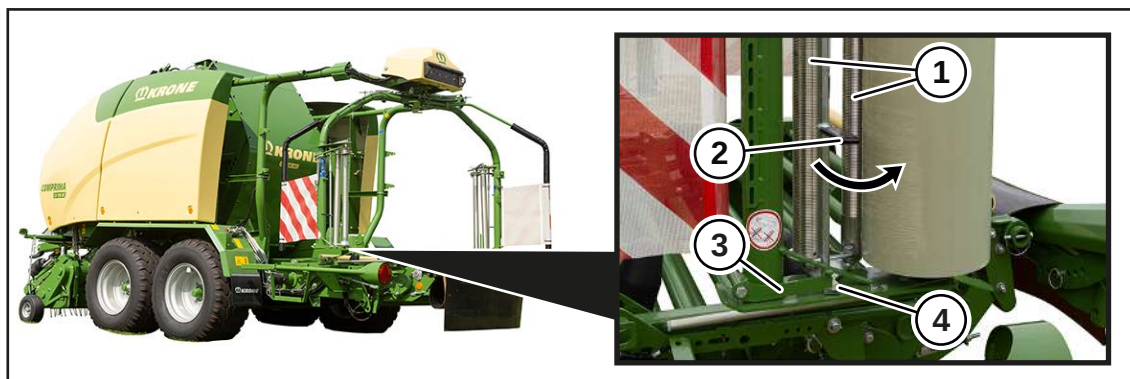
Šířka fólie	Předběžné natahování	Průměr cívky	Průměr kotouče fólie
750 mm	50 % nebo 70 %	75–80 mm	225 mm
500 mm	50 % nebo 70 %	75–80 mm	225 mm

INFO

KRONE pro bezproblémové použití na poli doporučuje fólie "KRONE excellent", viz nálepka na stroji s číslem 27 016 325 *.

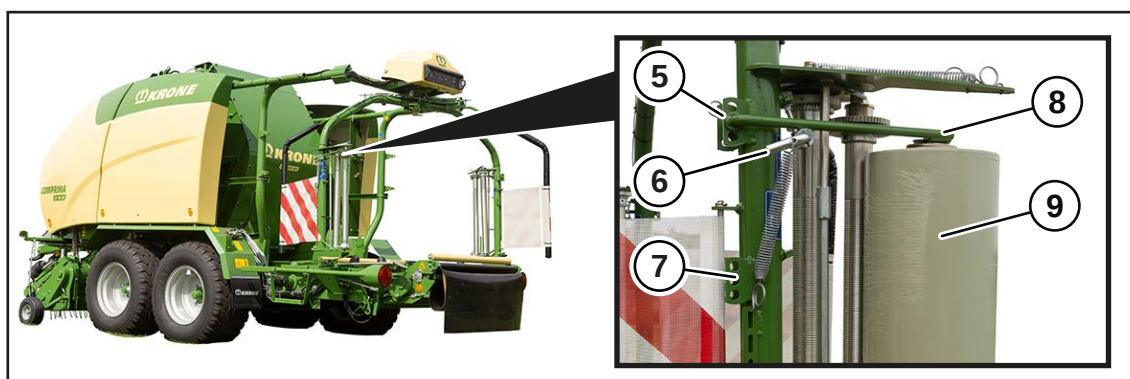
- ✓ Kryt skříňky na fólii je otevřený.
- ▶ Aby se mohl držák pro upevnění kotouče fólie (2) natočit dopředu, uvolněte zajišťovací mechanismus (4) a vytáhněte držák pro upevnění kotouče fólie (2) dopředu, až zárez (3) zapadne do zajišťovacího mechanismu (4).
- ▶ Z obalu vyjměte nový kotouč fólie.
- ▶ Držák pro upevnění kotouče fólie (3) otočte zpět a nechte zapadnout.

Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení



RPG000-081

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Aby se natahovací kladky (1) pohybovaly od kotouče fólie, zatáhněte páku (2) ve směru šipky a současně druhou rukou stlačte dolů zajišťovací páku (3).
- ▶ Pustte páku (2) tak, aby se vedení (4) posunulo na zajišťovací páce (3).
- ➔ Natahovací kladky (1) jsou aretované a lze vložit nový kotouč fólie.

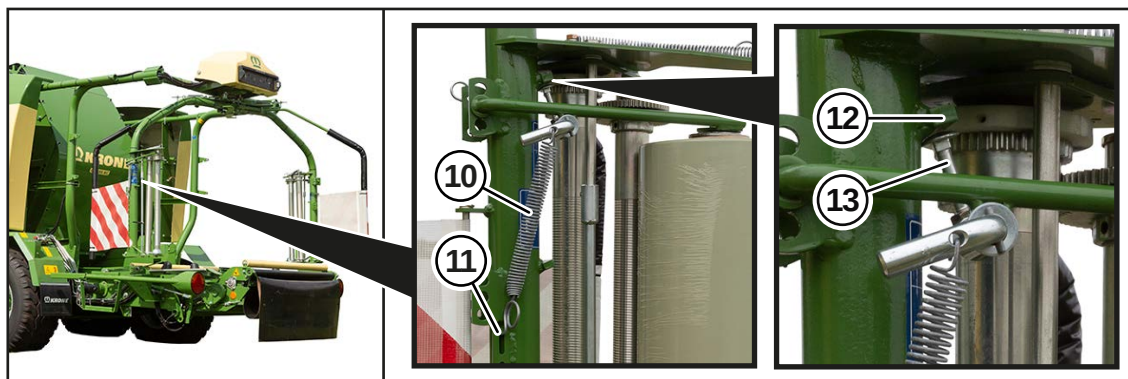


RPG000-082

Před vložení kotouče fólie (9) do ovinovacího zařízení se musí podle šířky fólie nastavit kladkové vedení (8). Kladkové vedení musí být vždy paralelně s horním koncem kotouče fólie (9).

Na obou držácích pro upevnění kotouče fólie proveďte stejným způsobem tato nastavení:

- ▶ Pro šířku fólie 500 mm namontujte kladkové vedení (8) do lišty s otvory (7).
- ▶ Pro šířku fólie 750 mm namontujte kladkové vedení (8) do lišty s otvory (5).
- ▶ Pro odjištění kladkového vedení (8) pohybujte čepem (6) nahoru, aby čep (6) zapadl.
- ▶ Vsaďte kotouč fólie (9) do spodního uchycení.
- ▶ Pro zavedení kotouče fólie (9) nahoře do kladkového vedení (8) stiskněte čep (6).



RPG000-083

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění nebo poškození stroje při ztrátě kotouče fólie! Zajistěte kotouč fólie (9) pružinou (10) a zkontrolujte, zda je pojistný šroub (13) tlačен na zarážku (12).

- ▶ Pro šířku fólie 500 mm zavěste pružinu (10) do spodní oblasti lišty s otvory (11).
- ▶ Pro šířku fólie 750 mm zavěste pružinu (10) do horní oblasti lišty s otvory (11).
- ▶ Zkontrolujte, zda je pojistný šroub (13) tlačен na zarážku (12).
- ▶ Zkontrolujte, zda se ovinovací rameno může ve všech polohách volně otáčet.
- ▶ Zajistěte, aby byla protahovací jednotka dobře namazaná.

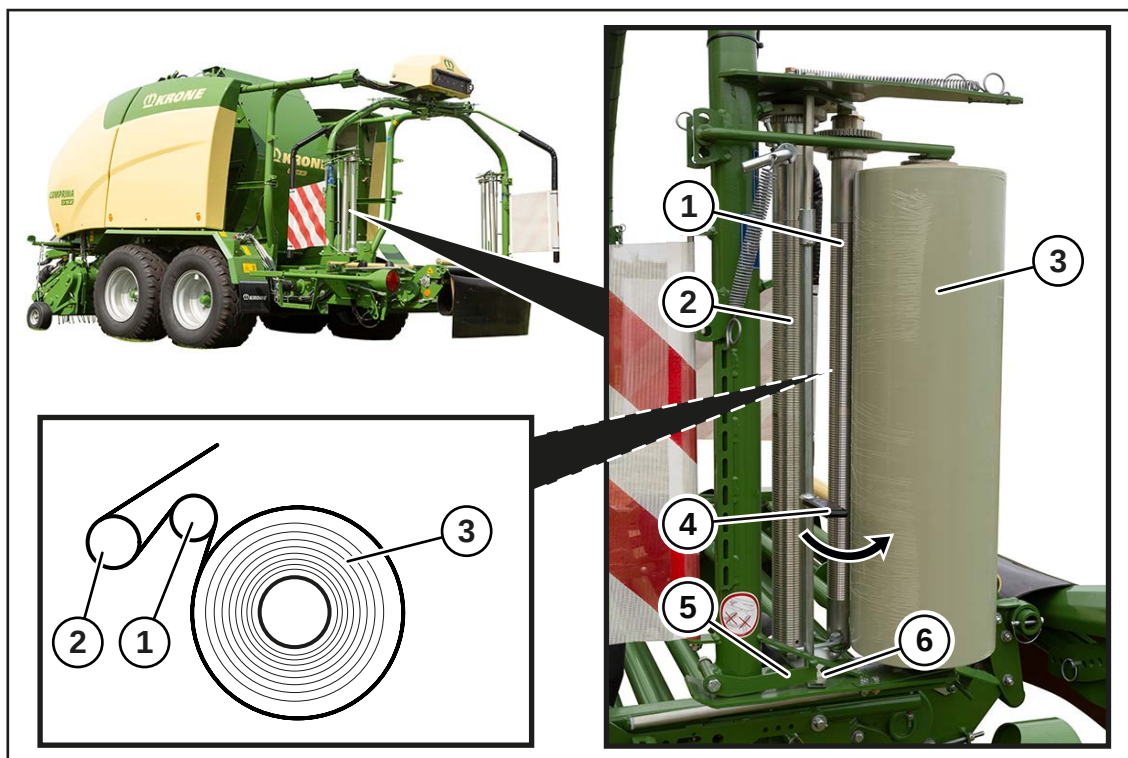
Nastavení převodovky na ovinovacím stole na vhodnou šířku fólie, [viz Strana 219](#).

Nastavení brzdy fólie na ovinovacím zařízení, [viz Strana 217](#).

Nastavení počtu ovinutí fólií vzadu, [viz Strana 160](#).

Kontrola spínače rychlého zastavení a pojistného třmenu na ovinovacím zařízení, [viz Strana 69](#).

8.17.2 Vložení fólie do ovinovacího zařízení



RPG000-084

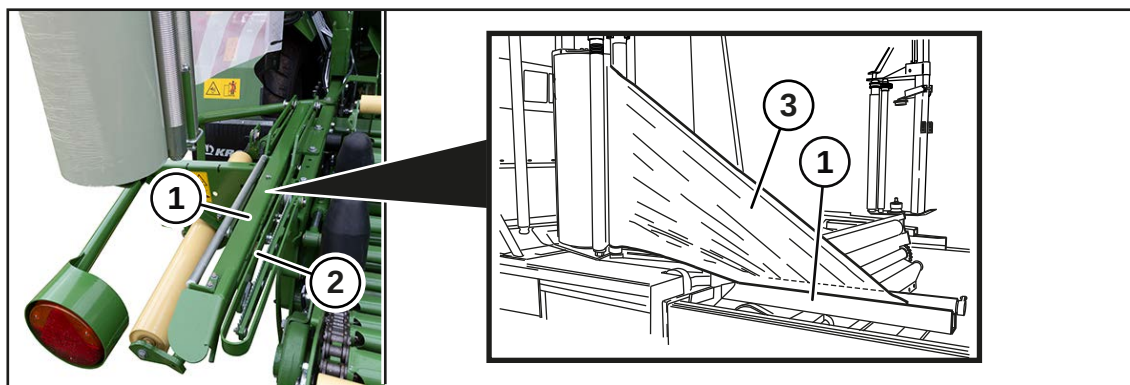
Na obou držácích pro upevnění kotouče fólie proveďte stejným způsobem tato nastavení:

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

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění prstů mezi natahovacími kladkami! Pokud se součásti pohybují, nedávejte prsty mezi natahovací kladky (1) a (2) nebo mezi natahovací kladky (1, 2) a držák natahovacích kladek.

- ▶ Odviňte trochu fólie z kotouče fólie (3).
- ▶ Podle znázornění vedte fólii z kotouče fólie (3) kolem natahovací kladky (1) k natahovací kladce (2).
- ▶ Pro přiložení natahovací kladky (1) a (2) zpět ke kotouči fólie, zatáhněte páku (4) ve směru šipky a současně druhou rukou zvedněte nahoru zajišťovací páku (5).
- ▶ Pustte páku (4) tak, aby se vedení (6) posunulo pod zajišťovací páku (5).
- ➔ Natahovací kladka (1) těsně přiléhá ke kotouči fólie (3).

Upnutí fólie do přidržovacího a řezného zařízení



RPG000-186

Na obou přidržovacích a řezných zařízeních (2) proveďte stejným způsobem tato nastavení:

- ▶ Pro uvolnění přidržovacích ramen (1) stiskněte  na terminálu, viz [Strana 166](#).
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zvedněte přidržovací rameno (1) a začátek fólie vložte do přidržovacího a řezného zařízení (2).
- ▶ Dbejte na to, aby fólie (3) vyčnívala z přidržovacího a řezného zařízení maximálně 10 cm.
- ▶ Rukou stlačte přidržovací rameno (1) dolů.
- ▶ Nastartujte stroj, abyste mohli ovládat terminál.
- ▶ Zavřete přidržovací rameno (1) tlačítkem  na terminálu, viz [Strana 166](#).
- ➔ Po ovinutí prvního kulatého balíku drží přidržovací rameno (1) fólii (3) na místě.
- ➔ Když se má kulatý balík podruhé ovinout fólií, předtím fólii rukou odstříhnete.

Pro nastavení rozpoznání roztržení ve fólii, viz [Strana 163](#).

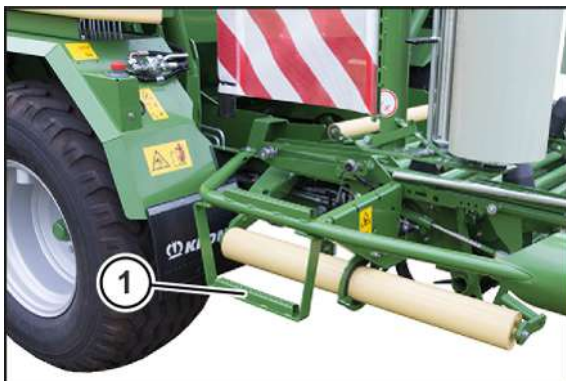
8.17.3 Kontrola fólie silážních balíků

INFO

Náhradu škody z důvodu zkažené siláže nemůže KRONE uznat, protože zde působí celá řada faktorů, na něž nemá výrobce žádný vliv.

- Po ovinutí kulatých balíků zkontrolujte silážní balíky ohledně poškození ovinovací fólie.
- Pokud je to nutné, opravte poškozenou fólii izolepou.

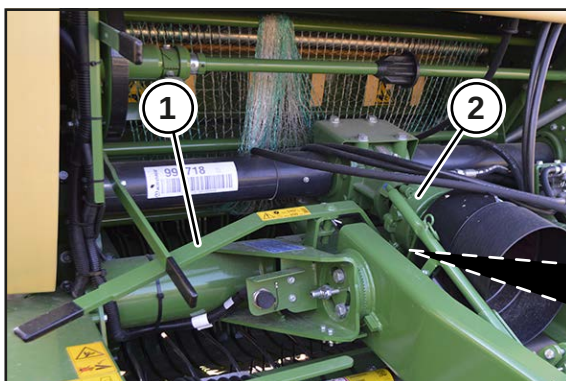
8.17.4 Použití výstupního žebříku u ovinovacího stolu



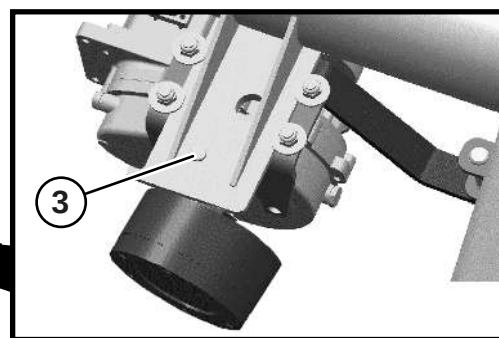
RPG000-185

Na levé straně stroje vzadu za ovinovacím zařízením se nachází výstupní žebřík (1). Tento výstupní žebřík (1) slouží pro lepší dosažení ovinovacího zařízení nebo komory na balíky.

8.18 Odpojení převodovky hydraulického čerpadla z hlavního pohonu



RP000-307



Převodovka hydraulického čerpadla (2) se může odpojit z hlavní převodovky. Odpojí se tím mechanické pohony. Potom budou pro všechny funkce ovinovacího zařízení a pro funkci "zvednutí/spuštění výklopné zádě" fungovat již jen hydraulické pohony.

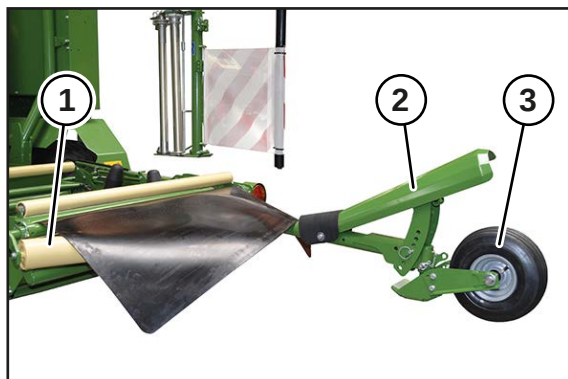
Odpojení

- Demontujte závlačku a čep (3) pod převodovkou hydraulického čerpadla (2).
- Vytáhněte převodovku hydraulického čerpadla (2) pomocí páky (1).

Připojení

- ▶ Pro montáž převodovky hydraulického čerpadla (2) zasuňte pomocí páky (1) dovnitř převodovku hydraulického čerpadla (2).
- ▶ Namontujte čep a závlačku (3) pod převodovkou hydraulického čerpadla (2).

8.19 Použití stavěče balíků



RP000-250

Odložení kulatého balíku

Kulatý balík je po ovinování shozen z ovinovacího stolu na stavěč balíků a nárazovým plechem je nasměrován tak, aby byl na zem položen čelní stranou. Kulatý balík se odkládá při stojícím vozidle nebo při pomalé jízdě. KRONE doporučuje odkládat kulatý balík při stojícím stroji.

- ▶ Rozložení stavěče balíků, viz [Strana 70](#).
- ▶ Odložte kulatý balík.

Kontrola kulatého balíku

Na svazích lze funkční spolehlivost zaručit pouze velmi omezeně. V extrémních situacích (například u kónických balíků, na svahu) nelze vyloučit poškození fólie způsobené obrácením balíku.

- ▶ Zkontrolujte, zda byly kulaté balíky odloženy na čelní stranu bez poškození.

Pokud tomu tak není:

- ▶ Namontujte kladku (1), viz [Strana 71](#).
- ▶ Nastavte nárazový plech (2), viz [Strana 72](#).
- ▶ Nastavte opěrné kolo (3), viz [Strana 73](#).
- ▶ Zkontrolujte, zda jsou na stroji největší možné pneumatiky. Pokud ne, vyměňte kola.

Pokud nelze zvýšit funkční spolehlivost stavěče balíků, musí se od obrácení balíků na čelní stranu upustit a stavěč balíků se musí složit, viz [Strana 74](#).

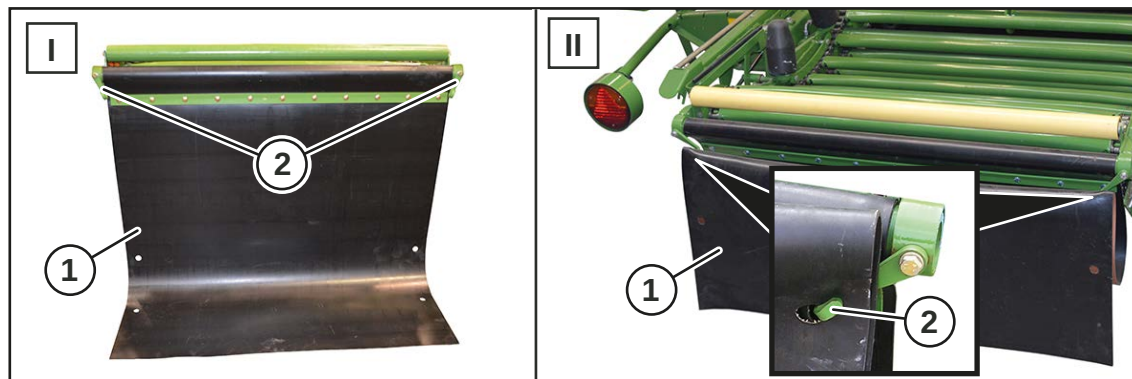
INFO

Náhradu škody z důvodu zkažené siláže nemůže KRONE uznat, protože zde působí celá řada faktorů, na něž nemá výrobce žádný vliv.

8.20 Zavěšení/vyvěšení odkládací plachty

U varianty bez "stavěče balíků"

Odkládací plachta chrání před poškozením fólii ovinutého kulatého balíku při jeho odkládání na zem. Při silniční nebo přepravní jízdě musí být odkládací plachta zavěšená.



RP000-249

Poloha (I): odkládací plachta (1) vyvěšená pro práci s ovinutým kulatým balíkem

Poloha (II): odkládací plachta (1) zavěšená pro silniční nebo přepravní jízdu

Uvedení odkládací plachty (1) z polohy (I) do polohy (II):

- ▶ Odkládací plachtu (1) zahákněte do postranních háků (2), aby nebyla v kontaktu se zemí.

8.21 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

8.21.1 Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače

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

Pokud se tím neodstraní ucpání sklizňovým produktem:

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

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

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

8.21.2 Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači

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

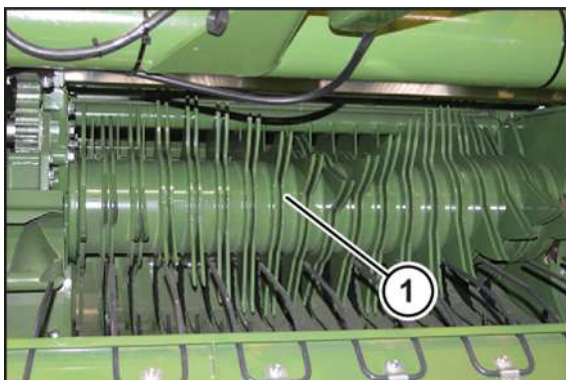
Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Demontujte nárazový plech, viz [Strana 99](#).

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

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.
- ▶ Namontujte nárazový plech, viz [Strana 99](#).

8.21.3 Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem



RPG000-164

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

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

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Hydraulicky spusťte nožovou kazetu dolů, viz [Strana 100](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Manuální natočení skupiny nožů z pracovní polohy (nastavení A/B: -/-), viz [Strana 101](#).
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a na neutrál zkuste, zda se ucpání sklizňovým produktem neuvolní.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"

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

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

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

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

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.

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

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ▶ **U varianty "Mechanické zapojení skupin nožů":** Hydraulické zvednutí nožové kazety, [viz Strana 100](#).
- ▶ **U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“:** Pro hydraulické uvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (zelená, 7+).
 - ⇒ Nožová kazeta a skupiny nožů se zvednou.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel.

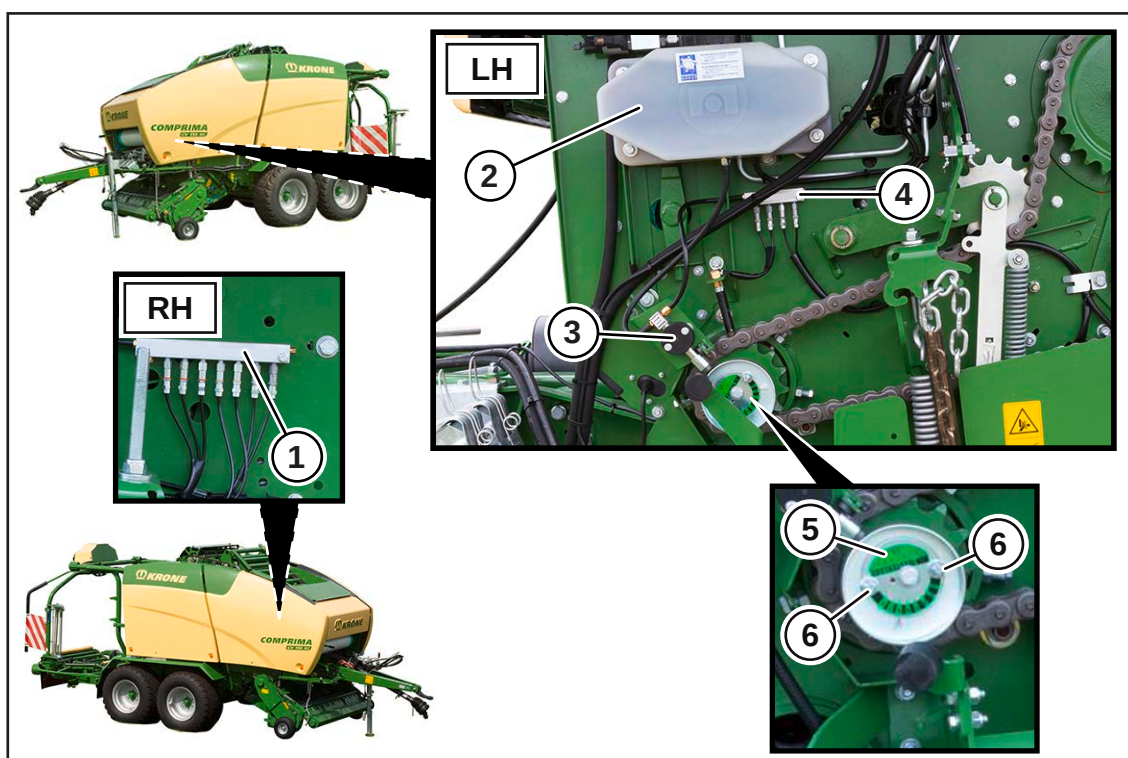
8.21.4 Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji

- ▶ Zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Otevřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Zavřete uzavírací kohout, [viz Strana 91](#).

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

- ▶ Odstraňte nahromaděný sklizňový produkt z lisovacího orgánu.
- ▶ Otevřete uzavírací kohout, [viz Strana 91](#).
- ▶ Zapněte motor traktoru a vývodový hřídel.
- ▶ Zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Opět spusťte lisovací provoz.

8.22 Ovládání centrálního mazání řetězů



RPG000-078

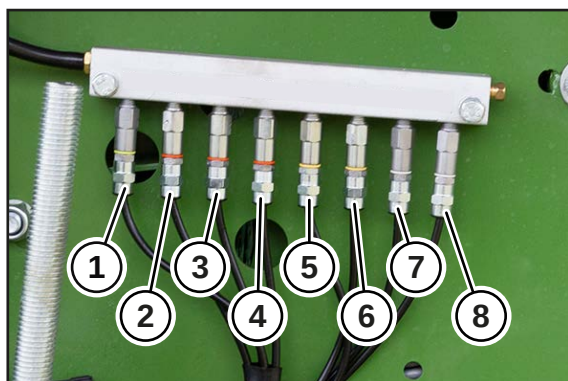
Centrální mazání řetězů se nachází na levé straně stroje za přední boční kapotou. Lišty s dávkovacími jednotkami (1) a (4) se nachází na pravé a levé straně stroje.

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

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

Údržba centrálního mazání řetězů, viz [Strana 253](#).

Dávkovací jednotky pravá strana stroje

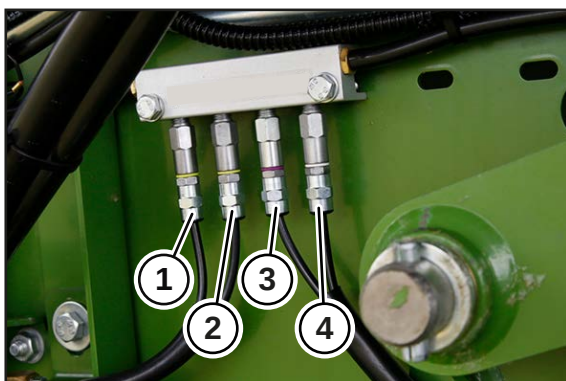


RPG000-077

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

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

Dávkovací jednotky levá strana stroje



RP000-405

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

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

Nastavení množství oleje

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

9 KRONE terminál DS 500

UPOZORNĚNÍ

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

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

9.1 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.

9.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ003-253

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

INFO

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

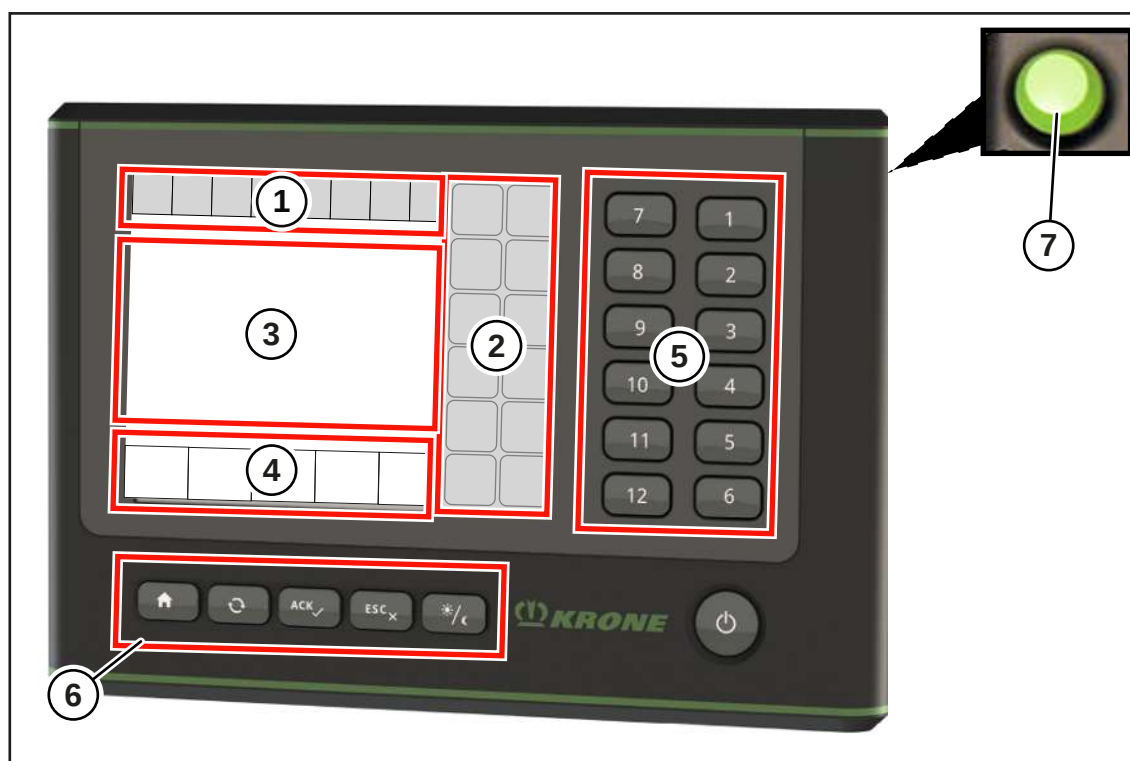
Zapnutí

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

Vypnutí

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko (1).

9.3 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 129](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), viz [Strana 131](#).

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 138](#)
- Pracovní obrazovka/ky, viz [Strana 137](#)
- Pracovní obrazovka, viz [Strana 133](#)
- Navigační menu, viz [Strana 149](#)

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, viz [Strana 135](#).

Tlačítka (5)

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

Tlačítka (6)

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

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

Posuvné kolečko (7)

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

Posuvným kolečkem otočte doprava:

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

Posuvným kolečkem otočte doleva:

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

Stiskněte posuvné kolečko:

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

10 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)

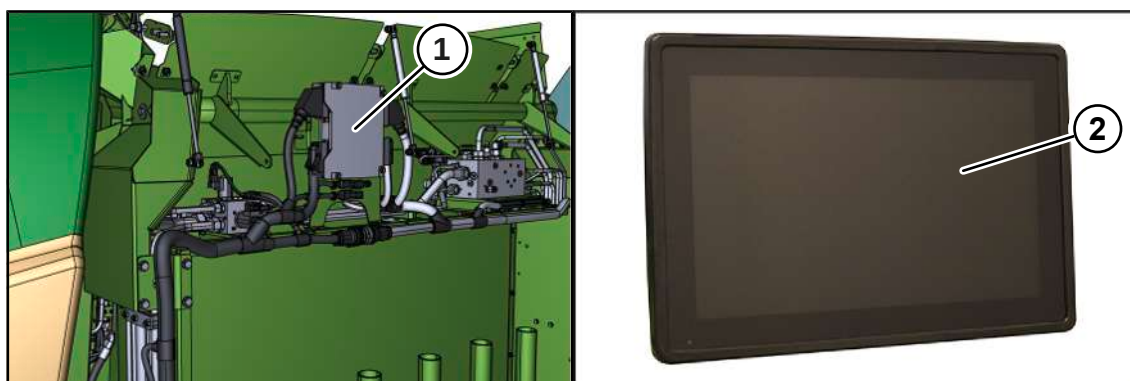
UPOZORNĚNÍ

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

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

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

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



EQG000-057

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

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

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

Funkce řídicího počítače (1):

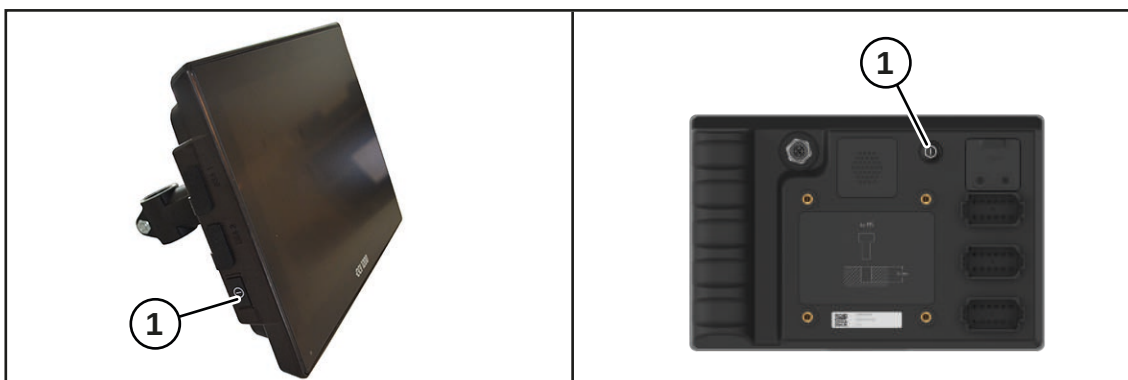
- Řízení aktorů zabudovaných na stroji.
- Přenos chybových hlášení.
- Vyhodnocování senzorů.
- Diagnostika senzorů a aktorů.

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

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

KRONE terminál ISOBUS CCI 1200

KRONE terminál ISOBUS CCI 800

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

INFO

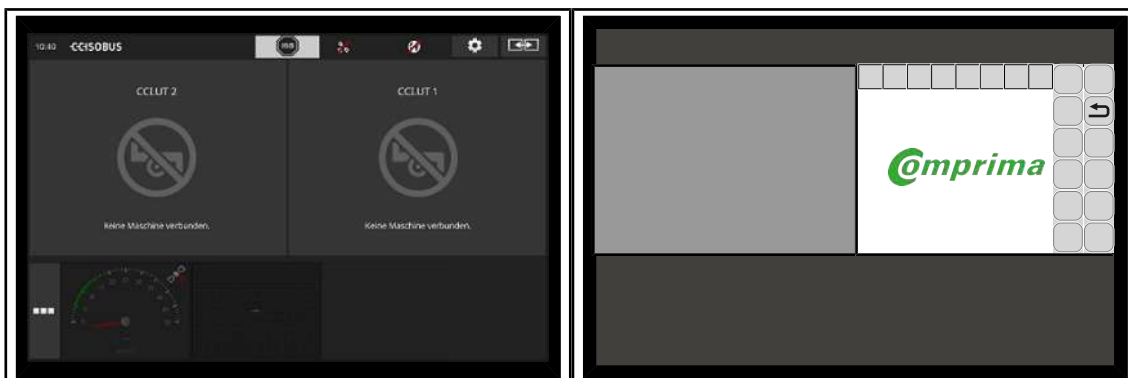
Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

Zapnutí

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

Při nepřipojeném stroji: "Hlavní menu"

Při připojeném stroji: "Obrazovka jízdy na silnici"



EQG000-056

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

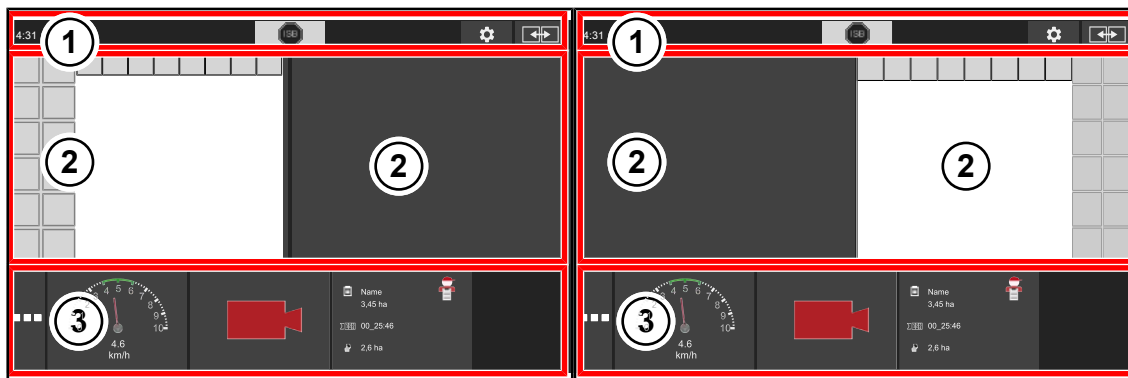
Vypnutí

- Stiskněte a podržte tlačítko (1).

INFO

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

10.3 Rozvržení displeje



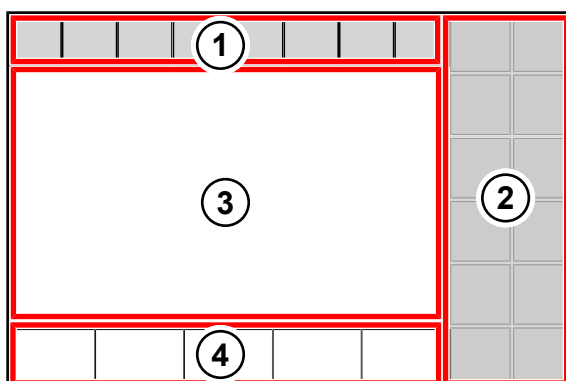
EQG000-058

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.

INFO

- 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 129](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), [viz Strana 131](#).

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 138](#)
- Pracovní obrazovka/ky, [viz Strana 137](#)
- Pracovní obrazovka, [viz Strana 133](#)
- Navigační menu, [viz Strana 149](#)

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, [viz Strana 135](#).

10.5 Nastavení jednotek na terminálu

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

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

11 Cizí terminál ISOBUS

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při použití cizího terminálu a jiných obslužných jednotek

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

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

INFO

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

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

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

11.1 Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS

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

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

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

12 Terminál – funkce stroje

VAROVÁNÍ

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

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

- ▶ Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, [viz Strana 272](#).
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte servisního partnera KRONE.

12.1 Stavový řádek

INFO

Použití terminálu s rozlišením menším než 480x480 pixelů.

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

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



EQ000-901

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

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

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

Symbol	Vysvětlení
	Přítomno je jedno nebo několik chybových hlášení. U varianty "dotykový displej": Když se tento symbol stiskne, postupně se otevřou přítomná chybová hlášení, viz Strana 272 .
	Nože vychýleny do pracovní polohy (aktivovány).
	Nože vychýleny z pracovní polohy (deaktivovány).

Symbol	Vysvětlení
	Předběžná signalizace nastavená.
U varianty "TIM 1.0"	
	Stav TIM: Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.
	Stav TIM: Stroj je registrovaný a autentifikovaný. Stisknutím tlačítka  se stav TIM změní na  .
	Stav TIM: Stroj čeká na potvrzení traktoru. Po potvrzení na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru se stav TIM přepne na  .
	Stav TIM: Stroj a traktor jsou úspěšně spojeny. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktor, viz Strana 141 .
Předávání kulatých balíků na ovinovacím zařízení	
	Manuálně se spuštěním ovinování
	Automaticky se spuštěním ovinování
	Manuálně bez spuštění ovinování
	Automaticky bez spuštění ovinování
Režim odkládání na ovinovacím zařízení	
	Manuálně
	Automaticky
	Automaticky bez spuštění ovinování, s dvojitým odložením
	Je nastavena korekce ovinování fólií, viz Strana 160 .
U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"	
	Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy (aktivována).

Symbol	Vysvětlení
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy (deaktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy a nožová kazeta spuštěná dole k vyjmutí nožů (deaktivovaná).
U varianty "Pracovní osvětlení"	
	Zapnuto.
	Vypnuto.

12.2 Tlačítka

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

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Přívod vázacího materiálu v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je vázací materiál přiveden ke kulatému balíku.
	Vázání přepněte na automatický provoz.	Na tlačítku se zobrazí se již zvolený způsob obsluhy "Automatický provoz" nebo "Manuální provoz". Stisknutím tlačítka se změní způsob obsluhy.
	Vázání přepněte na manuální provoz.	
	Předvolba sběrače.	Zobrazí se již zvolené nastavení, sběrač nebo nastavení nožů. Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Předvolba nastavení nožů.	
	Výběr tlačítek pro otevření "Hydraulického zapojení skupin nožů".	Otevřou se následující tlačítka pro obsluhu "Hydraulického zapojení skupin nožů". <i>viz Strana 139</i>
	Různá nastavení u varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů".	
		
		
		
		

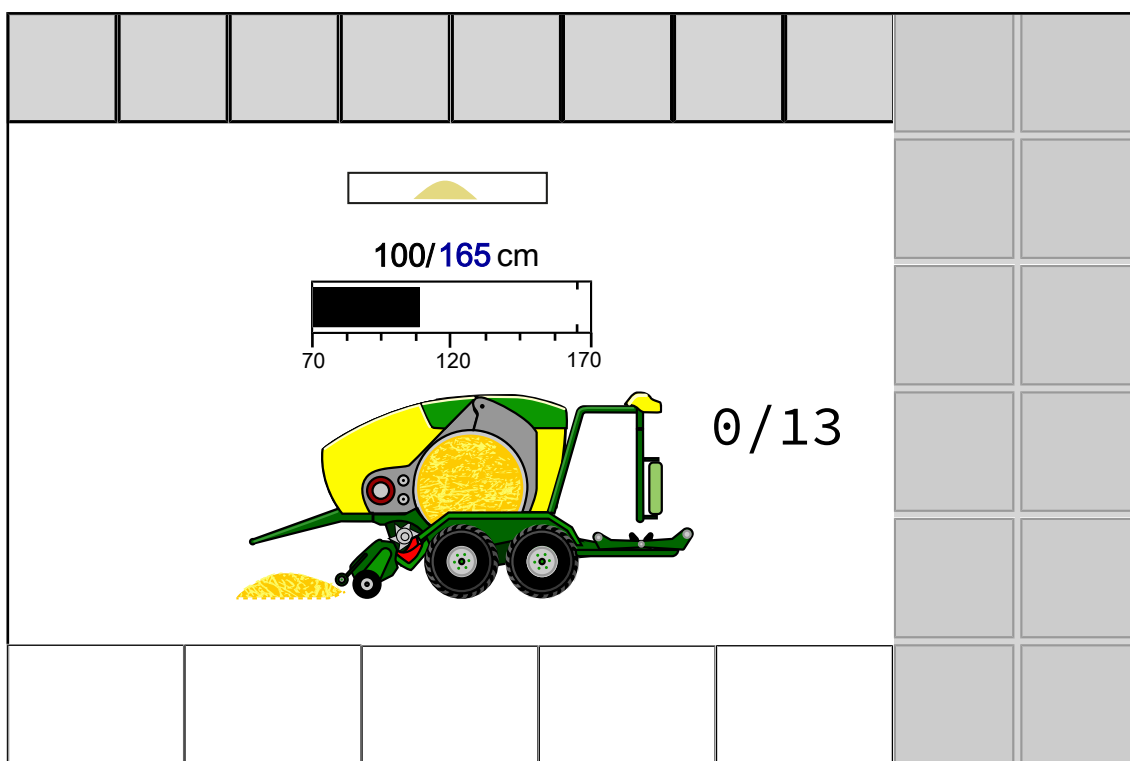
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Otevření menu ručního ovládání.	Stisknutím tlačítka přejde terminál přímo z pracovní obrazovky do menu 10 „Ruční ovládání“.
	Vypnutí pracovního osvětlení.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Pracovní osvětlení vypnuto" nebo "Pracovní osvětlení zapnuto".
	Zapnutí pracovního osvětlení.	Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Vypnutí výstražného majáčku.	(Výstražný majáček pouze v některých státech)
	Zapnutí výstražného majáčku.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Výstražný majáček vypnutý" nebo "Výstražný majáček zapnutý". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Otevření výklopné zádí a spuštění předávání/ovinování.	Při stisknutí tlačítka se otevře výklopná zád' a spustí se předávání a příp. ovinování.
	Spuštění/pokračování ovinování.	Stisknutím tlačítka se spustí ovinování nebo se v něm pokračuje.
	Spuštění odkládání balíků.	Při stisknutí tohoto tlačítka je kulatý balík odložen.
	Uvolnění přidržovacích ramen.	Přidržovací ramena se uvolní stisknutím tlačítka (jen při detekovaném roztržení fólie nebo prázdném kotouči fólie). Dalším stisknutím tlačítka se přidržovací ramena opět zavrou.
		Ukončení funkce "Uvolnění přidržovacích ramen". Když se přidržovací ramena uvolní, potlačí se přepnutí na obrazovku pro silniční jízdu.
	Navigační menu na terminálu.	Stisknutím tlačítka se na terminálu otevře navigační menu, viz Strana 149 .
	Menu otevření čítače.	Stisknutím tlačítka se otevře menu 13 "Čítače", viz Strana 170 .

U varianty "TIM 1.0"

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

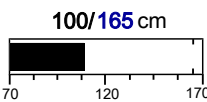
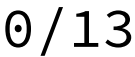
Symbol	Vysvětlení	
 	Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádí).	
 	Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.	

12.3 Ukazatele v pracovní obrazovce

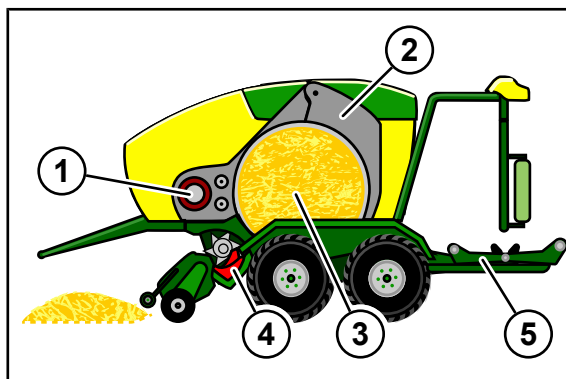


EQG003-009

Symbody, které jsou k dispozici, závisí na vybavení stroje. Dále znázorněné symbody nejsou k dispozici vždy.

Symbol	Vysvětlení
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.
	Ukazatel směru.
	Ukazatel směru, šipky: Vlevo a vpravo od ukazatele směru se mohou během provozu zobrazovat šipky. Šipky mají tři různé velikosti, číslované od 1 do 3. Šipky informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně. Pokud není upraven směr jízdy, začne zobrazená šipka blikat a zazní akustický signál. Bližší informace k ukazateli směru, viz Strana 136
	Nastavení a zobrazení průměru balíku. Průměr balíku lze nastavit přímo na pracovní obrazovce, viz Strana 138 .
	Ukazatel stavu počtu ovinů fólie vzadu 1. číslo: Aktuální počet ovinů fólie vzadu 2. číslo: Nastavený počet ovinů fólie vzadu, viz Strana 160

Lis na válcové balíky



EQG003-122

Lis na válcové balíky ve středu pracovní obrazovky ukazuje

- pokrok lisování na základě zvětšujícího se kulatého balíku (3),
- pokrok vázání na základě role sítě (1) a na základě sítě probíhající kolem kulatého balíku,
- polohy nožové kazety (4),
- vyhození balíku na základě otevírající se výklopné zádě (2)
- a ovinování na ovinovacím stole (5).

Nožová kazeta (4) může ukazovat následující polohy:

	Nože jsou vychýleny do prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze. U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Které skupiny nožů jsou aktuálně vychýleny do prac. polohy, do najdete ve stavovém řádku. Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, viz Strana 140.
	Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze a nože jsou odblokovány. Tato poloha pro údržbu se používá při výměně nožů, viz Strana 241.

Symbody během vázání sítí nebo fólií

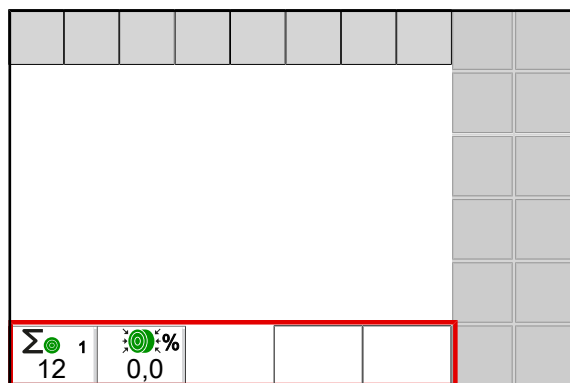
Symbol		Vysvětlení
1 		Hodnota průměru balíku/lisovací tlak je dosažen (bliká).
2N 	2F 	Sít'/fólie se přivádí.
3N 	3F 	Sít'/fólie se nevytahuje.
4N 	4F 	Vázání sítí/fólií probíhá.
5N 	5F 	Vázání sítí/fólií stojí.
6N 	6F 	Sít'/fólie se odstřihuje.
7N 	7F 	Sít'/fólie nebyla odstřižena.
8N 	8F 	Vázání sítí/fólií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

Ovinovací zařízení

Stav aktivního ovinování ukazuje lis na válcové balíky ve středu pracovní obrazovky:

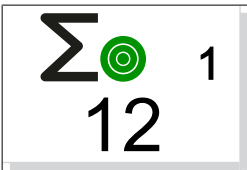
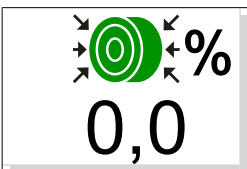
- Ovinovací stůl se sklopí nahoru a výklopná záď se otevře.
- Kulatý balík se předává na ovinovací stůl.
- Výklopná záď se zavře.
- Ovinování se spustí a provede.
- Fólie se odřízne a kulatý balík se odloží.

12.4 Ukazatele na informační liště

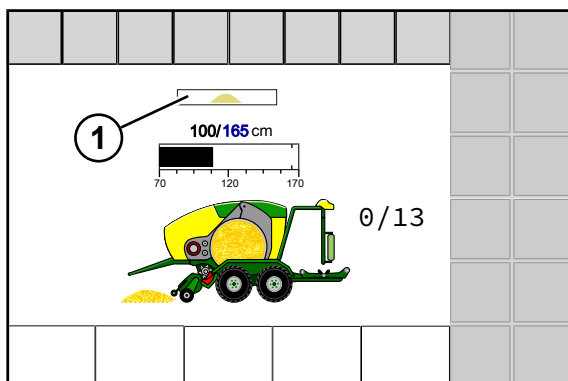


EQG003-111

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač zákazníka	Je zobrazen vybraný čítač zákazníka a aktuální součet slisovaných kulatých balíků. Když se stiskne ukazatel, otevře se menu 13-1 "Čítače zákazníků", viz Strana 171 .
	Lisovací tlak	Nastavený lisovací tlak je zobrazen v %. Když se klikne na zobrazení, otevře se menu 1.6 „Elektronické nastavení lisovacího tlaku“, aby bylo možné nastavit lisovací tlak, viz Strana 155 .

12.5 Ukazatel směru

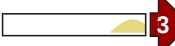
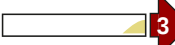


EQG003-105

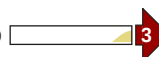
Ukazatel směru (1) informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně.

Jsou možná následující zobrazení:

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

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

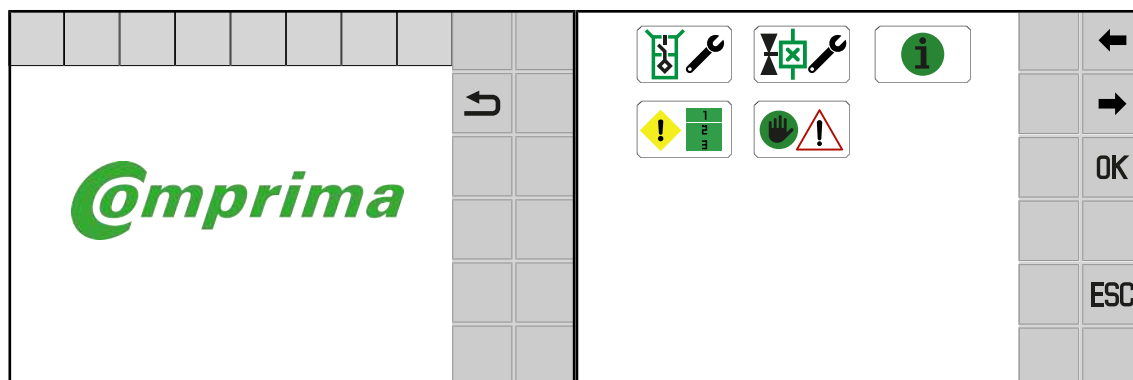
Bližší informace, jak se naplňuje komora na balíky, viz [Strana 84](#).

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

12.6 Zobrazení pracovní obrazovky

Obrazovka silniční jízdy

Příklad menu



EQG003-045

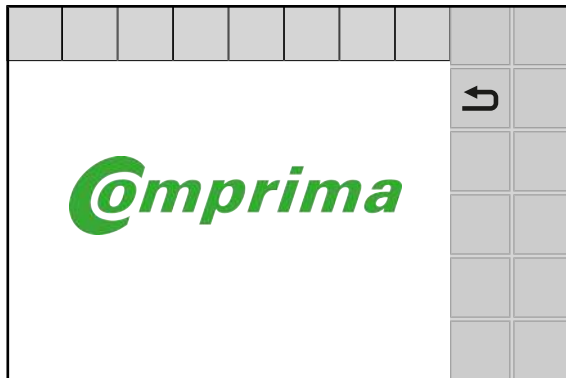
Z obrazovky jízdy na silnici

- Stiskněte .
- ➔ Zobrazí se pracovní obrazovka, viz [Strana 133](#).

Z každého menu

- ✓ Vyvoláno je některé menu.

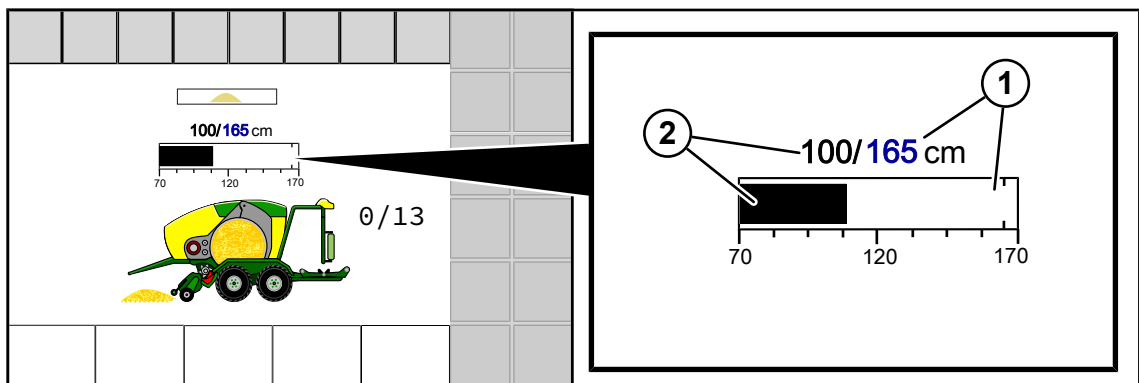
- ▶ **ESC** stiskněte déle.

12.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy

EQG000-026

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

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ✓ Na ovinovacím stole se nenachází žádný kulatý balík.
- ✓ Výklopná záď je zavřená.
- ✓ Stroj je v provozním stavu polní provoz.

12.8 Nastavení průměru balíku

EQG003-037

1 Nastavený požadovaný průměr balíku v cm

2 Skutečný průměr balíku v cm

Nastavení průměru balíku rolovacím kolečkem

- ▶ Rolovacím kolečkem zvolte modrou hodnotu, kterou chcete změnit.

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

Nastavení průměru balíku na dotykovém displeji

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

12.9

Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů

UPOZORNĚNÍ

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

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

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

Symbol	Vysvětlení
	natočit skupinu nožů A do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů A i B do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů B do prac. polohy (aktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy (deaktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy a spustit nožovou kazetu. Tato poloha pro údržbu se používá při výměně nožů, viz Strana 241 .

Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

- ▶ Na terminálu zvolte .

⇒ Tlačítka pro hydraulické zapojení skupin nožů se zobrazí na straně.

- ▶ Zvolte požadovanou funkci.
- ▶ Aktuální stav hydraulického zapojení skupin nožů se zobrazí ve stavovém řádku pracovní obrazovky.

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

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

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

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

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

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

Aktivace polohy pro údržbu

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

- ▶ Na terminálu zvolte pracovní obrazovku .

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

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

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

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

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

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

12.10 Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

U varianty "TIM 1.0"

12.10.1 Princip funkce TIM 1.0



VAROVÁNÍ

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

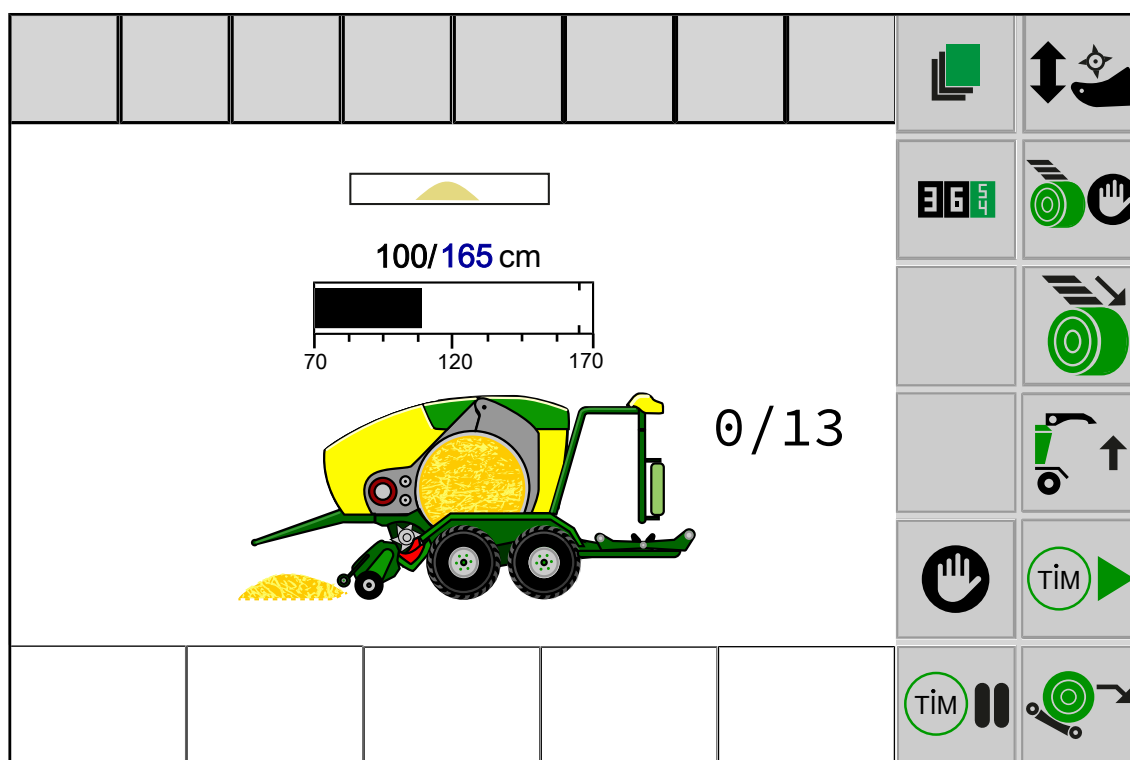
Při odkládání kulatých balíků ve svahu se mohou kulaté balíky dát samovolně do pohybu. Jakmile se dají do pohybu, mohou svou hmotností a svým válcovým tvarem způsobit těžké nehody a způsobit zranění osob.

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

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

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

12.10.2 Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce



EQG003-096

Jsou možná následující zobrazení TIM:

Symbol	Vysvětlení
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.

Ve stavovém řádku mohou být indikovány následující stavy:

Symbol	Vysvětlení
U varianty "TIM 1.0"	
	Stav TIM: Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.
	Stav TIM: Stroj je registrovaný a autentifikovaný. Stisknutím tlačítka  se stav TIM změní na  .
	Stav TIM: Stroj čeká na potvrzení traktoru. Po potvrzení na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru se stav TIM přepne na  .
	Stav TIM: Stroj a traktor jsou úspěšně spojeny. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktor, viz Strana 141 .

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

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

12.10.3 Aktivování funkcí TIM

Když byl stroj vypnutý a opět se zapne, automaticky se obnoví registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

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

✓ V menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" ([viz Strana 176](#)) byly

- zvoleny požadované funkce TIM a
- byla provedena registrace a autentifikace na traktoru.

✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na  .

► Stiskněte .

► Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru potvrďte funkce TIM.

➔ Stav TIM změní na  . Stroj automaticky přezve ovládání funkcí TIM na traktoru.

Pokud se v pracovní obrazovce nezobrazuje žádný stav TIM, musí se funkce TIM zvolit a registrovat a autentifikovat přes menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM", [viz Strana 176](#).

INFO

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

INFO

Pokud se funkce TIM potlačí, změní se stav TIM na .

► Pro obnovení připojení stiskněte tlačítko .

12.10.4 Přerušení funkcí TIM

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

✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na  .

► Stiskněte  .

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

TIM změní na  .

► Opětovné aktivování funkcí TIM, viz [Strana 143](#).

12.11 Ovládání stroje joystickem

12.11.1 Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)

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

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

Symbol	Vysvětlení
	Kulatý balík se odloží z ovinovacího stolu
	Spuštění vázání
	Vyberte způsob obsluhy pro vázání: automatický nebo ruční provoz
	Zvýšení průměru balíku
	Snížení průměru balíku

12.11.2 Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)

INFO

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

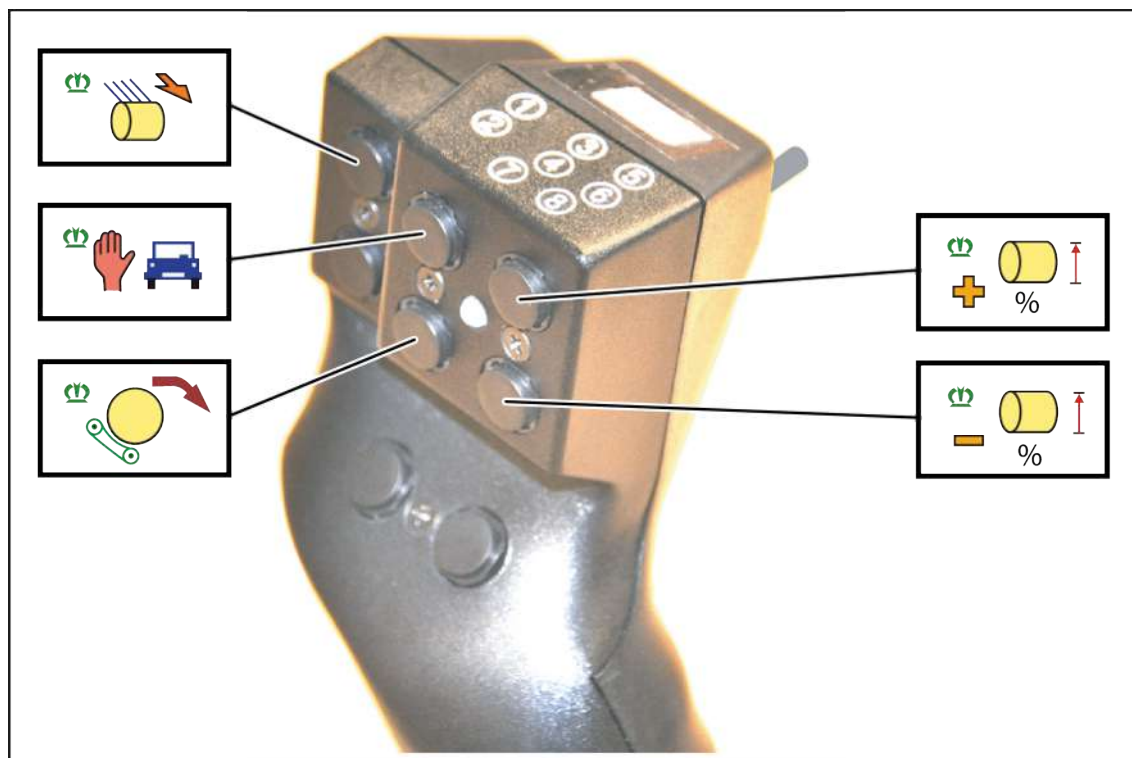
Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu nebo traktoru.

INFO

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

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

Doporučené obsazení joysticku WTK



EQG003-040

Tlačítka na joysticku WTK lze obsadit ve 2 úrovních.

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

13 Terminál – menu

13.1 Struktura menu

Struktura menu je podle vybavení stroje tvořena následujícími menu.

Menu	Podmenu	Označení
1 		Nastavení lisu
	1-1  	Počet ovinutí vázacím materiálem, viz Strana 153
	1-3 	Předběžná signalizace, viz Strana 153
	1-4  	Zpoždění startu vázání, viz Strana 154
	1-6 	Elektronické nastavení lisovacího tlaku (u varianty "elektronické nastavení lisovacího tlaku"), viz Strana 155
	1-7 	Citlivost zobrazení směru, viz Strana 156
	1-8 	Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz Strana 157
	1-9 	Korekce naplnění, viz Strana 157
2 		Nastavení ovinovacího zařízení, viz Strana 159
	2-1 	Počet ovinů fólie vzadu, viz Strana 160
	2-2 	Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena, viz Strana 160

Menu	Podmenu	Označení
	2-3 	Způsob obsluhy ovinovacího zařízení, viz Strana 161
	2-4 	Způsob obsluhy ovinovacího stolu, viz Strana 162
	2-5 	Šířka fólie, viz Strana 163
	2-6 	Detekce roztržení fólie, viz Strana 163
	2-7 	Korekce polohy ovinovacího stolu, viz Strana 164
10 		Ruční ovládání, viz Strana 165
13 		Čítač, viz Strana 170
	13-1 	Čítače zákazníka, viz Strana 171
	13-2 	Celkový čítač, viz Strana 173
14 		ISOBUS, viz Strana 174
	14-5 	Krone SmartConnect, viz Strana 175
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM (u provedení s "TIM 1.0"), viz Strana 176
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz Strana 177
15 		Nastavení, viz Strana 178

Menu	Podmenu	Označení
	15-1 	Test senzorů, viz Strana 179
	15-2 	Test aktorů, viz Strana 186
	15-3 	Informace o softwaru, viz Strana 189
	15-4 	Seznam chyb, viz Strana 190
	15-9 	Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu, viz Strana 191

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

13.3 Vyvolání navigačního menu

- ▶ Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí navigační menu.

Návrat ze stran menu na hlavní menu:

- ▶ Opakovaně stiskněte , dokud se nezobrazí hlavní menu.

Přehled menu: [viz Strana 146](#).

13.4 Volba menu

Vyvolání menu

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

U varianty "Dotykový a nedotykový terminál"

Pomocí vedlejších tlačítek

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

⇒ Zvolené menu se barevně zvýrazní.

- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte tlačítko vedle .

➔ Menu se otevře.

INFO

U varianty „Dotykový terminál“ lze přímo stisknout symboly.

Pomocí rolovacího kolečka

- ▶ Zvolte požadované menu pomocí rolovacího kolečka.

⇒ Zvolené menu se barevně zvýrazní.

- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte rolovací kolečko.

➔ Menu se otevře.

U varianty dotykový terminál

Stisknutím symbolů

- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte symbol (např. ) na displeji.

➔ Menu se otevře.

Opustit menu

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

13.5 Změna hodnoty

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

U varianty „Dotykový a nedotykový terminál“

- Pomocí rolovacího kolečka

Navíc u varianty „Dotykový terminál“

- Stisknutím , příp. .
- Poklepáním na modrou hodnotu na displeji.
Pokud se poklepe na numerickou hodnotu, otevře se vstupní okno. Další údaje k zadávání hodnot viz dodaný provozní návod k terminálu.

Příklady:

Pomocí rolovacího kolečka

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

Prostřednictvím hodnoty

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

13.6 Změna režimu

V jednotlivých menu lze vybírat různé režimy.

► Pro vyvolání dalšího režimu stiskněte .

► Pro vyvolání předchozího režimu stiskněte .

► Pro uložení do paměti stiskněte .

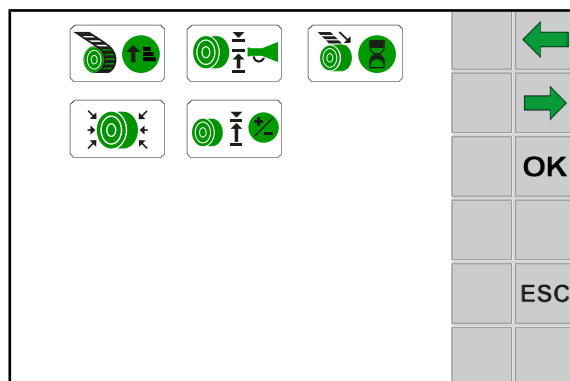
➔ Zazní akustický signál, nastavený režim se uloží do paměti a v horním řádku se na chvíli zobrazí symbol .

► Pro opuštění menu stiskněte .

13.7 Postup vázání v navigačním menu

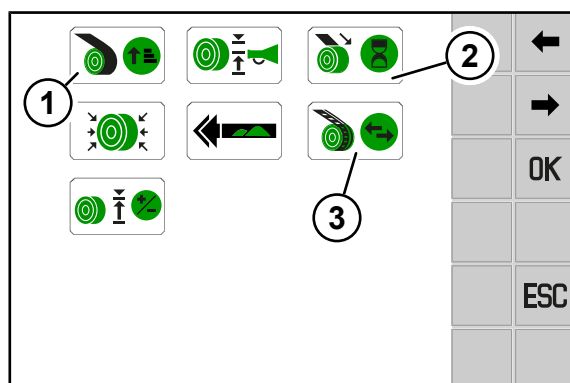
✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 149](#).

U provedení s "Vázáním sítí"



EQG003-008

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



EQG003-043

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

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

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

13.8 Menu 1 "Nastavení lisu"

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 149](#).

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

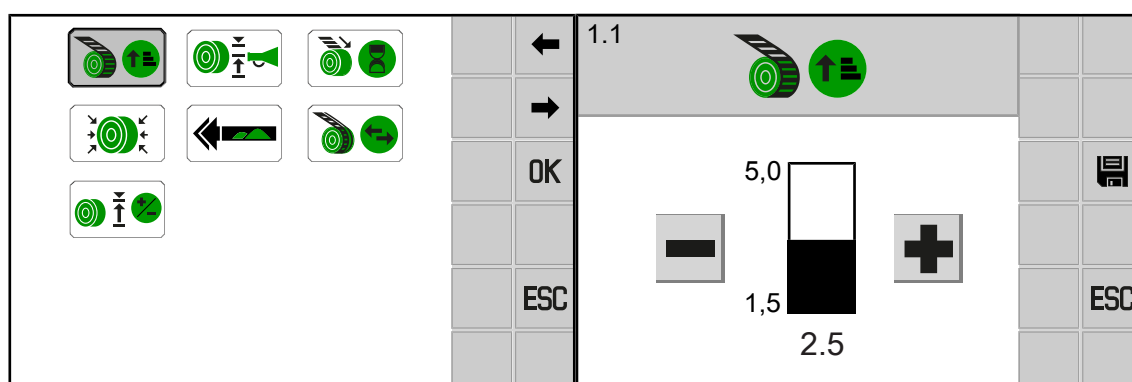
➔ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení lisu".

Menu "Nastavení lisu" je rozděleno do následujících menu:

Menu	Podmenu	Označení
1 		Nastavení lisu
	1-1  	Počet ovinutí vázacím materiálem, viz Strana 153
	1-3 	Předběžná signalizace, viz Strana 153
	1-4  	Zpoždění startu vázání, viz Strana 154
	1-6 	Elektronické nastavení lisovacího tlaku (u varianty "elektronické nastavení lisovacího tlaku"), viz Strana 155

Menu	Podmenu	Označení
	1-7 	Citlivost zobrazení směru, viz Strana 156
	1-8 	Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz Strana 157
	1-9 	Korekce naplnění, viz Strana 157

13.8.1 Menu 1-1 "Počet ovinutí vázacím materiálem"



EQG003-000

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz [Strana 152](#).
- Pro otevření menu stiskněte
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí vázacím materiálem".

Nastavení počtu ovinutí vázacím materiálem

- Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 150](#).
- Pro uložení hodnoty stiskněte

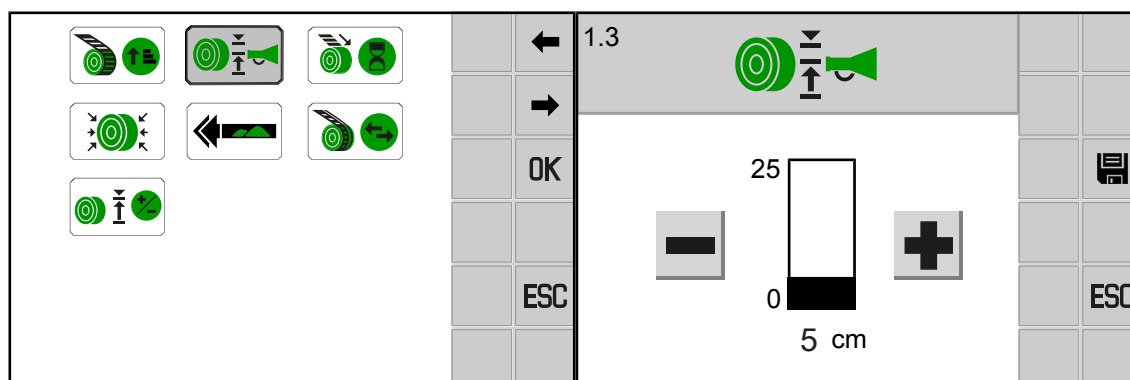
INFO

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

13.8.2 Menu 1-3 "Předběžná signalizace"

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

Maximální hodnota se řídí podle toho, jaký lisovací tlak byl předtím nastaven, viz [Strana 201](#).
 Pokud byl např. nastaven lisovací tlak 100 %, je maximální hodnota předběžné signalizace 90 %.



EQG003-002

✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz [Strana 152](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Předběžná signalizace".

Nastavení předběžné signalizace

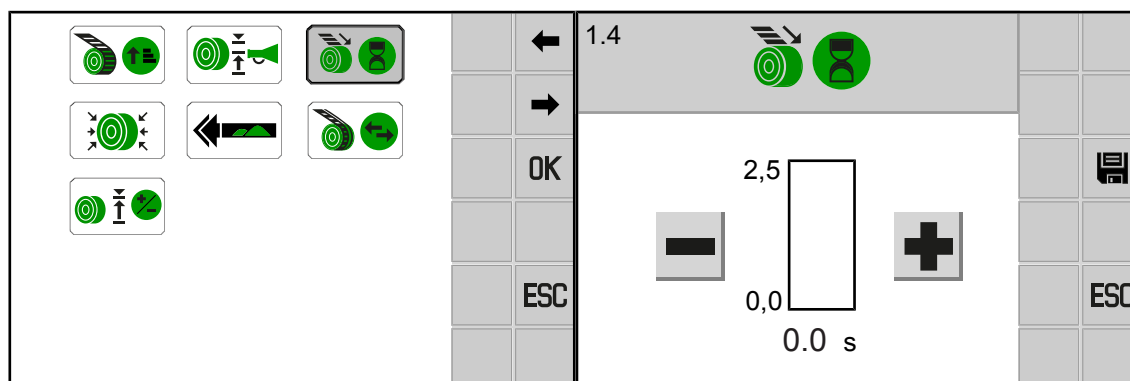
► Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 150](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.3 Menu 1-4 "Zpoždění startu vázání"

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

Rozsah nastavení: 0,0–2,5 s



EQG003-003

✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz [Strana 152](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

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

Nastavení zpoždění startu vázání

► Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 150](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

Zvláštnost u vázání fólií

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

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

- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, [viz Strana 150](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

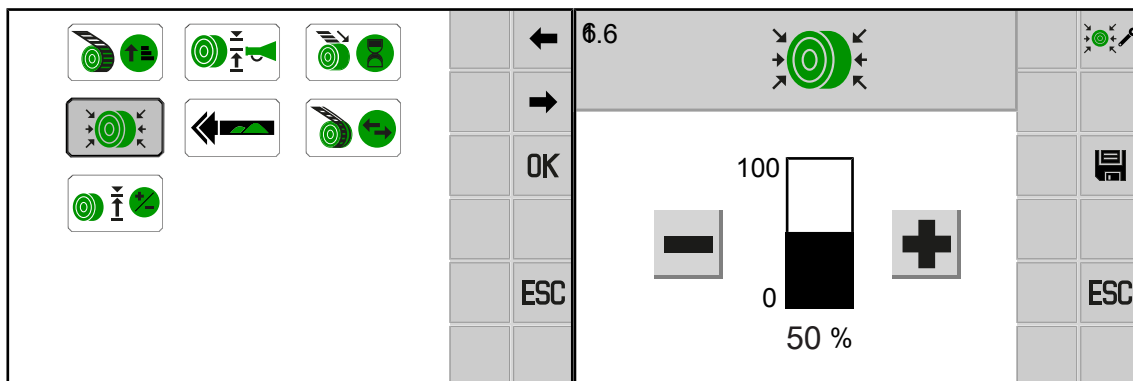
13.8.4 Menu 1-6 "elektronické nastavení lisovacího tlaku"

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při příliš nízkou nebo vysoko nastaveném lisovacím tlaku

Při lisovacím tlaku vyšším než 190 bar nebo nižším než 50 bar se může stroj poškodit.

- ▶ Neuvádějte stroj do pracovního nasazení, když je příliš vysoký nebo příliš nízký lisovací tlak.
- ▶ Zvolte a nastavte lisovací tlak mezi 50 a 190 bar, [viz Strana 201](#).



EQG003-016

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, [viz Strana 152](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "elektronické nastavení lisovacího tlaku".

Nastavení lisovacího tlaku

- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, [viz Strana 150](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

Vypuštění lisovacího tlaku

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

Před lisováním se musí pohyblivá dna uvést pracovní polohy a hydraulicky napnout. Po lisování se musí pohyblivá dna pro ochranu uvést zpět do odstavné polohy a uvolnit.

- ▶ Stiskněte  a přidržte ho několik sekund stisknuté.
- ➔ Lisovací tlak se vypustí a stav se zobrazí na tlačítku: .
- ▶ Pro zvýšení lisovacího tlaku stiskněte  a přidržte ho několik sekund stisknuté.
- ▶ Aby byl opět dosažený naposledy nastavený lisovací tlak, jednou pomocí řídicí jednotky (červená, 1+) úplně otevřete a opět zavřete výklopnou zád.

Orientační hodnoty pro nastavení lisovacího tlaku

Procentuální nastavení	Lisovací tlak
100 %	cca 180 ± 10 bar
0 %	cca 60 ± 5 bar

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při příliš nízko nebo vysoko nastaveném lisovacím tlaku

Při lisovacím tlaku vyšším než 190 bar nebo nižším než 50 bar se může stroj poškodit.

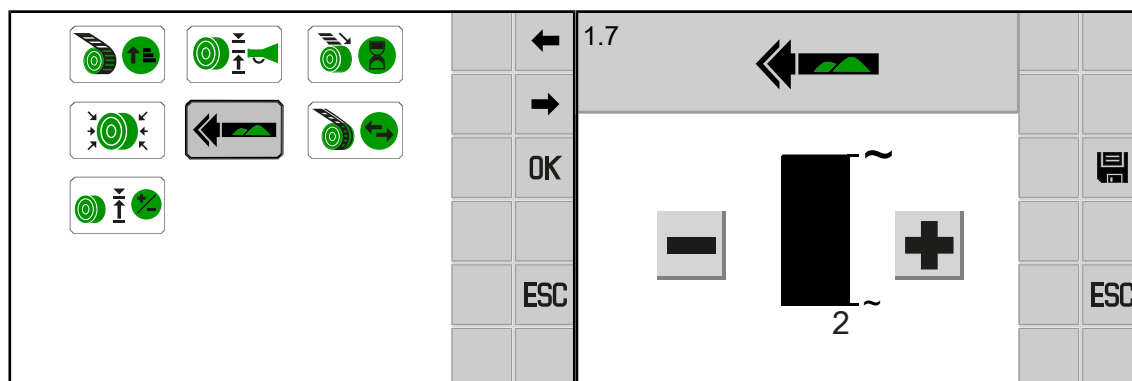
- ▶ Neuvádějte stroj do pracovního nasazení, když je příliš vysoký nebo příliš nízký lisovací tlak.
- ▶ Zvolte a nastavte lisovací tlak mezi 50 a 190 bar, viz [Strana 201](#).

13.8.5 Menu 1-7 "Citlivost zobrazení směru"

V tomto menu se nastavuje citlivost zobrazení směru.

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

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, viz [Strana 84](#).



EQG003-017

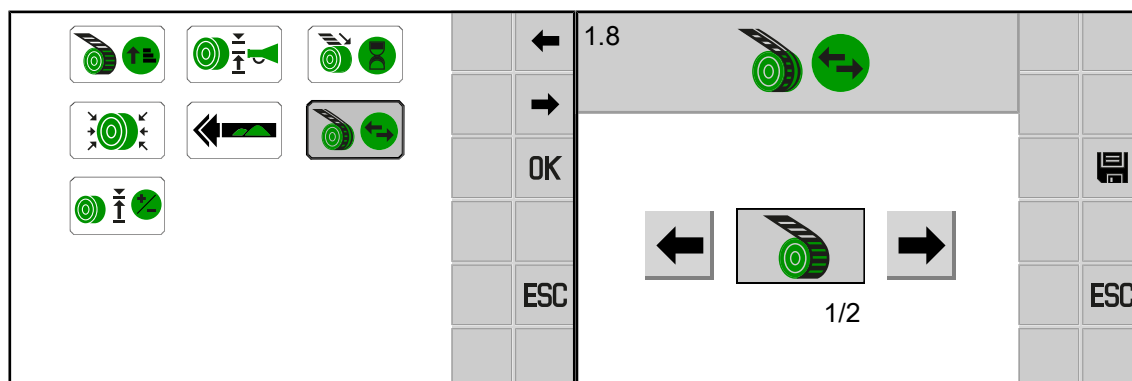
- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz [Strana 152](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Citlivost zobrazení směru".

Nastavení citlivosti zobrazení směru

- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 150](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.6 Menu 1-8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání fólií")

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



EQG003-005

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz [Strana 152](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Volba způsobu vázání".

Změna režimu

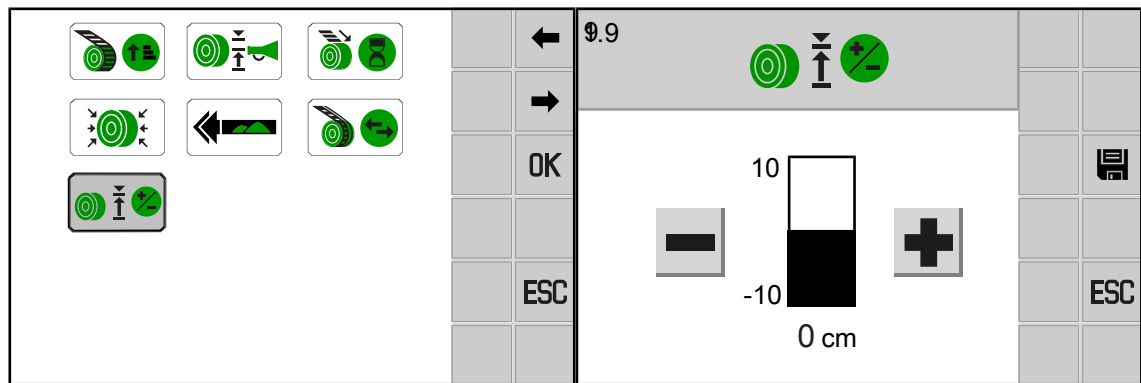
- ▶ Vyvolání a uložení režimu, viz [Strana 151](#).

Lze zvolit tyto režimy:

Symbol	Vysvětlení
	Vázání sítí
	Vázání fólií

13.8.7 Menu 1-9 "Korekce naplnění"

Je-li průměr balíku nedostatečný nebo nadměrný, lze ho upravit korekcí naplnění v předdefinovaném rozsahu (velikost balíku v rozmezí -10 až +10 cm).



EQG003-018

✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz [Strana 152](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce naplnění".

Nastavení korekce naplnění

► Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 150](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

Příklad

Nastavený požadovaný průměr balíku činí 108 cm.

Pokud skutečný průměr balíku činí jen 100 cm, je tedy o 8 cm menší, musí se nastavit korekční hodnota +8 cm.

To znamená:

Korekční hodnota = požadovaný průměr balíku - průměr balíku

13.8.8 Menu 1-11 "Centrální mazání"

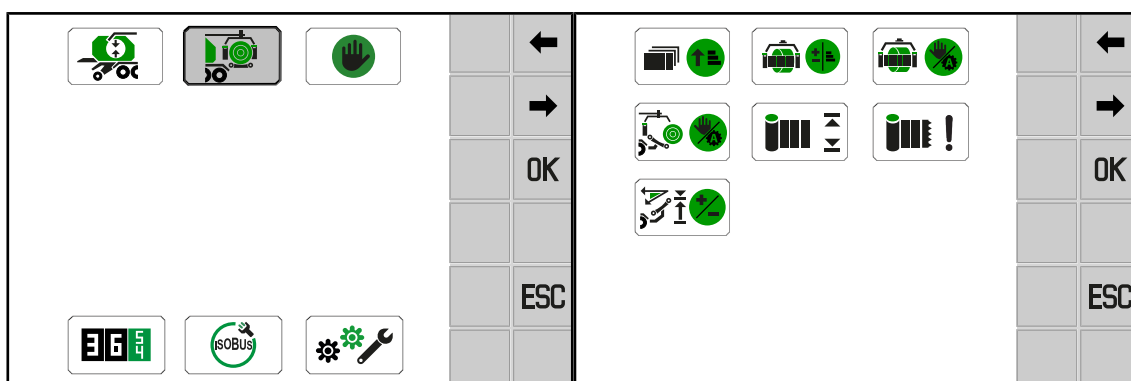
V tomto menu lze manuálně vyvolat mimořádné mazání.

✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz [Strana 152](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu „Centrální mazání“.

13.9 Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení"



EQG003-135

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 149](#).

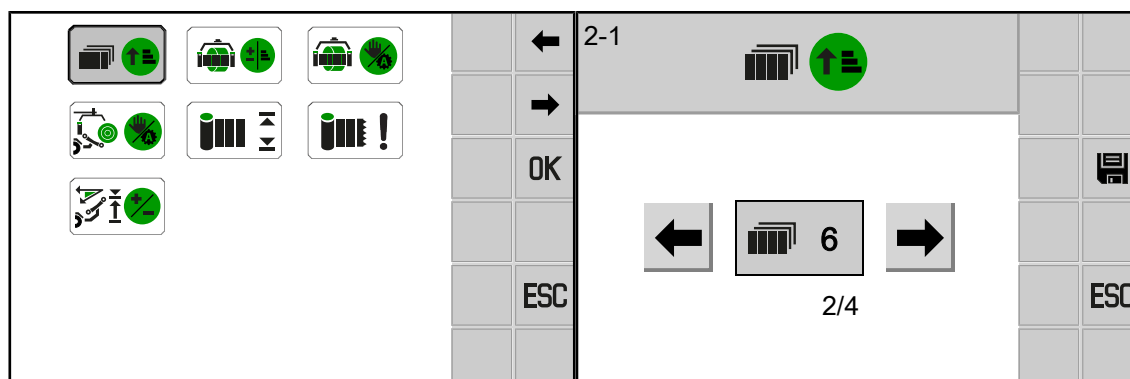
► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení ovinovacího zařízení".

Menu "Nastavení ovinovacího zařízení" je rozděleno do následujících menu:

Menu	Podmenu	Označení
2 		Nastavení ovinovacího zařízení, viz Strana 159
	2-1 	Počet ovinů fólie vzadu, viz Strana 160
	2-2 	Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena, viz Strana 160
	2-3 	Způsob obsluhy ovinovacího zařízení, viz Strana 161
	2-4 	Způsob obsluhy ovinovacího stolu, viz Strana 162
	2-5 	Šířka fólie, viz Strana 163
	2-6 	Detekce roztržení fólie, viz Strana 163
	2-7 	Korekce polohy ovinovacího stolu, viz Strana 164

13.9.1 Menu 2-1 "Počet ovinutí fólií vzadu"



EQG003-128

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí fólií vzadu".

Nastavení počtu ovinů fólie vzadu

Je možné zvolit 4, 6, 8 nebo 10 ovinů fólie.

Změna režimu

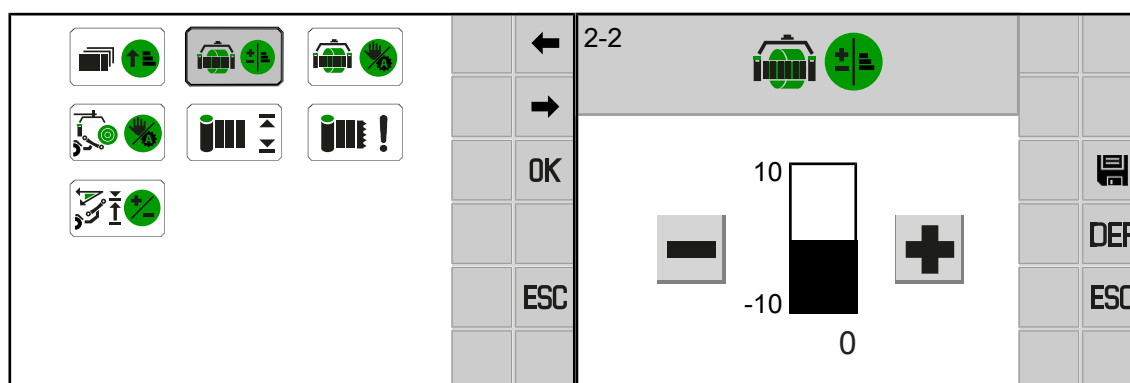
► Vyvolání a uložení režimu, viz [Strana 151](#).

INFO

Pro optimální kvalitu siláže doporučuje společnost KRONE 6 ovinů fólie.

13.9.2 Menu 2-2 "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena"

Pomocí tohoto menu lze na ovinovacím ramenu zvýšit nebo snížit nastavený počet ovinutí fólie. Kladná hodnota znamená více ovinutí fólie, záporná hodnota méně.



EQG003-129

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

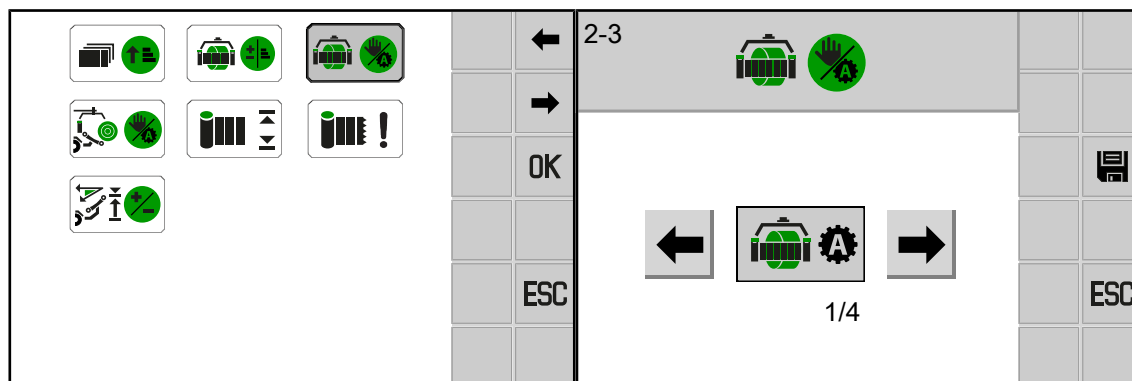
► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena".

Korekce počtu ovinů fólie vzadu

- Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 150](#).
- Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.9.3 Menu 2-3 "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení"



EQG003-130

- ✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).
- Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení".

Změna způsobu obsluhy

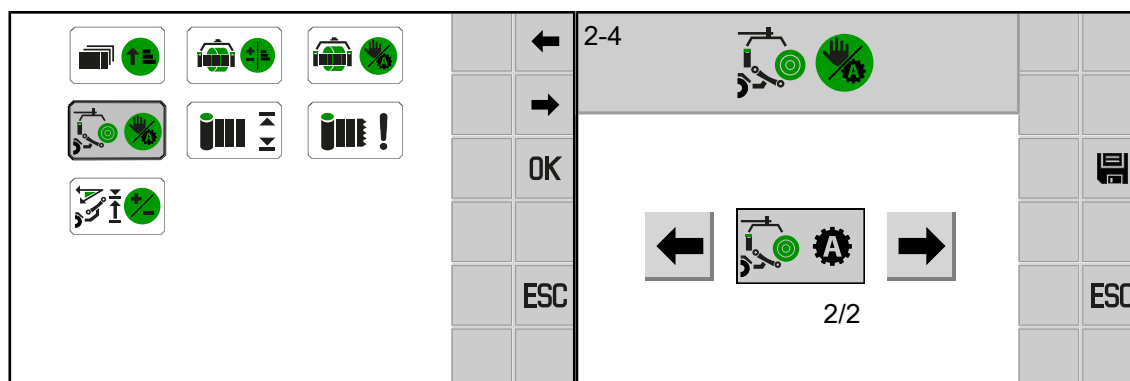
Změna režimu

- Vyvolání a uložení režimu, viz [Strana 151](#).

U ovinovacího zařízení lze zvolit z těchto způsobů obsluhy:

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Ovinovací zařízení automaticky	Kulatý balík je po vázání automaticky předán z komory na balíky na ovinovací stůl. Pak se automaticky spustí ovinování fólií.
	Předávání kulatých balíků na ovinovací stůl manuálně, ovinování fólií automaticky	Kulatý balík se po vázání musí stisknutím tlačítka předat z komory na balíky na ovinovací stůl. Pak se automaticky spustí ovinování fólií.
	Předávání kulatých balíků na ovinovací stůl manuálně, žádné ovinování fólií	Kulatý balík se po vázání musí stisknutím tlačítka předat z komory na balíky na ovinovací stůl. Ovinování fólií se neprovádí.
	Předávání kulatých balíků na ovinovací stůl automaticky, žádné ovinování fólií	Kulatý balík je automaticky předán z komory na balíky na ovinovací stůl. Ovinování fólií se neprovádí.

13.9.4 Menu 2-4 "Způsob obsluhy ovinovacího stolu"



EPG003-131

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

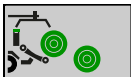
► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Způsob obsluhy ovinovacího stolu".

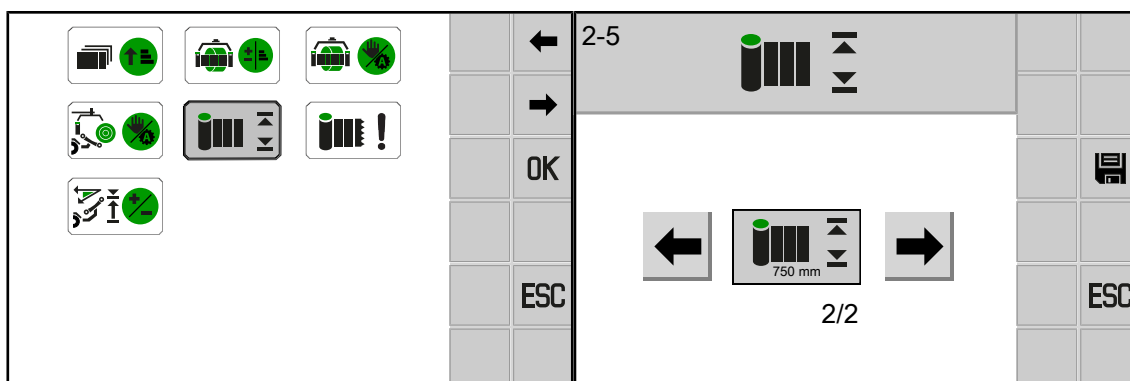
Změna způsobu obsluhy**Změna režimu**

► Vyvolání a uložení režimu, viz [Strana 151](#).

U ovinovacího stolu lze zvolit z těchto způsobů obsluhy:

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Manuální odkládání kulatého balíku	Odložení kulatého balíku se spustí stisknutím tlačítka.
	Automatické odkládání kulatého balíku	Odložení kulatého balíku se spustí automaticky.
	Dvojitě odkládání kulatého balíku	Kulatý balík zůstane na ovinovacím stole, dokud není hotový druhý kulatý balík. Pak jsou oba automaticky odloženy hned po sobě. Toto funkci lze zvolit, jen když se kulaté balíky neovinují.

13.9.5 Menu 2-5 "Šířka fólie"



EPG003-132

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

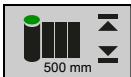
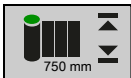
➔ Na displeji se zobrazí menu "Šířka fólie".

Změna šířky fólie

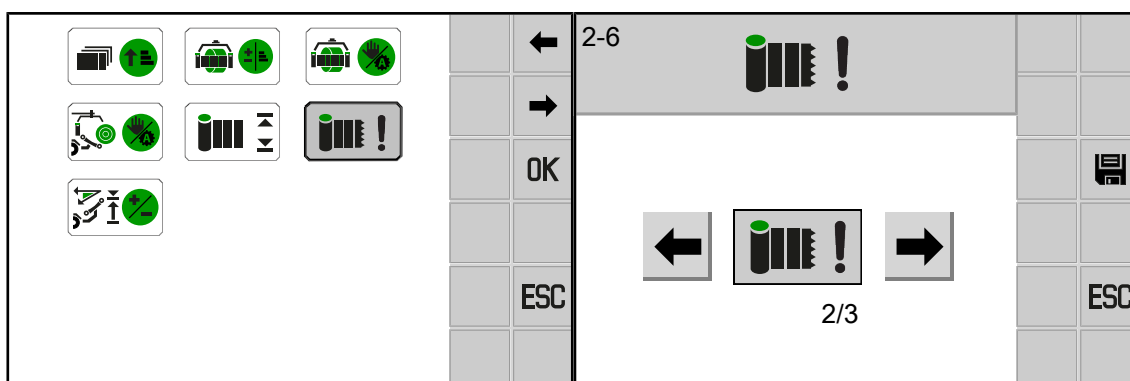
Změna režimu

► Vyvolání a uložení režimu, viz [Strana 151](#).

Lze zvolit tyto šířky fólie:

Symbol	Vysvětlení
	Šířka fólie 500 mm
	Šířka fólie 750 mm

13.9.6 Menu 2-6 "Detekce roztržení fólie"



EPG003-133

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Detekce roztržení fólie".

Změna nastavení detekce roztržení fólie

Změna režimu

- Vyvolání a uložení režimu, viz [Strana 151](#).

Zvolit lze následující nastavení detekce roztržení fólie:

Symbol	Vysvětlení
	Žádná detekce roztržení fólie
	Zastavení při detekci roztržení fólie
	Povolení jednostranného roztržení fólie: Ovinování kulatého balíku je dokončeno z nepoškozeného kotouče fólie s adekvátně změřenými hodnotami. Při jednostranném roztržení fólie musí být dodrženy jmenovité otáčky (540 ot./min.).

Vložení nové fólie po detekci roztržení fólie

Když se fólie na ovinovacím ramenu roztrhne, zobrazí se na displeji chybové hlášení, viz [Strana 275](#).

Při nastaveném režimu "Zastavení při roztržení fólie"  zazní přímo při roztržení fólie

zvukový signál a na displeji se zobrazí chybové hlášení .

Při nastaveném režimu "Jednostranné roztržení fólie přípustné"  se po dokončení

ovinutí kulatého balíku na displeji zobrazí chybové hlášení .

Po zobrazení chybového hlášení se v pracovní obrazovce zobrazí symbol .

Musí se vložit nová fólie.

- Pro uvolnění přidržovacích ramen stiskněte  na terminálu.

- Vložte do upínacího zařízení začátek fóli, viz [Strana 112](#).

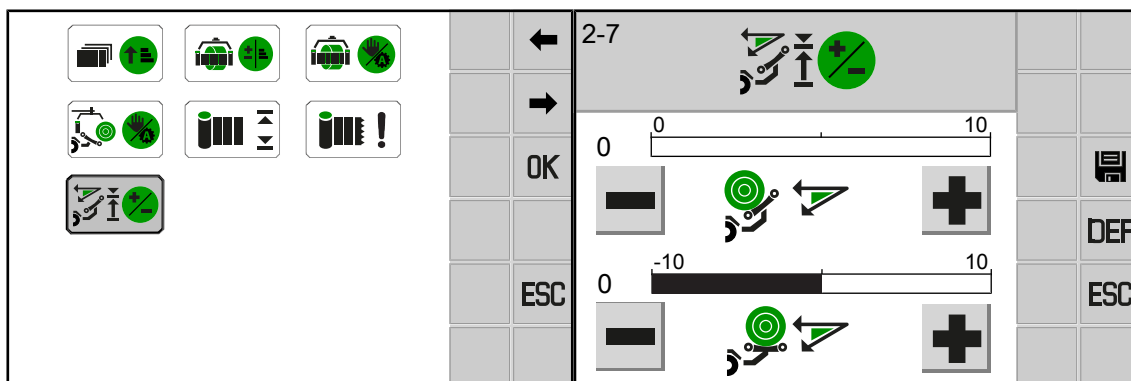
- Stiskněte .

⇒ Přidržovací ramena se automaticky přesunou do koncové polohy zavření.

- Stisknutím tlačítka  můžete pokračovat v ovinování.

13.9.7 Menu 2-7 "Korekce polohy ovinovacího stolu"

V tomto menu lze korigovat polohu ovinovacího stolu při předávání balíku a během ovinování.



EPG003-134

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce polohy ovinovacího stolu".

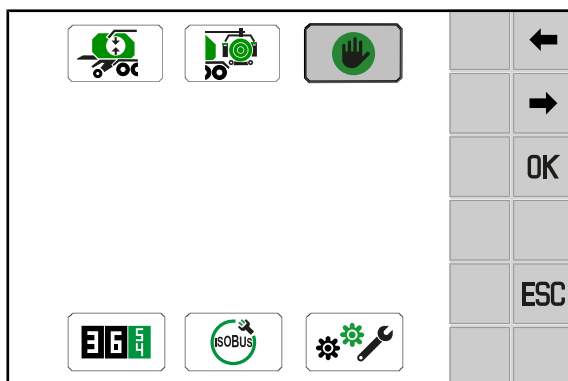
Možná jsou následující nastavení:

	Nastavení polohy ovinovacího stolu při předávání balíku. Zde se nastaví poloha ovinovacího stolu, jak se bude ovinovací stůl sklánět ke stroji, když se kulatý balík předá na ovinovací stůl. Mohou se uložit hodnoty mezi 0 a 10 stupni.
	Nastavení polohy ovinovacího stolu během ovinování. Zde se nastaví poloha ovinovacího stolu, o kolik bude ovinovací stůl umístěn dopředu nebo dozadu ke komoře na balíky, když se bude kulatý balík ovinovat. Mohou se uložit hodnoty mezi -10 a 10: • Minusové hodnoty: ovinovací stůl dál dopředu ke komoře na balíky • Plusové hodnoty: ovinovací stůl dál dozadu od komory na balíky

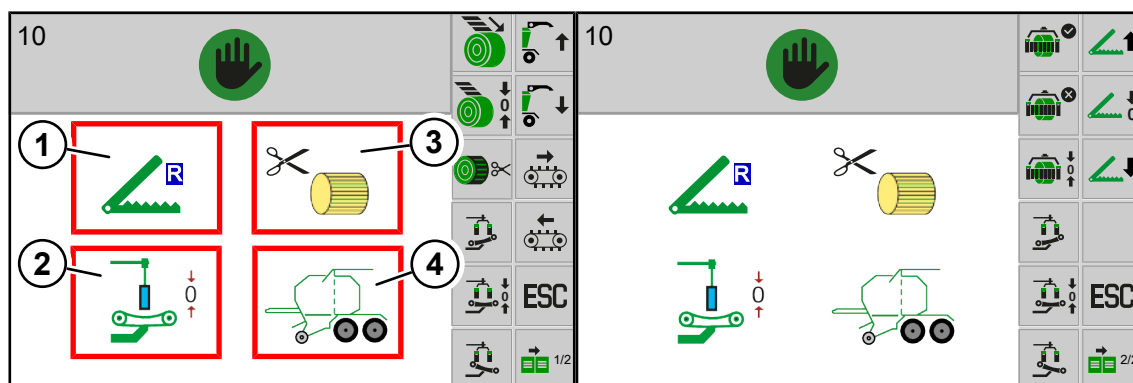
► Zvýšení nebo snížení hodnoty, viz [Strana 150](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.10 Menu 10 "Ruční ovládání"



EQG003-136



EQG003-010

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 149](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

(1) přidržovací ramena

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Obě přidržovací ramena otevřená
	Levé přidržovací rameno otevřené
	Pravé přidržovací rameno otevřené
	Nedefinovaná poloha
STOP	Rychlé zastavení aktivováno

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Otevření přidržovacích ramen/pohyb nahoru
	Uvolnění přidržovacích ramen
	Zavření přidržovacích ramen/pohyb dolů

Otevření/zavření přidržovacích ramen

- Když chcete přidržovací ramena otevřít, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud nejsou přidržovací ramena v požadované poloze.
- Když chcete přidržovací ramena zavřít, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud nejsou přidržovací ramena v požadované poloze.
- Pro uvolnění přidržovacích ramen stiskněte .

(2) Ovinovací rameno/ovínovací stůl

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl vpředu (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl vpředu (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl uprostřed (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl uprostřed (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl vpředu (s kulatým balíkem)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl vpředu (s kulatým balíkem)
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl uprostřed (s kulatým balíkem)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl uprostřed (s kulatým balíkem)
STOP	Rychlé zastavení aktivováno
	Nedefinovaná poloha

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb ovinovacího stolu dopředu
	Pohyb ovinovacího stolu do nulové polohy
	Pohyb ovinovacího stolu dozadu
	Zapnutí ovinovacího ramena
	Vypnutí ovinovacího ramena
	Pohyb ovinovacího ramena do nulové polohy

Pohyb ovinovacího stolu

- ▶ Když chcete ovinovacím stolem pohybovat dopředu, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud není ovinovací stůl v požadované poloze.
- ▶ Když chcete ovinovacím stolem pohybovat dozadu, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud není ovinovací stůl v požadované poloze.
- ▶ Když chcete ovinovací stůl umístit do nulové polohy, stiskněte tlačítko .

Zapnutí/vypnutí nebo umístění ovinovacího ramena do nulové polohy

- ▶ Pro zapnutí ovinovacího ramena stiskněte .
- ▶ Pro vypnutí ovinovacího ramena stiskněte .
- ▶ Když chcete pohybovat ovinovacím ramenem do nulové polohy, zvolte  a podržte tak dlouho, dokud není ovinovací rameno v nulové poloze.

(3) Vázání sítí a fólií (vázání fólií u varianty "Vázání sítí a vázání fólií")

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol		Vysvětlení
		Vazač (sítě/fólie) je v pozici přivádění.
		Vazač (sítě/fólie) je v pozici vázání.
		Vazač (sítě/fólie) je v pozici odstřihování.
		Pozice není definovaná.

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol		Vysvětlení
		Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice přivádění
		Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice vázání
		Vazačem (sítě/fólie) pohybujte do konečné pozice

Pohyb vazače

Touto funkcí lze mimo jiné nastavit přiváděcí rameno, viz [Strana 205](#).

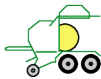
✓ Vývodový hřídel je zapnutý.

- Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko  nebo .
- Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko  nebo .
- Když chcete vazačem jet do konečné pozice, stiskněte tlačítko  nebo .

(4) Komora na balíky

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

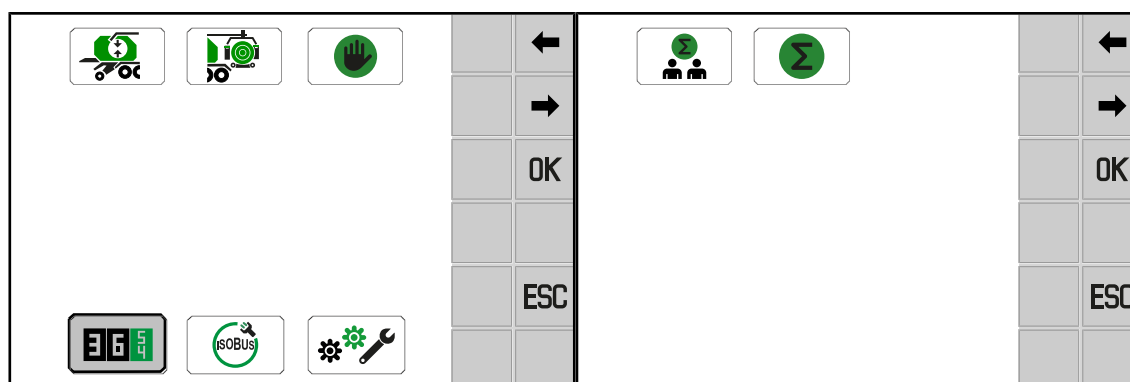
Symbol	Vysvětlení
	Výklopná zád' zavřena
	Výklopná zád' není zavřena
	Výklopná zád' otevřená

Symbol	Vysvětlení
	Výklopná zád' otevřená, zvedák dole, kulatý balík na zvedáku
STOP	Rychlé zastavení aktivováno
	Nedefinovaná poloha

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Otevření výklopné zádí
	Zavření výklopné zádí
	Pohyb dopravního stolu dopředu
	Pohyb dopravního stolu dozadu

13.11 Menu 13 "Čítače"



EQG003-011

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 149](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na obrazovce se zobrazí menu „Čítač“.

Menu "Čítače" je rozděleno na tato podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
13 		Čítač, viz Strana 170
	13-1 	Čítače zákazníka, viz Strana 171
	13-2 	Celkový čítač, viz Strana 173

13.11.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"

		←	13-1		↑
		→			↓
		OK			OK
					
		ESC			ESC
					

EQ003-054 / EQ003-228

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, viz Strana 170.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu 13-1 "Čítače zákazníků".

Menu zobrazuje seznam zákazníků. Modře označená jména se mohou přizpůsobit, viz Strana 150.

► Pomocí tlačítek  nebo  navigujete seznamem zákazníků.

► Pro aktivaci čítače zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a stiskněte .

➔ Požadovaný čítač zákazníka vypadá následovně: .

► Pro otevření detailního náhledu na zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a

stiskněte .

Detailní náhled na zákazníka

13-1					
NAME 03		 3			
	0				
 h	0,0			OK	
	0				
				ESC	

EQG003-106

Zobrazené symboly v menu mají následující význam:

Symbol	Vysvětlení
 1	Aktivovaný čítač zákazníka 1–20
	Celkový počet slisovaných kulatých balíků pro příslušného zákazníka
	Celkový počet ovinutých balíků siláže pro příslušného zákazníka
 h	Čítač provozních hodin pro příslušného zákazníka

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Zvýšit počet balíků
	Snížit počet balíků
	Vynulování zobrazeného čítače zákazníka
 	Navigovat mezi detailními náhledy zákazníků
	Aktivování zobrazeného čítače zákazníka
	Návrat k celkovému přehledu všech zákazníků

Změna počtu balíků

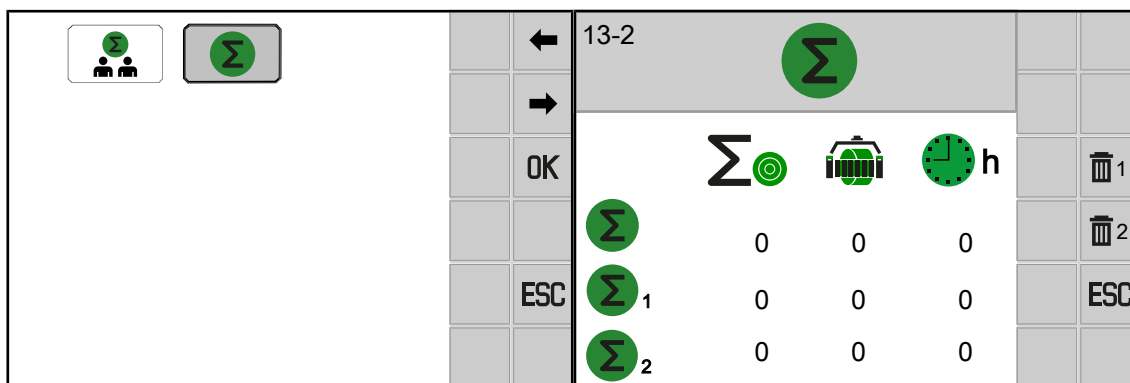
Počet balíků lze manuálně změnit v rámci čítače zákazníka. Čítač zákazníka k tomu nemusí být aktivovaný.

- Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .
- Pro snížení počtu balíků stiskněte .

Vynulování čítače zákazníka

- Pokud chcete vynulovat čítač zákazníka, podržte tlačítko  stisknuté alespoň 2 sekundy.

13.11.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"



EQG003-013

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno," viz [Strana 170](#).

- Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu 13-2 "Celkový čítač".

Význam symbolů zobrazených na pracovní obrazovce:

Symbol	Vysvětlení
	Celkový čítač (nelze vynulovat)
	Sezónní čítač 1 (lze vynulovat)
	Sezónní čítač 2 (lze vynulovat)

Symbol	Vysvětlení
	Součet slisovaných kulatých balíků
	Celkový počet ovinutých balíků siláže
	Čítač provozních hodin

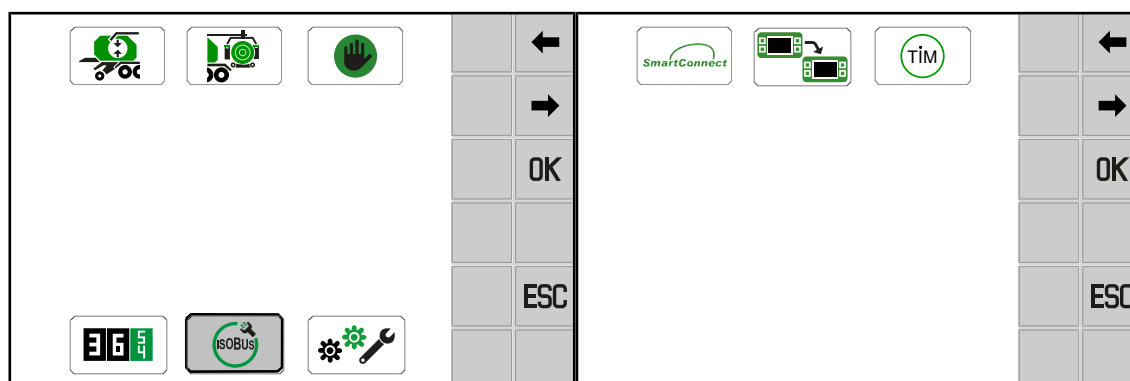
Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Vynulování sezónního čítače 1
	Vynulování sezónního čítače 2

Vynulování sezónního čítače 1 nebo 2

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

13.12 Menu 14 "ISOBUS"



EQG003-014

✓ Je vyvoláno navigační menu, viz [Strana 149](#).

► 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 174
	14-5 	Krone SmartConnect, viz Strana 175
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM (u provedení s "TIM 1.0"), viz Strana 176
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz Strana 177

13.12.1 Menu 14-5 "Krone SmartConnect"

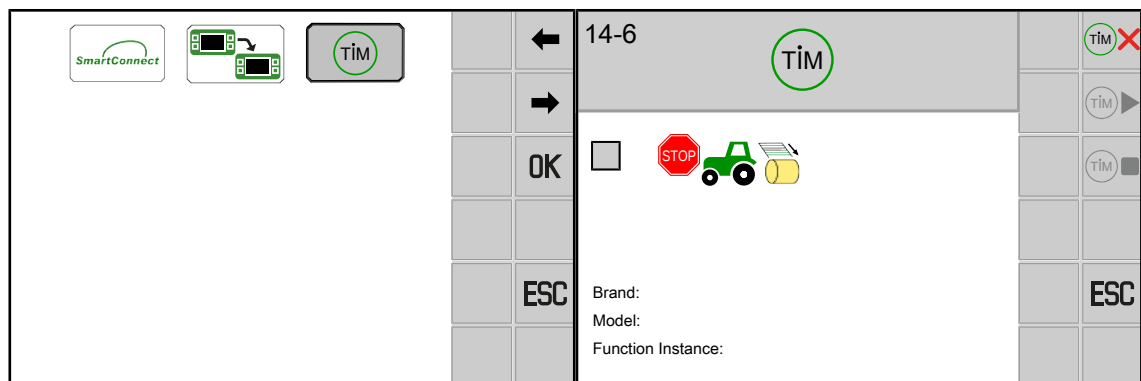
V tomto menu se můžete podívat na přístupové údaje pro KRONE SmartConnect (KSC).

  	14-5 SmartConnect WLAN-NAME: 00011501 WLAN-KEY: afbb2bfac5 PRODUCT-CODE: C0060000600011501
← → OK ESC	↑ ↓ ESC

EQG000-064

- ✓ Je zabudován jeden nebo několik KRONE SmartConnect.
- ✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, [viz Strana 174](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "SmartConnect".

13.12.2 Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")



EQG003-015

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz [Strana 174](#).

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "konfigurace softwaru TIM".

V menu jsou následující ukazatele:

Symbol	Vysvětlení
	Funkce TIM "zastavení traktoru při spuštění ovinovacího procesu".
Brand: Model: Function Instance:	Když se traktor přihlásil do systému ISOBUS, zobrazí se zde označení a typ traktoru.

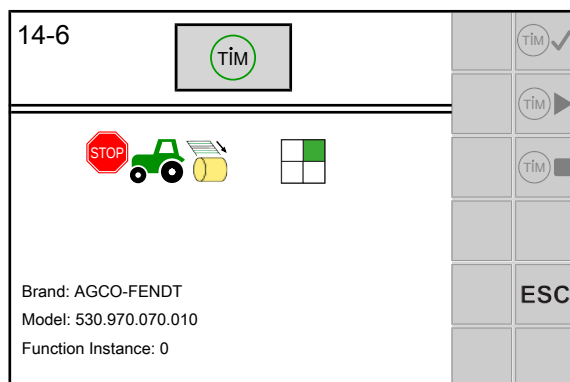
Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

Symbol	Vysvětlení
	Traktor není připojen ke stroji přes TIM. Když byly zvoleny funkce TIM, změní se tlačítko na  .
	 Spuštění registrace a autentifikace funkcí TIM.
	 Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádi).
	 Zastavení funkcí TIM. Přitom se odpojí také registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.
	 Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

Volba funkcí TIM

- ▶ Zvolte kontrolní políčko  vedle symbolu .
- ▶ Pro vytvoření připojení mezi traktorem a strojem stiskněte .
- ➔ Spustí se registrace a autentifikace funkcí TIM.

Propojení stroje a traktoru



EQG003-095

Po volbě funkcí TIM se skryjí kontrolní políčka a na displeji se zobrazí stav TIM .

Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.

Stav TIM změní na .

- ▶ Pro aktivování TIM na stroji stiskněte tlačítko .
- ➔ Stav TIM změní na . Stroj čeká na potvrzení traktoru.
- ▶ Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru potvrďte aktivaci TIM.
- ➔ Stav TIM změní na . Stroj automaticky převeze ovládání funkcí TIM na traktor, viz [Strana 141](#).

13.12.3 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

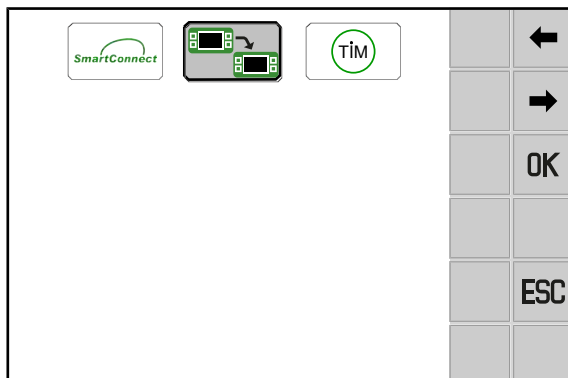
INFO

Toto menu je k dispozici jen tehdy, když je připojeno několik terminálů ISOBUS.

Při prvním přepnutí se do dalšího terminálu zavede konfigurace stroje. Proces zavádění může trvat několik minut. Konfigurace se uloží do paměti dalšího terminálu.

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

Při restartování se systém pokusí spustit naposledy používaný terminál. Pokud naposled použitý terminál již není k dispozici (např. je demontován), zpozdí se restartování, protože systém hledá nový terminál a zavádí do něj specifická menu. Proces zavádění může trvat několik minut.

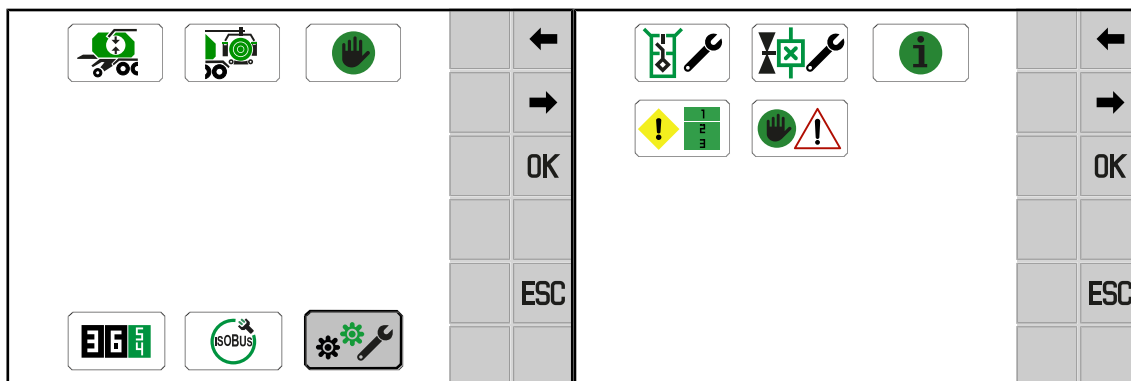


EQG003-035

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, [viz Strana 174](#).

► Pro přepnutí na další terminál stiskněte .

13.13 Menu 15 "Nastavení"



EQG003-036

✓ Otevřené je navigační menu, [viz Strana 149](#).

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení".

Menu "nastavení" je rozděleno do následujících podmenu:

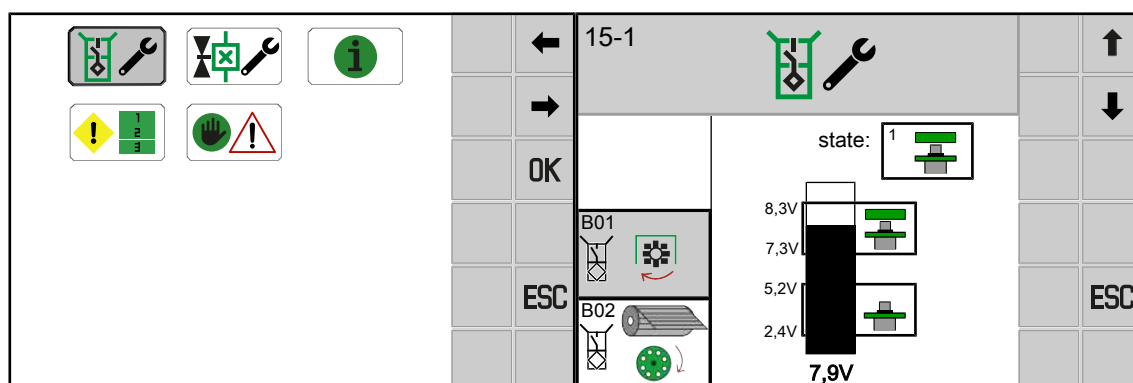
Menu	Podmenu	Označení
15 		Nastavení, viz Strana 178
	15-1 	Test senzorů, viz Strana 179
	15-2 	Test aktorů, viz Strana 186

Menu	Podmenu	Označení
	15-3 	Informace o softwaru, viz Strana 189
	15-4 	Seznam chyb, viz Strana 190
	15-9 	Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu, viz Strana 191

13.13.1 Menu 15-1 "Test senzorů"

 VAROVÁNÍ
Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje Běží-li při testu senzorů vývodový hřídel, mohou se součásti stroje dát nečekaně do pohybu. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům. ► Vypněte vývodový hřídel.

Při 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.



EQG003-030

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, [viz Strana 178](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Test senzorů".

Symbol	Název	Vysvětlení
	Volba předchozího senzoru	
	Volba dalšího senzoru	
ESC	Opuštění menu	

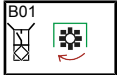
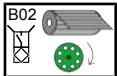
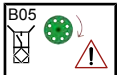
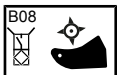
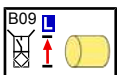
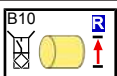
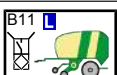
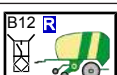
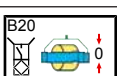
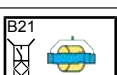
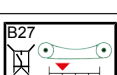
Nastavené hodnoty pro indukční přibližovací spínač (NAMUR):

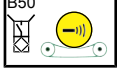
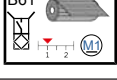
V horní části sloupcového diagramu je zobrazena minimální a maximální nastavená hodnota tlumeného senzoru (kov před senzorem). Aktuální nastavená hodnota (skutečná hodnota) je zobrazena pod sloupcovým diagramem.

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

Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

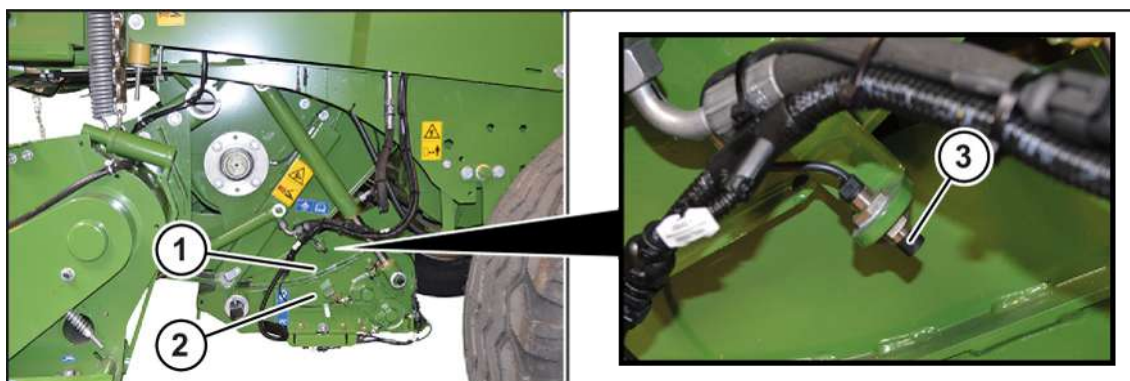
Č.	Senzor	Označení
B01		Otáčky komory na balíky
B02		Aktivní vázání
B05		Skluz pohyblivého dna
B08		Nožová kazeta nahoře
B09		Ukazatel naplnění vlevo
B10		Ukazatel naplnění vpravo
B11		Levý hákový uzávěr komory na balíky
B12		Pravý hákový uzávěr komory na balíky
B14		komora na balíky otevřena
B20		Nulová poloha ovinovacího ramena
B21		Pozice ovinovacího ramena
B22		Přidržovací rameno vlevo otevřené
B23		Přidržovací rameno vpravo otevřené
B24		Detekce roztržení fólie
B27		Pozice ovinovacího stolu

Č.	Senzor	Označení
B40		Skupina nožů B vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B41		Skupina nožů B sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B42		Skupina nožů A vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B43		Skupina nožů A sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B50		Detekce balíku na ovinovacím stole
B61		Vázání 1 (pasivní)

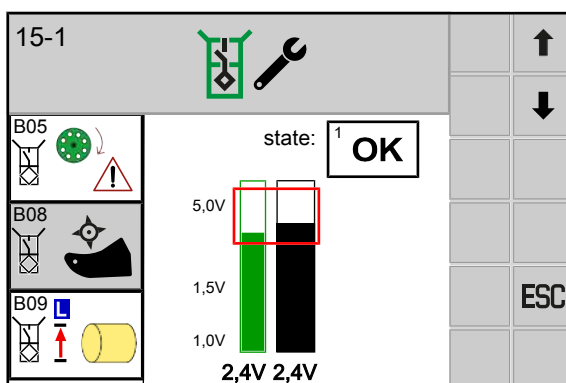
Možné ukazatele stavu senzorů

Symbol	Označení
0 OK	senzor připravený k provozu
1 	senzor tlumený (kov před senzorem)
2 	senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
7 	přerušení kabelu nebo zkrat
8 Error	Závada senzoru nebo řídicího počítače
20 	přerušení kabelu
21 	zkrat

13.13.1.1 Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"



RP000-053



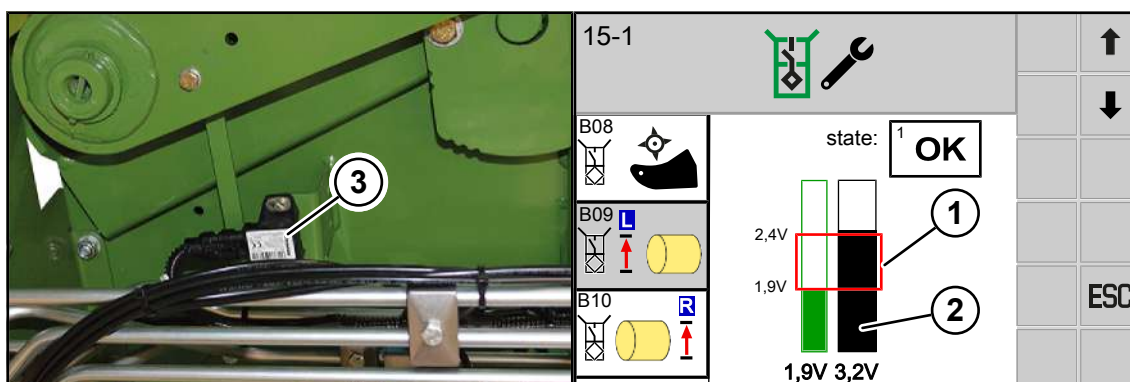
EQ003-113

Senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) je na levé straně stroje v dolní části.

Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Nožová kazeta (2) lícuje s tělesem řezacího ústrojí (1).
- ▶ Odstraňte nečistoty z prostoru nožové kazety (2) a tělesa řezacího ústrojí (1).
- ▶ Nastavte senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) v menu 15-1 Test senzorů, viz [Strana 179](#).

13.13.1.2 Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"



EQG003-042

Senzor (3) je za bočním krytem:

- B09 na levé straně stroje,
- B10 na pravé straně stroje.

Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Komora na balíky je zavřená a prázdná.
- ✓ Hustota jádra balíku je nastavena v poloze III – „Nízká hustota jádra balíku“, viz [Strana 203](#).
- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybrán senzor B09 nebo B10.

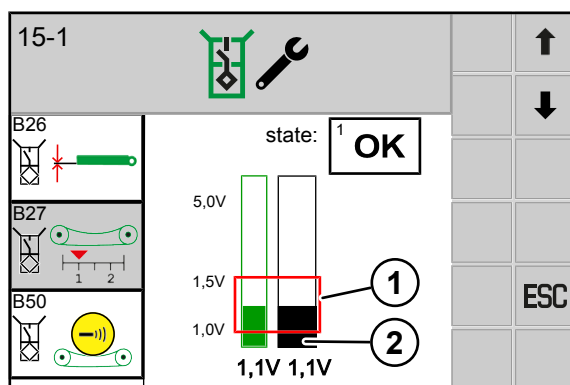
Pokud při zavřeně a prázdné komoře na balíky není pruh (2) v obdélníku (1), je třeba mechanicky nastavit senzor B09 nebo B10:

- ▶ Povolte šroubové spoje senzoru a v podélném otvoru ho posuňte tak, aby pruh (2) na displeji byl v obdélníku (1) pruhového ukazatele.
 - ⇒ Jakmile je pruh (2) v obdélníku (1), zazní akustický signál.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje senzoru.
- ▶ Stiskněte **OK**.
- ➔ Nastavená poloha je uložena.

INFO

Uložení do paměti je možné, jen když je pruh (2) v obdélníku (1) pruhového ukazatele.

13.13.1.3 Senzor B27 nastavení "pozice ovinovacího stolu"



EQ003-112

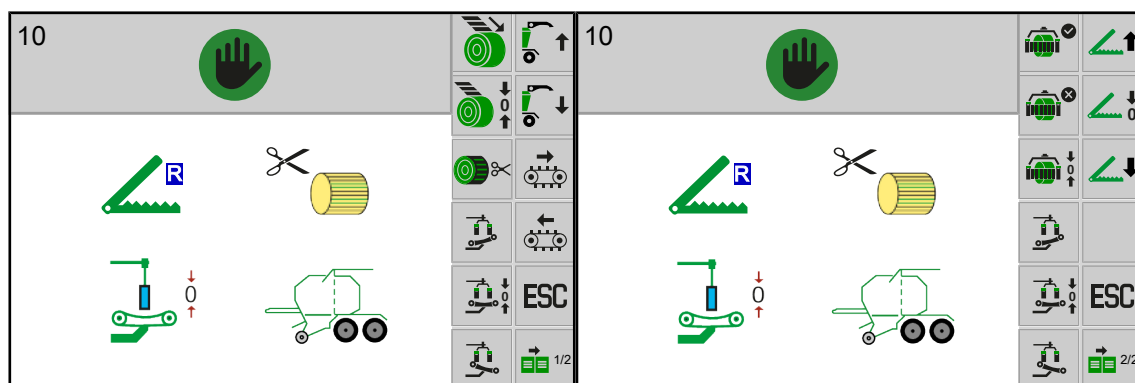
Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Senzor B27 je zvolený.

INFO

Uložení do paměti je možné, jen když je pruh (2) v obdélníku (1) pruhového ukazatele.

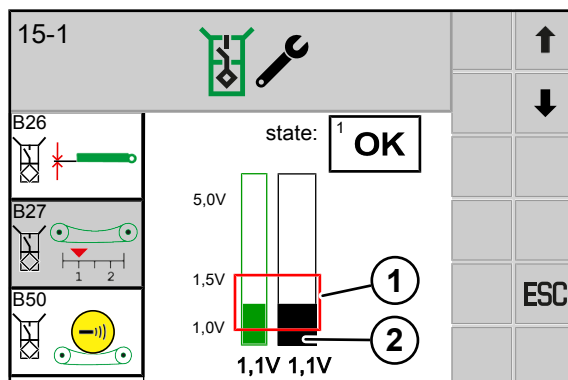
- ▶ Aby bylo možné nastavit senzor B27, vyvolejte menu 10 "Ruční ovládání", viz [Strana 165](#).



EQG003-044

- Pro najetí ovinovacím stolem do předávací pozice, stiskněte tlačítko  nebo .
- Znovu vyvolejte menu 15-1 "Test senzorů".
- Uložení nastavení.

Senzor B27 mechanické nastavení "Pozice ovinovacího stolu"



EQ003-112

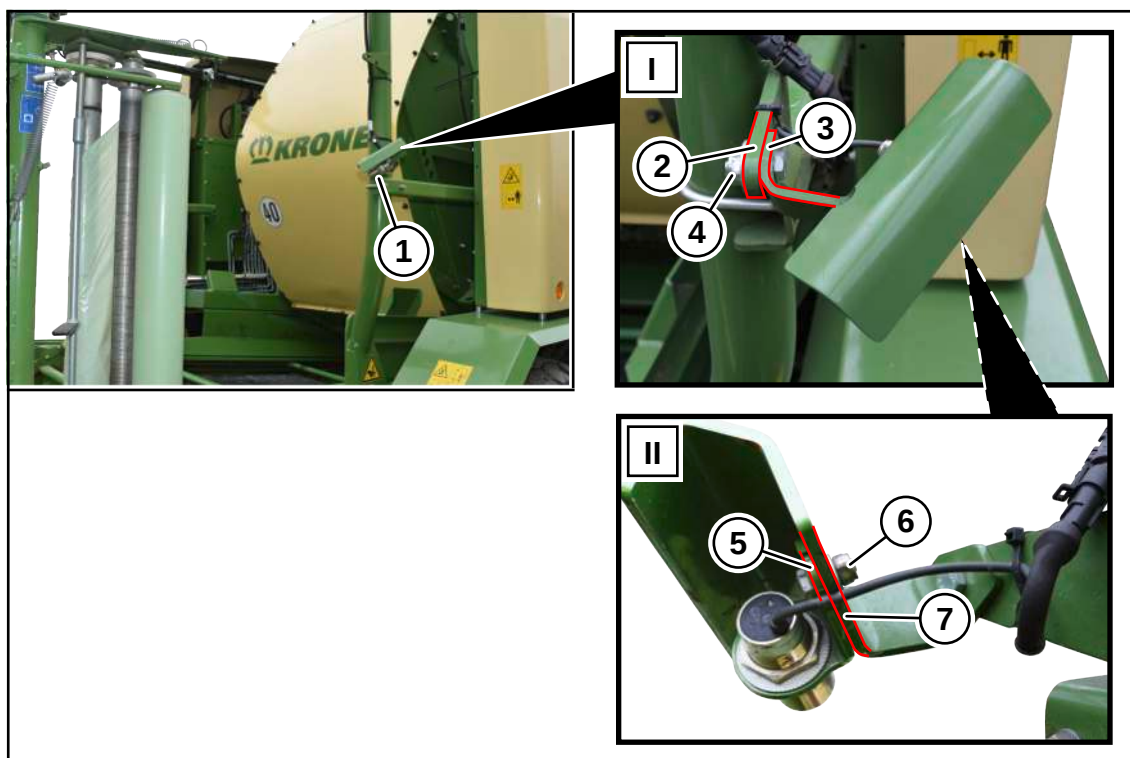
Pokud se na displeji černý diagram (2) nenachází v obdélníku (1) poté, co ovinovací stůl najel do předávací polohy, musí se senzor nastavit mechanicky.



RPG000-125

- Senzor (3) posuňte v podélném otvoru tolik, až se černý diagram (2) posunul do obdélníku (1).

13.13.1.4 Nastavení senzoru B50 "Rozpoznání balíku ovinovacího stolu"



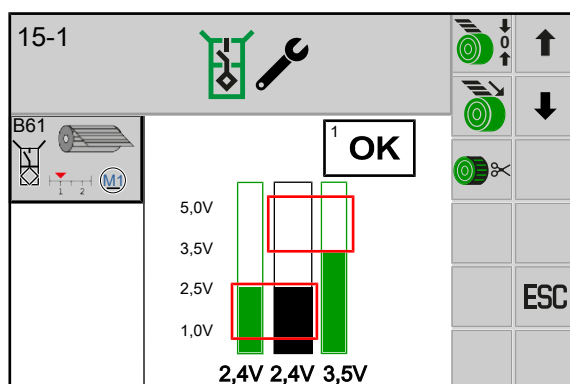
RPG000-182

Když se kulatý balík nerozpozná na ovinovacím stole, musí se senzor (1) B50 „Detekce balíku na ovinovacím stole“ nastavit.

Držák senzoru musí být na dvou místech (I) a (II) nastaven paralelně.

- ▶ Zkontrolujte, zda je držák (2) nastaven paralelně k držáku (3).
- ▶ Pokud ne, uvolněte šroubový spoj (4) a držák (3) posuňte tak, aby byl nastaven paralelně k držáku (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda je držák (5) nastaven paralelně k držáku (7).
- ▶ Pokud ne, uvolněte šroubový spoj (6) a držák (5) posuňte tak, aby byl nastaven paralelně k držáku (7).

13.13.1.5 Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"



EQ003-106

- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybrán senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)".

Uložení je možné, jen když je pruh v dolním nebo horním červeném obdélníku pruhového ukazatele.

K nastavení polohy přívodu a koncové polohy, viz [Strana 205](#).

13.13.2 Menu 15-2 "Test aktorů"

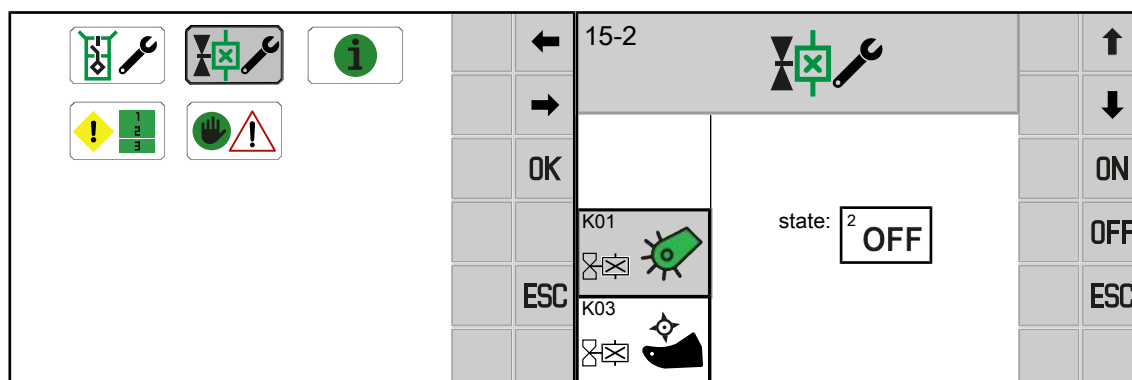
⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

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



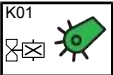
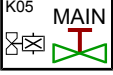
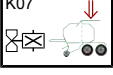
EQG003-031

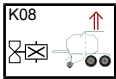
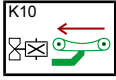
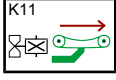
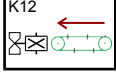
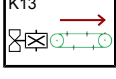
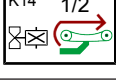
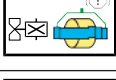
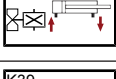
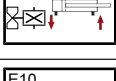
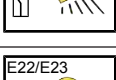
✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 178](#).

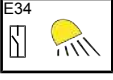
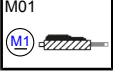
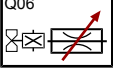
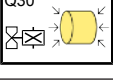
- Pro otevření menu stiskněte .
 - ⇒ Otevře se výstražné upozornění, které odkazuje na provozní návod.
- Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", viz [Strana 29](#).
- Potvrďte pomocí **OK**.
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "test aktorů".

Možné aktory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

Č.	Aktor	Označení
K01		Sběrač
K03		Zvednutí/spuštění nožové kazety
K05		Blok obtokového ventilu
K07		Zavření komory na balíky

Č.	Aktor	Označení
K08		Otevření komory na balíky
K10		Podavač balíků na ovinovací stůl
K11		Odkládání balíků na ovinovací stůl
K12		Zvednutí podavače balíků
K13		Spuštění podavače balíků
K14		Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie
K16		Otevření přidržovacích ramen
K17		Uvolnění/zavření přidržovacích ramen
K19		Brzda ovinovacího ramena
K20		Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
K21		Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
K38		Servoventil 1
K39		Servoventil 2
E10		Výstražný majáček (pro některé státy)
E20		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
E20/ E21		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií" a "Pracovním osvětlením")
E21		Pracovní osvětlení vázání fólií (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")
E22/ E23		Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo

Č.	Aktor	Označení
E31/ E32		Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo/vpravo
E33		Pracovní osvětlení zádě vlevo
E34		Pracovní osvětlení zádě vpravo
M01		Motor vázání 1 (pasivní)
Q06		Rychlost ovinovacího ramena
Q30		Lisovací tlak (u provedení s "Elektronickým nastavením lisovacího tlaku")

Možné ukazatele stavu aktorů

Symbol	Označení
1 ON	aktor zapnutý
2 OFF	aktor vypnutý
3 	všeobecná chyba aktoru
4 	chybí napájecí napětí Možná příčina: vadná pojistka.

Diagnostika digitálních aktorů

15-2



K01



K03



state: ² OFF

↑

↓

ON

OFF

ESC

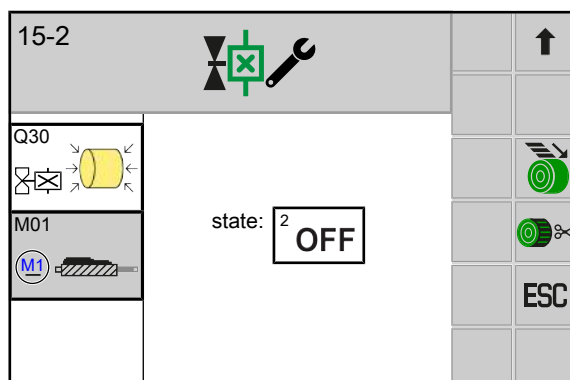
EQG000-019

Chyby se zobrazí jen když je aktor zapnutý a aktor lze testovat. Také lze kontrolovat LED přímo u zástrčky aktoru.

► Pro zapnutí aktoru stiskněte **ON**.

► Pro vypnutí aktoru stiskněte **OFF**.

Diagnostika vazače



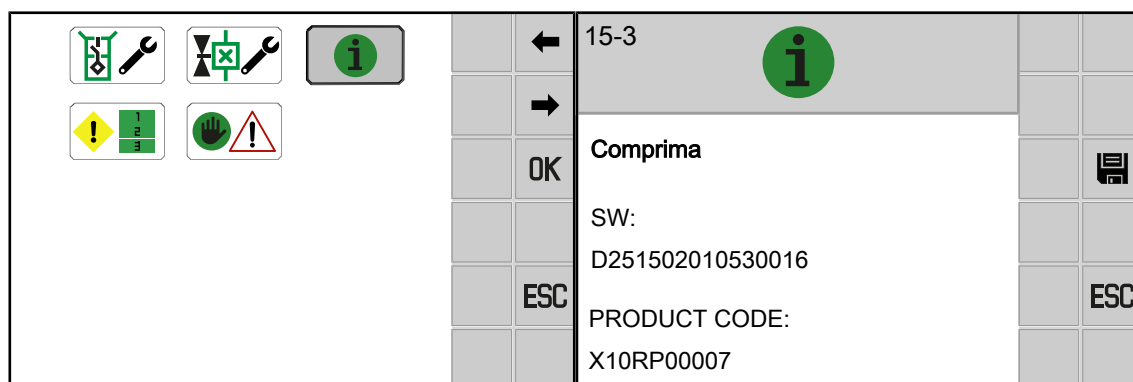
EQG000-053

Vazače M01 se může testovat tak, že se pohybuje do přívodní nebo odstřihovací pozice.

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

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

13.13.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



EQG000-016

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 178](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

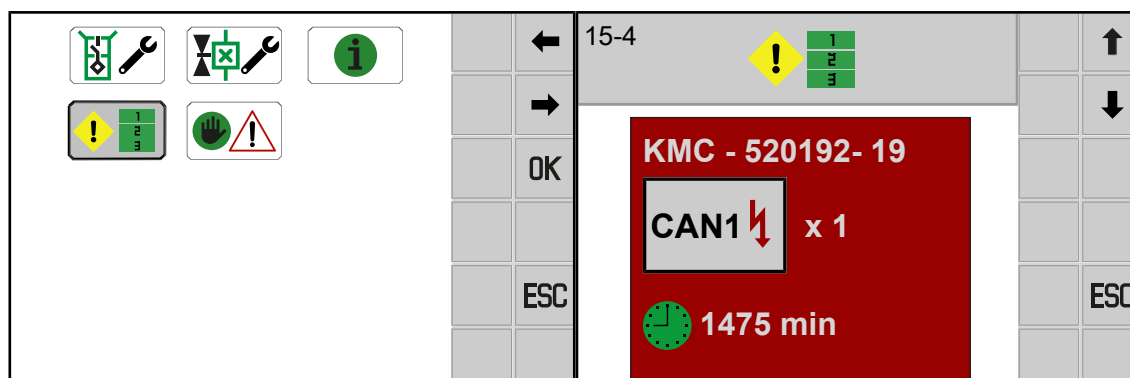
➔ Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Označení
KMC	Verze softwaru KMC

13.13.4 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.



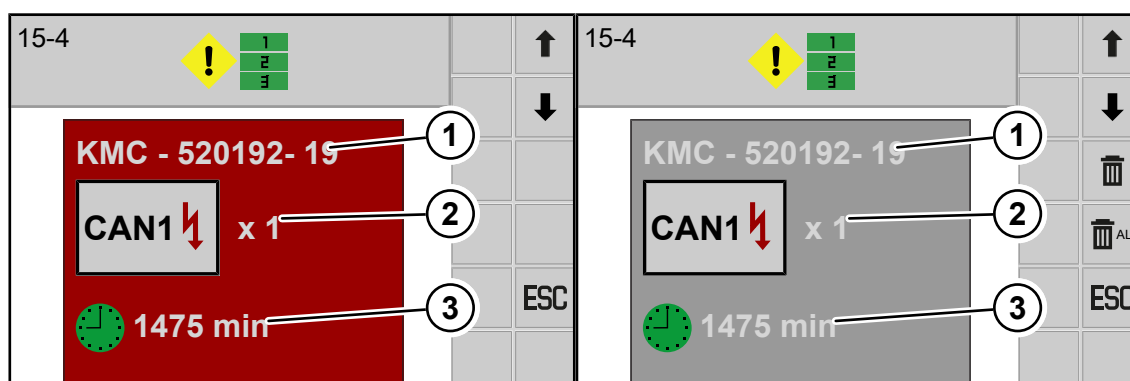
EQG000-060

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 178](#).

► 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 275.
(2)	Počet	Jak často se chyba vyskytla.

Symbol	Označení	Vysvětlení
(3)	Čas počítadla provozních hodin.	Čas počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.
	Vymazání jednotlivých chyb	- Zvolená chyba se vymaže. - Vymazat lze jen neaktivní chyby.
	Vymazat všechny chyby	Všechny neaktivní chyby se vymažou.

Opakující se symboly viz [Strana 148](#).

Vymazání jednotlivých chyb

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro volbu chyb, které se mají vynulovat, stiskněte  resp. .
- ▶ Pro vymazání chyb stiskněte .

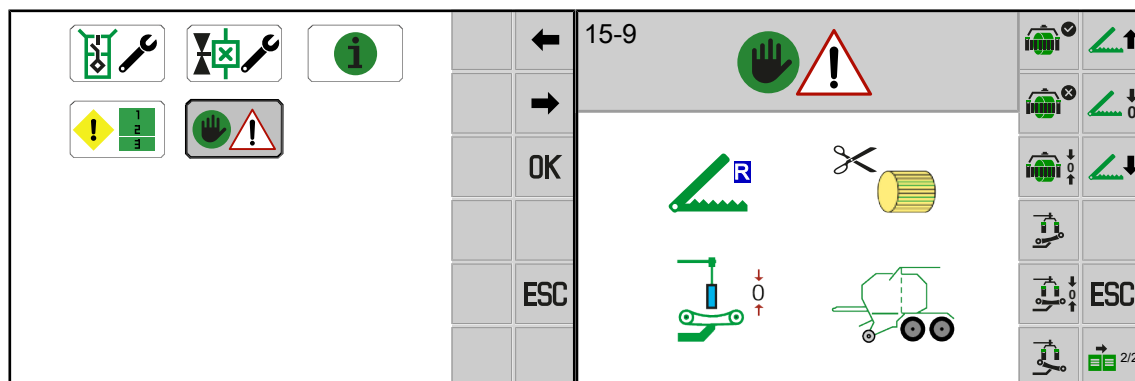
Vymazat všechny chyby

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro vymazání všech chyb stiskněte .

13.13.5 Menu 15-9 "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu"

 VAROVÁNÍ	
Nebezpečí poranění nečekanými pohyby stroje Bez programově řízeného bezpečnostního dotazu jsou bezpečnostní funkce stroje deaktivovány a ručně ovládané funkce stroje jsou prováděny okamžitě. Následně může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům. ▶ Zajistěte, aby se v nebezpečné oblasti stroje nenacházely žádné osoby. ▶ Pokud osoby nedodrží bezpečnostní odstup, stroj zastavte a zajistěte, viz Strana 27.	



EQ003-076 / EQ003-083

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 178](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu".

Provádět lze stejné funkce jako v menu 10 "Ruční ovládání", viz [Strana 165](#).

Ovládané funkce jsou hned provedeny, aniž by program zobrazil ověřovací dotaz.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při otevřených uzavíracích kohoutech

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

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

VAROVÁNÍ

Riziko nehody při jízdě s připojeným strojem v zatáčkách

Při jízdě v zatáčkách vybočí připojený stroj víc než traktor. Může tak dojít k nehodám.

- Zohledněte větší akční rádius.
- Při odbočování dejte pozor na osoby, překážky a provoz v protisměru.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nezavřených řídicích ventilech traktoru

Při nezavřených řídicích ventilech stroje se mohou neúmyslně aktivovat komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám

- Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách traktoru na silnici řídicí ventily traktoru v neutrální poloze a uzavřené.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody z důvodu nedostatečné brzdné síly

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

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

14.1 Příprava stroje k jízdě po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, viz [Strana 63](#).
- ✓ Řídicí jednotky na traktoru jsou v neutrální poloze a jsou zajištěné.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Všechny kryty jsou zavřené a zajištěné.
- ✓ Zakládací klíny jsou zajištěny v držácích na stroji, viz [Strana 93](#).
- ✓ Opěrná noha se nachází v transportní poloze, viz [Strana 89](#).
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontrolována a bezvadně fungují, viz [Strana 67](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 95](#).
- ✓ Komora na balíky je prázdná a výklopná zád' je zavřená.
- ✓ Na ovinovacím stole se nenachází žádný kulatý balík.
- ✓ Stroj je zbaven nečistot a zbytků po sklizni, zejména zařízení osvětlení a poznávací značky.
- ✓ Pneumatiky nenesou žádné známky poškození, nemají zářezy ani praskliny.
- ✓ **U varianty "stavěč balíku"**: stavěč balíku je složený, viz [Strana 195](#).
- ✓ **U varianty bez "stavěče balíku"**: odkládací plachta je zavěšená, viz [Strana 116](#).
- ✓ Pneumatiky mají správný tlak, viz [Strana 54](#).
- ✓ Brzda funguje bezchybně.
- ✓ **U varianty „Jednoduchá náprava s pneumatickou brzdou“ nebo „Tandemová náprava s pneumatickou brzdou“**: Regulátor brzdné síly je nastaven na plné zatížení (1/1), viz [Strana 94](#).
- ✓ **U provedení „Ruční brzda“**: Ruční brzda je uvolněná, viz [Strana 92](#).
- ✓ Přidržovací tyč v zásobní skříňce je namontována a zajišťuje uložené kotouče sítě a fólie.
- ✓ Přípustná maximální rychlost stroje je známa a dodržuje se.
- ✓ Vyvolána je obrazovka pro silniční jízdu, viz [Strana 138](#).

14.2 Odstavení stroje

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při samovolném odjetí nezajištěného stroje

Není-li stroj po odstavení zajištěn proti samovolnému odjetí, hrozí nebezpečí zranění osob nekontrolovaně se pohybujícím strojem.

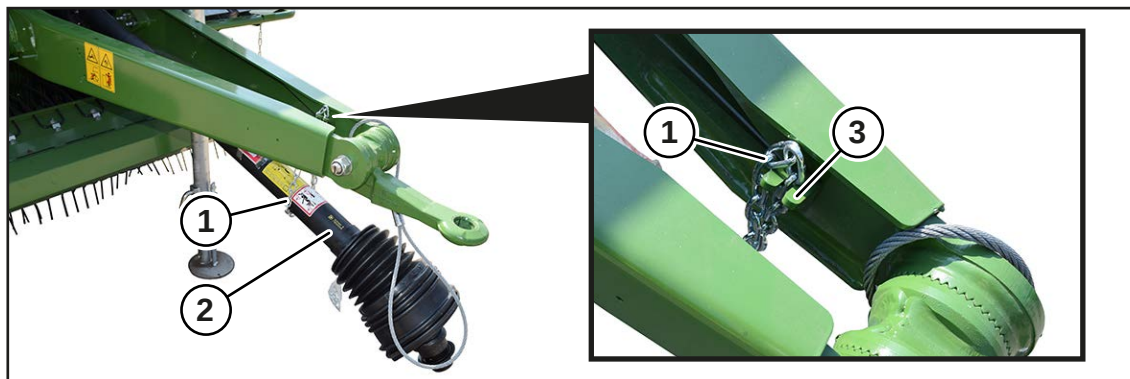
- ▶ Zajistěte stroj zakládacími klíny proti samovolnému odjetí.

- ▶ Před odpojením stroje od traktoru úplně zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy, viz [Strana 89](#).
- ▶ Uvolněte přidržovací řetěz kloubového hřídele z traktoru, odpojte kloubový hřídel a odložte ho do držáku kloubového hřídele.
- ▶ Odpojte závěsné zařízení podle provozního návodu dodaného výrobcem traktoru.
- ▶ Při použití pojistného řetězu k přidavnému jištění tažených strojů: Odstraňte pojistný řetěz.
- ▶ Vytáhněte konektor osvětlení pro silniční provoz, viz [Strana 67](#).
- ▶ Odpojte napájecí kabel terminálu.
- ▶ Odpojte hydraulické hadice a zavěste je do držáku na stroji.
- ▶ Opatrně traktorem poodjeďte.
- ▶ Namontujte zařízení bránící neoprávněnému použití a klíč bezpečně uschovejte, viz [Strana 93](#).

14.3 Zajištění kloubového hřídele

Když není kloubový hřídel připojen k traktoru, musí se na oji zajistit pomocí řetězu nebo držáku kloubového hřídele.

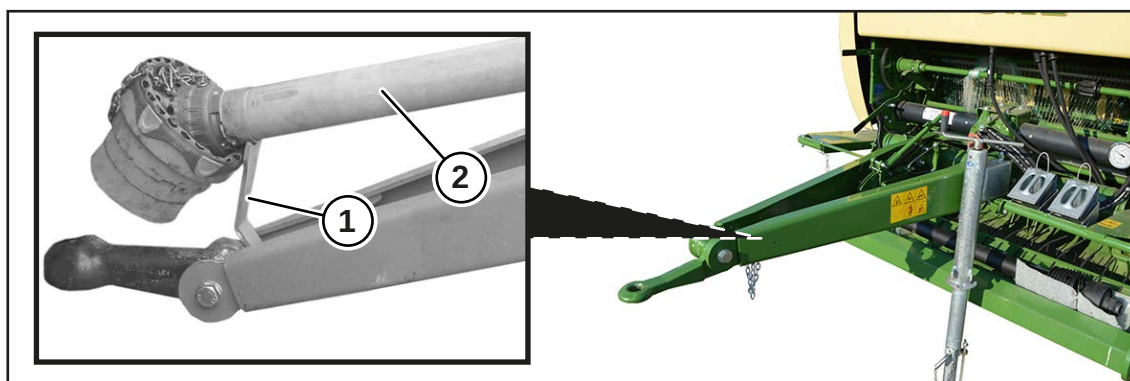
U horního zavěšení oje



RPG000-118

- ▶ Vložte kloubový hřídel (2) do řetězu na kloubový hřídel (1).
- ▶ Zavěste řetěz kloubového hřídele (1) do držáku (3).

U spodního zavěšení oje



RPG000-137

- ▶ Vyklopte držák kloubového hřídele (1) a kloubový hřídel (2) položte na držák kloubového hřídele (1).

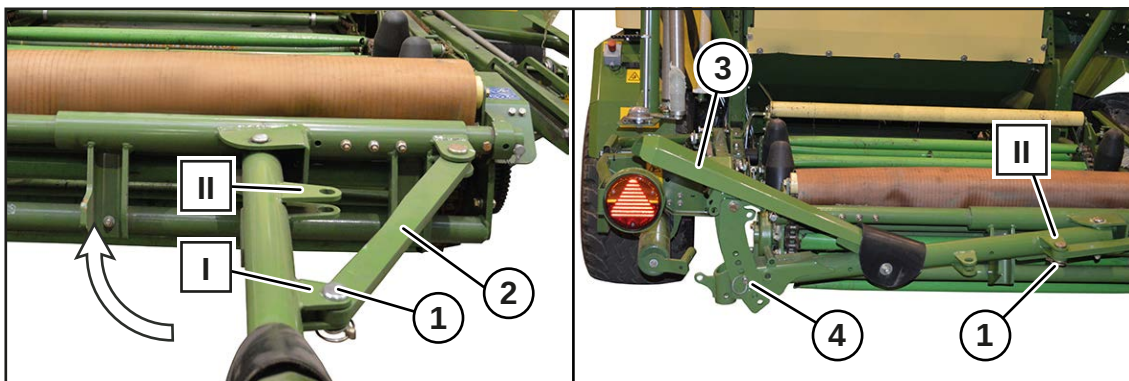
14.4 Složení stavěče balíků pro silniční jízdu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při nesloženém a nezajištěném vyhazovači balíků

Když by vyhazovač balíků nebyl během silniční jízdy nebo přepravní jízdy složený a zajištěný, může dojít ke zranění osob nebo poškození stroje.

- ▶ Stavěč balíku pro každou silniční jízdu nebo přepravní jízdu složte.
- ▶ Dbejte na to, aby se výztuha (2) nacházela v transportní poloze (II) a byla zajištěná čepem a sklopnou závlačkou (1).



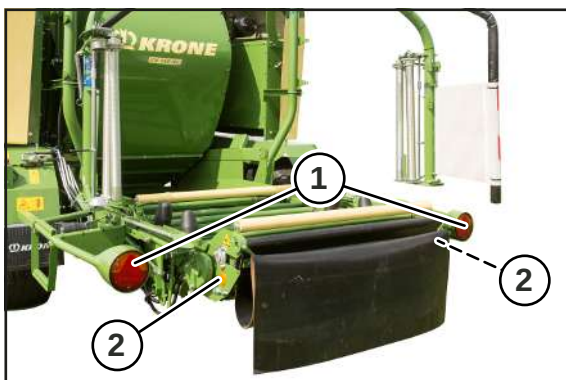
RP000-246

- ▶ Demontujte čep (1) výztuhy (2) z pozice (I).
- ▶ Složte obraceč balíků a přimontujte výztuhu (2) pomocí čepu (1) do pozice (II) a zajistěte sklopnou závlačkou.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí nehody při neviditelném zadní světle! Zvedněte nárazový plech stavěče balíků, aby nezakrýval zadní světlo.

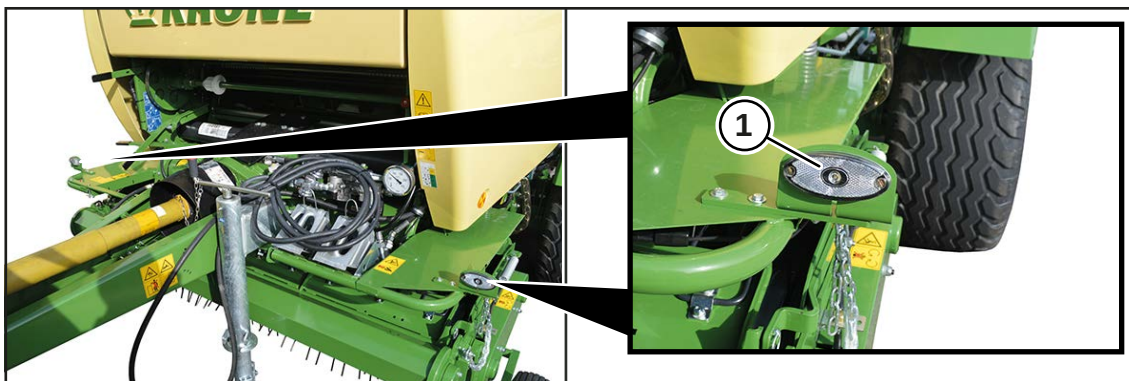
- ▶ Namontujte čep (4), zvedněte nárazový plech (3) a zajistěte v nejnižším otvoru čepem (4) a sklopnou závlačkou.
- ▶ Na složený stavěč balíků položte odkládací plachtu.

14.5 Kontrola světel pro jízdu na silnici



RPG000-073

- ▶ Připojení světel pro jízdu na silnici na elektriku vozidla, viz [Strana 67](#).
- ▶ Zkontrolujte zadní světla (1), zda fungují.
- ▶ Očistěte zadní světla (1) a boční reflektory (2).



RPG000-074

- ▶ Vyčistěte 2 reflektor včetně čelního osvětlení (1) na levé a pravé straně stroje.

14.6 Příprava stroje k transportu

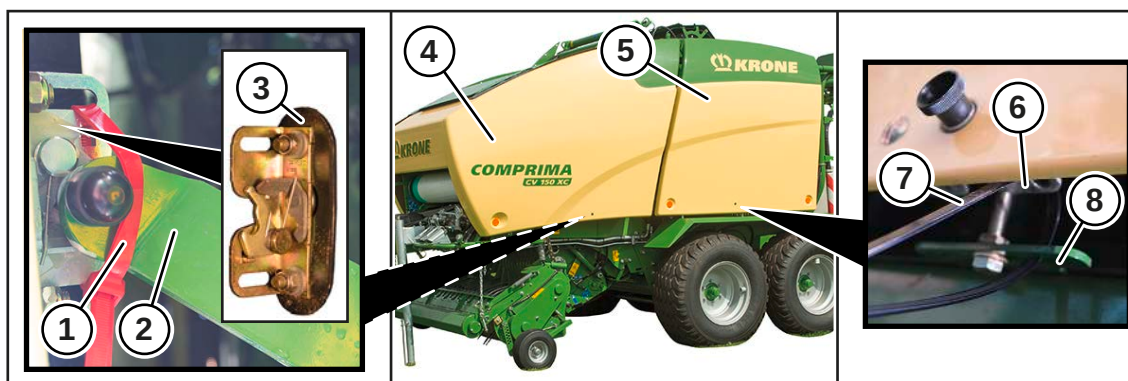
VAROVÁNÍ

Riziko nehody při nedostatečném zajištění pohyblivých součástí stroje

Pokud není stroj pro přepravu na nákladním automobilu nebo vlaku řádně zajištěn, může vlivem proudění vzduchu za jízdy dojít k nežádoucímu uvolnění některých součástí stroje. Může tak dojít k vážným nehodám nebo poškození stroje.

- Proveďte dále uvedená opatření pro zajištění pohyblivých součástí stroje.

14.6.1 Zajištění bočních kapot



RPG000-070

Na pravé a levé straně stroje proveďte tento postup nastavení:

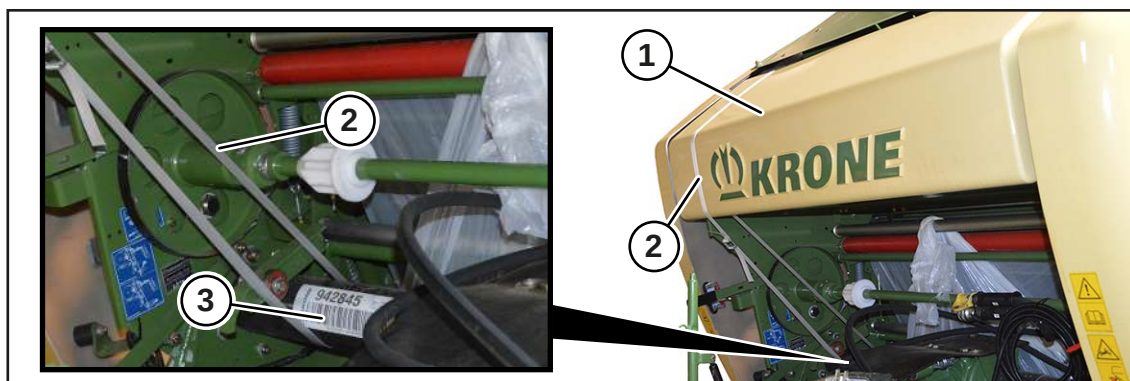
Přední boční kapota (4)

- Otevřete boční kapotu (4).
- Prostrčte stahovací pásku (1) otvory v zámku kapoty (3).
- Opatrně zavřete boční kapotu (4).
- Ved'te stahovací pásku (1) kolem držáku uzávěru (2) a utáhněte ji.

Zadní boční kapota (5)

- Otevřete boční kapotu (5) na mezeru.
- Ved'te stahovací pásku (7) podélným otvorem (8), a kolem uzávěru (6).
- Opatrně zavřete boční kapotu (5).
- Utáhněte stahovací pásku (7).

14.6.2 Zajištění příklopu zásobní skříňky



RPG000-224

- Pro zajištění příklopu zásobní skříňky (1) uložte popruh (2) kolem příklopu zásobní skříňky (1) a ochranné trubky (3) a utáhněte ho.

14.6.3 Zvednutí stroje

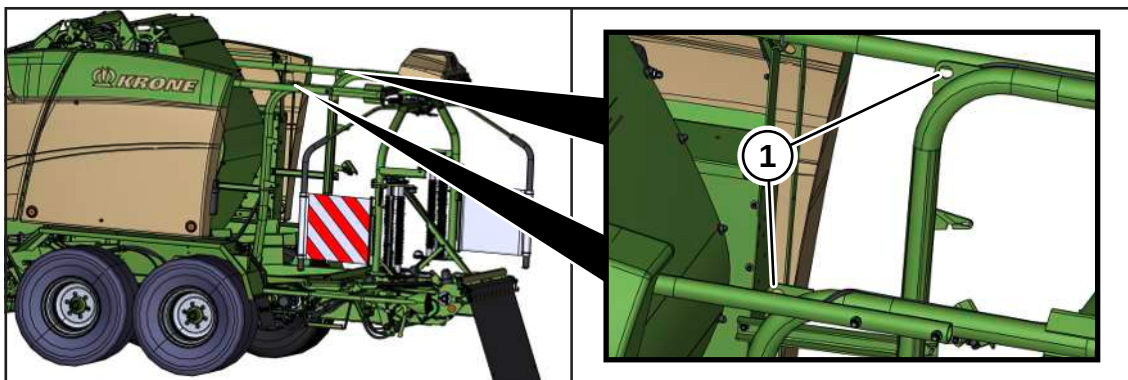
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

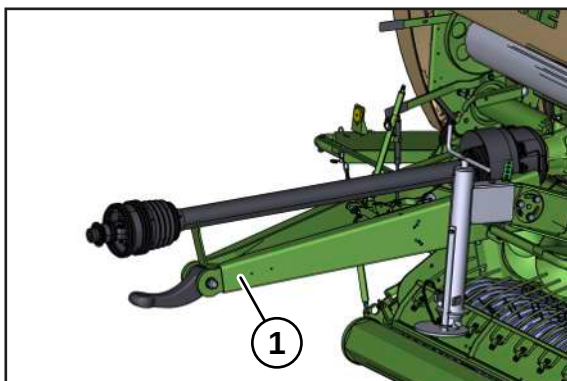
- Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje, viz [Strana 48](#).
- Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.
- Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, viz [Strana 28](#).

Stroj je opatřen 3 záchytnými body.



RPG000-228

2 záchytné body (1) se nachází na rámu ovinovacího zařízení.



RPG000-217

1 záchytný bod je v přední oblasti oje (1).

Pro zvednutí stroje se musí použít zvedací nářadí, které má minimální nosnost podle přípustné celkové hmotnosti stroje, viz typový štítek na stroji, viz [Strana 48](#).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Zvedněte sběrač do transportní polohy, viz [Strana 95](#).
- ▶ Zajistěte, aby byla všechna ochranná zařízení zablokována.
- ▶ Upevněte řetězy zvedacího nářadí ve dvou záchytných bodech stroje.
- ▶ Ujistěte se, že jsou háky řetězů řádně zavěšeny v záchytných bodech.
- ▶ Napněte řetězy, aby se odlehčila opěrná noha.
- ▶ Uvedte opěrnou nohu do transportní polohy, viz [Strana 89](#).

14.6.4 Upevnění stroje

VAROVÁNÍ

Ohrožení života při nekontrolovaném pohybu stroje

Jestliže stroj není pro přepravu dopravním prostředkem (např. nákladním automobilem nebo lodí) řádně upevněn, může se stroj dát nekontrolovaně do pohybu a tím ohrozit osoby.

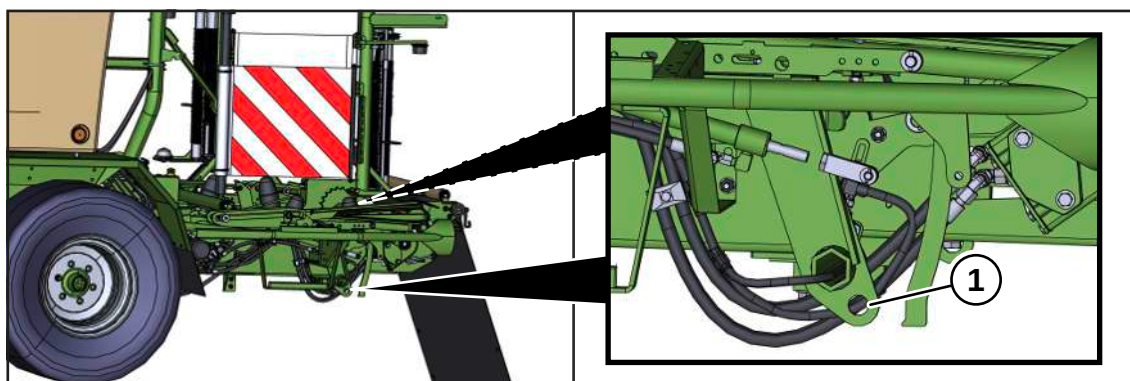
- ▶ Stroj před transportem řádně zajistěte vhodnými upevňovacími prostředky na k tomu určených upevňovacích bodech.

Vázací body na stroji jsou označeny upozorňující nálepkou, viz [Strana 36](#).



RPG000-219

1 2 vázací body vpředu



RPG000-220

- 1 2 vázací body vzadu (po jednom na levé
a pravé straně stroje)

15 Nastavení

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

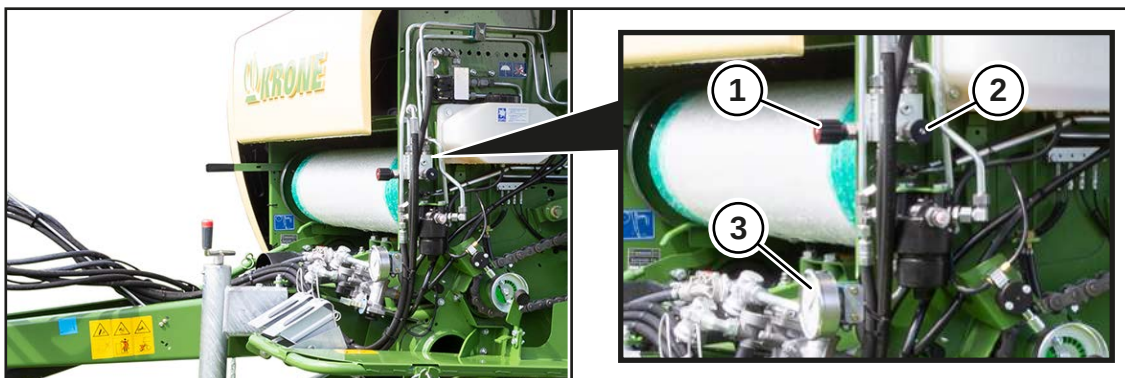
Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

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

15.1 Nastavení lisovacího tlaku

UPOZORNĚNÍ

Zásahy do tlakového regulátoru mají za následek ztrátu záruky.



RP000-428

Lisovací tlak se nastavuje na levé straně stroje.

KRONE doporučuje následující rozmezí tlaku:

Druh sklizňového produktu	Doporučené rozmezí tlaku
Seno	nízký
Sláma	střední/vysoký
Siláž	vysoký

Lisovací tlak lze nastavit jen tehdy, když je do komory na balíky přiváděn sklizňový produkt. Maximální lisovací tlak nesmí překročit 180 bar. Při otvírání výklopné zádě nesmí být překročen tlak 210 bar zobrazený na manometru (3). Minimální tlak nesmí být nižší než 50 bar.

- ▶ Zašroubujte ruční kolečka (1) a (2) proti směru hodinových ručiček až na doraz.
- ▶ Sbírejte strojem sklizňový produkt, dokud na manometru (3) není vidět lisovací tlak, který je minimálně o 10 bar vyšší než požadovaný lisovací tlak.
- ▶ Pro zvýšení lisovacího tlaku otočte ruční kolečko (2) ve směru hodinových ručiček.
- ▶ Pro snížení lisovacího tlaku otočte ruční kolečko (2) proti směru hodinových ručiček.

Z důvodu hydraulického zapojení připojovacího bloku akumulátoru může na delší dobu nastat ztráta lisovacího tlaku.

- ▶ Aby byl opět dosažený naposledy nastavený lisovací tlak, jednou pomocí řídicí jednotky (červená, 1+) úplně otevřete a opět zavřete výklopnou zád.

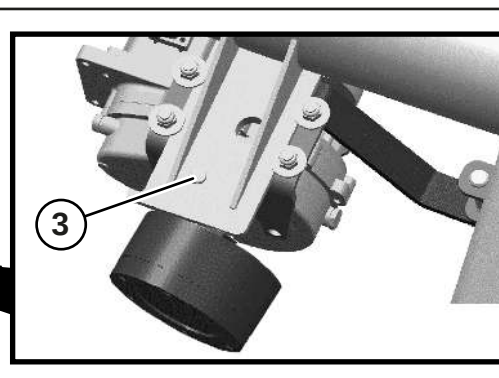
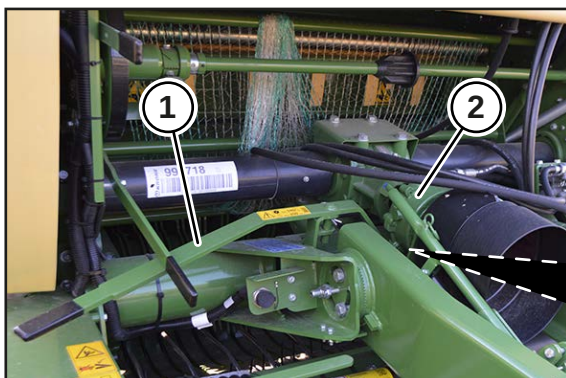
U varianty "Elektronické nastavení lisovacího tlaku"

- ▶ Nastavení lisovacího tlaku na terminálu v menu "Elektronické nastavení lisovacího

tlaku" , viz Strana 155.

15.2 Vytvoření minimálního tlaku

Pokud lisovací tlak po delší nečinnosti klesne pod 50 barů, je nutné před uvedením do provozu vytvořit minimální tlak.



RP000-307

- ▶ Demontujte závlačku a čep (3) pod převodovkou hydraulického čerpadla (2).
- ▶ Vytáhněte převodovku hydraulického čerpadla (2) pomocí páky (1).
- ▶ Zapněte vývodový hřídel traktoru.
- ▶ Jednou otevřete a zavřete výklopnou zád, aby se vytvořil minimální tlak.
- ▶ Nastavte požadovaný lisovací tlak, viz Strana 201.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel traktoru.
- ▶ Zasuňte převodovku hydraulického čerpadla (2) pomocí páky (1).
- ▶ Namontujte čep a závlačku (3) pod převodovkou hydraulického čerpadla (2).

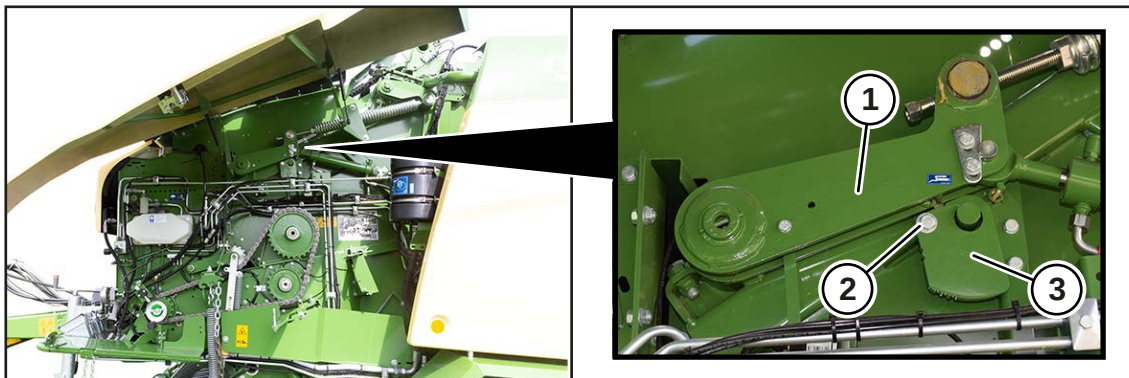
15.3 Nastavení průměru balíku

- ▶ Průměr balíku nastavte na sloupci v terminálu, viz Strana 138.

15.4 Nastavení hustoty jádra balíku

Hustota jádra balíku se může přizpůsobit různě strukturovanému sklizňovému produktu tak, že se nastaví dvojitá kyvná páka. Potom se musí ještě zkontrolovat, zda jsou správně nastavené pružiny napnutí pohyblivého dna.

Nastavení dvojité kyvné páky



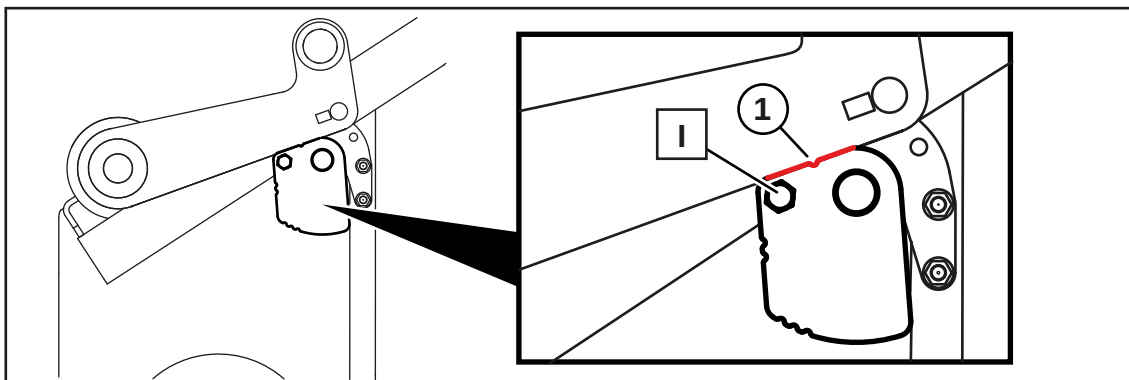
RPG000-095

Když se nastaví spodní zarážka (3) dvojité kyvné páky (1), zkrátí nebo prodlouží se lisovací dráha a jádro balíku je pevnější nebo měkčí.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

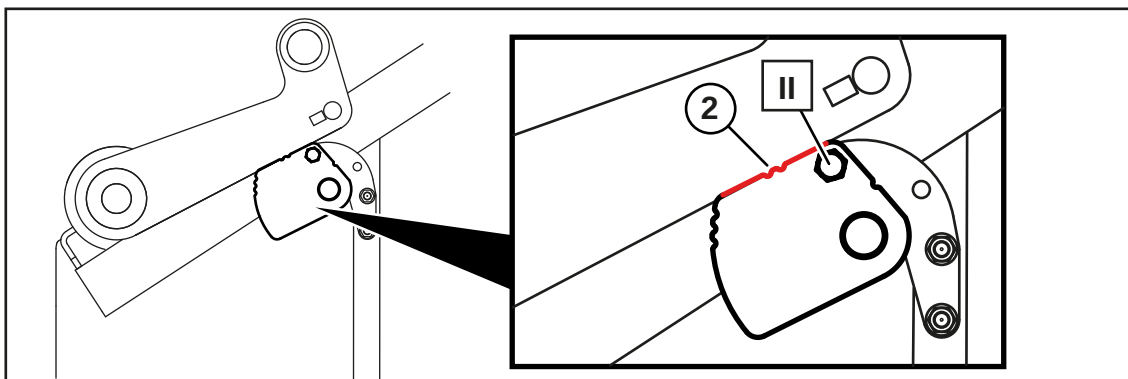
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Demontujte šroub (2).
- ▶ Přestavte zarážku (3) doprava nebo doleva o jeden otvor, do další polohy (I), (II) nebo (III).
⇒ Tyto 3 polohy jsou dále blíže vysvětleny.
- ▶ Namontujte šroub (2).
- ▶ Dbejte na to, aby byla zarážka (2) na pravé a levé straně stroje nastavena stejně.

Pro změnu hustoty jádra balíku lze nastavit následující polohy. Znázornění je na příkladu stroje Comprima V 180.



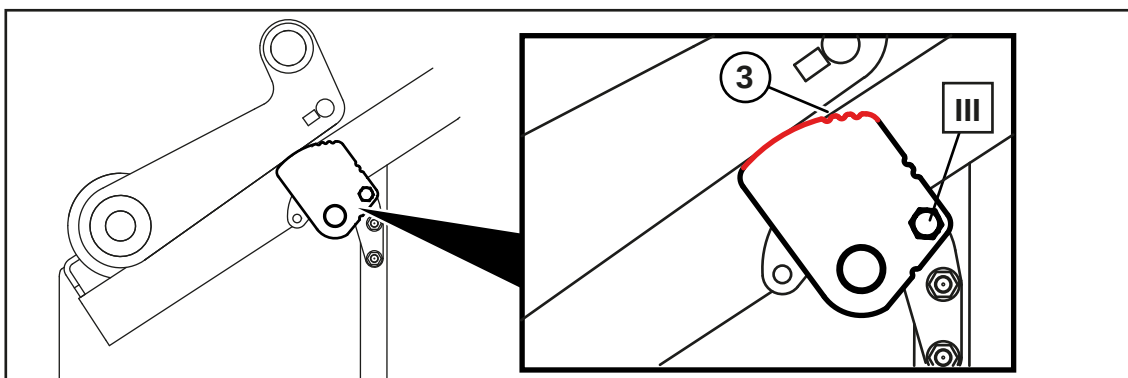
RP000-293

Poloha šroubu (I): Vysoká hustota jádra balíku, 1 zářez nahoře (1)



RP000-294

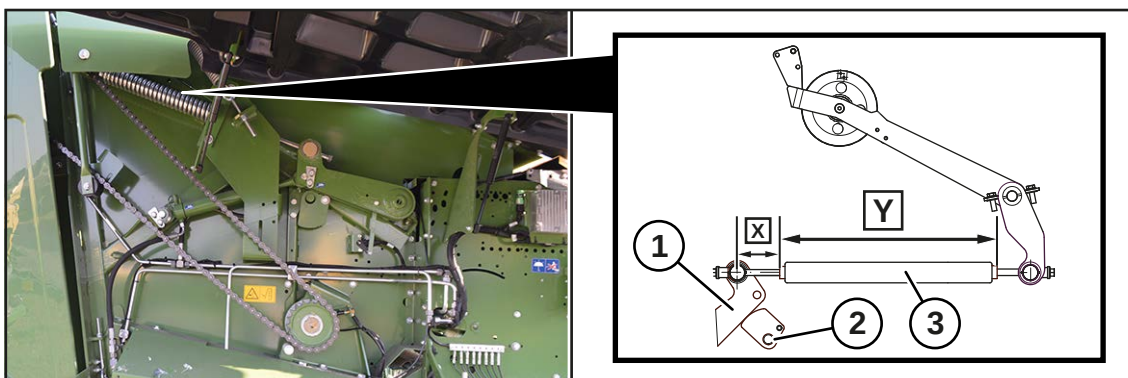
Poloha šroubu (II): Střední hustota jádra balíku, 2 zářezy nahoře (2)



RP000-295

Poloha šroubu (III): Nízká hustota jádra balíku, 3 zářezy nahoře (3)

Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna vpředu



RPG000-130

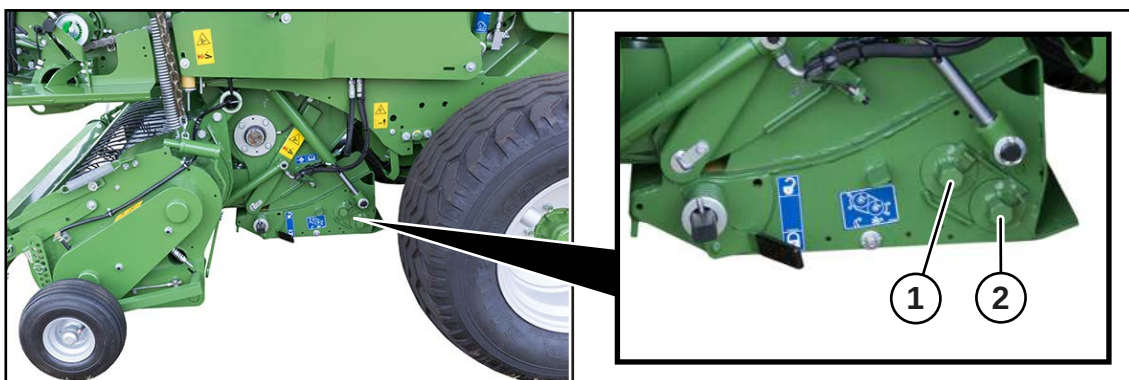
Pružina (3) je správně nastavena, když je rozměr **X=130 mm** a rozměr **Y=690 mm**.

Když jsou dvojité kyvné páky (1) na pravé a levé straně stroje ve stejné výšce, musí mít obě pružiny (3) stejné napnutí.

Na pravé a levé straně proveďte následující nastavení stejně:

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Zarážka (2) se nachází v poloze (III) (nízká hustota jádra balíku).
- ✓ Dvojitá kyvná páka (1) přiléhá k zarážce (2).
- ✓ Komora na balíky je zavřená.
- ▶ Nastavte pružinu (3) tak, aby byly rozměry **X=130 mm** a **Y=690 mm**.

15.5 Nastavení délky řezu



RP000-292

1 Skupina nožů A

2 Skupina nožů B

Délka řezu se určuje počtem použitých nožů. K tomu účelu se do pracovní polohy uvedou nebo neuvedou skupiny nožů A a B.

U varianty "17 nožů"

Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
128 mm	8	vyp	zap
128 mm	9	zap	vyp
64 mm	17	zap	zap

U varianty "26 nožů"

Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
84 mm	13	vyp	zap
84 mm	13	zap	vyp
42 mm	26	zap	zap

- Natočte požadované skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, viz [Strana 100](#).

15.6 Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky

Poloha podávací kyvné páky je nastavena senzorem B61 „Vázání 1 (pasivní)“, viz [Strana 185](#). Podávací kyvná páka následovně najede pomocí terminálu do příslušné pozice.

- ✓ Vývodový hřídel je zapnutý.
- Na terminálu otevřete menu 10 "ruční ovládání", viz [Strana 165](#).
- Pro najetí podávací kyvné páky do uložené pozice přivádění ke kulatému balíku stiskněte



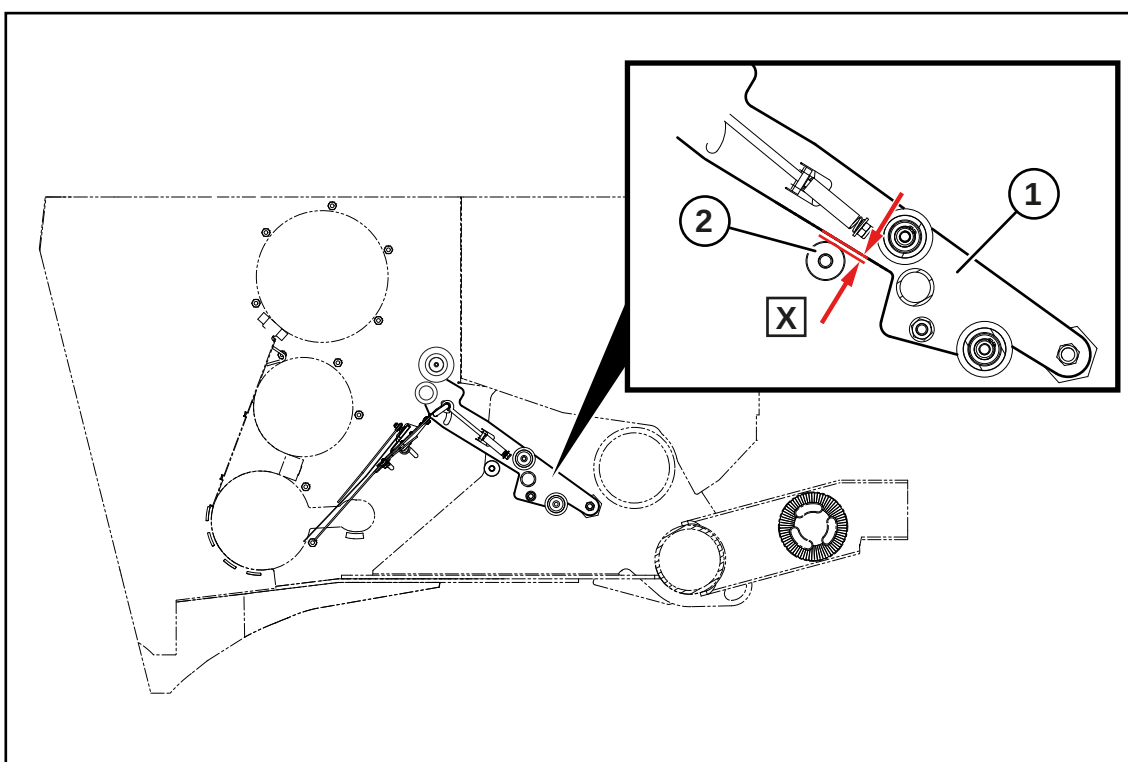
- Pro najetí podávací kyvné páky do uložené koncové pozice stiskněte



Pokud není přívodní nebo koncová pozice správná, musí se uložit nová přívodní nebo koncová pozice. To lze provést pouze v menu 15-1 "Test senzorů".

- ▶ Na terminálu otevřete menu 15-1 "Test senzorů", viz [Strana 179](#).
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přivádění stiskněte .
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru koncové pozice stiskněte .
- ▶ Stiskněte .
- ➔ Nastavená pozice je uložena.

15.6.1 Kontrola a nastavení pozice přivádění



RP000-029

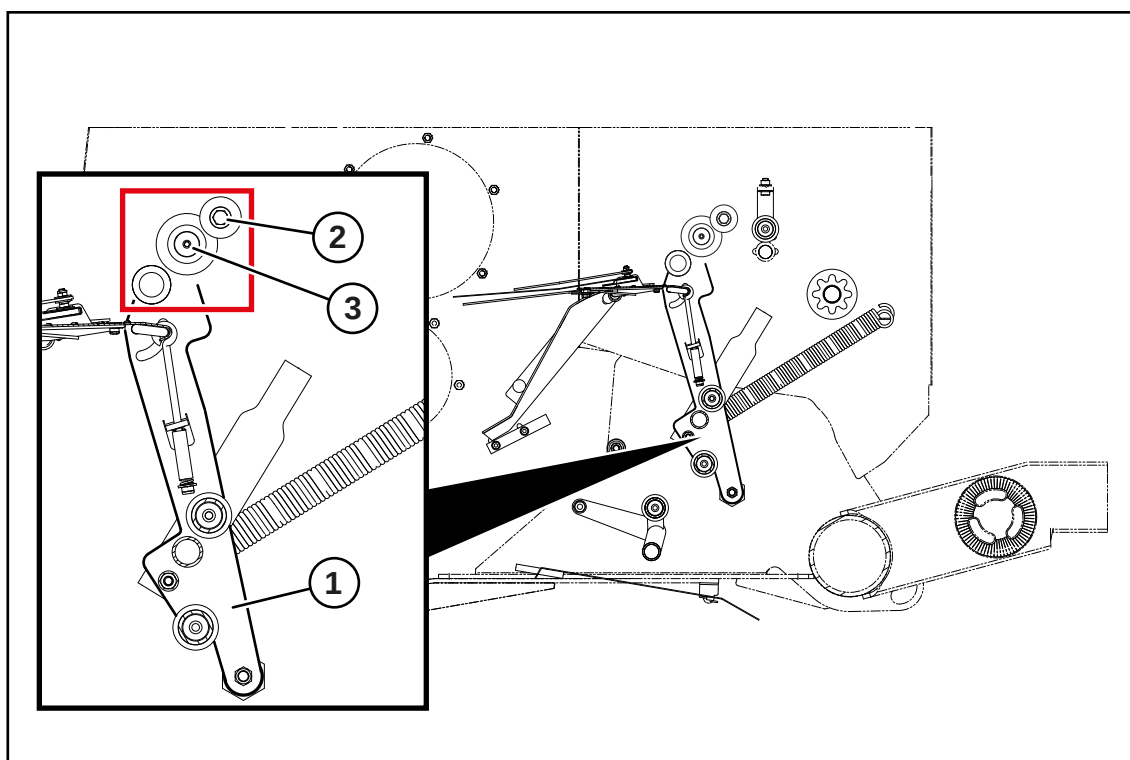
Pozice přivádění je optimálně nastavena, pokud je vzdálenost mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) **X=3–5 mm**. Tak kulatý balík nejlépe přijme vázací materiál.

- ▶ Najed'te podávací kyvnou pákou (1) ke kulatému balíku do uložené pozice přivádění.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda je mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) vzdálenost **X=3–5 mm**.

Pokud není vzdálenost **X=3–5 mm**, pozici přivádění následovně znovu nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru pozice přivádění, až najede podávací kyvná páka (1) tak blízko k zarážce (2), že je vzdálenost **X=3–5 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

15.6.2 Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií



RP000-028

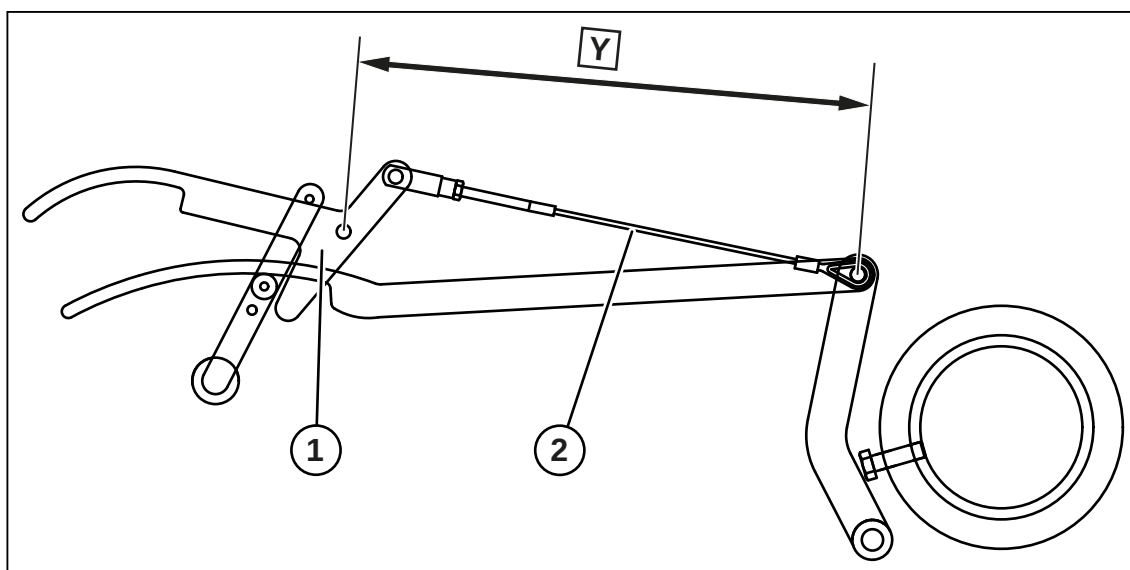
Koncová pozice je optimálně nastavena, když při aktivovaném vázání fólií podávací kyvná páka (1) přiléhá v koncové poloze na izolaci přítlačné osy (2). Tak se fólie sevře a drží v poloze.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "ruční ovládání", viz [Strana 165](#).
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda kónický válec (3) přiléhá k izolaci přítlačné osy (2) a fólie je sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3).

Když fólie není sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3):

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte tak dlouho ve směru koncové pozice, dokud kónický válec (3) nepřilehne k izolaci přítlačné osy (2) a fólie nebude sevřená mezi izolací a kónickým válcem.
- ▶ Novou pozici uložte.

15.6.3 Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí



RP000-044

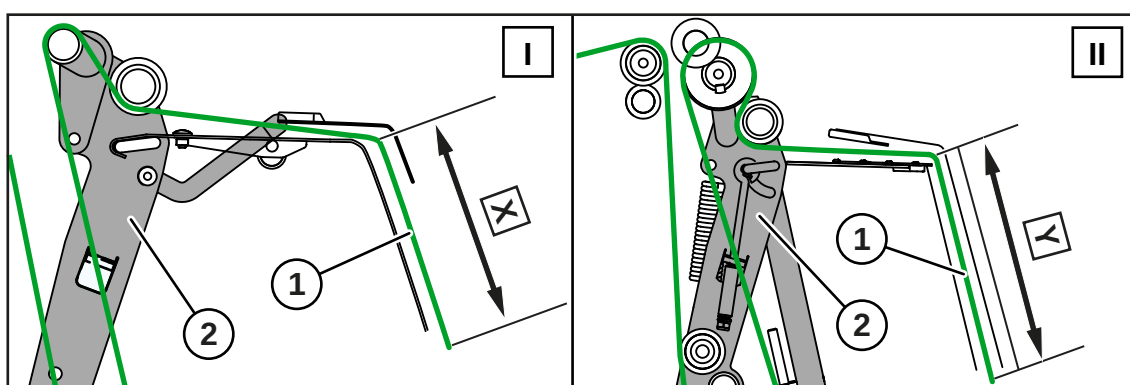
Koncová pozice je optimálně nastavena, když je **Y=410 mm**.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "ruční ovládání", viz [Strana 165](#).
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, jestli je rozměr **Y=410 mm**.

Pokud není rozměr **Y=410 mm**, koncovou pozici následovně znovu nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru koncové pozice, dokud není rozměr **Y=410 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

15.7 Nastavení přesahu vázacího materiálu

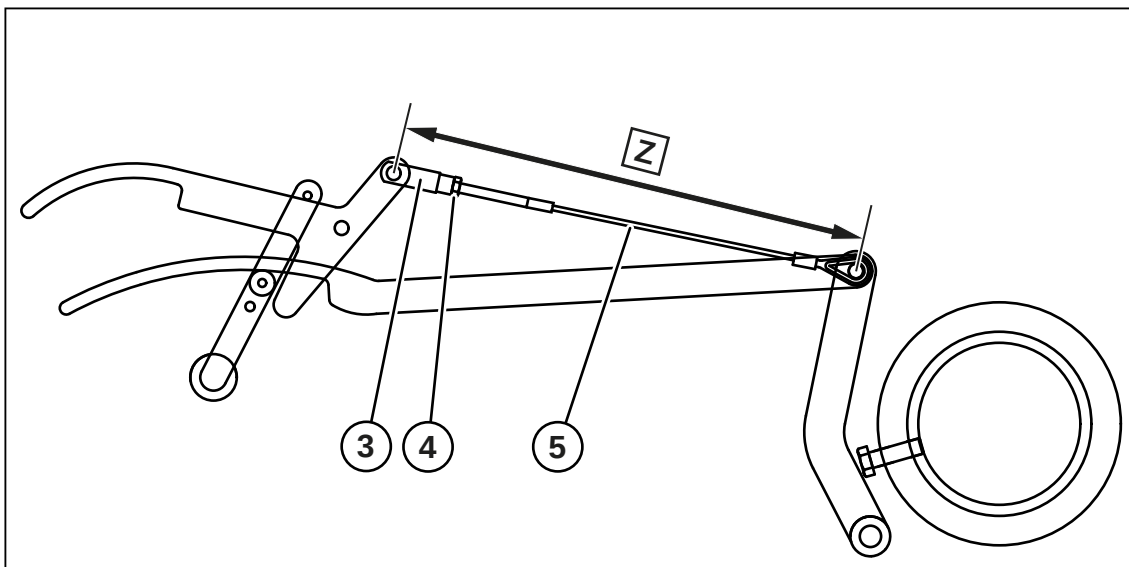


RP000-877

I Varianta "Vázání sítí"

II Varianta "Vázání sítí a vázání fólií"

Po každém vázání by měl být přesah sítě **X=170–200 mm** nebo fólie **Y=230–260 mm**.



RP000-878

Vázání sítí: Přednastavený rozměr od KRONE **Z=365 mm**

Vázání fólií: Přednastavený rozměr od KRONE **Z=370-375 mm**

Pokud není přesah vázacího materiálu (1) **X=170–200 mm** nebo **Y=230–260 mm**, musí se následovně nastavit drátové lano (5).

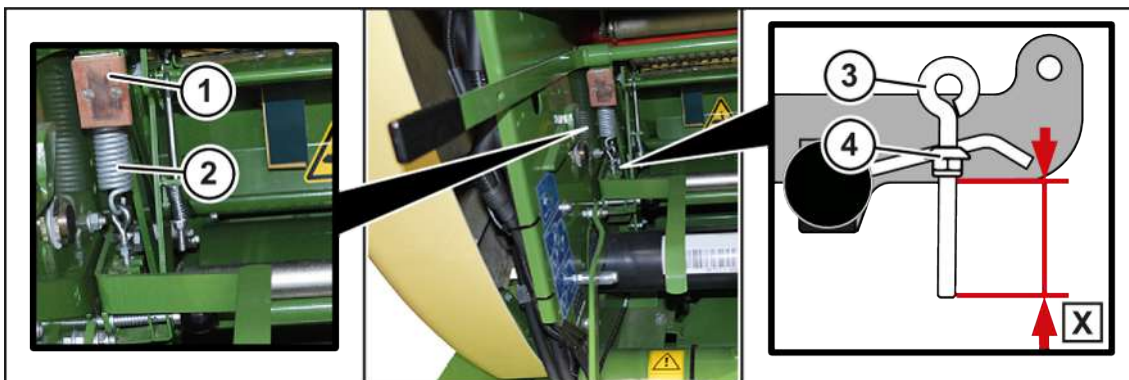
Čím větší je rozměr Z drátového lana (5), tím větší je přesah vázacího materiálu (1).

Čím menší je rozměr Z drátového lana (5), tím menší je přesah vázacího materiálu (1).

- ▶ Drátové lano (5) nastavte pomocí matice (4) a západky (3) na požadovanou délku.

15.8 Nastavení brzdy vázacího materiálu

U varianty "vázání sítí"



RP000-020

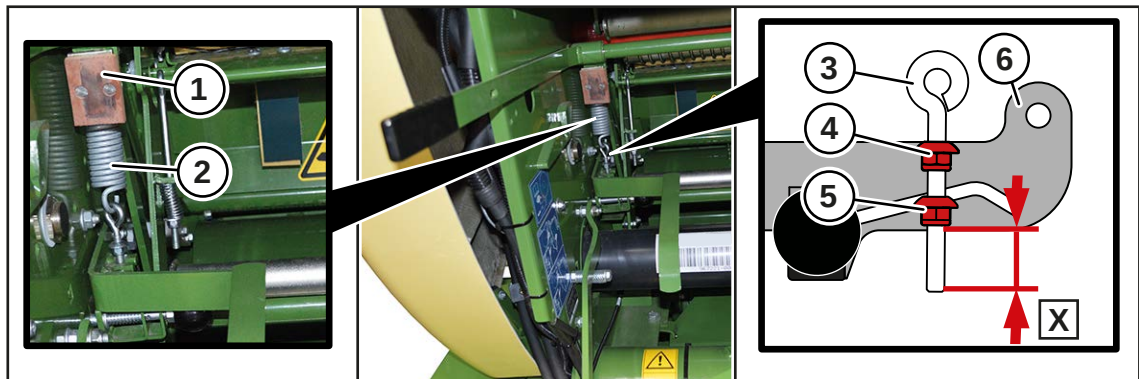
Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tlačila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzdí přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku. Pokud je síť na kulatém balíku příliš volná nebo příliš utažená, lze nastavit brzdovou sílu pomocí matice (4) na šroubu s okem (3).

Přednastavený rozměr od KRONE: **X=40 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- Pro zvýšení brzdové síly zvětšíte rozměr X.
- Pro snížení brzdové síly zmenšíte rozměr X.

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-608

Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tlačila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzdí přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku.

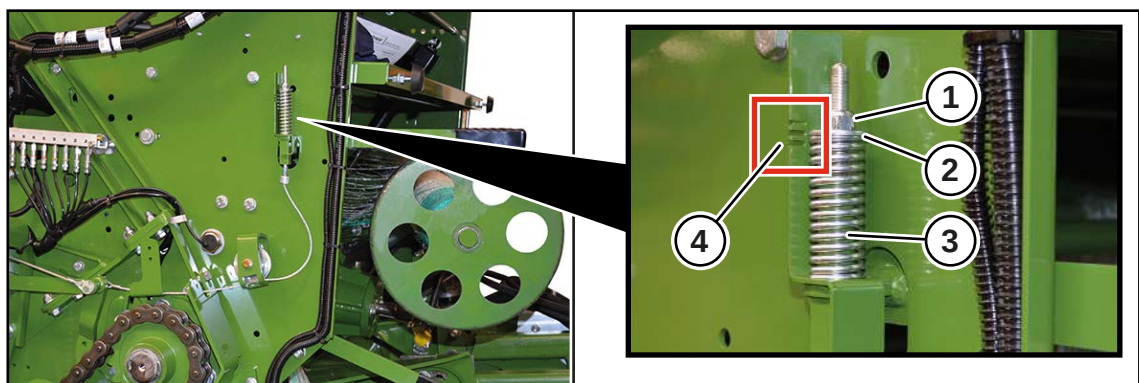
Pokud je fólie nadměrně nebo nedostatečně natažená nebo když byla síť kolem kulatého balíku vázána příliš volně nebo pevně, lze zvýšit nebo snížit brzdovou sílu brzdy vázacího materiálu pomocí matice (5) na šroubu s okem (3). Pro kontrolu napnutí, viz [Strana 109](#).

Přednastavený rozměr X pro vázání sítí a vázání fólií činí **X=21 mm**.

Pokud se pro vázání nepoužije síť nebo fólie "KRONE excellent", může být zapotřebí nastavit brzdovou sílu pomocí šroubu s okem (3).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- Pro zvýšení brzdové síly zvětšíte rozměr X nebo podle potřeby zavěste šroub s okem (3) za horní kónus (4).
- Pro snížení brzdové síly zmenšíte rozměr X.

15.9 Nastavení odlehčení brzdové síly na přívodu vázacího materiálu



RP000-019

Zejména u nastaveného vázání fólií se může stát, že se fólie obrátí ke kotouči fólie místo aby byla přiváděna ke kulatému balíku. Pak by se mělo na přívodu nastavit odlehčení brzdové síly.

Pokud vázací materiál vede ke kulatému balíku, měly by se snížit brzdné síly, aby se mohl vázací materiál lehčeji natáhnout na kulatý balík.

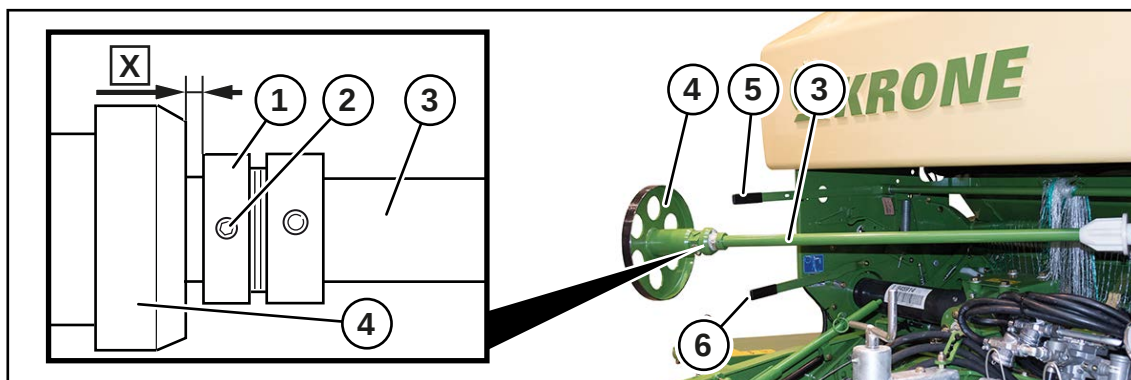
Tyto odlehčené brzdné síly na přívodu lze nastavit na pružině (3) na pravé straně stroje za zadní boční kapotou.

Čím silněji je pružina (3) natažena, tím vyšší jsou odlehčené brzdné síly na přívodu.

- ✓ Vazač se nachází v pozici přivádění, viz [Strana 165](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Zkontrolujte, zda se podložka (2) nachází na pružině (3) ve výšce středního zářezu (4).
- Když se má změnit napnutí pružiny (3), povolte nebo více utáhněte matici (1).

Zářezy (4)	Napětí pružiny (3)	Vázací materiál k přívodu
nahoře	malé	Vázací materiál lze těžko táhnout.
uprostřed	střední	Vázací materiál lze táhnout střední silou. KRONE toto nastavení doporučuje jako optimální odlehčení brzdné síly při přivádění vázacího materiálu.
dole	silné	Vázací materiál lze lehce táhnout.

15.10 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdícího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz [Strana 179](#).

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

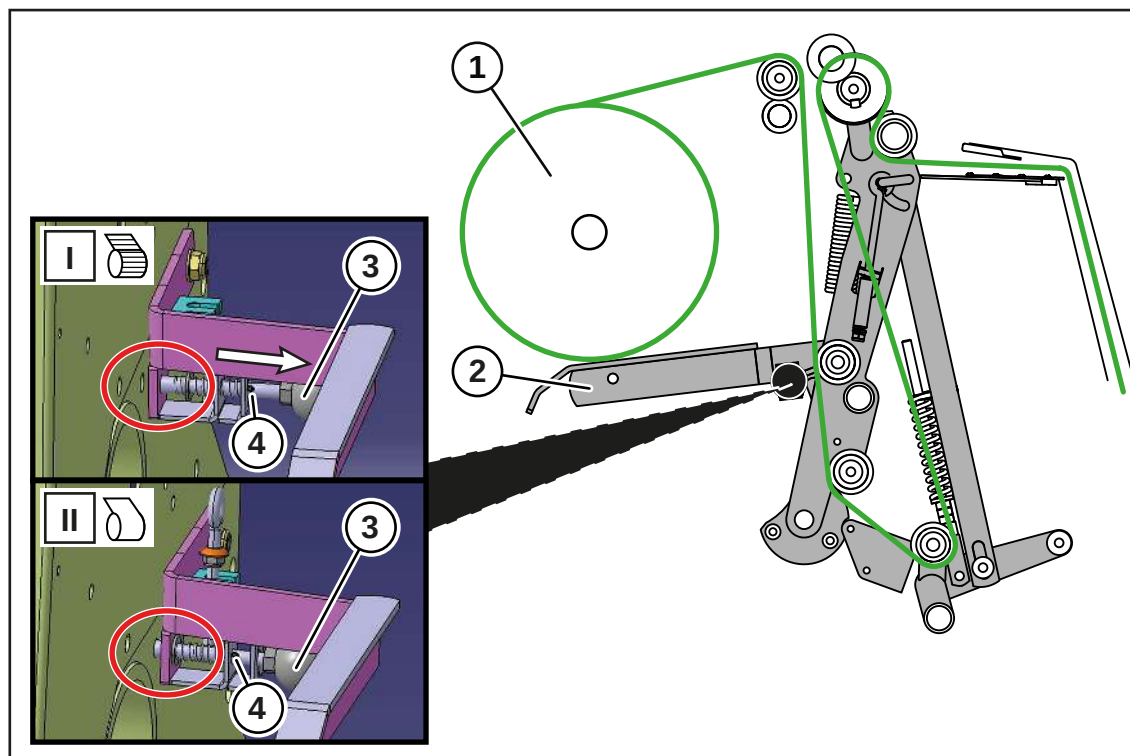
- Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle nečiní **X=1–2 mm**:

- Zvedněte páku (6).
- Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- Nasuňte brzdící kotouč (4) na uchycení sítě (3) a natočte zpět do stroje.

15.11 Zajištění/odjištění napínací páky

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-187

Poloha (I) (vázání sítí)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je odjištěný (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) přiléhá k roli sítě (1).

Poloha (II) (vázání fólií)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je zajištěný v boční stěně (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) je tak držena dole, aby se nedotýkala kotouče fólie (1).

Nastavení vázání fólií (z polohy (I) do polohy (II))

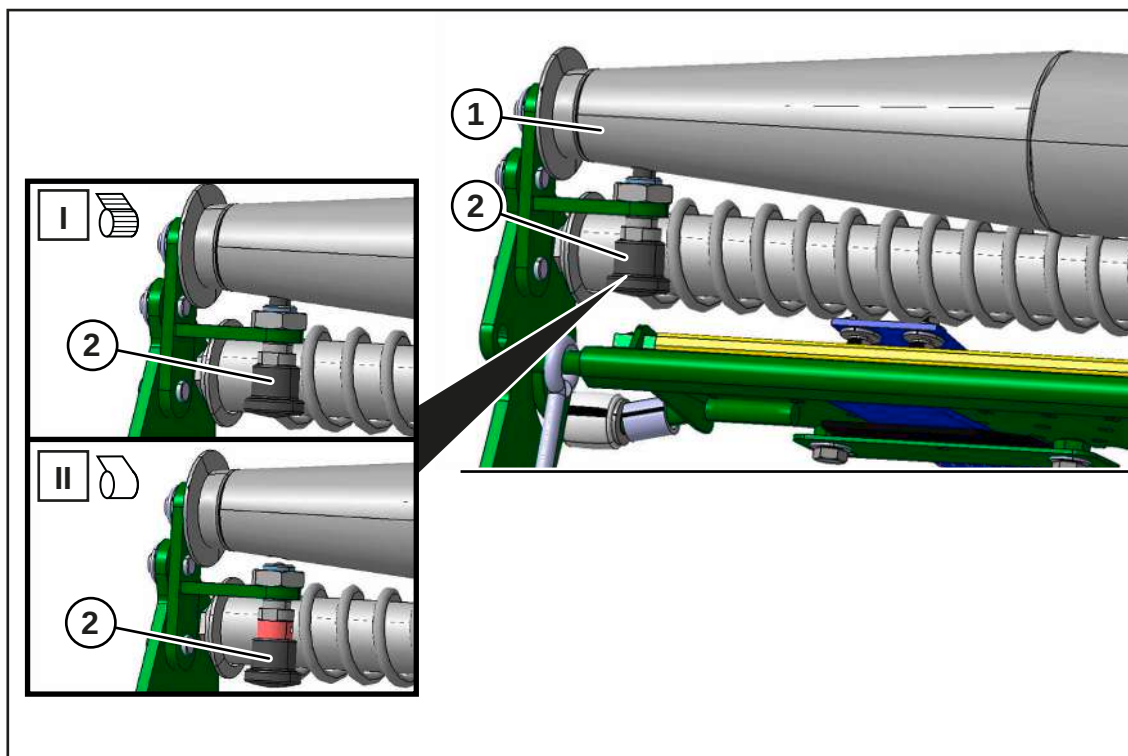
- ▶ Pro zajištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou ve směru hodinových ručiček, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou.
- ▶ Současně pohybujte napínací pákou (2) dolů k otvoru.
- ➔ Tlačná pružina zatlačí čep automaticky do otvoru.

Nastavení vázání sítí (z polohy (II) do polohy (I))

- ▶ Pro odjištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou proti směru hodinových ručiček a vytahujte čep ve směru šipky, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou a čep nezapadne.

15.12 Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-465

Poloha (I) (vázání sítí)

Zarážka (2) zajišťuje kónický válec (1), aby se při vázání sítí neotáčel.

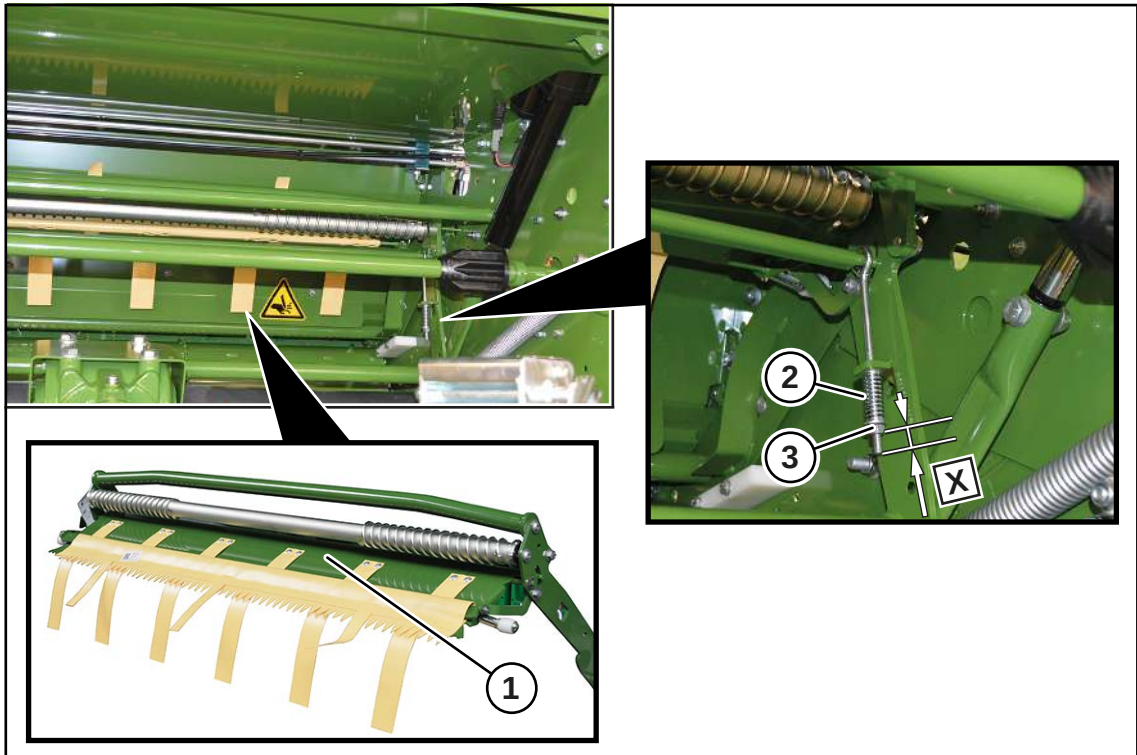
Poloha (II) (vázání fólií)

Zarážka (2) odjišťuje kónický válec (1), aby se při vázání fólií také otáčel.

- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání sítí vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji proti směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (I).
- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání fólií vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji ve směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (II).

15.13 Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí

U varianty "vázáni sítí"



RP000-186

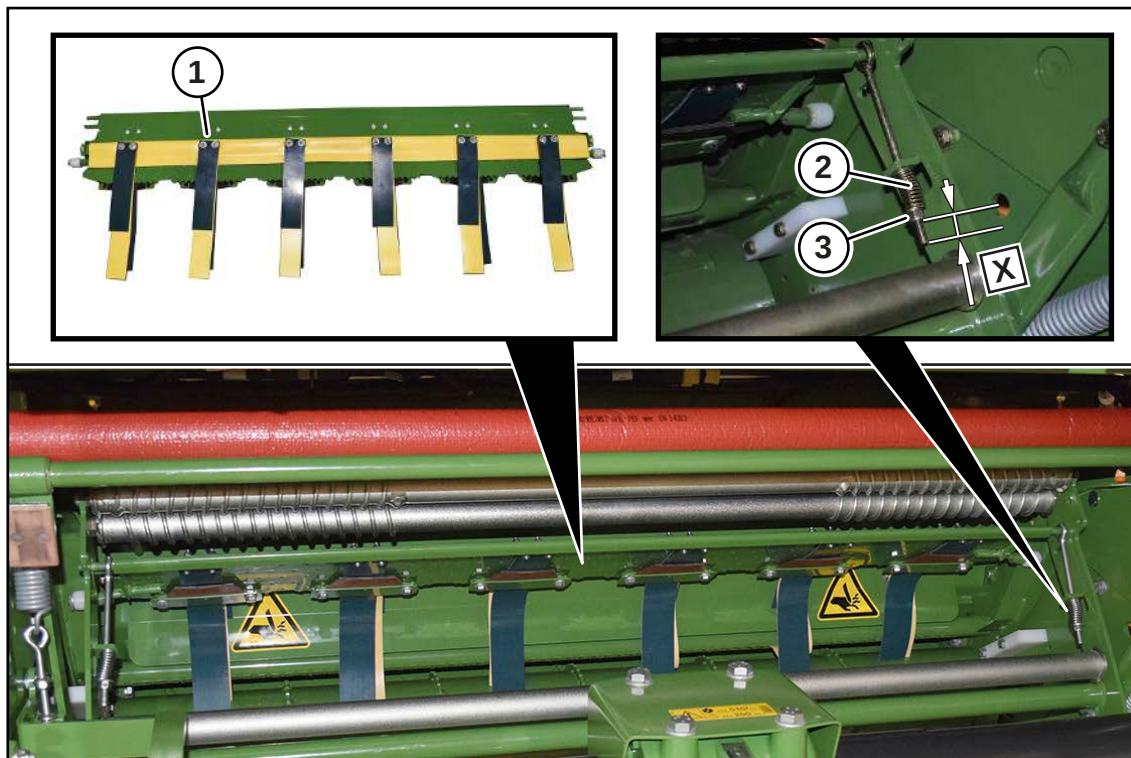
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny (2) **X=15 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=15 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

15.14 Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-025

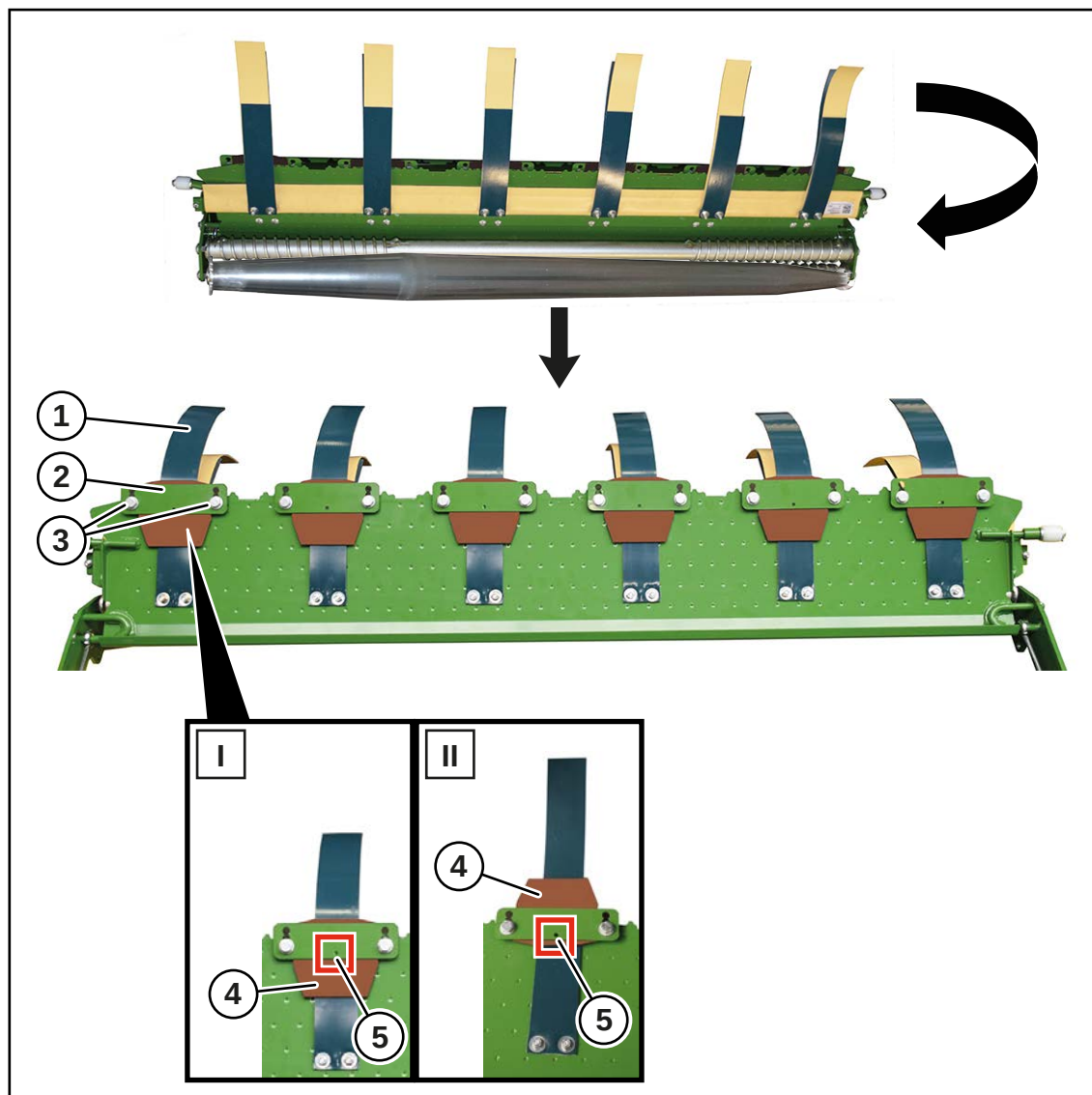
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny **X=5 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=5 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

15.15 Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-030

Poloha I

Lichoběžníkové gumy (4) na spodní straně zádržného hřebenu jsou namontované kratší stranou dozadu viděno ve směru jízdy. Na obrázku je znázorněna spodní strana zádržného hřebenu.

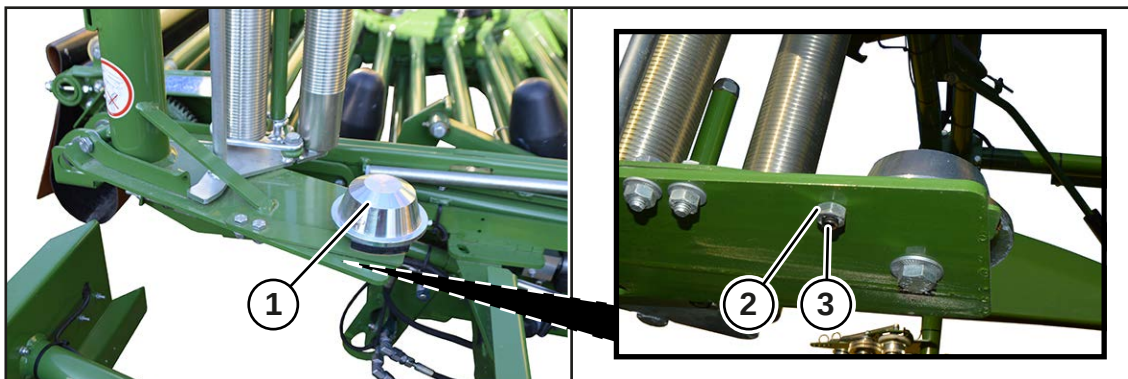
Poloha II

Pokud by modré proužky (1) z prvního podávacího válce sítě zpomalují nebo nejsou unášeny, mohou se lichoběžníkové gumy (4) otočit. Docílí se tím přidavné podpory.

Na všech 6 lichoběžníkových gumách (4) proveďte následující nastavení:

- ▶ Demontujte šroubové spoje (3) a plechový proužek (2).
- ▶ Otočte lichoběžníkovou gumu (4) o 180° tak, aby kratší konec ukazoval ve směru jízdy (poloha II).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby byla hnědá textilní strana dole.
- ▶ Přimontujte plechový proužek (2) pomocí šroubových spojů (3).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby otvor (5) na plechovém proužku (2) ukazoval proti směru jízdy.

15.16 Nastavení vrzdy fólie na ovinovacím zařízení

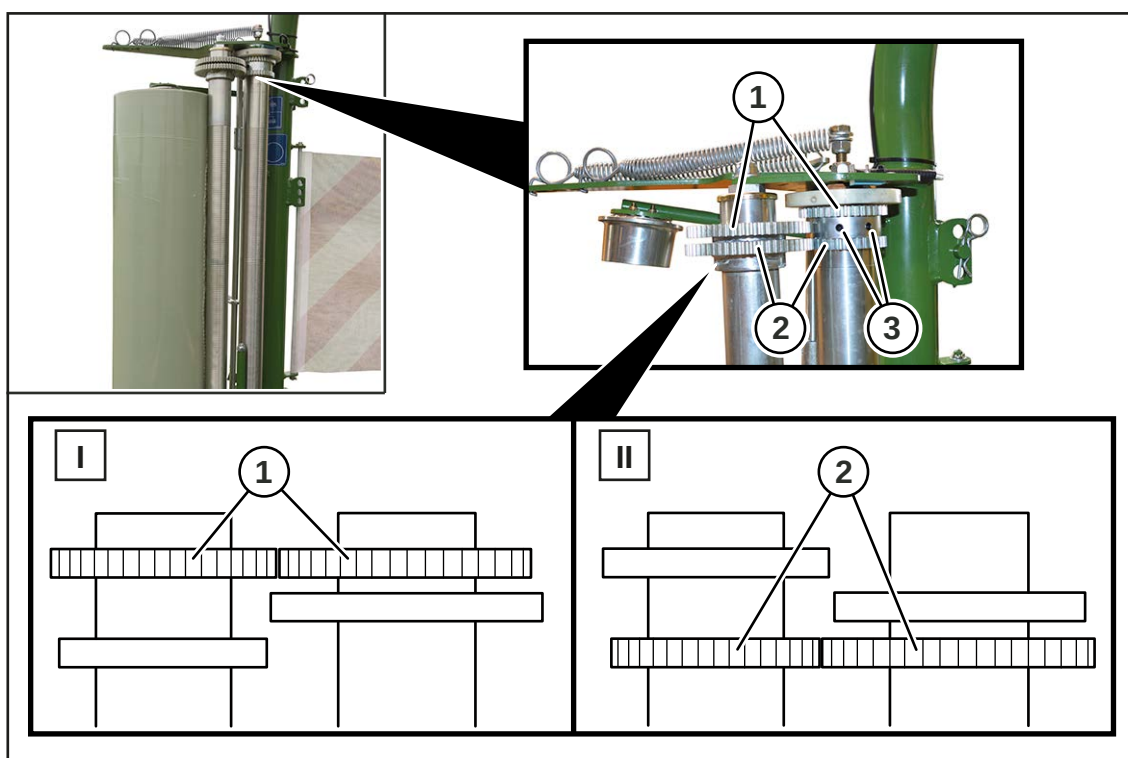


RP000-458

Když kotouč fólie dobíhá, nastavte brzdu fólie (1):

- ▶ Povolte pojistnou matici (2).
- ▶ Zašroubujte víc šroub (3).
- ▶ Utáhněte pojistnou matici (2).

15.17 Nastavení vstupního natažení fólie v ovinovacím zařízení



RP000-298

Výběrem páru kol na ovinovacím ramenu lze nastavit vstupní natažení mezi 50 % a 70 %.

Poloha (I): 50 % vstupního natažení, nastaveno na horním páru kol (1)

Poloha (II): 70 % vstupního natažení, nastaveno na spodním páru kol (2)

Na pravé a levé straně ovinovacího zařízení proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Povolte závitové kolíky (3).
- ▶ Požadovaný pár kol (1) nebo (2) uveďte do polohy (I) nebo polohy (II) a zajistěte závitovými kolíky (3).

Kontrola vstupního natažení

- ▶ Označte fólii na kotouči 2 čárkami v odstupu **100 mm**.
- ▶ Po navinutí fólie na kulatý balík změřte odstup mezi 2 čárkami.
- ➔ Při správně nastaveném vstupním natažení 50 % činí vzdálenost cca **150 cm**.
- ➔ Při správně nastaveném vstupním natažení 70 % činí vzdálenost cca **170 cm**.

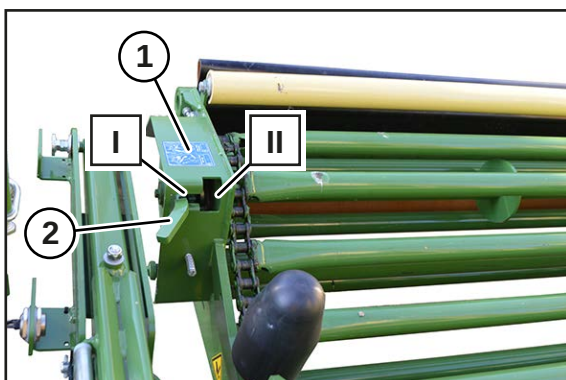
Šířka roztažené fólie, naměřená na plochem konci kulatých balíků, by při původní šířce:

- 500 mm neměla být menší než 400 mm a
- 750 mm neměla být menší než 600 mm

Vstupní natažení je pravděpodobně příliš silné tehdy, nechá-li se kotoučem ovinout značně větší počet kulatých balíků nebo pokud se fólie v příčném směru příliš zužuje.

- ▶ Pokud je příliš silné vstupní natažení, ihned přerušete ovinování.
- ▶ Najděte příčinu poruchy. Pokud je to nutné, kontaktujte servisního partnera KRONE.
- ▶ V ovinování pokračujte až tehdy, když je vstupní natažení nastaveno správně.

15.18 Nastavení převodovky ovinovacího stolu na šířku fólie



RP000-459

V závislosti na velikosti použitého kotouče fólie je nutné upravit nastavení převodovky ovinovacího stolu.

Na převodovce ovinovacího stolu je nálepka (1), označující polohy ovládací páky (2), pro jednotlivé velikosti kotouče fólie.

Poloha páky (1)	Vysvětlení
I	ovládací poloha pro 500mm fólii
II	ovládací poloha pro 750mm fólii

- Přestavte spínací páku (2) do požadované polohy (I) nebo (II).

16 Údržba

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

16.1 Tabulka údržby

16.1.1 Údržba – před sezónou

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 232
Převodovka hydraulického čerpadla	viz Strana 233
Nádrž hydraulického oleje	viz Strana 262
Centrální mazací zařízení řetězu	viz Strana 253
Výměna oleje	
Nádrž hydraulického oleje	viz Strana 262
Komponenty	
Nastavení hnacích řetězů	viz Strana 245
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 227
Dotážení matic kol	viz Strana 231
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 231
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 236
Výměna filtru v centrálním mazání řetězů	viz Strana 254
Mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	viz Strana 244
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 256
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu	viz Strana 58
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 223
Kontrola spouštění a funkce vázání a ovinování	viz Strana 87

Komponenty	
Zkontrolujte hydraulické hadice	viz Strana 259
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	viz Strana 234
Kontrola elektrických spojovacích kabelů a v případě potřeby jejich oprava nebo výměna servisním partnerem KRONE	

16.1.2 Údržba – po sezóně

Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 234
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 223
Namažte kloubový hřídel	viz Strana 227
Namažte tukem závit nastavovacích šroubů	
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 256
Čištění hnacích řetězů	viz Strana 237
Namažte tukem holé pístnice všech hydraulických válců a co nejvíce je vtáhněte	
Všechny pákové klouby a místa uložení bez možnosti mazání potřete olejem	
Opravte poškozený lak, holá místa konzervujte ochranným prostředkem proti korozi	
Zkontrolujte lehký chod všech pohyblivých součástí. V případě potřeby je vymontujte, vyčistěte a namazané tukem znovu zamontujte.	
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozi	viz Strana 237
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.	

16.1.3 Údržba – jednorázově po 10 hodinách

Komponenty	
Dotažení matic kol	viz Strana 231
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 237
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 231
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkontrolovat od servisního partnera KRONE	

Komponenty	
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	viz Strana 259
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 236
Kontrola/výměna nožů	viz Strana 241
Zkontrolujte zadní pohyblivé dno a v případě nutnosti nastavte	viz Strana 249

16.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 232
Převodovka hydraulického čerpadla	viz Strana 233

16.1.5 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 232
Převodovka hydraulického čerpadla	viz Strana 233
Nádrž hydraulického oleje	viz Strana 262
Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 234
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 236
Kontrola dávkovacích jednotek centrálního mazání řetězů a v případě potřeby vyčištění	viz Strana 254

16.1.6 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 227
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 237
Dotažení matic kol	viz Strana 231
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 231
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 256
Olejování ovinovacího stolu	

16.1.7 Údržba – každých 250 hodin

Komponenty	
Dopnutí řetězu ovinovacího stolu	viz Strana 251

16.1.8 Údržba – každých 500 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 232
Převodovka hydraulického čerpadla	viz Strana 233
Nádrž hydraulického oleje	viz Strana 262

16.1.9 Údržba – po každých 1000 kulatých balících

Komponenty	
Zkontrolujte zadní pohyblivé dno a v případě nutnosti nastavte	viz Strana 249

16.1.10 Údržba – každé 2 roky

Komponenty	
Nechte nádrž na stlačený vzduch zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Nechte provést údržbu pneumatických brzdových válců od servisního partnera KRONE	

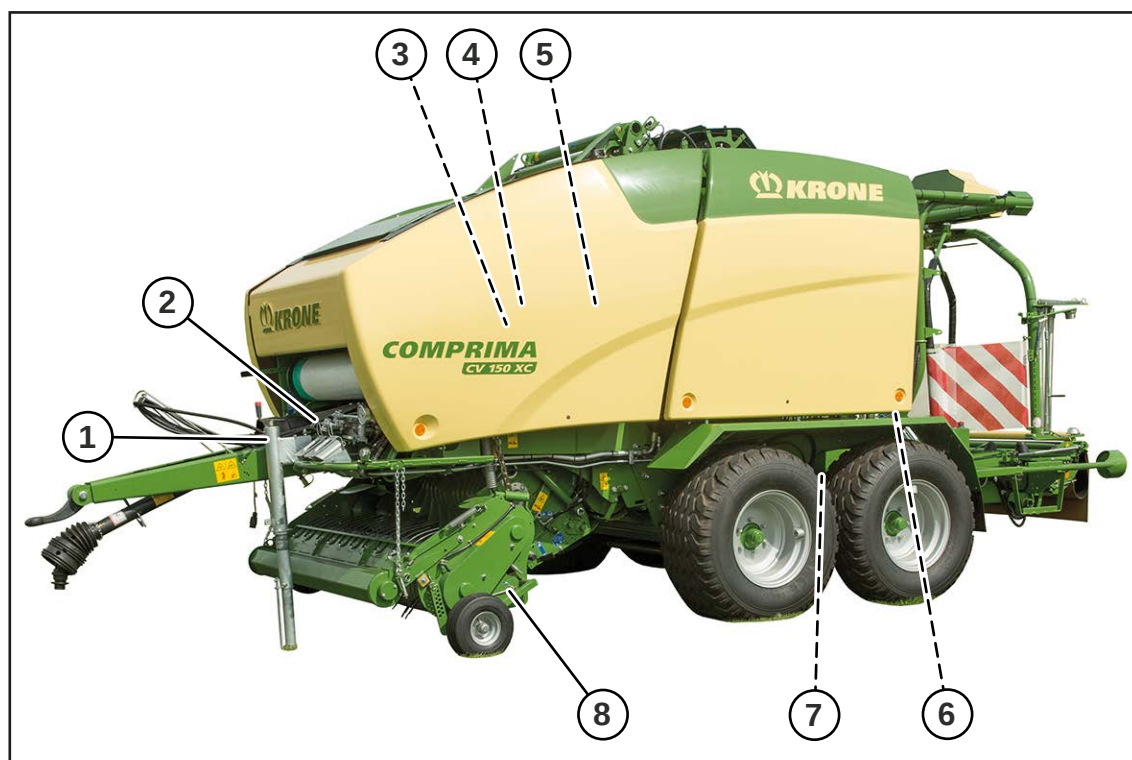
16.2 Plán mazání

UPOZORNĚNÍ
Poškození míst uložení Při použití jiných než schválených mazacích tuků a při použití různých mazacích tuků může dojít k poškození mazaných součástí. ▶ Používejte výhradně schválené mazací tuky, viz Strana 55. ▶ Nepoužívejte mazací tuky s obsahem grafitu. ▶ Nepoužívejte různé mazací tuky.
UPOZORNĚNÍ
Poškození životního prostředí provozními látkami Když se provozní látky neuskladní a nezlíknou podle předpisů, mohou proniknout do životního prostředí. I při malém množství se životní prostředí poškodí. ▶ Provozní látky skladujte podle zákonných předpisů ve vhodných nádobách. ▶ Použité provozní látky likvidujte podle zákonných předpisů.

Při stanovení údajů intervalů údržby se vycházelo z průměrného vytížení stroje. Při častějším využití a extrémních podmínkách je nutné intervaly zkrátit. Typy mazání jsou v plánu mazání označeny symboly, viz tabulka.

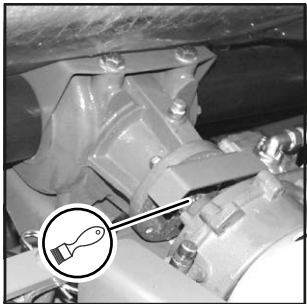
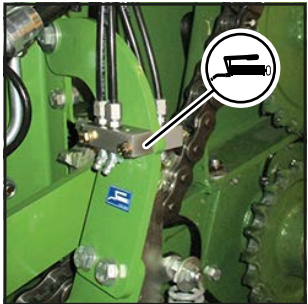
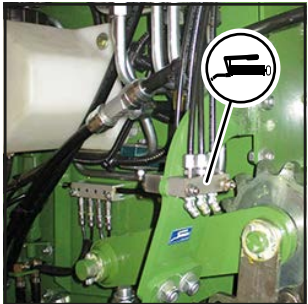
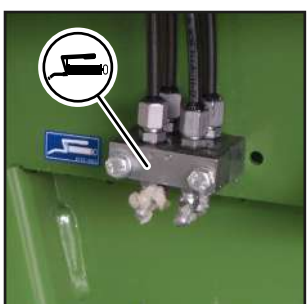
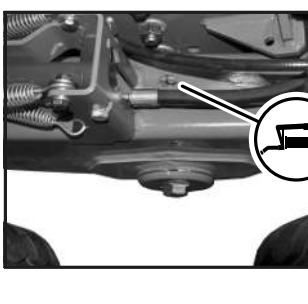
Typ mazání	Mazivo	Poznámka
Mazání tukem 	Víceúčelový tuk	▶ Na jednu tlakovou mazničku aplikujte cca 2 zdvihy mazacího tuku z mazacího lisu. ▶ Přebytečný mazací tuk na tlakové mazničce odstraňte.
mazat 	víceúčelový tuk	▶ Odstraňte použitý mazací tuk. ▶ Naneste nový mazací tuk tence štětcem. ▶ Nadbytečný mazací tuk odstraňte.

Levá strana stroje

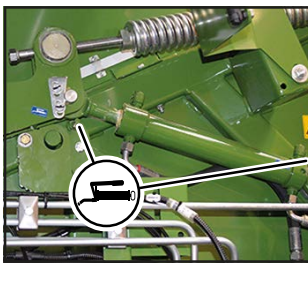


RPG000-029

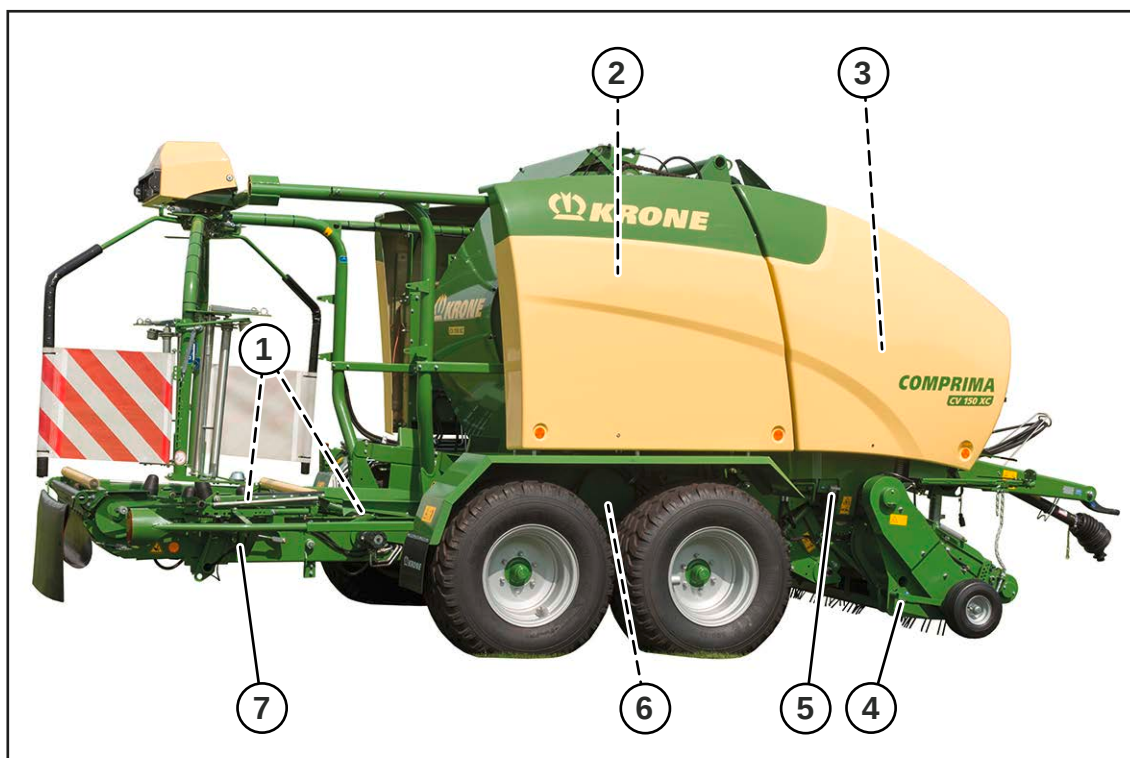
Každých 20 provozních hodin

(2) 	(3) 	(4) 
(6) 	(7) 	(8) 

Každých 50 provozních hodin

(1) 	(5) 	
--	--	--

Pravá a zadní strana stroje



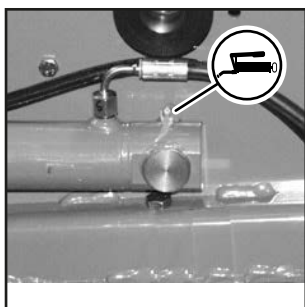
RPG000-030

Každých 20 provozních hodin

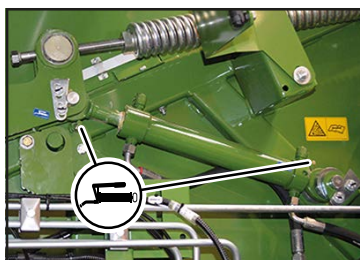
(2)	(4)	(5)
(6)	(7)	

Každých 50 provozních hodin

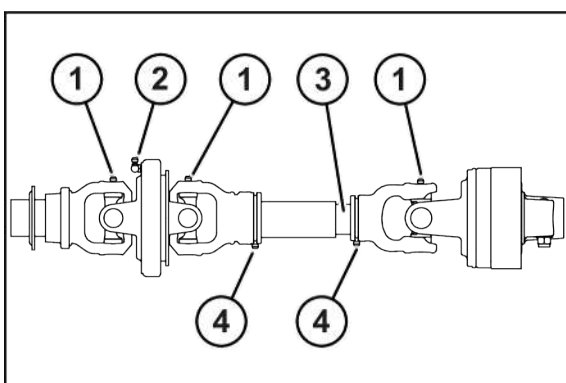
(1)



(3)



16.3 Kloubový hřídel, mazání



RP000-176

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- Dodržujte provozní návod výrobce kloubového hřídele.
- Čištění kloubového hřídele.
- Kloubový hřídel mažte víceúčelovým tukem v časových intervalech uvedených v následující tabulce.

Seznam vhodných mazacích tuků viz [viz Strana 55](#).

Následující tabulka poskytuje informace o množství maziva a intervalu mazání pro jednotlivá mazací místa.

Pol.	Množství maziva	Interval mazání
(1)	18 g	50 hodin
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

16.4 Utahovací momenty

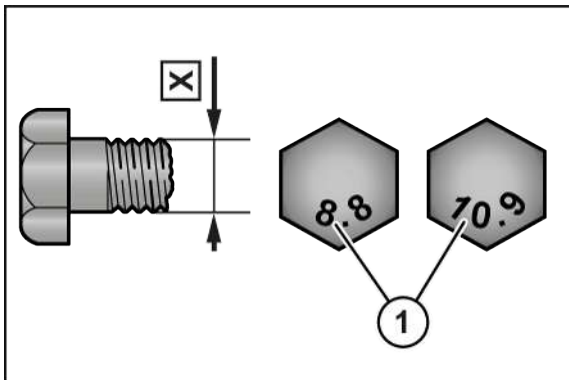
Jiné utahovací momenty

Všechny šroubové spoje musí být zásadně utaženy utahovacími momenty podle níže uvedeného seznamu. Odchyly od tabulek jsou odpovídajícím způsobem označeny.

Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním

INFO

Tabulka neplatí pro zápusťné šrouby s vnitřním šestihranem, pokud se zápusťný šroub utahuje přes vnitřní šestihran.



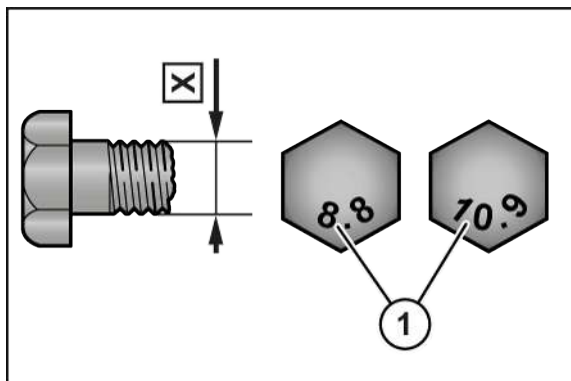
DV000-001

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním



DV000-001

X Velikost závitu

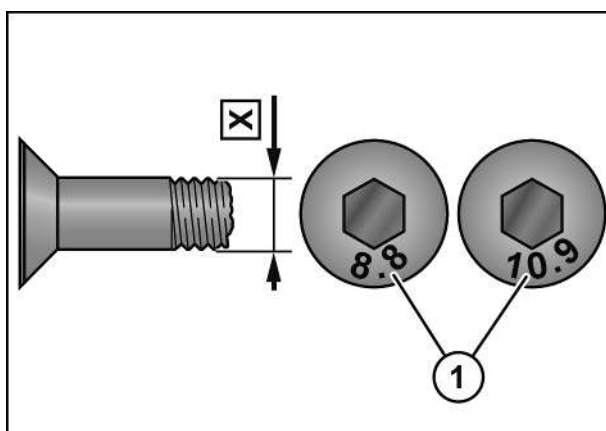
1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

Šrouby s metrickým závitem se zápusťnou hlavou a vnitřním šestihranem

INFO

Tabulka platí jen pro zápusťné šrouby s vnitřním šestihranem a metrickým závitem, které se utahují přes vnitřní šestihran.



DV000-000

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

Šroubové uzávěry na převodovkách

INFO

Utahovací momenty platí jen pro montáž uzavíracích šroubů, průzorů, olejových průzorů, zavzdušňovacích a odvzdušňovacích filtrů a odvzdušňovacích ventilů do převodovky s litinovou, hliníkovou nebo ocelovou skříní. Uzavírací šrouby jsou 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		Mosazný odvzdušňovací ventil	
	Ocelový zavzdušňovací/odvzdušňovací filtr		Mosazný zavzdušňovací/odvzdušňovací filtr	
	v oceli a litině	v hliníku	v oceli a litině	v hliníku
Maximální utahovací moment (Nm) (± 10 %)				
M10x1			8	
M12x1,5			14	
G1/4"			14	
M14x1,5			16	
M16x1,5	45	40	24	24
M18x1,5	50	45	30	30
M20x1,5			32	
G1/2"			32	
M22x1,5			35	
M24x1,5			60	
G3/4"			60	
M33x2			80	
G1"			80	
M42x1,5			100	
G1 1/4"			100	

¹ Měděné kroužky vždy vyměňte.

16.5 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.

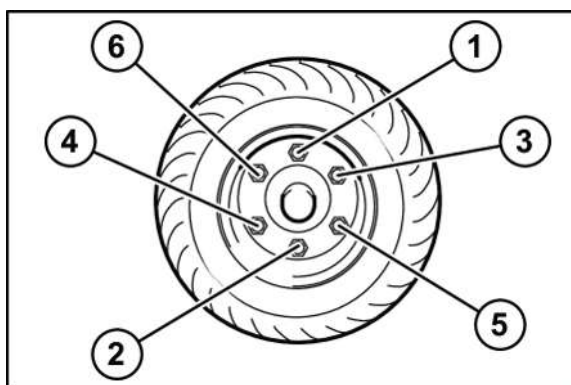
Intervaly údržby pro vizuální kontrolu pneumatik, viz [Strana 220](#).

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

- ▶ Zkontrolujte tlak v pneumatikách, viz [Strana 54](#).
- ➔ Je-li tlak v pneumatikách příliš vysoký, vypustěte vzduch.
- ➔ Je-li tlak v pneumatice příliš nízký, zvyšte jej.

Intervaly údržby pro kontrolu tlaku v pneumatikách, viz [Strana 220](#).

Dotažení matic kol



DVG000-002

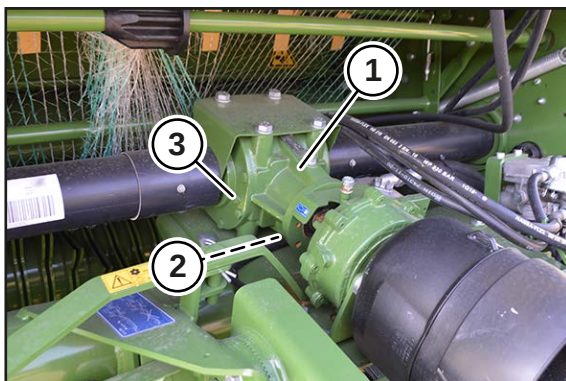
- ▶ Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment viz [Strana 231](#).

Intervaly údržby, viz [Strana 220](#).

Utahovací moment: matic kol

Závít	Šířka klíče	Počet čepů na náboj	Maximální utahovací moment	
			černá	pozinkovaná
M12x1,5	19 mm	4/5 kusů	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 kusů	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 kusů	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 kusů	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 kusů	460 Nm	505 Nm

16.6 Údržba hlavní převodovky



RPG000-089

Hlavní převodovka (1) se nachází za ojí v přední oblasti stroje. Šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) se nachází na straně hlavní převodovky. Šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje se nachází na straně hlavní převodovky (1).

Intervaly údržby: viz [Strana 220](#)

Údaje k množství a typu oleje: viz [Strana 55](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Výška oje je správně nastavená, viz [Strana 58](#).

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", viz [Strana 28](#).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3).
 - ⇒ Olej musí dosahovat až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).

Když olej dosahuje až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3):

- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment viz [Strana 230](#).

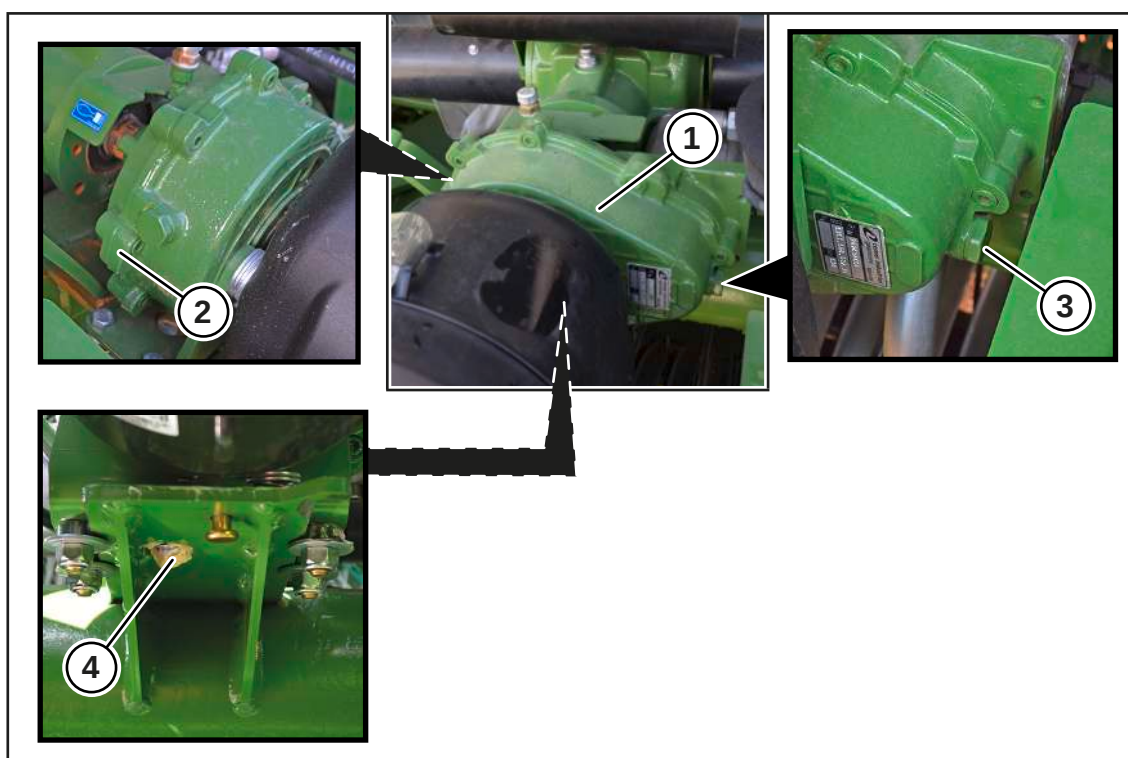
Když olej nedosahuje až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3):

- ▶ Kontrolním a plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment viz [Strana 230](#).

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje.
- ▶ Olej zachyťte do nádoby.
- ▶ Namontujte šroubový uzávěr (2), viz [Strana 230](#).
- ▶ Kontrolním a plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment viz [Strana 230](#).

16.7 Údržba převodovky hydraulického čerpadla



RPG000-221

Převodovka hydraulického čerpadla (1) se nachází za hlavním pohonem v přední oblasti stroje.

Intervaly údržby: viz [Strana 220](#)

Údaje k množství a typu oleje: viz [Strana 55](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3).
 - ⇒ Olej musí dosahovat až ke kontrolnímu otvoru (3).

Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (3):

- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3), utahovací moment viz [Strana 230](#).

Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (3):

- ▶ Plnicím hrdlem (2) doplňujte nový olej, dokud jeho hladina nedosáhne ke kontrolnímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3), utahovací moment viz [Strana 230](#).

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr (4) pro vypouštění oleje.
- ▶ Olej zachyťte do nádoby.

- ▶ Namontujte šroubový uzávěr (4), viz [Strana 230](#).
- ▶ Plnicím hrdlem (2) nalijte nový olej, dokud jeho hladina nedosáhne ke kontrolnímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3), utahovací moment viz [Strana 230](#).

16.8 Čištění stroje

VAROVÁNÍ

Poškození očí odletujícími úlomky!

Při čištění stlačeným vzduchem resp. vysokotlakým čističem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí. Částice nečistot mohou zasáhnout a zranit oči.

- ▶ Zabraňte přístupu osob do pracovní oblasti.
- ▶ Při čištění stlačeným vzduchem nebo vysokotlakým čističem noste odpovídající pracovní oděv (např. ochranu zraku).

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje vodou při mytí vysokotlakým čisticím zařízením

Pokud se k čištění použijte vysokotlaké čisticí zařízení a proud vody se dostane přímo na ložiska nebo elektrické či elektronické součásti, mohou se tyto součásti poškodit.

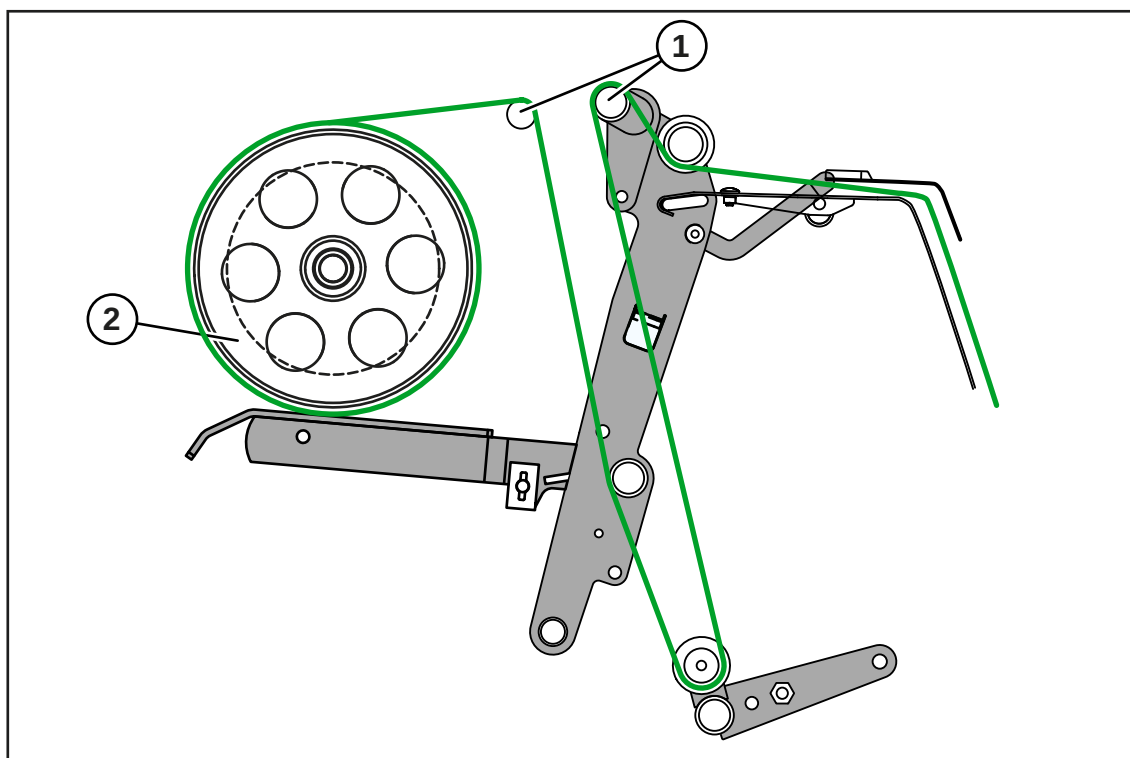
- ▶ Nemiřte proudem vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska ani na elektrické/elektronické součásti.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Po každém použití vyčistěte následující oblasti na stroji:
 - celou oblast kolem vázání,
 - hnací kola a horní lisovací válec v přední komoře na balíky.
- ▶ Po každém použití navíc stlačeným vzduchem vyčistěte všechny pohyblivé díly na brzdovém soutyči a brzdové páce, jako např. pístnici, brzdovou páku a soutyčový talíř. Jen tak lze vyloučit mechanické zablokování.
- ▶ V případě potřeby čištění opakujte několikrát denně.

16.9 Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání

Všechny intervaly údržby jsou uvedeny v tabulce údržby, viz [Strana 220](#).

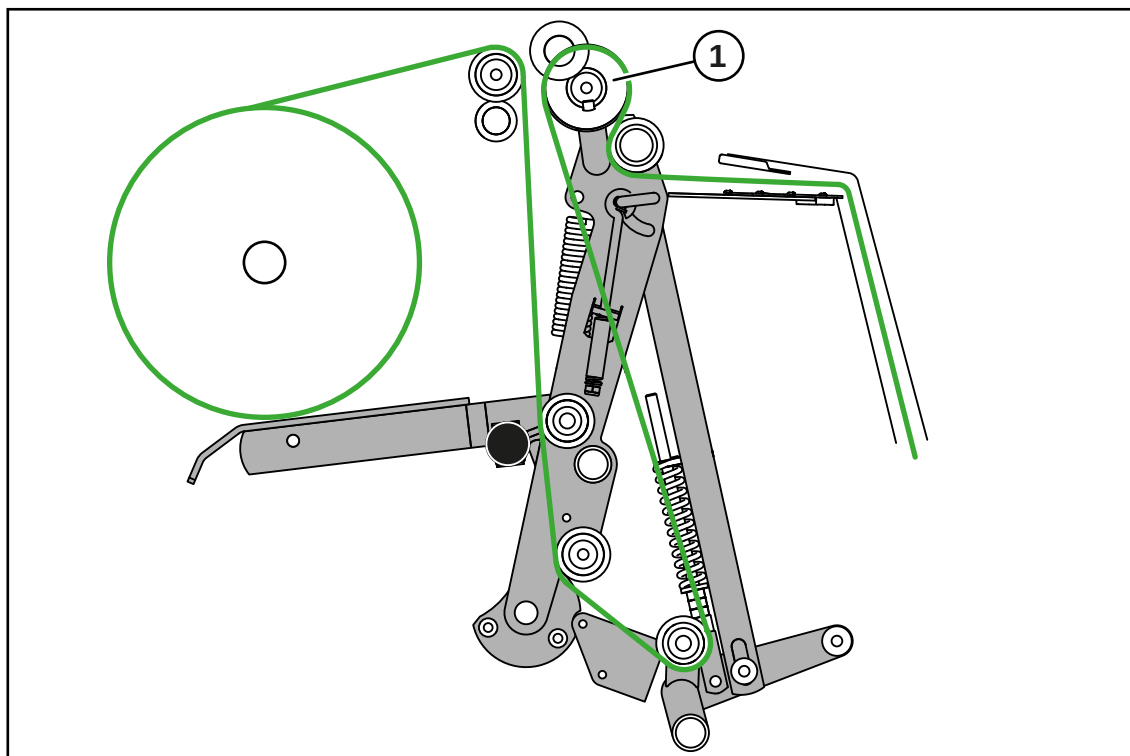
U varianty "vázání sítí"



RP000-467

- Ze všech pevných vodicích tyčí (1) a brzdící plochy brzdícího kotouče (2) ve vázací jednotce odstraňte případnou korozi.

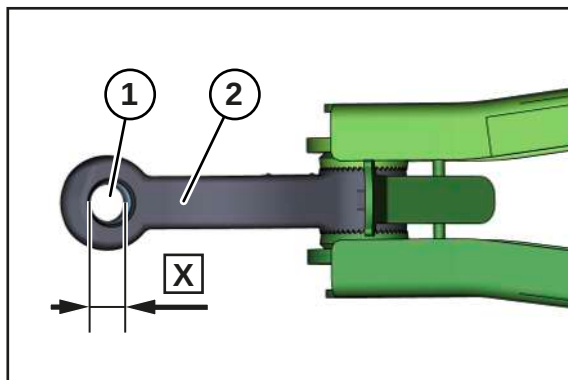
U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-468

- ▶ Zkontrolujte kónický válec (1), zda na něm nevznikla koroze a v případě potřeby ji odstraňte.
- ▶ Z brzdící plochy brzdícího kotouče (zde nezobrazeno) brzdy vázacího materiálu odstraňte případnou korozi.

16.10 Čištění pouzdra a tažných ok



RPG000-189

Vlečné oko musí být vždy spojeno vodorovně k vlečné vidlici. Mez opotřebení pouzdra (1) k vlečnému oku (2) je **X=43 mm**. Pokud dojde k překročení meze opotřebení rozměru X, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

- ▶ Aby se opotřebení minimalizovalo, vyčistěte denně pouzdro (1) i vlečné oko (2) a namažte je tukem.

16.11 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.
- ▶ Uvedte stroj do provozu, aby se motorový olej rozdělil po všech kontaktních plochách.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).
- ▶ Překontrolujte opotřebení řetězů a řetězových kol.

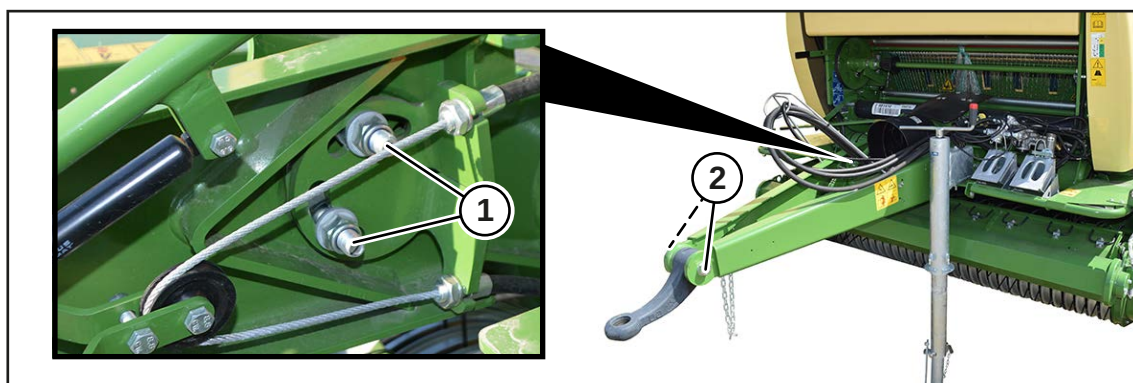
16.12 Ochrana brzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí



RPG000-222

- ▶ Aby brzdicí kotouč brzdy vázacího materiálu nekorodoval, olepte brzdicí plochu brzdového kotouče (2) lepicí ochrannou fólií (1) nebo izolační páskou.

16.13 Kontrola utažení šroubových spojů na oji



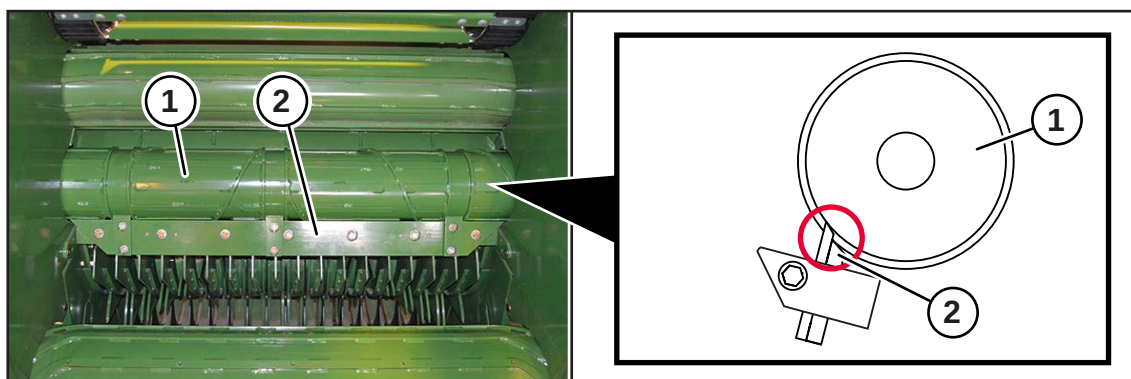
RPG000-088

- ▶ Zkontrolujte, zda jsou šroubové spoje (1) nebo (2) namontovány se správným utahovacím momentem.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (1) na oji utahovacím momentem **210 Nm**.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2) na vlečném oku utahovacím momentem **730 Nm**.

Interval údržby, viz [Strana 220](#).

16.14 Nastavení stěrače a deflektoru kamenů

16.14.1 Nastavení stěrače vůči spirálovému válci

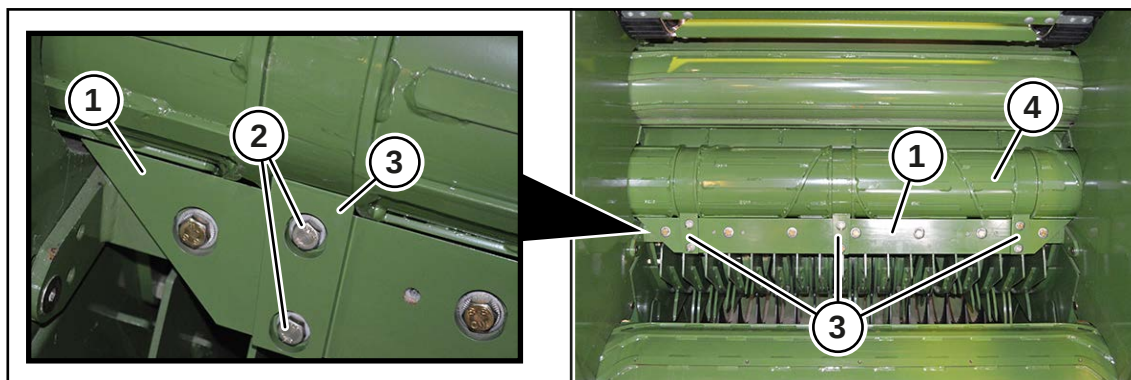


RP000-301

Stěrač (2) na spirálovém válci musí těsně přiléhat ke spirálovému válci (1), aby se vázací materiál při vázání nenavíjel kolem spirálového válce. Na stěrač (2) lze dosáhnout při otevřené výklopné zádi ze zadní strany stroje.

- ✓ Výklopná záď je otevřená a výklopná záď je hydraulicky zablokovaná, viz [Strana 91](#).
- ▶ Zkontrolujte, zda stěrač (2) těsně přiléhá ke spirálovému válci (1).
- ▶ Když stěrač (2) nepřiléhá těsně ke spirálovému válci (1), nastavte stěrač (2) podle následujícího popisu.

Uvolnění stíracích zesilovačů



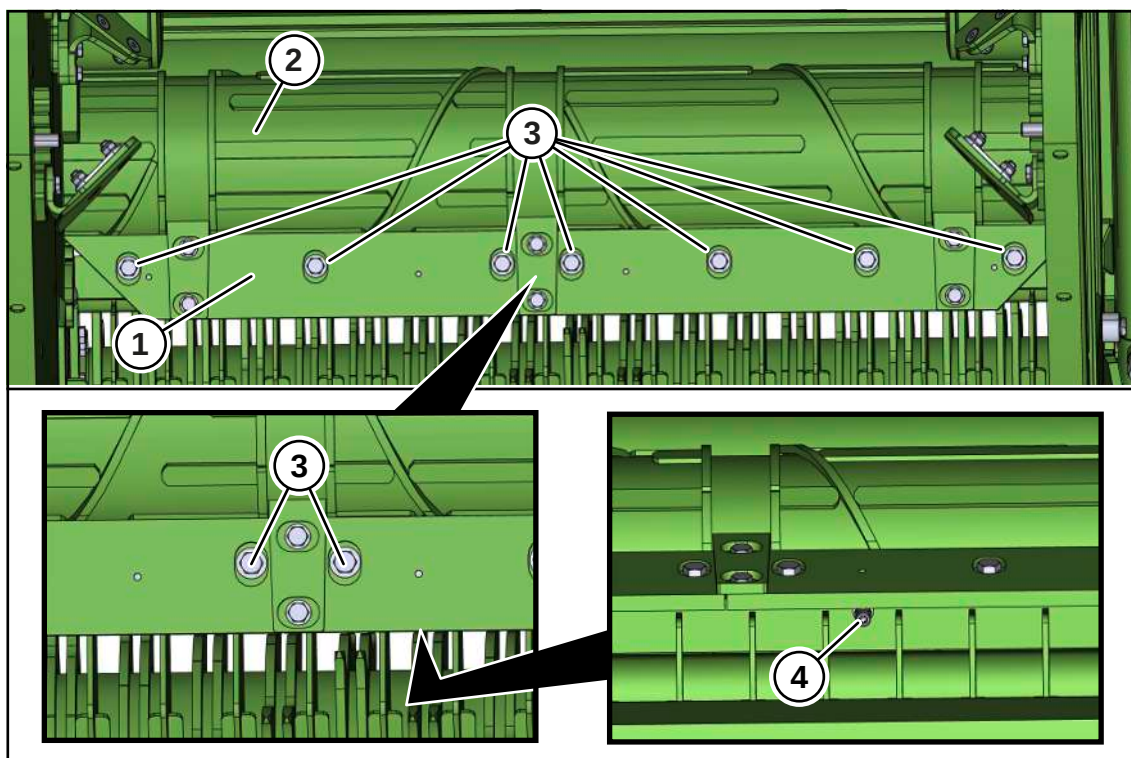
RP000-302

Pouze u varianty "Vázání sítí a fólií" jsou u stírací lišty (1) navíc namontované 3 stírací zesilovače (3). Tyto stírací zesilovače (3) a dvoudílná stírací lišta (1) musí přiléhat ke spirálovému válci (2).

Pro nastavení stírací lišty (1) povolte stírací zesilovače (3):

- ▶ Povolte šroubové spoje (2).
- ➔ Stíracími zesilovači (3) lze pohybovat v podélném otvoru trochu nahoru nebo dolů.

Nastavení stírací lišty



RP000-984

Abyste mohli stírací zesilovače (1) nastavit, musíte nejprve uvolnit 7 šroubových spojů (3). Potom pomocí nastavovacího šroubu (4) pohybujete stírací lištou blíž ke spirálovému válci.

U varianty „Vázání sítí“: Stírací lišta (1) je vybavena 2 nastavovacími šrouby (4) na jednodílné stírací liště.

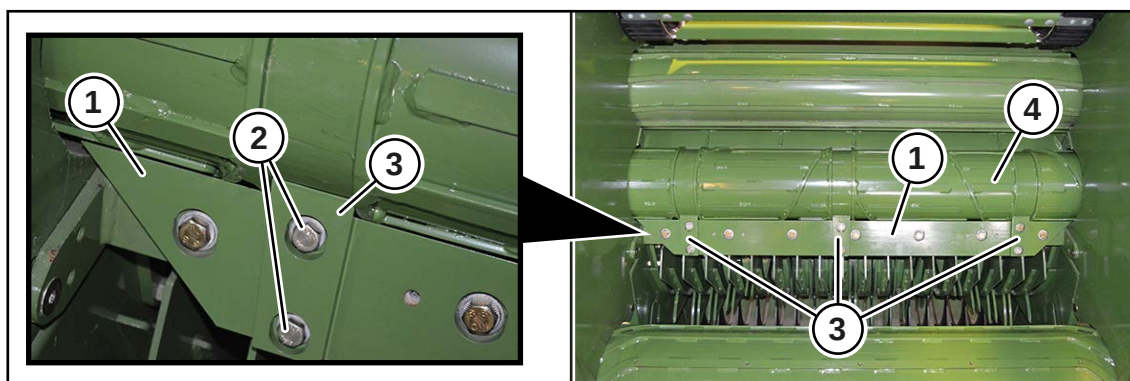
U varianty „Vázání sítí a fólií“: Stírací lišta (1) je vybavena 4 nastavovacími šrouby (4) na dvoudílné stírací liště (zde vyobrazeno).

- ▶ Povolte všech 7 šroubů (3) na stírací liště (1).
- ▶ Povolte pojistné matice nastavovacích šroubů (4).
- ▶ Pro položení stírací lišty (1) blíž ke spirálovému válci (2) otočte nastavovací šrouby (4) ve směru otáčení hodinových ručiček.
 - ⇒ Stírací lišta (1) se přiblíží ke spirálovému válci (2).

Když stírací lišta přiléhá ke spirálovému válci:

- ▶ Utáhněte šroubové spoje (3).
- ▶ Utáhněte pojistné matice nastavovacích šroubů (4).

Nastavení a utažení stíracího zesilovače



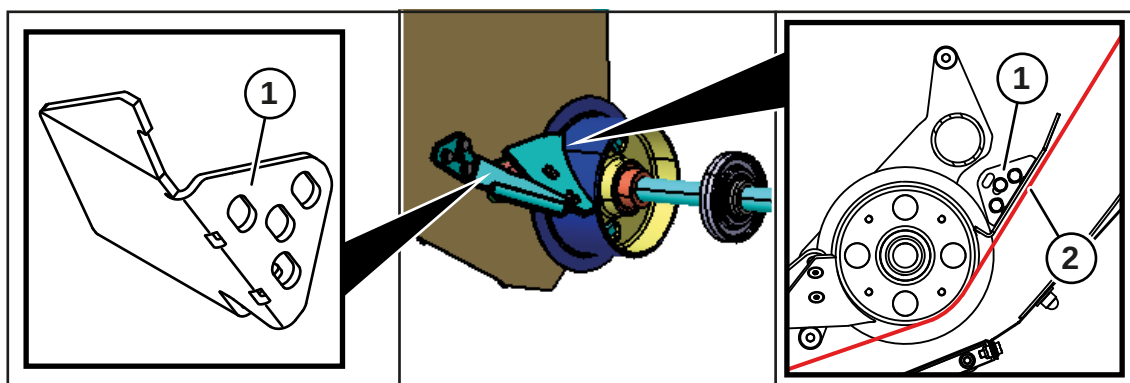
RP000-302

Pouze u varianty "Vázání sítí a fólií" jsou u stírací lišty (1) navíc namontované 3 stírací zesilovače (3), které se musí po nastavení stírací lišty nastavit a utáhnout.

- ▶ Přiložte stírací zesilovač (3) ke spirálovému válci (4).
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2), utahovací moment, viz [Strana 227](#).

16.14.2 Nastavení deflektoru kamenů

Všechny deflektory kamenů na vodicích hřídelích se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat.



RP000-312

U všech deflektorů kamenů postupujte takto:

- ▶ Nastavte deflektor kamenů (1) paralelně s ve vzdálenosti **5–10 mm** od pohyblivého dna (2).

16.15 Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli

Pokud během procesu lisování při přetížení zareaguje vačková výsuvná spojka na kloubovém hřídeli, postupujte takto:

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel při spodních otáčkách volnoběhu, až se vačková výsuvná spojka zasune.
- ▶ Vývodový hřídel uveďte na jmenovité otáčky.

16.16 Vyměňte nožů

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 95](#).
- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, viz [Strana 100](#).
- ✓ Výklopná zád je otevřená a zajištěná uzavíracím kohoutem.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).

Umístění nožů do polohy pro údržbu

- ▶ U varianty "mechanické zapojení skupin nožů: Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, viz [Strana 101](#).
- ▶ U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů: Uvedte nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, viz [Strana 139](#).
- ▶ Odblokování zajišťovacího hřídele nožů, viz [Strana 242](#).

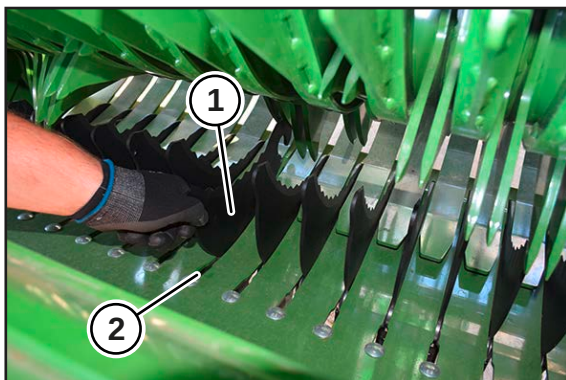
Vyjmutí nožů

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrými noži, které jsou předepnuté silou pružiny

Při údržbě nožové kazety hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou ostrými noži.

- ▶ Při práci na nožové kazetě pracujte obzvláště pozorně a opatrně.
- ▶ Při práci na nožové kazetě noste vždy ochranné rukavice.
- ▶ Nože netlačte do pracovní polohy rukou. Místo toho použijte pomocné nářadí, například kladivo.
- ▶ Před pracemi na nožové kazetě zastavte a zajištěte stroj, viz [Strana 27](#).



RP000-150

- ▶ Vyjměte nože (1).
- ▶ Vložte nový nebo nabroušený nůž (1).
- ▶ Při nasazování nože (1) dbejte na to, aby byl uložen správně na rozvodovém hřídeli nožů a uprostřed ve štěrbině (2).
- ▶ Po nasazení všech nožů (1), zda všechny nože (1) lícují.

INFO

Pokud se po delší dobu nezapojuje řezací ústrojí, mohou se nože nahradit slepými noži, aby se zabránilo znečištění štěrbin nožové kazety a opotřebení nožů.

Slepé nože lze objednat pod objednacími čísly 20 065 405*.

16.17 Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů

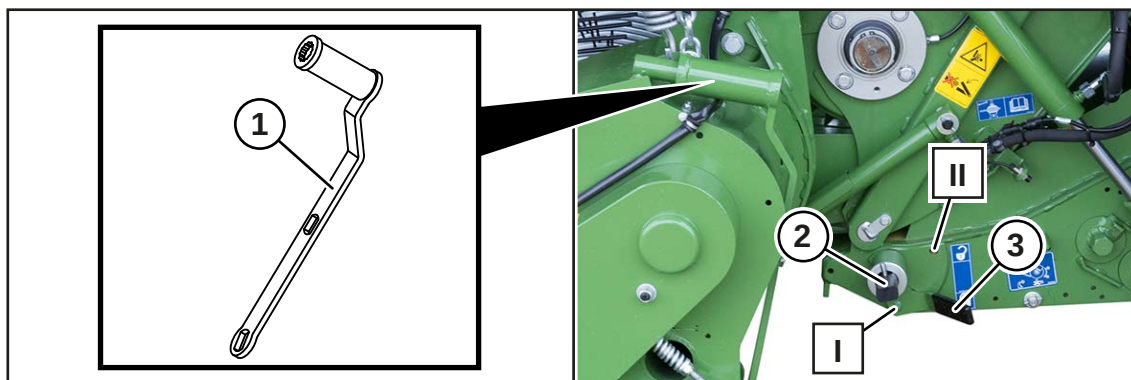
UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje z důvodu nezablokovaného hřídele zásuvné nožové pojistky

Když se hřídel zásuvné nožové pojistky před uvedením do provozu nezablokuje, mohou se nože během jízdy uvolnit. Tím by se mohl stroj poškodit.

- Před novým uvedením stroje do provozu zajistěte, aby byl hřídel zásuvné nožové pojistky zablokovaný.

Když se musí pracovat na nožích řezacího ústrojí, musí se předtím odjistit zajišťovací hřídel nožů. Po práci se musí zajišťovací hřídel nožů opět zablokovat.



RPG000-156

Odjištění

- Vytáhněte rukojeť (3) z polohy (I) a nechte ji zapadnout v poloze (II).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- Demontujte dodávané nářadí (1).
- Nasadte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (II) a nechte zapadnout.

Zajištění

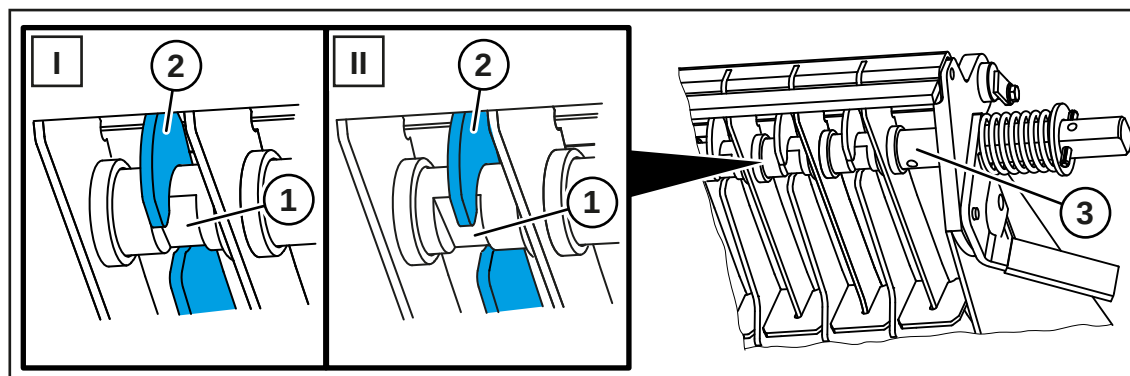
- Vytáhněte rukojeť (3) z polohy (II) a nechte ji zapadnout v poloze (I).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- Demontujte dodávané nářadí (1).
- Nasadte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (I) a nechte zapadnout.
- ➔ Po zajištění zajišťovacího hřídele nožů (2) se nože automaticky otočí nahoru do pracovní polohy.

16.18 Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů

Kontrola zajišťovacího hřídele nožů

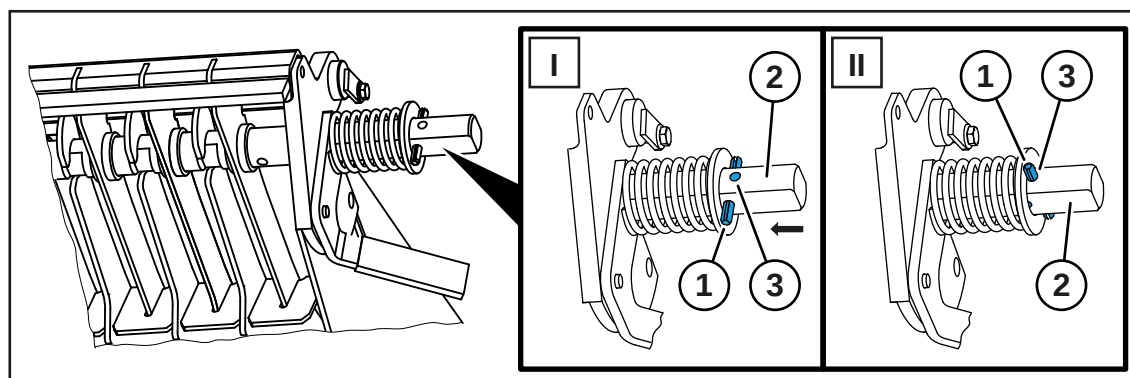


RPG000-160

Během používání se opotřebí oblast kolem drážky (1), ve které jsou nože (2) uloženy na zajišťovacím hřídeli nožů (3).

Zajišťovací hřídel nožů (3) se z výroby nachází v poloze (I). Když je oblast okolo drážky (1) v poloze (I) opotřebovaná o 1 mm, může se zajišťovací hřídel nožů (3) jednou posunout do polohy (II). Teprve když je drážka (1) opotřebovaná o 1 mm i v poloze (II), musí se zajišťovací hřídel nožů (3) vyměnit.

Posunutí zajišťovacího hřídele nožů



RPG000-161

✓ Može jsou demontovány, viz [Strana 241](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění pružinami, které jsou pod tlakem! Při posunutí zajišťovacího hřídele nožů pracujte obzvlášť opatrně.

- ▶ Vyklepněte upínací kolík (1) na obou stranách stroje.
- ▶ Posuňte zajišťovací hřídel nožů (2) o 8 mm.
- ▶ Na obou stranách stroje zatlučte upínací kolík (1) do otvoru (3).

16.19 Broušení nožů

INFO

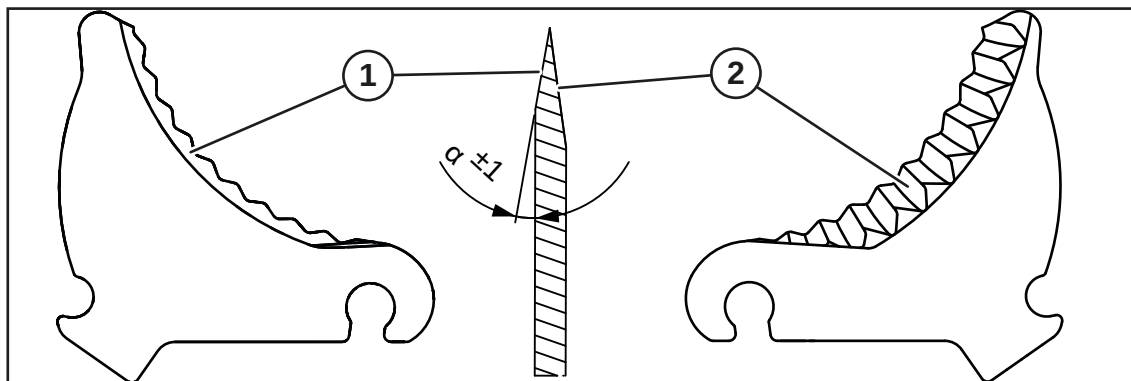
KRONE doporučuje pro broušení nožů brusný přístroj na nože KRONE.

Obráťte se na specializovaného prodejce KRONE. Další informace viz návod k provozu externího brusného přístroje na nože.

Správně nabroušené nože snižují spotřebu pohonných hmot a opotřebení na komponentách řezacího ústrojí. Kromě toho se postarají o dobrou kvalitu řezu a optimální průtok sklizňového produktu.

Minimálně jednou denně se musí kontrolovat ostrost nožů. Několikrát denně se musí kontrolovat sklizňový produkt s vysokým podílem nečistot / cizích těles.

Nože bruste bez brusného přístroje na nože



RPG000-112

1 Hladká strana nože

2 Vroubkovaný okraj

✓ Nůž je vyjmutý z nožové kazety, viz [Strana 241](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pořezání ostrými noži! Noste vhodné ochranné rukavice.

- ▶ Odstraňte hrubé nečistoty zachycené na noži.
- ▶ Nůž upněte ve vhodném přípravku.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění odletujícími jiskrami! Při broušení nožů noste ochranné rukavice, ochranu sluchu a ochranné brýle.

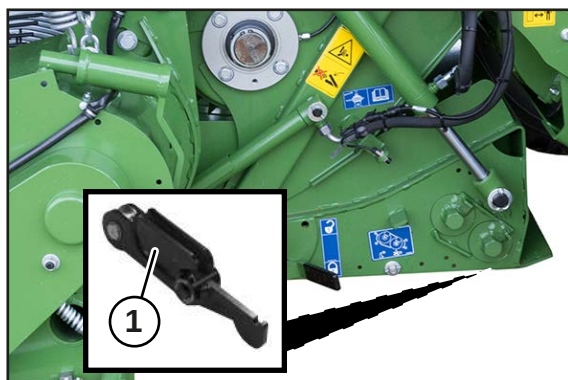
OZNÁMENÍ! Abyste nezkrátili životnost stroje, nůž během broušení příliš nezahřívejte a nedělejte zážezky. Časté broušení s přestávkami je pro životnost vhodnější než dlouhé trvalé broušení.

- ▶ Poškození vroubkovaného okraje (2) opravujte vhodným nástrojem.

16.20 Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů

Zajištění jednotlivých nožů zabrání, aby byly nože poškozeny při kontaktu s cizími tělesy. Aby bezvadně fungovalo zajištění jednotlivých nožů, musí se pojistné kladičky lehce otáčet.

Při **každé výměně nože** zkontrolujte, zda mají pojistné kladičky lehký chod.



RP000-309

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

- ▶ Poku nemají pojistné kladičky (1) lehký chod, namažte je dlouhodobým tukem EP NLGI 2.

16.21 Nastavení hnacích řetězů

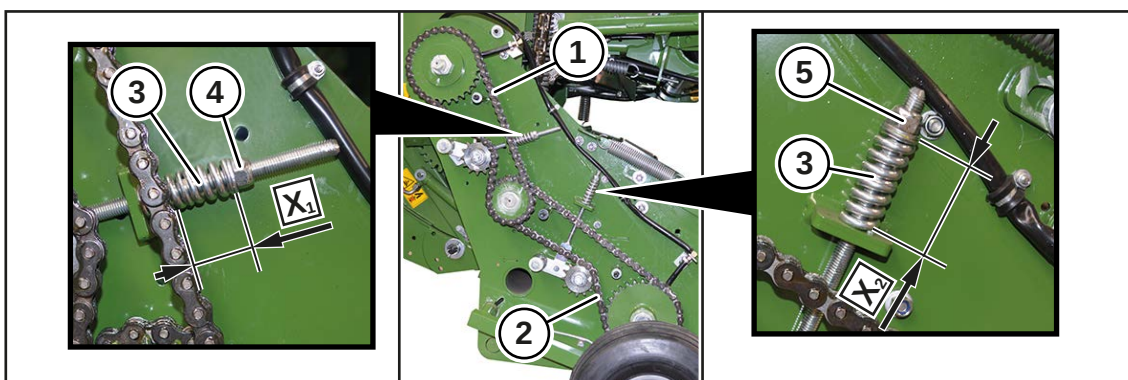
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění pohybujícími se hnacími řetězy

Při pracích na hnacích řetězech hrozí nebezpečí zranění v důsledku vtažení volných dlouhých vlasů nebo volného oděvu.

- ▶ Při pracích na hnacích řetězech noste osobní ochranné pomůcky, viz [Strana 20](#).
- ▶ Před pracemi na hnacích řetězech zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).

16.21.1 Hnací řetěz sběrače



RP000-160

Hnací řetěz hlavního pohonu sběrače (1) a hnací řetěz sběrače (2) se nachází na sběrači na pravé straně stroje za krytem sběrače. Hnací řetězy (1, 2) se napínají pomocí tažných pružin (3).

Rozměr X_1 a X_2 při napnuté pružině musí být $X_1=60$ mm a $X_2=60$ mm.

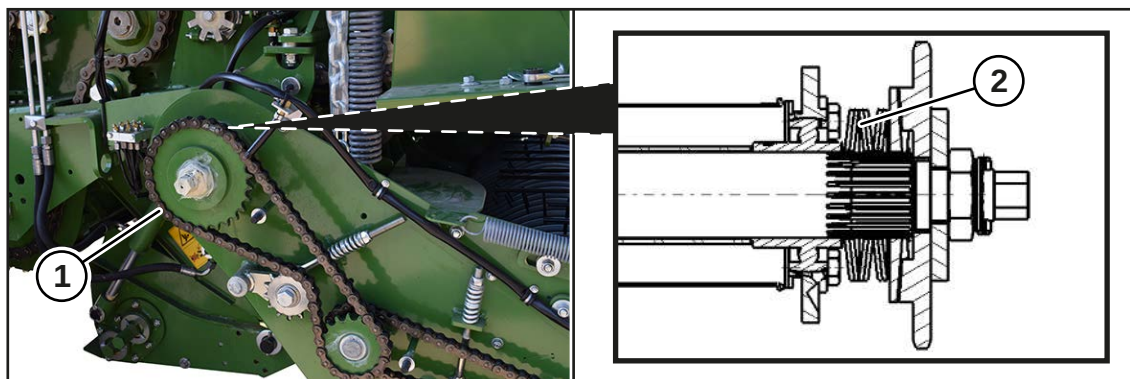
Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Sběrač je spuštěný v pracovní poloze, viz [Strana 95](#).
- ✓ Demontovaný je kryt sběrače na pravé straně stroje.
- ✓ Hnací řetězy (1) a (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- ▶ Pro zvýšení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) ve směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60$ mm a $X_2=60$ mm.
- ▶ Pro snížení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) proti směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60$ mm a $X_2=60$ mm.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 119](#).

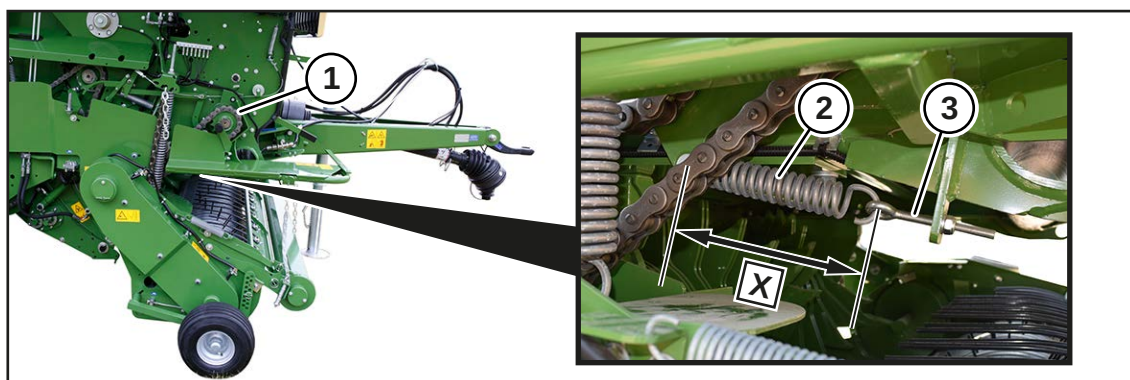
Pružné podložky pohonu sběrače



RP000-472

- Po opravách na pohonu sběrače (1) dbejte na to, aby byly talířové pružiny (2) uspořádány podle zobrazení.

16.21.2 Hnací řetěz návodu



RP000-471

Hnací řetěz (1) návodu (spouštěcích válců / dopravního válce) se nachází na pravé straně stroje.

Rozměr X při napnuté pružině (2) musí být **X=200 mm**.

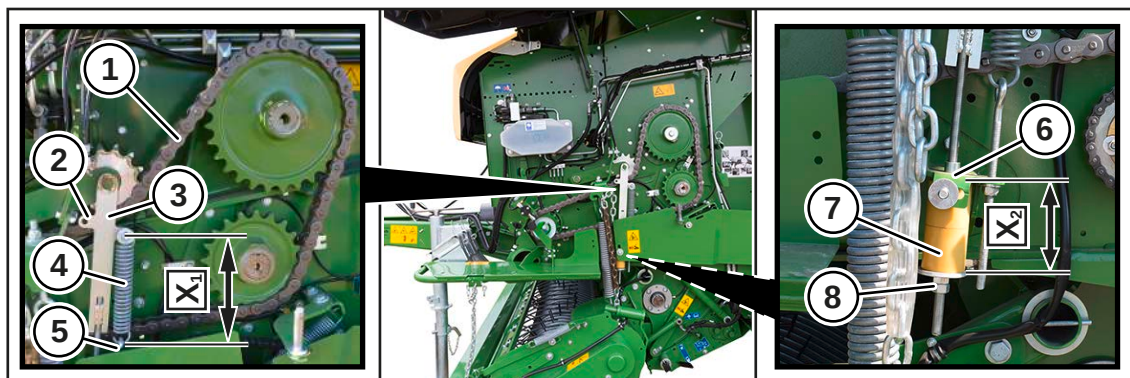
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (3) rozměr **X=200 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 119](#).

16.21.3 Hnací řetěz pohyblivého dna

Přední pohyblivé dno



RPG000-132

Hnací řetěz (1) předního pohonu pohyblivého dna a horního lisovacího válce se nachází na levé straně stroje.

Rozměr X_1 při napnuté pružině (4) musí být $X_1=220$ mm.

Rozměr X_2 gumové zarážky (7) musí být v rozsahu $X_2=105-110$ mm.

Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (5) rozměr $X_1=220$ mm.

Pokud napnutí pružiny nelze tímto způsobem nastavit na rozěr X_1 :

- Demontáž držáku (3).
- Otočte držák (3) vertikálně o 180° a namontujte.
- Namontujte pružinu (4) do otvoru (2).
- Maticí na šroubu s okem (5) nastavte rozměr $X_1=220$ mm.

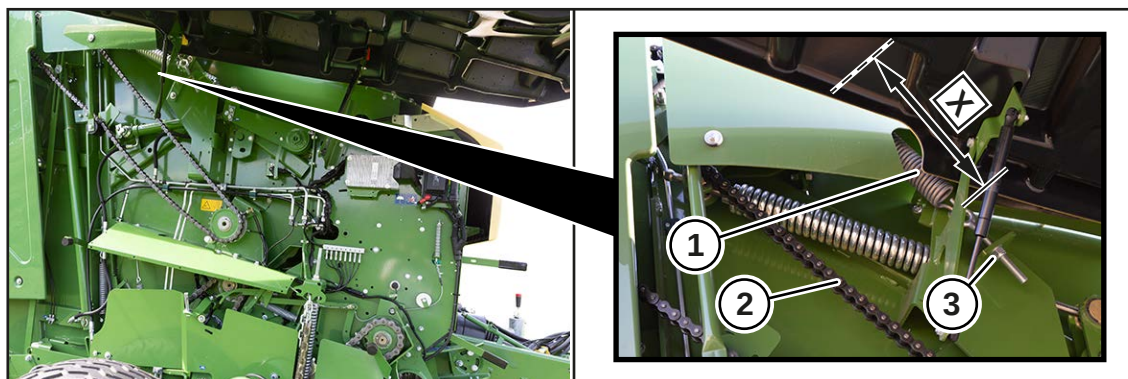
Nastavení zarážky

- Pro nastavení zarážky nastavte maticí (8) rozměr $X_1=105-110$ mm.
- Dbejte na to, aby se držák (6) nedotýkal gumové zarážky (7) a vznikl mezi nimi trochu odstup.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 119](#).

Zadní pohyblivé dno



RPG000-146

Hnací řetěz (2) zadního pohonu pohyblivého dna se nachází na pravé straně stroje.

Rozměr X při napnuté pružině (1) musí být **X=495 mm**.

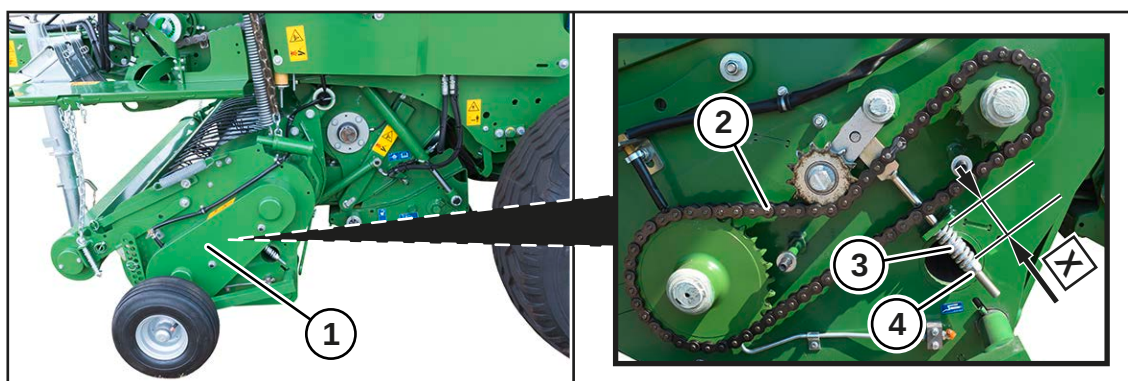
Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro úpravu napnutí řetězu nastavte maticí na šroubu s okem (8) rozměr **X=495 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 119](#).

16.21.4 Hnací řetěz podávacího šneku



RP000-473

Hnací řetěz (2) levého podávacího šneku se nachází na levé straně stroje za krytem sběrače (1).

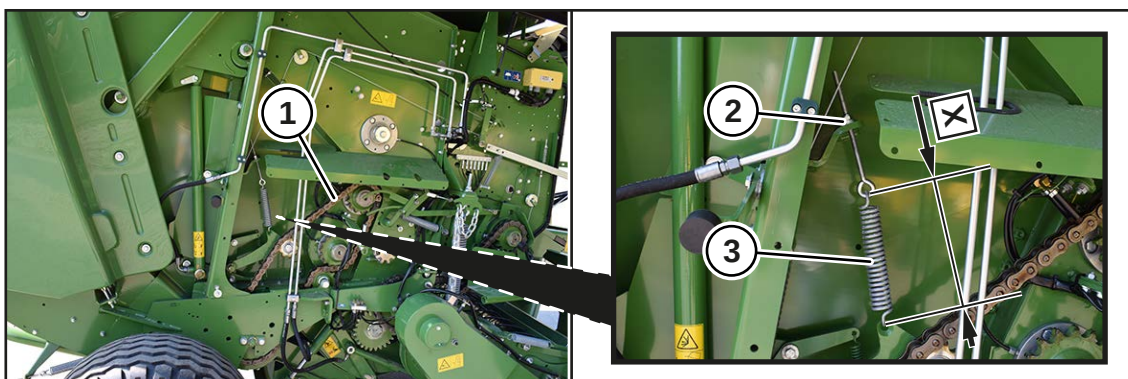
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=60 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Kryt sběrače (1) je demontovaný.
- ✓ Hnací řetěz (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- Pro napnutí hnacího řetězu (2) nastavte maticí (4) rozměr **X=60 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 119](#).

16.21.5 Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce



RP000-474

Hnací řetěz (1) spouštěcího válce a spodního lisovacího válce se nachází na pravé straně stroje.

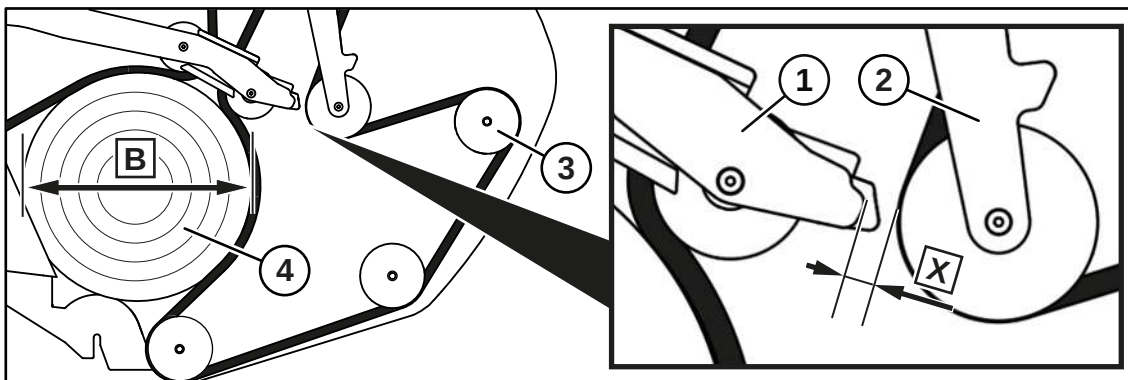
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=220 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí (2) rozměr **X=220 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 119](#).

16.22 Kontrola zadního pohyblivého dna



RP000-453

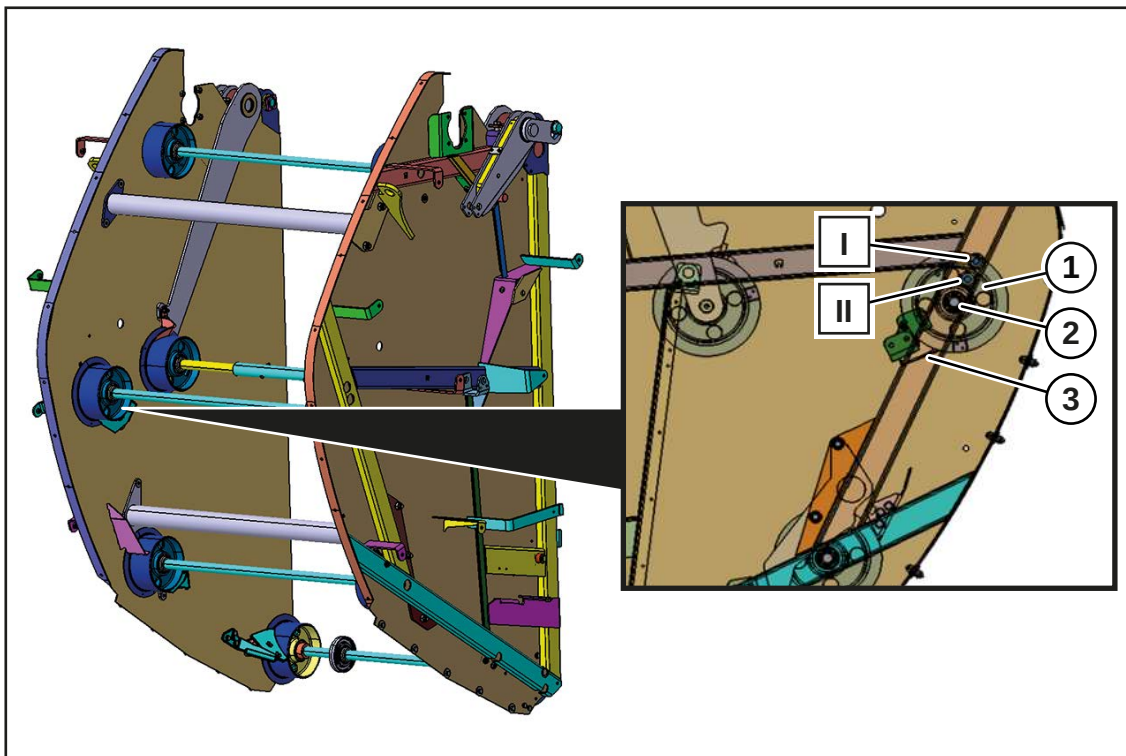
Zadní pohyblivé dno by se mělo pravidelně kontrolovat, aby se zabránilo jeho poškození nebo roztržení.

Všechny intervaly údržby jsou uvedeny v tabulce údržby, viz [Strana 220](#).

- Začněte strojem lisovat kulatý balík (4).
- Při průměru kulatého balíku (4) **X=800–1000 mm** stroj zastavte.
- Zastavte a zajištěte stroj, viz [Strana 27](#).
- Zkontrolujte rozměr Y mezi přední napínací kyvnou pákou (1) a zadní napínací kyvnou pákou (2).
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **Y>20 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud je rozměr **Y<20 mm**, musí se přestavit vratná kladka (3), viz [Strana 250](#).

16.23 Přestavení vratné kladky na zadním pohyblivém dnu

Pokud se při kontrole zadního pohyblivého dna (*viz Strana 249*) změří, že jsou napínací kyvné páky příliš blízko u sebe, musí se přesadit vratná kladka.



RP000-454

- ✓ Boční kapota na levé straně stroje je otevřená.
- ✓ Demontovaný je zadní boční kryt na levé straně stroje.
- ▶ Demontujte stěrač (3).
- ▶ Ze stavěcího kroužku na vodicím hřídeli (2) vyjměte závitový kolíček a stavěcí kroužek demontujte.
- ▶ Demontujte vratnou kladku (2).
- ▶ Namontujte vodicí hřídel (2) s vratnou kladkou (1) do polohy (II).
- ▶ Na vodicí hřídel (2) nasuňte stavěcí kroužek a zajistěte jej závitovým kolíčkem.
- ▶ Namontujte stěrač (3) do vyšší polohy.
- ▶ Zkuste, zda se napínací kyvná páka dotýká řemenu a na řemenu zanechává stopy.

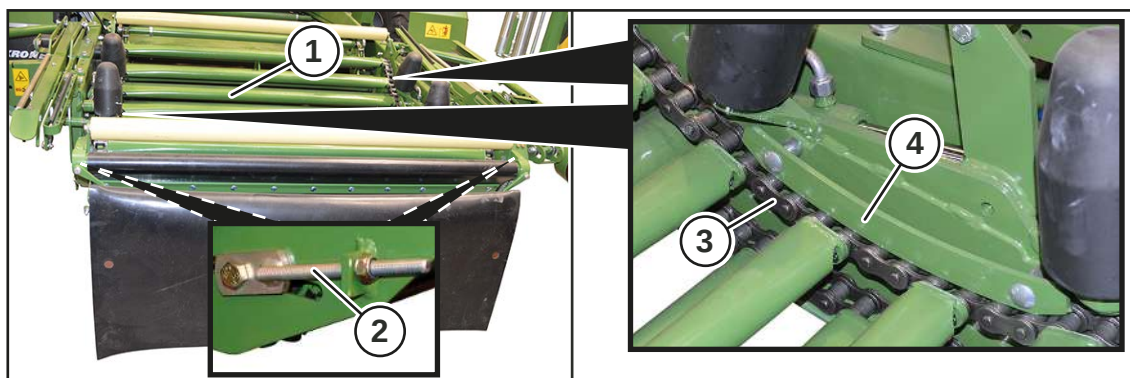
Když se napínací kyvná páka dotýká řemenu:

- ▶ Namontujte vratnou kladkou (1) do polohy (I) tak, jak je popsáno výše.

INFO

Namontujte vratnou kladku (1) do polohy (I) jen tehdy, když se kyvná páka nadále dotýká řemenu. Řemen by se jinak zbytečně zatěžoval.

16.24 Dopnutí řetězu ovinovacího stolu



RPG000-197

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

Řetěz ovinovacího stolu (3) musí být na obou stranách ovinovacího stolu (1) napnutý tak, aby přiléhá k vedením řetězu (4).

- Napnutí řetězu ovinovacího stolu (3) zkontrolujte před každým pracovním použitím.

Pokud řetěz ovinovacího stolu (3) nepřiléhá k vedením řetězu (4), je řetěz ovinovacího stolu (3) napnutý dostatečně.

Pokud řetěz ovinovacího stolu (3) nepřiléhá k vedením řetězu (4):

- Napněte řetěz ovinovacího stolu (3) pomocí napínáku řetězu (2).

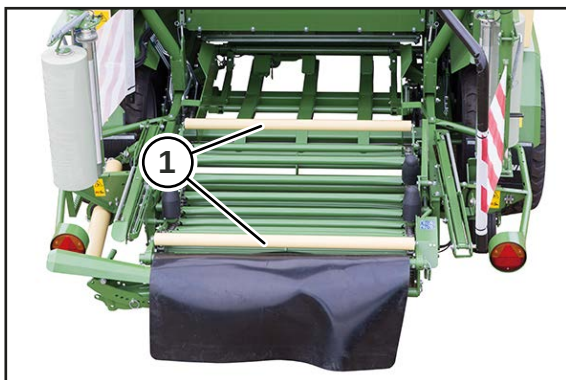
16.25 Válce u ovinovacího stolu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění pohyblivými válci u ovinovacího stolu

Pokud se vstoupí na žlutě nalakovaný válec ovinovacího stolu, hrozí nebezpečí zranění, protože jsou pohyblivě uloženy.

- Při opravách, údržbě a čištění, jakož i odstraňování funkčních poruch zásadně vstupujte jen na zeleně nalakované oblasti ovinovacího stolu.



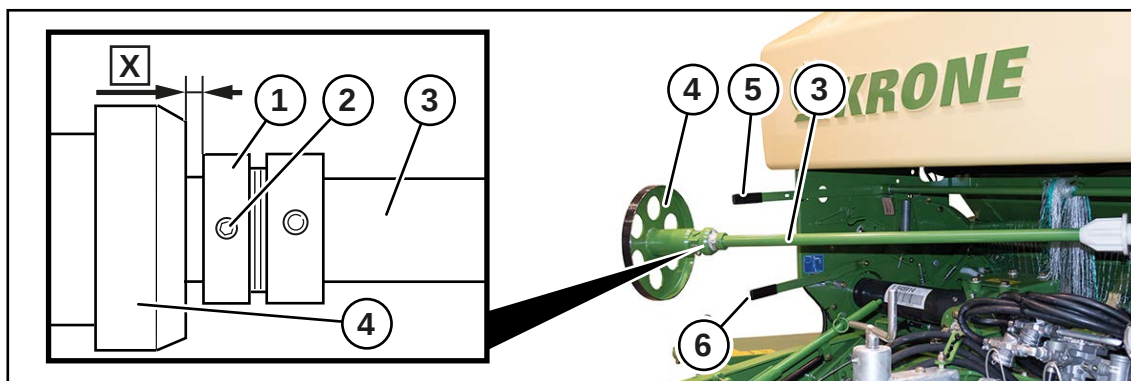
RPG000-198

- Při práci na ovinovacím stole nevstupujte na žlutě nalakované pohyblivé válce (1).

16.26 Nastavení na ovinovacím zařízení

Nastavení na ovinovacím zařízení smí provádět jen autorizovaný odborný servis. Tato nastavení není nutné provádět pravidelně, ale jen po výměně součástí ovinovacího zařízení.

16.27 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdícího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz [Strana 179](#).

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

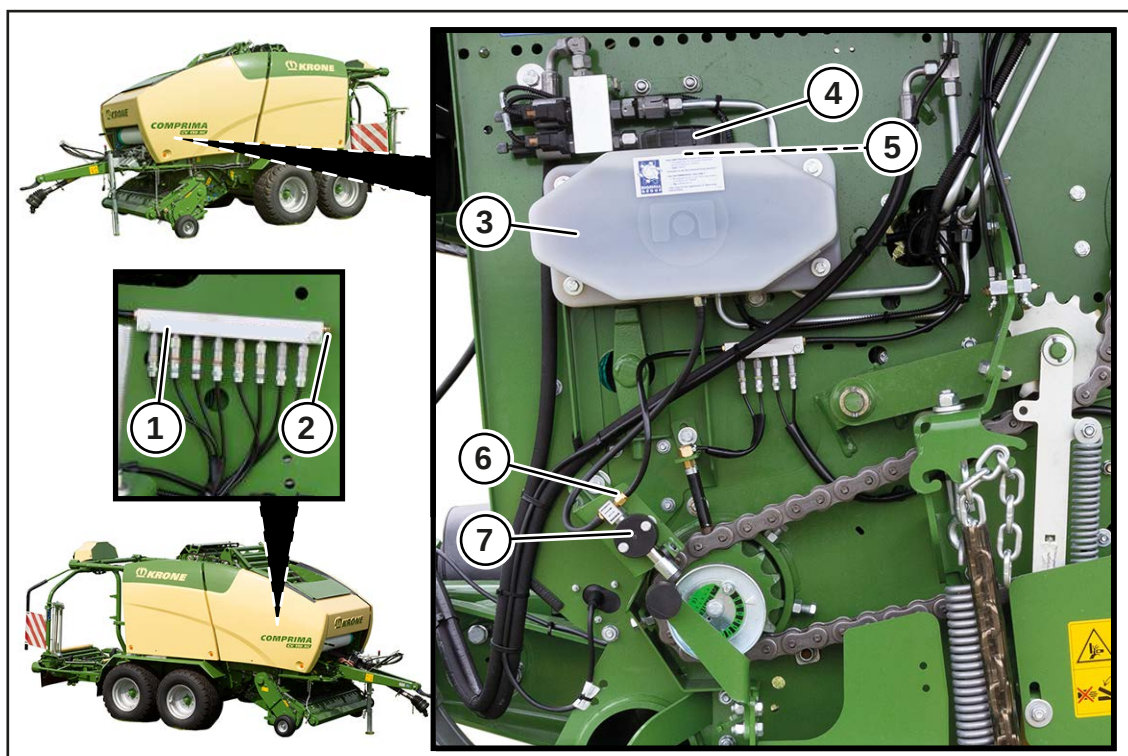
- ▶ Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- ▶ Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle nečiní **X=1–2 mm**:

- ▶ Zvedněte páku (6).
- ▶ Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- ▶ Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- ▶ Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- ▶ Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- ▶ Nasuňte brzdící kotouč (4) na uchycení sítě (3) a natočte zpět do stroje.

16.28 Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu

16.28.1 Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru



RPG000-079

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

Kontrola hladiny oleje a doplnění oleje

- ▶ Odečtěte hladinu oleje na zásobní nádrži (3).
- ▶ Když je hladina oleje příliš nízká, doplňte olej otvorem (4), viz [Strana 55](#).

Odvzdušnění centrálního mazání řetězů

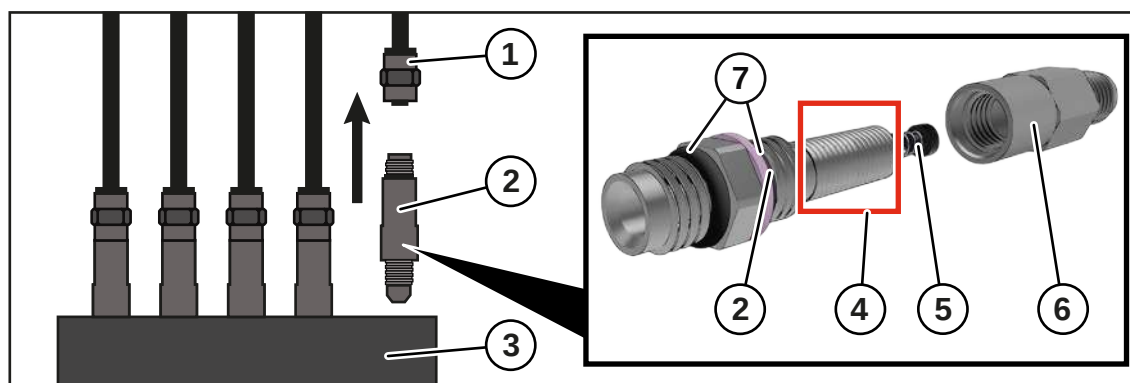
Když je zásobní nádrž (3) prázdná, musí se centrální mazání řetězu odvzdušnit.

- ▶ Na zásobní nádrži (3) doplňte olej otvorem (4), viz [Strana 55](#).
- ▶ Demontujte hadici ve spoji (6) z čerpadla (7), a počkejte, dokud nezačne vytékat olej.
- ▶ Až olej vyteče, namonujte opět hadici k čerpadlu (7).
- ▶ Otevřete odvzdušňovací šroub (2).
- ▶ Ručně aktivujte čerpadlo (7), až olej z rozvodného bloku (1) vytéká bez bublin.
- ▶ Zavřete odvzdušňovací šroub (2).

Výměna filtru

- ✓ Zásobní nádrž (3) je převážně prázdná.
- ▶ Demontujte víčko (4).
- ▶ Ze zásobní nádrže (3) demontujte filtr (5).
- ▶ Namontujte nový filtr (5).
- ▶ Namontujte víčko (4).
- ▶ Naplňte zásobní nádrž (3) olejem, viz [Strana 253](#).

16.28.2 Čištění dávkovací jednotky



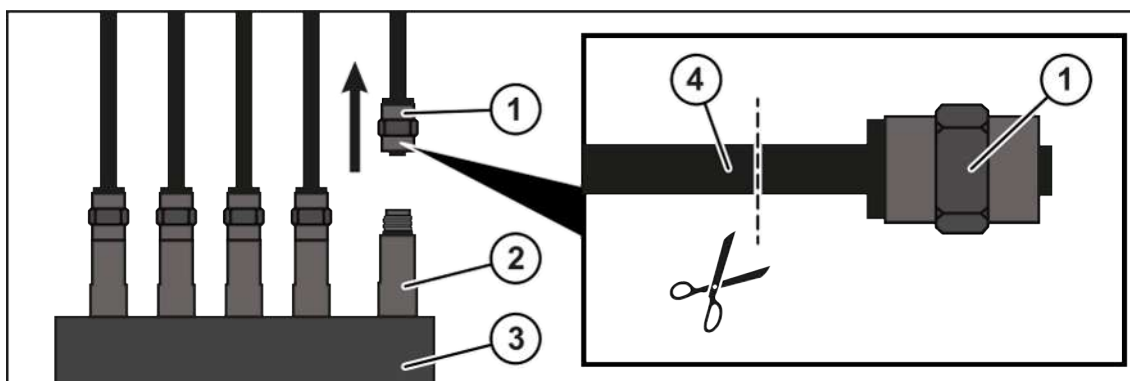
RP000-231

Když jsou jednotlivé dávkovací jednotky (2) na centrálním mazání řetězů ucpané, musí se tyto dávkovací jednotky a jejich okolí vyčistit, viz též tabulka údržby, viz [Strana 220](#).

Rozdělovač (3) s dávkovacími jednotkami (2) centrálního mazání řetězů se nachází na pravé a levé straně stroje za přední boční kapotou.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Odšroubujte dávkovací jednotku (2) z rozdělovače (3).
- ▶ Odšroubujte krytku (6) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Opatrně demontujte pružinu a uzavírací ventil (5). Dávejte pozor, aby se nepoškodila pružina.
- ▶ Všechny komponenty vyčistěte vhodným čisticím prostředkem. Vyčistěte zejména oblast (4), ve které je usazena většina nečistoty.
- ▶ Dbejte na to, abyste gumová těsnění (7) nečistili silným čisticím prostředkem.
- ▶ Namontujte pružinu a uzavírací ventil (5).
- ▶ Pevně rukou přišroubujte krytku (6).
- ▶ Nasadte dávkovací jednotku (2) do rozdělovače (3) a pevně rukou ji přišroubujte.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).

16.28.3 Výměna hadice na dávkovací jednotce



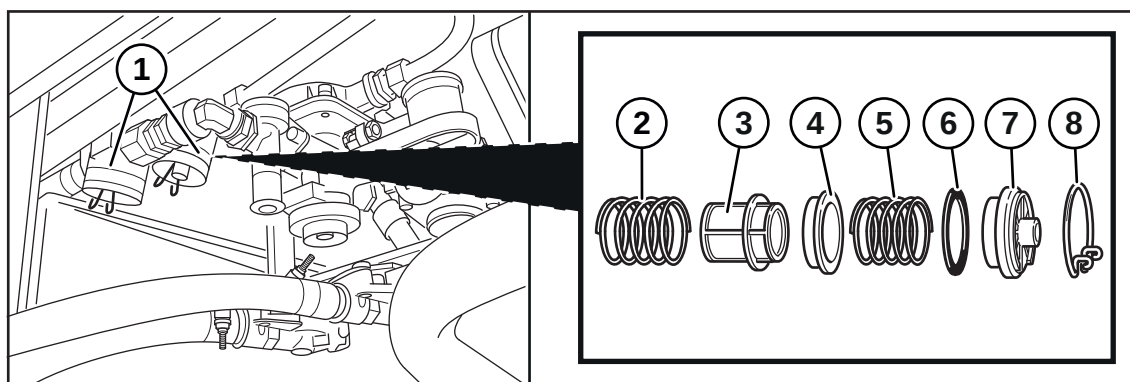
RP000-232

Když jsou poškozené hadice (4) na dávkovacích jednotkách (2), musí se vyměnit.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Prořízněte hadici (4) nad kloboučkovou maticí (1).
 - ⇒ Hadice (4) se s každým řezem zkrátí. Proto se smí odříznout jen ke kusu, který je poškozený.
- ▶ Vytáhněte vadnou hadici (4) z kloboučkové matice (1) a zlikvidujte ji.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).
- ▶ Nasadte nový konec hadice (4). Dbejte na to, aby byla hadice (4) úplně zavedena do kloboučkové matice (1).

16.29 Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")

16.29.1 Čistění vzduchového filtru



RP000-436

- | | |
|------------------------|----------------------------|
| 1 Celý vzduchový filtr | 5 Pružina |
| 2 Pružina | 6 Těsnicí kroužek |
| 3 Filtrační prvek | 7 Krytka |
| 4 Distanční vložka | 8 Rozpěrný kroužek s háčky |

Vzduchové filtry (1) čistí stlačený vzduch a chrání pneumatickou brzdou před poruchami. Pneumatická brzda zůstane i při ucpaném filtračním prvku (3) v obou směrech proudění funkční.

Demontáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Demontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).
- ▶ Vyjměte krytku (7).
- ▶ Vyjměte těsnicí kroužek (6).
- ▶ Vyjměte pružinu (5).
- ▶ Vyjměte distanční kus (4).
- ▶ Vyjměte filtrační prvek (3) s pružinou (2).

Čistění vzduchového filtru

- ✓ Filtrační prvek je demontovaný, viz [Strana 256](#).
- ▶ Stlačeným vzduchem vyfoukejte vnitřní prostor tělesa filtru, filtrační prvek a ostatní součásti.
- ▶ Nečistoty neodstraněné vzduchem vyčistěte vodou.

Montáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ▶ Nasaďte filtrační prvek (3) s pružinou (2).
- ▶ Nasaďte distanční kus (4).
- ▶ Nasaďte pružinu (5).
- ▶ Nasaďte těsnicí kroužek (6).
- ▶ Nasaďte krytku (7).
- ▶ Namontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).

16.29.2 Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu



VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu z důvodu zkorodovaných nebo poškozených nádrží na stlačený vzduch

Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch mohou prasknout a někoho těžce poranit.

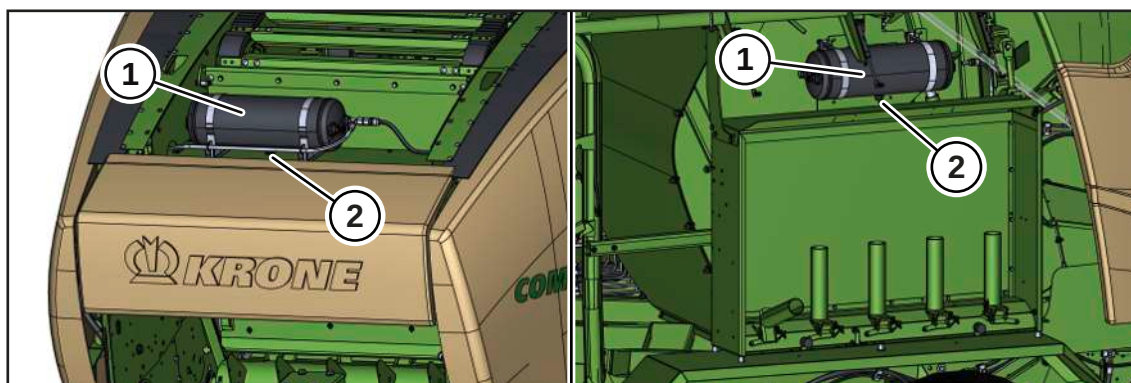
- ▶ Dodržujte intervaly kontrol podle tabulky údržby, viz [Strana 220](#).
- ▶ Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch nechte ihned vyměnit odborným servisem.

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 220](#).
- ▶ Vadný odvodňovací ventil ihned vyměňte.



DVG000-014

Na stroji se nachází 2 nádoby se stlačeným vzduchem (1):

- Za zásobní skříňkou
- Nad skříní na fólii na pravé straně stroje

Nádrž na stlačený vzduch akumuluje tlacený vzduch přiváděný od kompresoru.

Během provozu se může v nádrži na stlačený vzduch (1) nahromadit kondenzát. Nádrž na stlačený vzduch (1) se musí pravidelně vypouštět, viz [Strana 220](#).

Odvodňovací ventil (2) je na spodní straně nádrže stlačeného vzduchu (1).

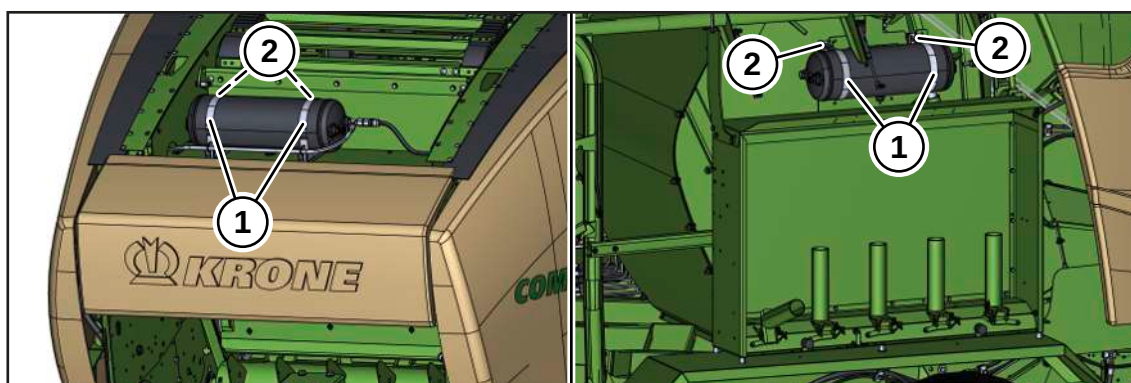
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění očí vystřikující kondenzovanou vodou! Noste vhodné ochranné brýle.

- ✓ Pro vytékající kondenzovanou vodu je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Otevřete odvodňovací ventil (2).
- ➔ Stlačený vzduch a kondenzovaná voda unikne z nádrže stlačeného vzduchu (1).
- ▶ Vizuální kontrolou se ujistěte, že není odvodňovací ventil (2) vadný nebo znečištěný.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) vadný a již netěsní, nechte odvodňovací ventil (2) ihned vyměnit v servisu KRONE.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) znečištěný, tak odvodňovací ventil (2) vyčistěte.

16.29.3 Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch

Přehled utahovacích momentů, viz [Strana 227](#).



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 pásy (1) dopnout.

- Pro napnutí upínacích pásek (1) utáhněte matice (2).

16.30 Údržba hydraulického zařízení

VAROVÁNÍ

Hydraulické hadice podléhají stárnutí

Hydraulické hadice se mohou na základě tlaku, zatížení teplem a působení UV záření opotřebovat. Při poškozených hydraulických hadicích může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Na hydraulických hadicových potrubích je natištěno datum výroby. Bez dlouhého hledání tak lze zjistit jejich stáří.

Doporučujeme měnit hydraulické hadice po uplynutí jejich životnosti, to je každých šest let.

- Jako výměnné hadice používejte jen originální náhradní díly.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

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

- Před demontáží vyčistěte hydraulické přípojky a komponenty.
- Otevřené hydraulické přípojky zavřete ochrannými čepičkami.
- Zajistěte, aby se do hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa nebo kapaliny.

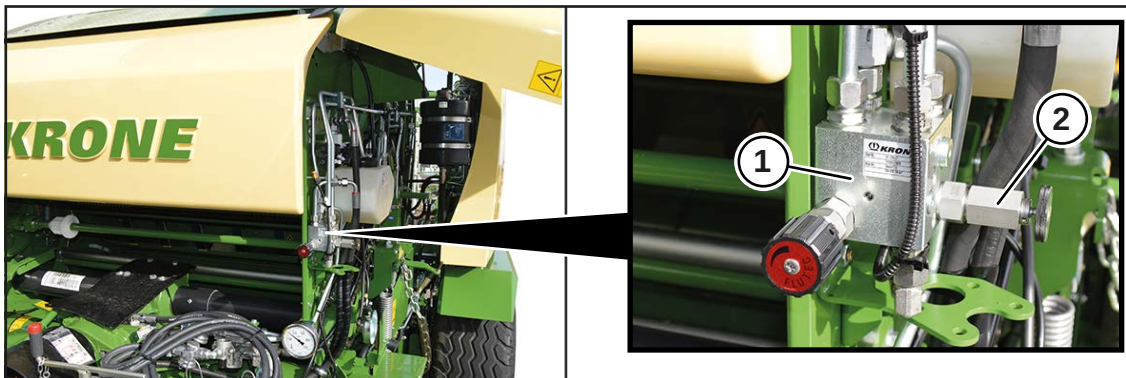
UPOZORNĚNÍ

Likvidace a skladování olejů a použitých olejových filtrů

Při neodborné likvidaci a skladování olejů a použitých olejových filtrů mohou vzniknout ekologické škody.

- Staré oleje a olejové filtry skladovat resp. likvidovat dle zákonných předpisů.

16.30.1 Před zahájením práce na hydraulickém zařízení



RPG000-187

Před zahájením práce na hydraulickém zařízení je nutné provést tyto kroky, aby se hydraulické zařízení zapnulo úplně bez tlaku:

- ▶ Úplně vyšroubujte ruční kolečko (2) na připojovacím bloku zásobníku (1).
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 27](#).

16.30.2 Kontrola hydraulických hadic

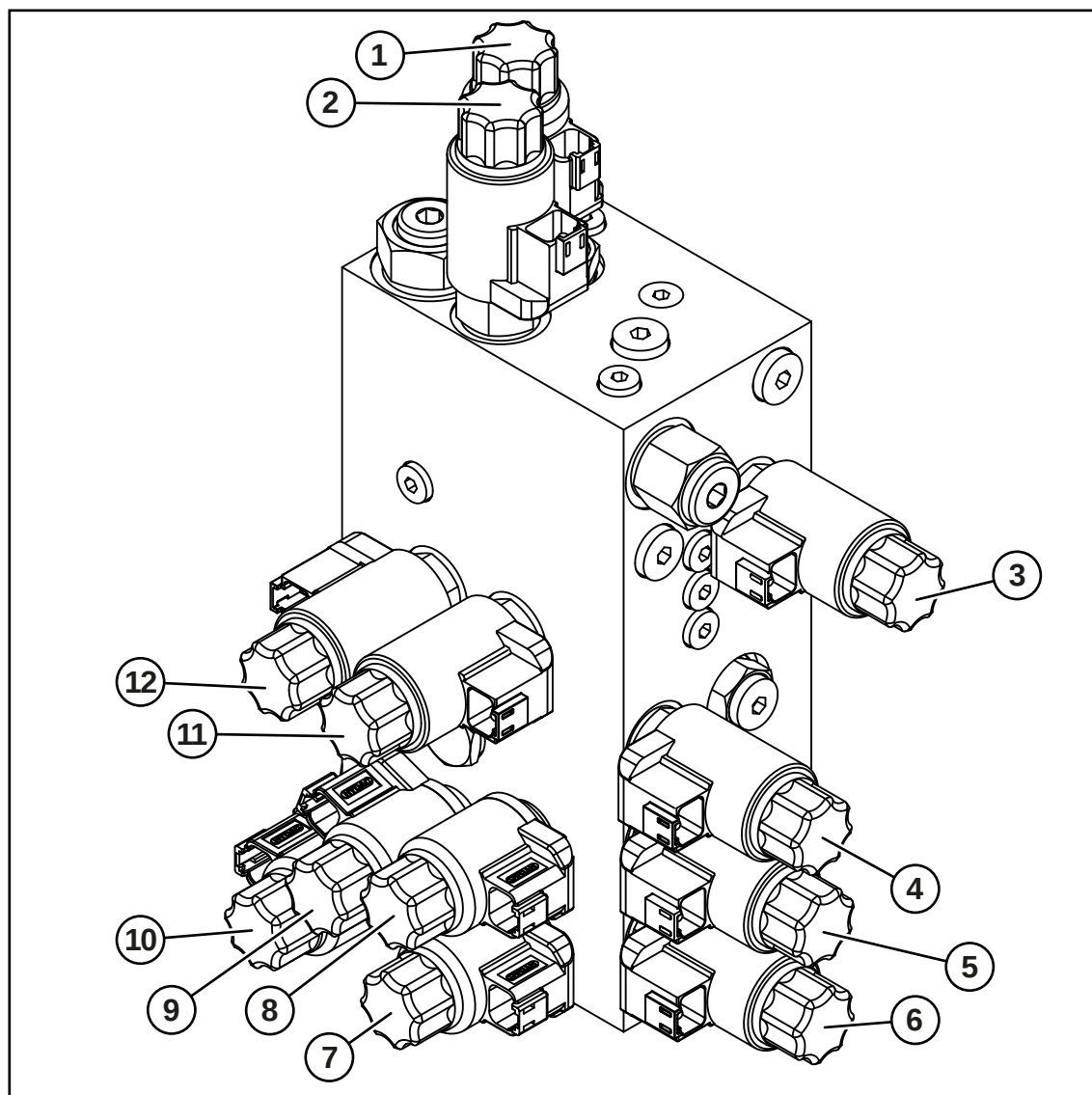
Hydraulické hadice podléhají přirozenému stárnutí. Tím je doba jejich použití omezena. Doporučená doba použití je 6 let, v tom je obsažena maximální doba skladování 2 roky. Na hydraulických hadicích je natištěno výrobní datum. Při kontrole hydraulických hadic musí být respektovány podmínky příslušné země (např.: BGVU).

Provedení vizuální kontroly

- ▶ Všechny hydraulické hadice vizuálně zkontrolujte ohledně poškození a netěsností a v případě potřeby je nechťae autorizovaným odborným personálem vyměnit.

16.30.3 Řídicí blok hydrauliky

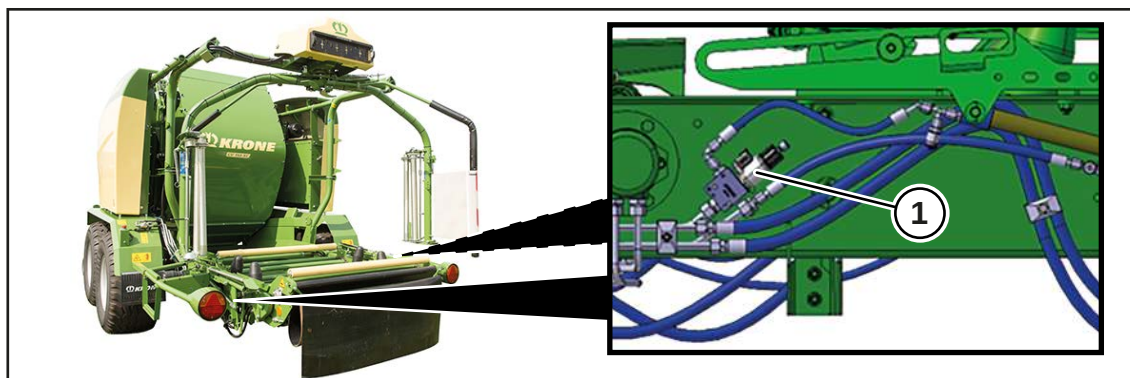
Řídicí blok palubní hydrauliky se nachází na levé zadní straně stroje na skříni na fólii.



RP000-389

- | | |
|--|--|
| 1 K05 blok obtokového ventilu | 7 K11 Odkládání balíků na ovinovací stůl |
| 2 Q06 Rychlost ovinovacího ramena | 8 K10 Podavač balíků na ovinovací stůl |
| 3 K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie | 9 K07 Zavření komory na balíky |
| 4 K08 Otevření komory na balíky | 10 K16 Otevření přidržovacích ramen |
| 5 K12 Zvednutí podavače balíků | 11 K39 Servoventil 1 |
| 6 K13 Spuštění podavače balíků | 12 K38 Servoventil 2 |

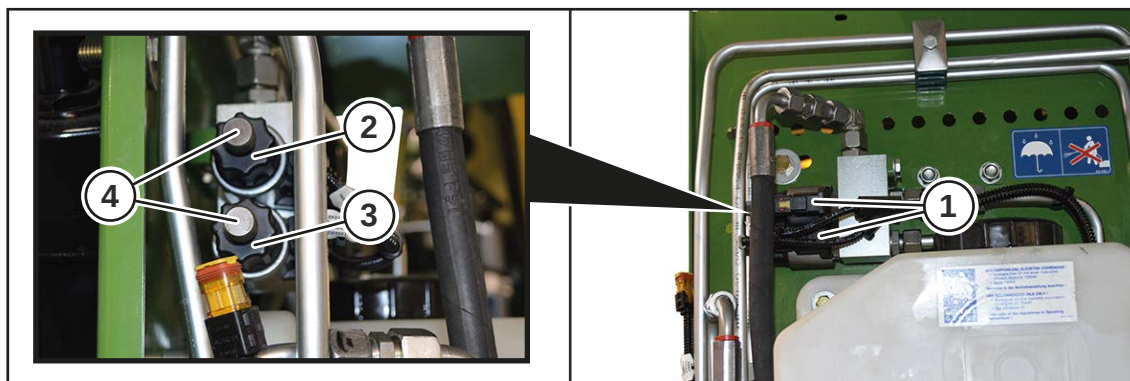
16.30.3.1 Hydraulické ventily pro uvolnění/zavření přidržovacích ramen



RPG000-075

Navíc se nachází 2 hydraulické ventily (1) vlevo a vpravo na ovinovacím stole. Pomocí nich se ovládají funkce "uvolnit/zavřít přidržovací ramena vlevo" (K17-1) a "uvolnit/zavřít přidržovací ramena vpravo" (K17-2).

16.30.4 Magnetické ventily



RP000-392

Magnetické ventily (1) jsou na levé straně stroje za bočním krytem.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Magnetické ventily (1) se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Při výpadku elektronického systému Komfort lze nouzově zvedat a spouštět sběrač pomocí magnetického ventilu (2) a nožovou kazetu pomocí magnetického ventilu (3).

Nouzové zvedání nebo spouštění sběrače nebo nožové kazety:

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění horkými povrchy na magnetických ventilech a okolních součástech! Při ovládání magnetických ventilů noste ochranné rukavice.

- Odpovídající šroub s rýhovanou hlavou (4) zašroubujte tak, aby šlo sběrač nebo nožovou kazetu zvednout nebo spustit přímo pomocí řídicího ventilu na traktor.

Když opět správně funguje elektronický systém Komfort:

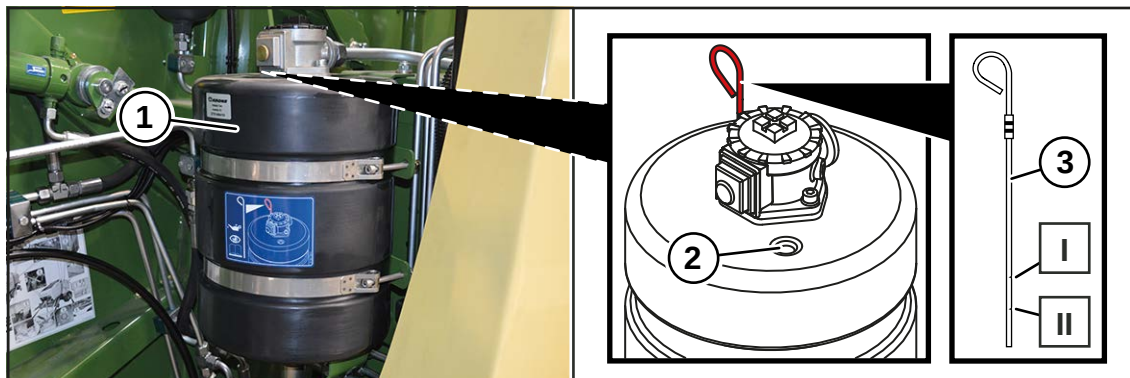
- ▶ Vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (4).

Sběrač a nožovou kazetu lze ovládat pomocí terminálu.

16.30.5 Nádrž hydraulického oleje

16.30.5.1 Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v nádrži hydraulického oleje

Kontrola hladiny oleje



RP000-395

Nádrž hydraulického oleje (1) se nachází na levé straně stroje za přední boční kapotou.

Specifikace hydraulického oleje viz [Strana 55](#).

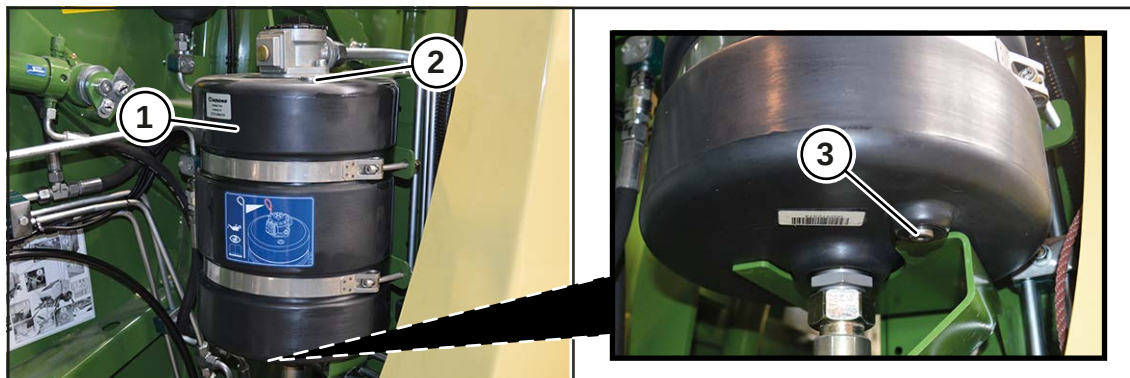
- ✓ Výklopná zád je zavřená.
- ✓ Zvedák balíků se nachází ve spodní poloze, viz [Strana 169](#).
- ▶ Vytáhněte olejovou měрку (3) a zkontrolujte hladinu oleje.

Když je hladina oleje mezi značkou (I) a značkou (II) na olejové měrci (3), je v nádrži hydraulického oleje dostatek hydraulického oleje.

Pokud je hladina oleje pod značkou (II), doplňte nový hydraulický olej:

- ▶ Vyčistěte okolí plnicího otvoru (2).
- ▶ Plnicím otvorem (2) nalijte nový hydraulický olej.
- ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

Výměna oleje

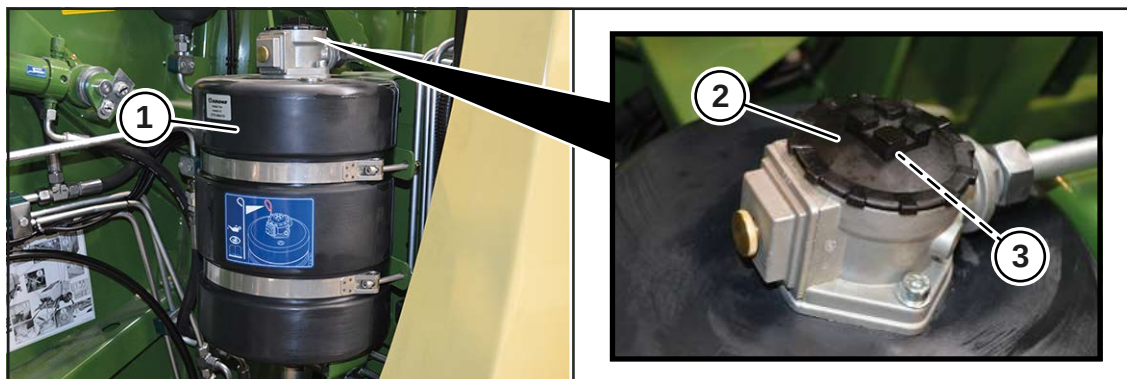


RP000-396

Specifikace hydraulického oleje viz [Strana 55](#).

- ✓ Výklopná záď je zavřená.
- ✓ Pro unikající hydraulický olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte vypustný šroub (3) a zachyťte hydraulický olej do vhodné nádoby.
- ▶ Namontujte vypustný šroub (3), viz [Strana 227](#).
- ▶ Vyčistěte okolí plnicího otvoru (2).
- ▶ Plnicím otvorem (2) nalijte nový hydraulický olej.
- ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

16.30.5.2 Výměna zpětného filtru nádrže hydraulického oleje



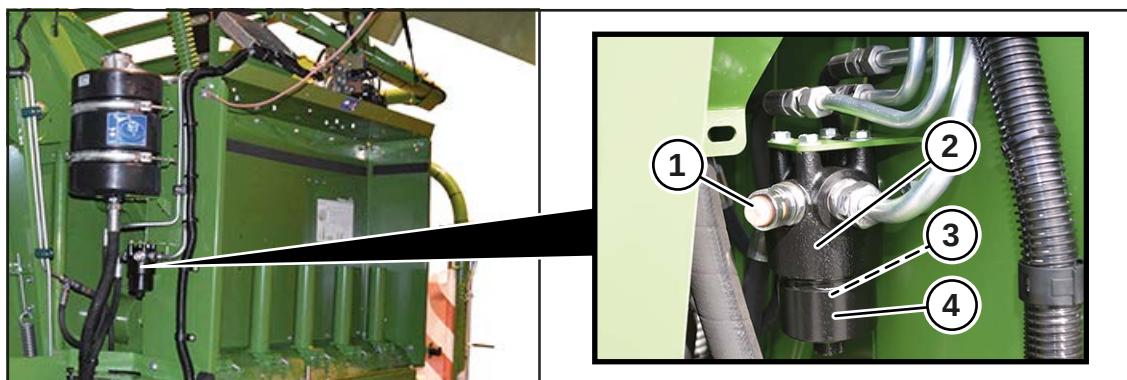
RP000-397

Zpětný filtr (3) nádrže hydraulického oleje (1) se musí jednou za rok vyměnit.

Zpětný filtr (3) lze objednat pod objednacím číslem 27 016 505 *.

- ▶ Pro výměnu zpětného filtru (3) demontujte šroubový uzávěr (2).
- ▶ Vyjměte zpětný filtr (3).
- ▶ Nasaďte nový zpětný filtr.
- ▶ Zavřete nádrž hydraulického oleje (1) šroubovým uzávěrem (2).

16.30.6 Výměna filtrační vložky hydraulického oleje



RPG000-076

Filtr hydraulického oleje (2) je za bočním krytem skříňky na fólii.

Filtr hydraulického oleje (2) zachycuje odloučené částice pevných látek z hydraulického systému. Tím se zamezuje poškození součástí hydraulického okruhu. Indikátor znečištění (1) informuje opticky o stupni znečištění filtru hydraulického oleje.

Kontrola filtru hydraulického oleje

- Před zahájením práce pokaždé zkontrolujte indikátor znečištění (1).

Zobrazení	Význam
zelená	Čistota filtračního prvku (3) je v povoleném rozsahu.
červená	Filtrační prvek (3) je nutné vyměnit.

Pokud indikátor znečištění (1) vyskočí ve studeném stavu při rozjezdu:

- Indikátor znečištění (1) zatlačte až po dosažení provozní teploty.
- Pokud indikátor znečištění (1) hned vyskočí znovu, postupem uvedeným dále vyměňte filtrační prvek (3).

Výměna filtračního prvku (3)

Filtrační prvek lze objednat pod těmito objednávacími čísly:

Součást KRONE	Objednací číslo
Filtrační prvek	27 018 688 *

- Uvolněte tlak z hydraulického systému, [viz Strana 258](#).
- Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", [viz Strana 28](#).
- Odšroubujte a vyčistěte spodní část filtru (4).
- Stáhněte filtrační prvek (3).
- Zasuňte nový filtrační prvek (3).
- Zkontrolujte O-kroužek na filtračním prvku (3) a případně jej vyměňte za nový O-kroužek stejných vlastností.
- Spodní část filtru (4) opět našroubujte na horní část filtru.
- Vytvořte tlak v hydraulickém systému a překontrolujte jeho těsnost.

17 Porucha, příčina a odstranění

 VAROVÁNÍ
Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění Při nedodržení základních bezpečnostních upozornění může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ► Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, viz Strana 15.
 VAROVÁNÍ
Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ► Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz Strana 27.

17.1 Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu

Porucha: Sběrač nelze spustit dolů.

Možná příčina	Odstranění
Na terminálu nebyla provedena změna nastavení na sběrač.	► Na terminálu proveďte tlačítkem  předvolbu sběrače.
Není zastrčená hydraulická hadice na traktoru.	► Správně připojte hydraulickou hadici sběrače, viz Strana 65 .
Pracovní výška sběrače je nastavena příliš vysoko tak, že sběrač nelze spustit dolů.	► Nastavení pracovní výšky sběrače, viz Strana 95 .

Porucha: V oblasti návodu je ucpání sklizňovým produktem.

POZOR! Poškození stroje ucpáním sklizňovým produktem! Ihned zastavte, vypněte vývodový hřídel a odstraňte ucpání sklizňovým produktem.

Možná příčina	Odstranění
Řádek je nestejný nebo příliš velký.	► Rozdělte řádek.
Traktor jede příliš rychle.	► Snižte jízdní rychlost. ► Na začátku lisování jedte pomaleji do doby, než se sbíraný sklizňový produkt začne v komoře na balíky rolovat.
Výška stroje není nastavena vhodně k traktoru.	► Nechte stroj pomocí oje vhodně nastavit v servisu KRONE, viz Strana 58 .
Příliš nízko nastavený válcový přidržovač.	► Nastavte válcový přidržovač výš, viz Strana 97 .

Odstranění ucpání sklizňovým produktem, viz [Strana 116](#).

Porucha: Krátký sklizňový produkt se nevztahuje správně.

Možná příčina	Odstranění
Stroj je vpředu zavěšen příliš nízko.	► Zkontrolujte nastavení oje. ► Podle potřeby nechejte výšku oje přizpůsobit servisním partnerem KRONE, viz Strana 58.

Porucha: Sklizňový produkt se podává z pohyblivého dna nahoru.

Možná příčina	Odstranění
Hustota jádra balíku je nastavena příliš pevně.	► Upravte hustotu jádra balíku, viz Strana 203. ► Pokud je to nutné, snižte lisovací tlak.

17.2 Poruchy během operace lisování nebo po ní

Porucha: Pohyblivé dno se otáčí pomaleji, než by mělo. Dochází ke skluzu.

Možná příčina	Odstranění
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz Strana 201 .
Příliš vysoké otáčky.	► Snižte otáčky.
Senzor B01 "Otáčky komory na balíky" je vadný.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz Strana 275 .
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	► Jeďte s méně noži nebo bez nožů. Vychýlení skupin nožů, viz Strana 100 .
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	► Snižte hustotu jádra balíku, viz Strana 203 .
	► Nechte si od servisu KRONE namontovat přídatný pohon. Přídatný pohon lze objednat pod objednacím číslem 20 063 650 *.

Porucha: Nevytváří se žádný lisovací tlak.

Možná příčina	Odstranění
Ruční kolečko pro nastavení lisovacího tlaku je v odstavné poloze.	► Otočte ruční kolečko do pracovní polohy, viz Strana 201. ► Nastavte na ručním kolečku požadovaný lisovací tlak, viz Strana 201.
U varianty "Elektrické nastavení lisovacího tlaku" Na terminálu není nastaven lisovací tlak	► Nastavte požadovaný lisovací tlak na terminálu, viz Strana 155 .

Porucha: Kulatý balík neroluje nebo roluje pouze pomalu z komory na balíky.

Možná příčina	Odstranění
Strany jsou příliš naplněny.	► Nastavte menší shrnovače pokosů, viz Strana 84. ► Nejezděte příliš na straně.
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz Strana 201 .

Porucha: Stroj běží neklidně a lisování v komoře na balíky má obtíže při spouštění.

Možná příčina	Odstranění
Hustota jádra balíku je příliš vysoká.	► Snižte hustotu jádra balíku, viz Strana 203. ► Snižte lisovací tlak, viz Strana 201.

Porucha: Hydraulický olej je příliš horký.

Možná příčina	Odstranění
Ucpaný filtr hydraulického oleje.	► Vyměňte filtr hydraulického oleje, viz Strana 263 .
Malé množství oleje.	► Zkontrolujte hladinu oleje a doplňte olej, pokud je to nutné, viz Strana 262 .

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně zavřít.

Možná příčina	Odstranění
Uzavírací kohout pro výklopnou zád' je zavřený.	► Otevřete uzavírací kohout, viz Strana 91 .

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně otevřít.

Možná příčina	Odstranění
Hydraulická hadice pro „Výklopnou zád' otevřít/zavřít“ není správně připojena.	► Připojte hydraulickou hadici pro „Výklopnou zád' otevřít/zavřít“, viz Strana 65 .

Porucha: Kulatý balík je vytvarován kónicky (tvar kužele).

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky se naplňuje jednostranně.	► Naplňujte komoru na balíky stejnoměrně, viz Strana 84 .
Traktor se stroje jel na konci lisování příliš rychle.	► Na konci lisování jeďte pomaleji.
Vázání sítí: Počet ovinutí sítí je příliš malý.	► Zvyšte počet ovinutí sítí na terminálu, viz Strana 153 .
Vázací materiál je roztržený.	► Používejte jen vázací materiál určené kvality. KRONE doporučuje výrobky "KRONE excellent", viz nálepka na stroji s číslem 27 016 326 *.

Porucha: Kulatý balík je sudovitý. Tím se vázací materiál uprostřed trhá.

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky je naplněna nestejně.	► Jezděte střídavě z jedné strany řádku na druhou, viz Strana 84 .
Příliš malý počet vrstev vázacího materiálu.	► Zvyšte počet vrstev. - Vázání sítí: viz Strana 153. - Vázání fólií: viz Strana 153
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 209 .

17.3 Poruchy vázání nebo během procesu vázání

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) při aktivovaném vázání stojí. Vázací materiál se po spuštění vázání nebo během procesu vázání odtrhne.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 209. ► Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role sítě.
Do sítě spadla řezací jednotka.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky. ► Zkontrolujte, zda se řezací jednotka při přívodu sítě aretuje/napíná.
Řezací jednotka není aretovaná.	
Řezací jednotka je příliš nízko.	
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se po spuštění vázání nedopravuje.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Role vázacího materiálu je prázdná.	► Výměna role vázacího materiálu. - U varianty "Vázání sítí": viz Strana 102. - U varianty "Vázání sítí a fólií": viz Strana 105.
Role vázacího materiálu má nesprávný rozměr.	► Používejte výhradně role vázacího materiálu s předepsanými rozměry, viz Strana 53 .
Role vázacího materiálu není správně vložena do uchycení role.	► Vložte roli vázacího materiálu podle popisu. - U varianty "vázání sítí": viz Strana 102. - U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 105.
Vázací materiál není správně vložen.	► Vložte vázací materiál podle popisu. - U varianty "vázání sítí": viz Strana 104. - U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 106.
Přesah vázacího materiálu je příliš krátký.	► Zkontrolujte přesah vázacího materiálu. Dbejte na to, aby byl alespoň 250 mm. ► Když je přesah vázacího materiálu příliš krátký, nastavte drátové lano, viz Strana 208.
Brzda vázacího materiálu neodbrzdí.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 209. ► Zkontrolujte axiální vůli brzdy vázacího materiálu, viz Strana 252.
Odlehčení brzdové síly není správně nastaveno.	► Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdové síly na přívodu, viz Strana 210 .
Vázací materiál se táhne dříve, i když podávací kyvná páka ještě není v přiváděcí pozici.	► Zkontrolujte senzor B02 "Aktivní vázání". ► Zkontrolujte senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)" a nastavte pozici přivádění, viz Strana 205.
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se neodřízne nebo se neodřízne čistě.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

POZOR! Nebezpečí zranění součástmi s ostrými hranami! Při odstraňování nečistot na řezací jednotce vždy noste vhodné ochranné rukavice.

Možná příčina	Odstranění
Řezací jednotka je ztupená.	▶ Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ▶ Nechte řezací jednotku v případě potřeby vyměnit servisním partnerem KRONE.
Řezací jednotka se nespouští.	▶ Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ▶ Zkontrolujte nožovou páku na otáčení. ▶ Zkontrolujte a nastavte přesah vázacího materiálu, viz Strana 208.
Vazač je vadný.	▶ Zkontrolujte vazač.
Západka na řezací jednotce se nepohybuje nahoru.	▶ Zkontrolujte drátěné lanko na řezací jednotce a pokud je to nutné, tak ho zkráťte.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se během vázání poškodí.

Možná příčina	Odstranění
Na součástech ve stroji jsou nečistoty nebo drobná poškození, která ostrými hranami poškodí vázací materiál.	▶ Zkontrolujte a vyčistěte součásti podél průběhu vázacího materiálu. ▶ Odstraňte ostré hrany podél průběhu vázacího materiálu. ▶ Pokud porucha i nadále trvá, kontaktujte servisního partnera KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) nepokrývá nebo nepokrývá úplně jednu nebo obě vnější hrany.

Možná příčina	Odstranění
Vázací materiál (sít' nebo fólie) není během vázání správně brzděný.	▶ Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 209 .
Vázací materiál (sít' nebo fólie) se zaháknul o nože řezací jednotky.	▶ Zkontrolujte nastavení řezací jednotky.
Kotouč sítě nebo fólie není vyrovnán na střed stroje.	▶ Vložte správně kotouč sítě nebo fólie a vyrovnejte ho na střed stroje. - U varianty "vázání sítí": viz Strana 102 - U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 105.
Ve vnější oblasti průběhu vázacího materiálu došlo k zablokování.	▶ Odstraňte znečištění sklizňovým produktem na stěračí nebo ve vázací jednotce.
Vázání fólií: Ve stroji chybí úkosovačky.	▶ Přídavnou sadu „Úkosovačky“, objednáč číslo 20 465 150 0 nechejte namontovat servisním partnerem KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu není správně nastavena.	▶ Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 209 .

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navíjí kolem spirálového válce.

Možná příčina	Odstranění
Vzdálenost mezi stírací lištou včetně zesilovačů stěrače a spirálovým válcem je příliš velká.	► Nastavení stěrače vůči spirálovému válci, viz Strana 238

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navíjí kolem horního lisovacího válce.

Možná příčina	Odstranění
Příjem sklizňového produktu byl zastaven příliš brzy.	► Při spuštění procesu vázání fólií nadále tak dlouho sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
Horní lisovací válec má ostré hrany.	► Odstraňte ostré hrany.

17.4 Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu

Porucha: Spotřeba oleje je příliš nízká.

Možná příčina	Odstranění
Trysky centrálního mazání řetězů jsou znečištěné, takže tlak olejového čerpadla je příliš nízký.	► Vyčistěte dávkovací jednotku centrálního mazání řetězů, viz Strana 254 . ► Vyčistěte olejové čerpadlo, viz Strana 253 .
Tlak je příliš nízký, protože olejové čerpadlo se nevtačuje na plný zdvih.	► Zvyšte množství oleje, viz Strana 253 . ► Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš hustý olej.	► Používejte doporučený olej, viz Strana 55 .
Centrální mazání řetězů je znečištěné.	► Vyčistěte celý systém centrálního mazání řetězů.

Porucha: Spotřeba oleje je příliš vysoká.

Možná příčina	Odstranění
Hlavní trubka je prasklá.	► Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš řídký olej.	► Používejte doporučený olej, viz Strana 55 .

Porucha: Stroj je suchý.

Možná příčina	Odstranění
Není žádný tlak. Olejové čerpadlo nefunguje.	► Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Hlavní trubka je prasklá.	► Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Systém je bez oleje.	► Odvzdušnění centrálního mazacího zařízení řetězu, viz Strana 253 .
Systém je ucpaný, protože je hlavní trubka sevřená.	► Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.

Porucha: Olejové čerpadlo není stlačováno na plný zdvih.

Možná příčina	Odstranění
Dávkovací jednotky jsou ucpané.	► Dávkovací jednotky vyčistěte, viz Strana 254 .
Příliš hustý olej.	► Používejte doporučený olej, viz Strana 55 .

17.5 Poruchy na ovinovacím zařízení

Porucha: Fólie vytváří sklady.

Možná příčina	Odstranění
Vstupní natažení fólie je příliš slabé.	► Zkontrolujte vstupní natažení fólie, viz Strana 218 . ► Nastavte vstupní natažení fólie, viz Strana 218 .

Porucha: Ovinování se nespustí.

Možná příčina	Odstranění
Bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	► Resetujte tlačítko rychlého zastavení, viz Strana 70 . Když došlo k poruše na ovinovacím ramenu, bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení: ► Odstraňte poruchu a resetujte tlačítko rychlého zastavení, viz Strana 70 .
Byl aktivován jeden nebo oba pojistné třmeny.	► Zkontrolujte oblast ovinovacích ramen, zda se zde nevyskytuje porucha. ► Zkontrolujte polohu pojistných třmenů na obou ovinovacích ramenech, viz Strana 70 . ► Potvrďte chybové hlášení na terminálu.
Otáčky nebyly dosaženy nebo ještě nebyly dosaženy.	► Počkejte, než budou dosaženy otáčky. ► Zvyšte otáčky.
Pozice ovinovacích ramen není správná. Doba brzdění ovinovacích ramen je příliš pozdě.	► "Ručním ovládáním" nastavte ovinovací rameno v menu 10 do nulové polohy, viz Strana 165 . Pokud je doba brzdění ovinovacích ramen příliš pozdě, ► Prodlužte dobu brzdění ovinovacího ramena. Pokud je brzděná rychlost příliš vysoká: ► Snižte brzděnou rychlost ovinovacího ramena.
Předání kulatého balíku na ovinovací stůl bylo neúspěšné. Ovinovací stůl nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B50 "Detekce balíku na ovinovacím stole", viz Strana 185 . ► V ručním ovládání předejte kulatý balík na ovinovací stůl, viz Strana 165 .
Výklopná zád není zcela zavřená.	► Ručním ovládáním úplně zavřete výklopnou zád, viz Strana 165 .

Možná příčina	Odstranění
Přítomna je závada senzoru nebo aktoru.	► Zkontrolujte funkčnost různých senzorů a aktorů, viz Strana 275 .
Dopravní stůl není v nulové poloze.	► Ručním ovládáním nastavte dopravní stůl do nulové polohy, viz Strana 165 .
Na dopravním stole je nečistota nebo kulatý balík	► Odstraňte nečistotu. ► Odstraňte kulatý balík.

Porucha: Fólie se neodřezává.

Možná příčina	Odstranění
Nože přidržovacího a řezného zařízení jsou tupé.	► Nechte nože přidržovacího a řezného zařízení vyměnit od servisního partnera KRONE.

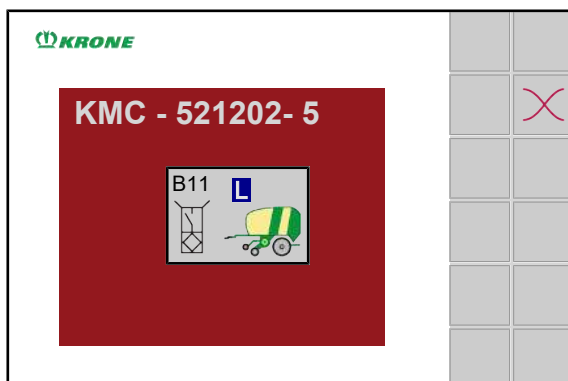
Porucha: Fólie se trhá.

Možná příčina	Odstranění
Natahovací kladky se otáčí příliš těžkopádně.	► Namažte kola pro natahování na ovinovacím zařízení.
Natahovací kladky jsou poškozeny.	► Natahovací kladky nechte vyměnit servisním partnerem KRONE.
Brzda fólie je nastavena příliš silně.	► Nastavte brzdu fólie, viz Strana 217 .
Kotouč fólie není správně vložen.	► Kotouč fólie vložte správně, viz Strana 110 . ► Správné vložení fólie do ovinovacího zařízení, viz Strana 112 .
Vnější teplota je příliš vysoká nebo má fólie nedostatečnou kvalitu.	► Vstupní natažení fólie snižte na 50 %, viz Strana 218 .

17.6 Poruchy elektrického/elektronického systému

17.6.1 Chybová hlášení

 VAROVÁNÍ
Při nerespektování chybových hlášení může dojít ke zranění osob nebo k poškození stroje Při nerespektování chybových hlášení a neodstranění poruchy může dojít ke zranění osob nebo k vážnému poškození stroje. ► Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, viz Strana 275. ► 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 275](#).

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 273	Symbol

Potvrzení chybového hlášení

- Poznamenejte si chybové hlášení.
- Krátce stiskněte .
- ➔ Akustický signál se vypne a indikace chyba se již nebude zobrazovat. Vyskytne-li se porucha znovu, zobrazí se chybové hlášení znovu.
- Pro potvrzení chybového hlášení až do dalšího spuštění obslužného terminálu stiskněte tlačítko  a držte ho 5 sekund stisknuté.
- Odstranění chyby, viz [Strana 275](#).

Potvrzená a ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit přes stavový řádek, viz [Strana 129](#).

17.6.1.1 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.

FMI	Význam
3	Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.
4	Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.
5	Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.
6	Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.
7	Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.
8	Nepřípustná frekvence.
9	Byla zaznamenána abnormální hodnota aktualizace.
10	Byla zaznamenána abnormální hodnota změn.
11	Neznámá příčina chyby.
12	Došlo k interní chybě.
13	Hodnoty kalibrace jsou mimo rozsah hodnot.
14	Zapotřebí jsou speciální pokyny.
15	Je dosaženo horní mezní hodnoty.
16	Překročena je horní mezní hodnota.
17	Je dosaženo dolní mezní hodnoty.
18	Podkročena je spodní mezní hodnota.
19	Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.
20	Údaje vykazují odchylku směrem nahoru.
21	Údaje vykazují odchylku směrem dolů.
31	Podmínka je splněna.

17.6.2 Přehled pojistek

Deska s pojistkami se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Podle schématu elektrického zapojení se na desce nachází následující pojistky:



RPG000-080

Označení	Vysvětlení	Označení	Vysvětlení
A1.F1	Rezerva 1 A	A1.F7	KMB A33 PWR 15 A
A1.F2	KMC A10 PWR UB1 15 A	A1.F8	KMB A31 PWR UB 15 A
A1.F3	KMC A10 PWR UB2 15 A	A1.F9	KMC A10 ECU PWR 7,5 A

Označení	Vysvětlení	Označení	Vysvětlení
A1.F4	KMC A10 PWR UB3 15 A	A1.F10	Rozšíření ISOBUS ECU PWR 7,5 A
A1.F5	Rozšíření ISOBUS PWR 15 A	A1.F11	KMB A33 ECU PWR 7,5 A
A1.F6	FM A32 PWR UB3 15 A		

17.6.3 Odstranění chyb senzorů/aktorů

Opravu nebo výměnu součástí smí provádět jen kvalifikovaný odborný servis.

Než se obrátíte na prodejce, shromážděte v souvislosti s chybovým hlášením následující informace:

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby s FMI zobrazené na displeji ([viz Strana 273](#)) 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 186](#).
- ▶ Při chybě senzoru proveďte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, [viz Strana 179](#).

Čím více informací svému prodejci sdělíte, tím snazší bude odstranit příčinu chyby.

17.6.4 Seznam chyb

>>>

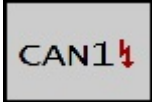
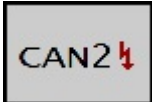
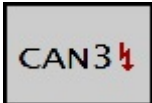
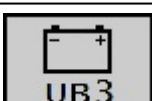
 Fehlerliste_D2515020105300016_cs [▶ 276]

Seznam chyb

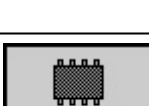
Verze softwaru: D2515020105400018_300

Řídicí jednotka: KMC



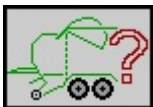
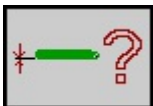
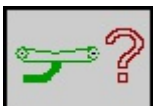
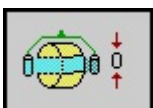
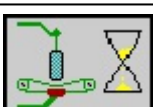
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-520192-19	CAN 1 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 1.	
KMC-520193-19	CAN 2 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 2.	
KMC-520194-19	CAN 3 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 3.	
KMC-520195-19	CAN 4 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 4.	
KMC-520198-12	Řídící jednotka - Interní chyba	Chyba v řídící jednotce, vyvolaná kvůli vadnému softwaru nebo hardwaru.	
KMC-520232-12	Identifikační číslo vozidla - Interní chyba	Identifikační číslo vozidla není inicializováno.	
KMC-520234-31	Kontrola systému s KMC se nezdařila - Podmínka je dána	Selhalo porovnání systémově relevantních údajů o stroji napříč řídícími jednotkami pomocí KMC.	
KMC-521100-3	Napěťová skupina UB1 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521100-4	Napěťová skupina UB1 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521100-5	Napěťová skupina UB1 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521100-6	Napěťová skupina UB1 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-3	Napěťová skupina UB2 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521101-4	Napěťová skupina UB2 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521101-5	Napěťová skupina UB2 - Chyba kostry	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-6	Napěťová skupina UB2 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521102-3	Napěťová skupina UB3 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	

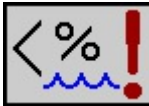
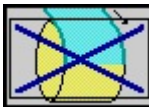
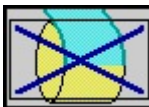
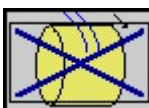
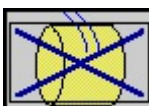
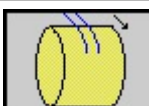
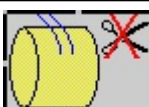
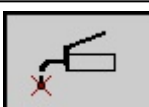
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521102-4	Napěťová skupina UB3 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521102-5	Napěťová skupina UB3 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521102-6	Napěťová skupina UB3 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521103-3	Napěťová skupina UB4 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521103-4	Napěťová skupina UB4 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521103-5	Napěťová skupina UB4 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521103-6	Napěťová skupina UB4 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521104-3	Napěťová skupina UB5 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521104-4	Napěťová skupina UB5 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521104-5	Napěťová skupina UB5 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521104-6	Napěťová skupina UB5 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521105-3	Napěťová skupina UB6 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521105-4	Napěťová skupina UB6 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521105-5	Napěťová skupina UB6 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521105-6	Napěťová skupina UB6 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521106-11	Napájecí napětí senzorů - Všeobecná porucha	Napětí bylo odpojeno z důvodu přetížení nebo zkratu napájecího napětí senzorů.	

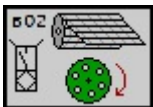
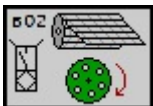
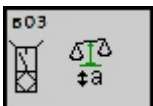
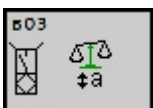
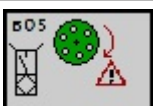
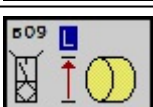
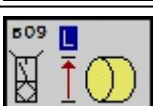
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521107-3	Napájecí napětí - Přepětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš vysoké.	
KMC-521107-4	Napájecí napětí - Detekováno podpětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš nízké.	
KMC-521108-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB1 neobstálo v autotestu.	
KMC-521109-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB2 neobstálo v autotestu.	
KMC-521110-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB3 neobstálo v autotestu.	
KMC-521111-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB4 neobstálo v autotestu.	
KMC-521112-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB5 neobstálo v autotestu.	
KMC-521113-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB6 neobstálo v autotestu.	
KMC-521114-11	Napětí napájení senzoru U1 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521115-11	Napětí napájení senzoru U2 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext2 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521116-11	Napětí napájení senzoru U3 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext3 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521117-11	Napětí napájení senzoru U4 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext4 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521118-11	Napěťové skupiny - relé UB2 - Všeobecná porucha	Chyba platformy pouze pro BIG X: Rozpoznána porucha návodu/adaptéru. Proto bylo odpojeno relé napěťových skupin UB2.	
KMC-521320-2	Konfigurace stroje - Logická chyba elektroniky	Konfigurace stroje není kompatibilní s hardwarem.	
KMC-521350-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		
KMC-521351-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		

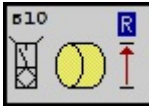
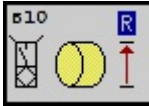
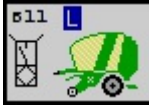
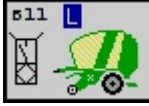
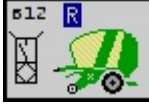
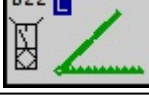
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522000-7	Tlačítko rychlého zastavení - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	
KMC-522001-7	Rychlé zastavení držáku - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého držáku.	
KMC-522005-2	Kloubový hřídel - Logická chyba elektroniky	Kloubový hřídel se otáčí a provozní režim je v silničním provozu.	
KMC-522005-16	Kloubový hřídel - Překročena horní mezní hodnota	Kloubový hřídel se otáčí rychleji než je povoleno.	
KMC-522010-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí zvednout.	
KMC-522011-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí spustit.	
KMC-522012-7	Nožová kazeta není nahoře - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta není nahoře.	
KMC-522014-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Nožová kazeta musí být pod tlakem.	
KMC-522015-7	Nožová kazeta timeout - Logická chyba mechaniky	Pohyb nožové kazety má timeout.	
KMC-522020-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522021-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522022-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522023-18	Příváděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Příváděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522024-7	Vázání sítě není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522025-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522026-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	

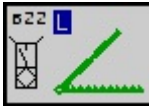
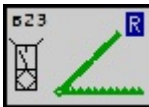
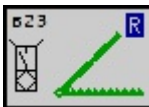
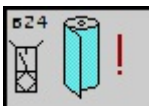
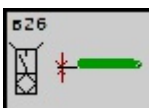
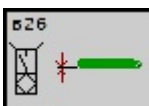
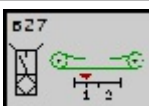
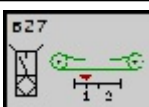
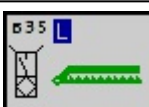
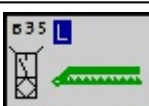
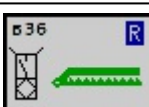
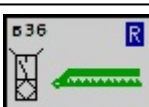
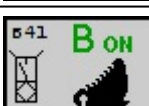
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522027-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522028-7	Vázání sítě není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522029-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522030-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522031-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522032-18	Přiváděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Přiváděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522033-7	Vázání motouzu není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522034-7	Vázání motouzu timeout - Logická chyba mechaniky	Ramena motouzu nebylo možné během stanovené doby pohybovat do požadované polohy.	
KMC-522035-16	Maximální plnění překročeno - Překročena horní mezní hodnota	Plnění komory na balíky překročilo maximum.	
KMC-522038-18	Skluz pohyblivého dna - Podkročena spodní mezní hodnota	Pohyblivé dno komory na balíky má nižší otáčky, než je požadováno.	
KMC-522040-16	Balík vlevo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, levá strana je větší.	
KMC-522041-16	Balík vpravo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, pravá strana je větší.	
KMC-522044-7	Pozice výklopné zádě nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádě.	
KMC-522045-7	Otevření výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522046-7	Zavření výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522048-7	Výklopná zád' otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	

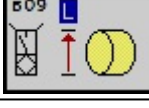
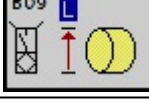
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522049-7	Výklopná zád' otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	
KMC-522050-18	Otáčky kloubového hřídele - Podkročena spodní mezní hodnota	Počet otáček vývodového hřídele je příliš nízký.	
KMC-522051-7	Pozice výklopné zádě - Logická chyba mechaniky	Pozice výklopné zádě není správná.	
KMC-522052-7	Pozice zvedáku - Logická chyba mechaniky	Pozice zvedáku není správná.	
KMC-522053-7	Pozice ovinovacího stolu - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího stůlu není správná.	
KMC-522054-7	Pozice ovinovacího ramena - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího ramena není správná.	
KMC-522055-7	Pozice přidržovacích ramen - Logická chyba mechaniky	Pozice přidržovacího ramena není správná.	
KMC-522056-7	Předání timeout - Logická chyba mechaniky	Předání má timeout.	
KMC-522057-7	Balík na zvedáku - Logická chyba mechaniky	Chybí balík na zvedáku.	
KMC-522058-7	Balík na ovinovacím stole - Logická chyba mechaniky	Na ovinovacím stole je balík.	
KMC-522060-7	Automatika výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Automatika výklopné zádě nemá timeout	
KMC-522066-7	Zvedák timeout - Logická chyba mechaniky	Zvedák předávání balíků nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522070-7	Ovinovací stůl timeout - Logická chyba mechaniky	Ovinovací stůl nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522075-7	Trhlina fólie na jedné straně - Logická chyba mechaniky	Fólie je na jedné straně roztržená.	
KMC-522076-7	Trhlina fólie na obou stranách - Logická chyba mechaniky	Fólie je na obou stranách roztržená.	
KMC-522078-16	Měření vlhkosti - Překročena horní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla překročena horní mezní hodnota vlhkosti.	

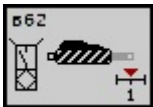
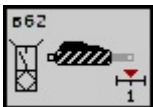
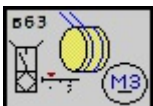
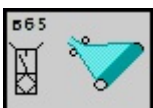
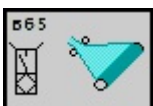
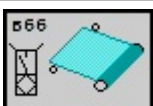
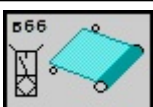
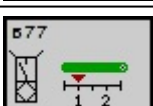
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522079-18	Měření vlhkosti - Podkročena spodní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla podkročena spodní mezní hodnota vlhkosti.	
KMC-522080-7	Vázání folie netaženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522081-7	Vázání fólie stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522082-7	Vázání folie je taženo - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522083-7	Vázání fólie neodstříženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřížen.	
KMC-522084-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522085-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522086-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522087-7	Vázání motouzu není odstříženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřížen.	
KMC-522090-7	Tok maziva přerušen - Logická chyba mechaniky	Tok maziva nebyl při aktivovaném mazání detekován.	
KMC-522091-18	Podkročen minimální lisovací tlak - Podkročena spodní mezní hodnota	Lisovací tlak podkročil minimální potřebnou hodnotu	
KMC-522093-7	Pozice výklopné zádě Combi nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádě.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádě Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádě Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522097-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	
KMC-522098-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	

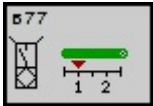
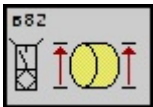
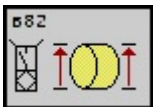
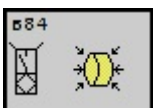
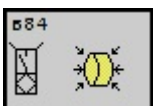
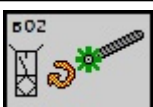
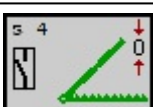
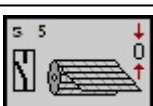
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522101-3	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522101-4	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522102-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522102-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522103-3	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Přerušení kabelu		
KMC-522103-4	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522105-3	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Přerušení kabelu		
KMC-522105-4	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522106-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522106-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522107-3	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522107-4	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522108-3	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Přerušení kabelu		
KMC-522108-4	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522109-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		
KMC-522109-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		

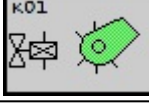
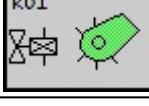
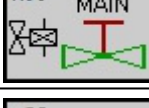
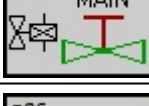
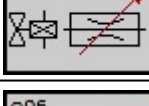
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522110-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		
KMC-522110-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522111-3	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522111-4	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522112-3	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522112-4	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522113-3	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Přerušení kabelu		
KMC-522113-4	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522114-3	Senzor B14 Komora na balíky otevřena - Přerušení kabelu		
KMC-522115-3	Senzor B15 Vyhození balíku - Přerušení kabelu		
KMC-522115-4	Senzor B15 Vyhození balíku - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522120-3	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522120-4	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522121-3	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522121-4	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522122-3	Senzor B22 Přidržovací rameno vlevo otevřené - Přerušení kabelu		

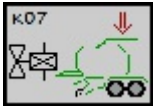
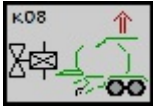
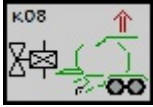
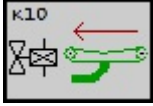
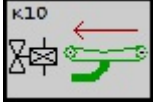
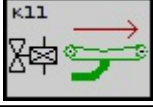
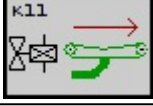
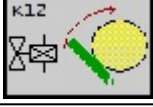
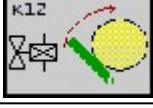
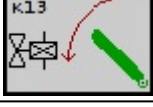
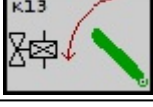
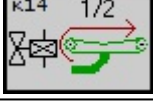
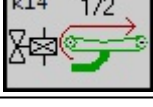
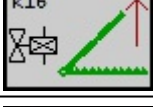
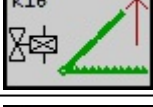
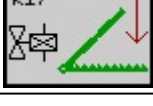
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522122-4	Senzor B22 Přidržovací rameno vlevo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522123-3	Senzor B23 Přidržovací rameno vpravo otevřené - Přerušení kabelu		
KMC-522123-4	Senzor B23 Přidržovací rameno vpravo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522124-3	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Přerušení kabelu		
KMC-522124-4	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522126-3	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Přerušení kabelu		
KMC-522126-4	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522127-3	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Zkrat na UB		
KMC-522127-4	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522135-3	Senzor B35 Přidržovací rameno vlevo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522135-4	Senzor B35 Přidržovací rameno vlevo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522136-3	Senzor B36 Přidržovací rameno vpravo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522136-4	Senzor B36 Přidržovací rameno vpravo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522140-3	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522140-4	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522141-3	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		

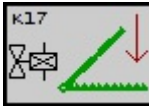
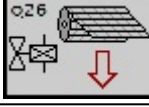
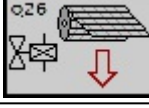
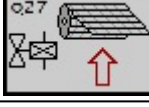
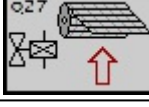
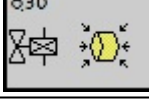
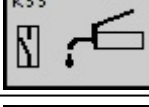
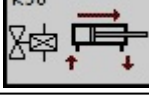
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522141-4	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522142-3	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522142-4	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522143-3	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522143-4	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522146-3	Senzor B46 Rozvodový hřidel nožů 0 - Přerušení kabelu		
KMC-522146-4	Senzor B46 Rozvodový hřidel nožů 0 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522147-3	Senzor B47 Rozvodový hřidel nožů 1 - Přerušení kabelu		
KMC-522147-4	Senzor B47 Rozvodový hřidel nožů 1 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522150-3	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Zkrat na UB		
KMC-522150-4	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522151-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		
KMC-522151-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522152-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		
KMC-522152-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522161-3	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Zkrat na UB		

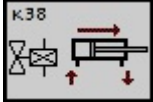
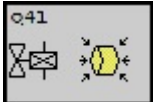
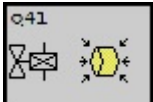
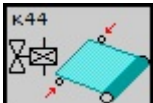
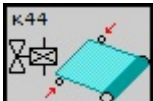
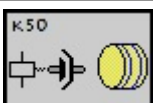
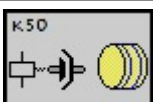
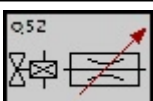
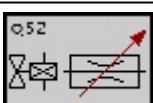
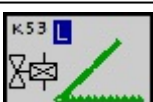
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522161-4	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522162-3	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Přerušení kabelu		
KMC-522162-4	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522163-3	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Zkrat na UB		
KMC-522163-4	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522165-3	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Přerušení kabelu		
KMC-522165-4	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522166-3	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Přerušení kabelu		
KMC-522166-4	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522167-3	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522167-4	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522168-3	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522168-4	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522169-3	Senzor B69 nože aktivovány - Přerušení kabelu		
KMC-522169-4	Senzor B69 nože aktivovány - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522177-3	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Zkrat na UB		

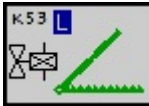
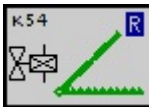
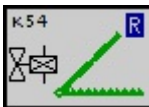
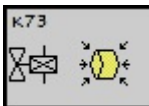
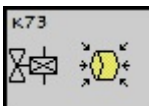
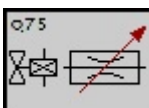
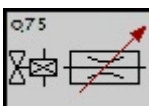
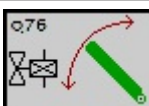
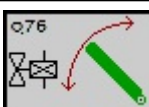
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522177-4	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522182-3	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Zkrat na UB		
KMC-522182-4	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522183-3	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Přerušení kabelu		
KMC-522183-4	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522184-3	Senzor B84 Lisovací tlak - Zkrat na UB		
KMC-522184-4	Senzor B84 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522202-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522202-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522206-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522206-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522245-3	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Přerušení kabelu		
KMC-522245-4	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522250-16	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Překročena horní mezní hodnota		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522250-18	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522251-16	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522251-18	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522300-3	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522300-6	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522301-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522301-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522303-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522303-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522305-3	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522305-6	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Zkrat na kostru		
KMC-522306-3	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522306-6	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Zkrat na kostru		
KMC-522307-3	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

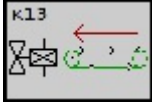
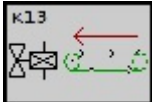
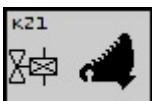
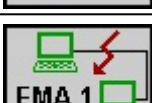
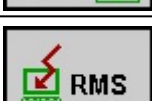
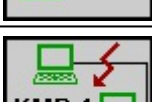
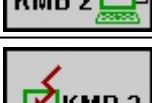
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522307-6	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522308-3	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522308-6	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522310-3	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522310-6	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Zkrat na kostru		
KMC-522311-3	Aktor K11 Pojždění stavěče balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522311-6	Aktor K11 Pojždění stavěče balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522312-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522312-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522313-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522313-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522314-3	Aktor K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522314-6	Aktor K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie - Zkrat na kostru		
KMC-522316-3	Aktor K16 Otevření přidržovacích ramen - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522316-6	Aktor K16 Otevření přidržovacích ramen - Zkrat na kostru		
KMC-522317-3	Aktor K17 Zavření přidržovacích ramen - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

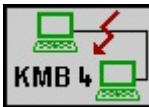
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522317-6	Aktor K17 Zavření přidržovacích ramen - Zkrat na kostru		
KMC-522319-3	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522319-6	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Zkrat na kostru		
KMC-522320-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522320-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522321-3	Aktor K21 Rozvodový hřidel nožů A aktivovaný - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522321-6	Aktor K21 Rozvodový hřidel nožů A aktivovaný - Zkrat na kostru		
KMC-522326-3	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522326-6	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522327-3	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522327-6	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522330-3	Aktor Q30 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522330-6	Aktor Q30 Lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522333-3	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522333-6	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Zkrat na kostru		
KMC-522338-3	Aktor K38 Servoventil 1 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522338-6	Aktor K38 Servoventil 1 - Zkrat na kostru		
KMC-522339-3	Aktor K39 Servoventil 2 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522339-6	Aktor K39 Servoventil 2 - Zkrat na kostru		
KMC-522341-3	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522341-6	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Zkrat na kostru		
KMC-522344-3	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522344-6	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522345-3	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522345-6	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522346-3	Aktor K46 Předvolba nožů - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522346-6	Aktor K46 Předvolba nožů - Zkrat na kostru		
KMC-522350-3	Aktor Q50 Spojka vázání - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522350-6	Aktor Q50 Spojka vázání - Zkrat na kostru		
KMC-522352-3	Aktor Q52 Servoventil 3 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522352-6	Aktor Q52 Servoventil 3 - Zkrat na kostru		
KMC-522353-3	Aktor K53 Přidržovací ramena vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522353-6	Aktor K53 Přidržovací ramena vlevo - Zkrat na kostru		
KMC-522353-6	Aktor K54 Přidržovací ramena vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522354-3	Aktor K54 Přidržovací ramena vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-3	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-6	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522375-3	Aktor Q75 Rychlost zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522375-6	Aktor Q75 Rychlost zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522376-3	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522376-6	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522400-3	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522400-6	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522401-3	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522401-6	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Zkrat na kostru		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522420-3	Světlo E20 Pracovní osvětlení role sítě - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522420-6	Světlo E20 Pracovní osvětlení role sítě - Zkrat na kostru		
KMC-522421-3	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522421-6	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Zkrat na kostru		
KMC-522422-3	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522422-6	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522431-3	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522431-6	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522433-3	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522433-6	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522456-3	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522456-6	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Zkrat na kostru		
KMC-522462-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522462-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522463-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522463-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522471-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522471-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522500-0		Byly uloženy nesprávné hodnoty konfigurace	
KMC-522510-0		Chyba zesilovače měřené síly 1	
KMC-522511-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 1	
KMC-522512-0		Chyba zesilovače měřené síly 2	
KMC-522513-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 2	
KMC-522520-0		Chyba zbytkové vlhkosti řídicí jednotky	
KMC-522521-0		Rozpoznán timeout k řídicí jednotce RMS	
KMC-522530-0		Chyba KMB modul 1	
KMC-522531-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 1	
KMC-522532-0		Chyba KMB modul 2	
KMC-522533-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 2	
KMC-522534-0		Chyba KMB modul 3	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522536-0		Chyba KMB modul 4	
KMC-522537-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 4	
KMC-522540-0		Chyba LMO modul 1	
KMC-522541-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze LMO 3	
KMC-522900-19	TIM stav zprávy překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM stav zprávy nebyl odeslán nebo přijat ve stanoveném času.	
KMC-522901-19	TIM autentizace se nezdařila - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM autentizace se nezdařila.	
KMC-522902-13	TIM autentizace certifikát na seznamu blokových certifikátů - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	Jeden certifikát TIM serverů je na AEF TIM seznamu blokových certifikátů	
KMC-522903-13	TIM server používá vývojářské certifikáty - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM server používá vývojářské certifikáty.	
KMC-522904-13	TIM funkce rychlosti není k dispozici - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce rychlosti není k dispozici.	
KMC-522905-13	TIM funkce ventilu není k dispozici - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce ventilu není k dispozici.	
KMC-522906-19	TIM funkce rychlosti překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM funkce rychlosti je přerušena z důvodu překročení času.	
KMC-522907-19	TIM funkce ventilu překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM funkce ventilu je přerušena z důvodu překročení času.	

17.7 Výměna natahovacích kladek na ovinovacím zařízení

Při mimořádně vlhkém počasí se může stát, že se fólie dostatečně nenatáhne. Potom se mohou natahovací kladky na ovinovacím zařízení vyměnit za natahovací kladky s vroubkováním, které jsou méně klouzavé. Kontaktujte k tomu účelu servisního partnera KRONE.

K tomu účelu se musí objednat následující 4 natahovací kladky:

Označení	Množství	Číslo KRONE
Natahovací kladka s vroubkováním	2	20 068 250 *
Natahovací kladka s vroubkováním	2	20 068 254 *

18 Oprava, údržba a nastavení odborným personálem

V této kapitole jsou popsány práce oprav, údržby a nastavování na stroji, které smí provádět jen kvalifikovaný odborný personál. Musíte si přečíst celou kapitolu „Osobní kvalifikace odborného personálu“ a řídit se jí, viz [Strana 16](#).



VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo poškození stroje při nesprávné opravě, údržbě nebo nastavování

Stroje, které nebyly opraveny, udržovány nebo nastaveny odborným personálem, mohou z důvodu neznalosti vykazovat chyby. Následně může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Opravy, údržbu a nastavování na stroji nechte provádět výhradně autorizovanou odbornou osobou.
- ▶ Dodržujte osobní kvalifikaci odborného personálu, viz [Strana 16](#).



VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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



VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

18.1 Údržba brzdové soustavy

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění z důvodu poškození brzdové soustavy

Poškození brzdové soustavy může negativně ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit úrazy. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Seřizování a opravy brzdových soustav smí provádět pouze autorizované odborné dílny nebo uznané brzdové servisy.
- ▶ Brzdy nechte pravidelně kontrolovat odborným servisem.
- ▶ Poškozené nebo opotřebené brzdové hadičky nechte ihned vyměnit odborným servisem.
- ▶ Nepravidelnosti nebo poruchy funkce brzdové soustavy musí být neprodleně odstraněny v odborné dílně.
- ▶ K práci na poli nebo pro silniční jízdu se smí používat pouze stroj s bezvadnou brzdovou soustavou.
- ▶ Bez povolení firmou KRONE se nesmí provádět žádné změny na brzdové soustavě.
- ▶ Firma KRONE nepřejímá žádné ručení za přirozené opotřebení, vady v důsledku přetížení nebo změn brzdové soustavy.

18.1.1 Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí

Obložení brzdových čelistí musí mít tloušťku minimálně 2 mm.

Pokud je tloušťka obložení menší než 2 mm, musí brzdové obložení vyměnit jeden ze servisních partnerů KRONE.

18.1.2 Kontrola zdvihu brzdových válců

- ▶ Provozní brzdu aktivujte plným tlakem.
- ▶ Zkontrolujte zdvih brzdových válců.
- ➔ Pokud činí zdvih hlavy vidlice víc než 2 třetiny maximálního zdvihu válce, musí se brzda nastavit.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

18.1.3 Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě

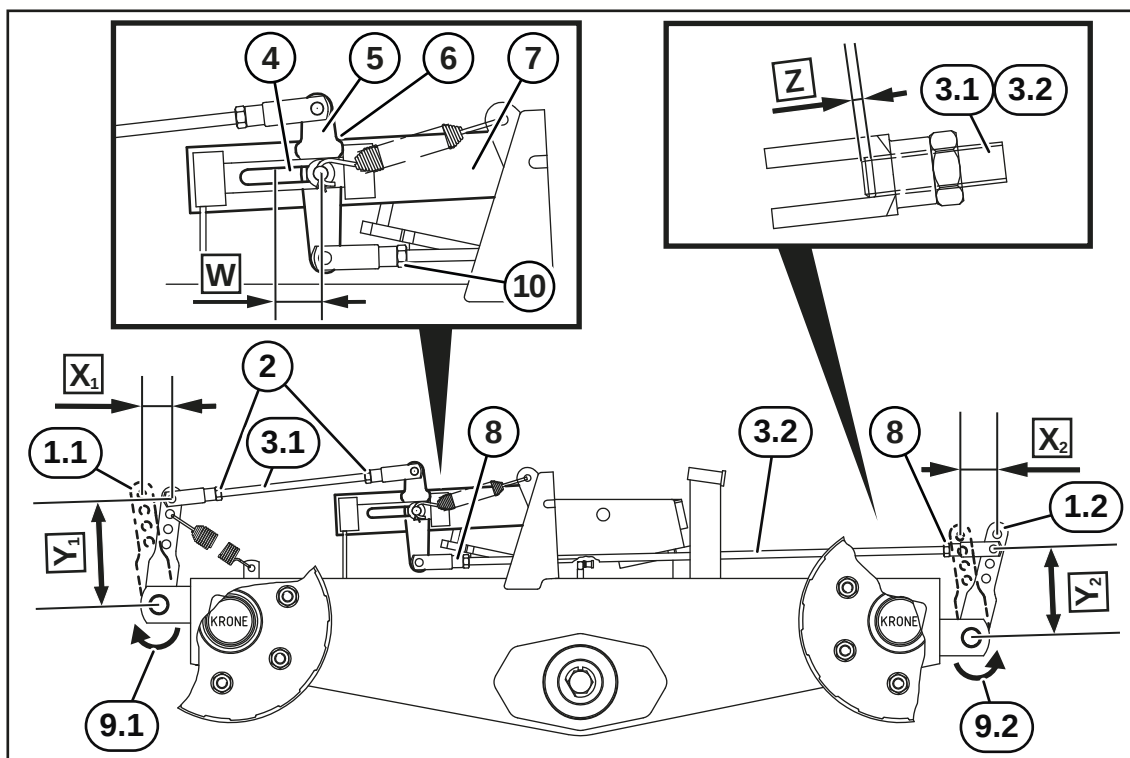
" parent="Tandemová osa

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložением a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na převodové soutyčí a na brzdových pákách.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdových čelistí) a/nebo
- se dráha aktivace brzdového válce **W** nenachází v rozsahu **W=35±5 mm**.



RP000-433

Kontrola brzdy

- ▶ Aktivujte brzdu.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce **W=35±5 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce W větší než 40 mm, musí se brzdové soutyčící (3.1, 3.2) prodloužit.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
 - ⇒ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.
 - ⇒ Pokud se kola nemohou volně otáčet, musí se brzdové soutyčící (3.1, 3.2) zkrátit.
- ▶ Před opětovným uvedením brzdy do provozu musí být přezkoušena funkce všech bezpečnostních zařízení.

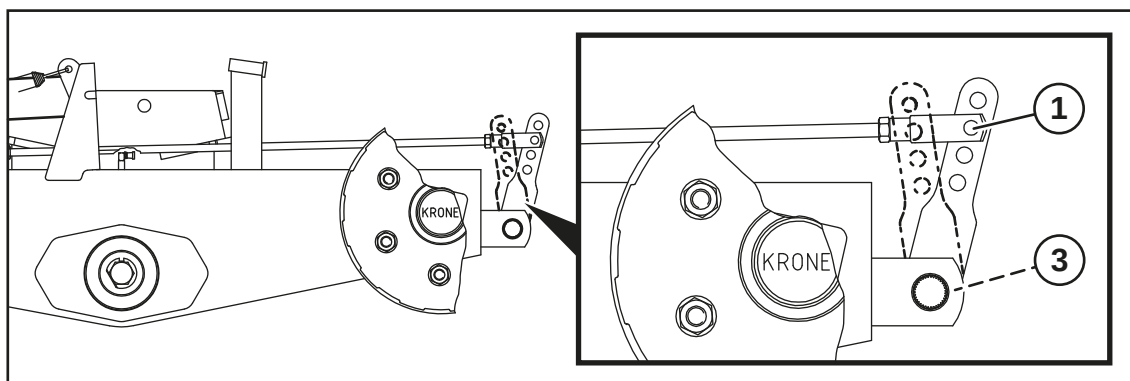
Nastavení brzdového soutyčící

Pokud rozměr W není v rozsahu **W=35±5 mm**, musí se brzdové soutyčící (3.1, 3.2) prodloužit následujícím způsobem.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz [Strana 300](#).
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz [Strana 300](#).
- ✓ Při všech nastaveních musí vyrovnávací páka (5) přiléhat jak v podélném otvoru (4) vzadu, tak také v horní oblasti (6) držáku (7).
- ▶ Povolte příslušné pojistné matice (2) nebo (8).
- ▶ Otáčejte brzdovým soutyčícím (3.1) nebo (3.2) tak, aby se příslušné brzdové soutyčící (3.1, 3.2) prodloužilo.
- ▶ Dbejte na to, abyste vždy prodloužili délku obou brzdových soutyčící (3.1, 3.2). Může se stát, že je třeba prodloužit brzdové soutyčící (3.1, 3.2) o různou délku.

- ▶ Dbejte na to, aby byly rozměry X_1 a X_2 podobně velké.
- ▶ Abyste mohli zkontrolovat rozměry X_1 a X_2 , stiskněte rukou brzdovou páku (1.1, 1.2) ve směru polohy při brždění.
- ▶ Zkontrolujte, zda přesah závitů na hlavách vidlic činí **$Z=0,5$ mm**.
 - ⇒ Pokud činí přesah závitů na hlavách vidlic **$Z=0,5$ mm**, je nastavení brzdového soutyčí (3.1, 3.2) správné.
 - ⇒ Pokud přesah závitů na hlavách vidlic **není $Z=0,5$ mm**, musí se nastavit brzdové páky (1.1, 1.2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

Nastavení brzdové páky



RP000-469

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Brzdový soutyčí (3.1, 3.2) uvolněte z držáku a vytáhněte nahoru.
- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Brzdovou páku (1.1, 1.2) odtáhněte od brzdového hřídele a odsadte na brzdovém hřídeli o jeden zub.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byla brzdová páka odsazena na obou stranách rovnoměrně.
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Namontujte brzdové soutyčí (3.1, 3.2).
- ▶ Po odsazení brzdové páky (1.1, 1.2) znovu nastavte brzdové soutyčí, viz [Strana 301](#).

18.1.4 Nastavení mechanického soutyčového talíře na tandemové ose

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

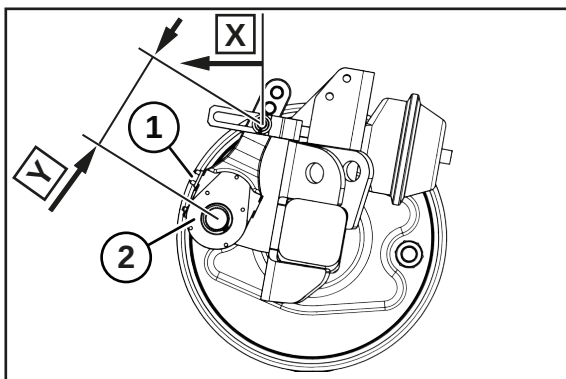
Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložением a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na mechanickém soutyčovém talíři.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9“/12“: přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16“/20“: přibližně **75 mm**



RP000-685

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 27](#).
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz [Strana 300](#).
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz [Strana 300](#).

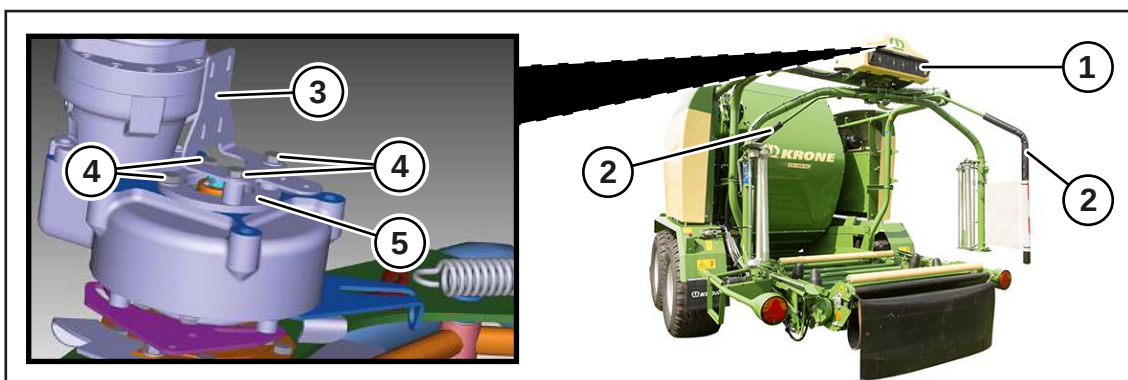
Nastavení mechanického soutyčového talíře

Zdvih válce X při aktivaci musí činit **10–12 %** délky soutyčového talíře (2).

- ▶ Změřte délku Y soutyčového talíře (2).
- ▶ Šroubem (1) otáčejte ve směru otáčení hodinových ručiček, dokud brzdové čelisti pevně nepřiléhají na brzdový válec.
- ▶ Šroubem (1) otáčejte proti směru otáčení hodinových ručiček, dokud zdvih válce X na soutyčovém talíři (2) nečiní **10–12 %** délky Y.
- ➔ Příklad: Délka Y soutyčového talíře (2) činí **Y=150 mm**. Potom musí činit zdvih válce **X=15-18 mm**.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byly soutyčové talíře (2) nastaveny na obou 4 okrajích rovnoměrně.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

18.2

Nastavení uložení ovinovacího ramena



RPG000-085

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

Pokud má uložení ovinovacího ramena v převodovce příliš velkou vůli, podložte jej novými lícovacími podložkami:

- ▶ Vyjměte ochranný kryt (1).
- ▶ Demontujte 4 šroubové spoje (4).
- ▶ Vyjměte držák senzoru (3) a víko převodovky (5).

- ▶ Vložením lícovacích podložek Ø63 x Ø80 nastavte vzdálenost mezi ložiskem a víkem převodovky tak, aby byl bez vůle.
- ▶ Přimontujte víko převodovky (5) a držák senzoru (3) pomocí 4 šroubových spojů (4).
- ▶ Nasaďte ochranný kryt (1).
- ▶ Stiskněte 2 pojistné třmeny (2) a zkontrolujte, zda správně funguje tlačítko rychlého zastavení, viz [Strana 69](#).

18.3 Body pro nasazení zvedáku vozu

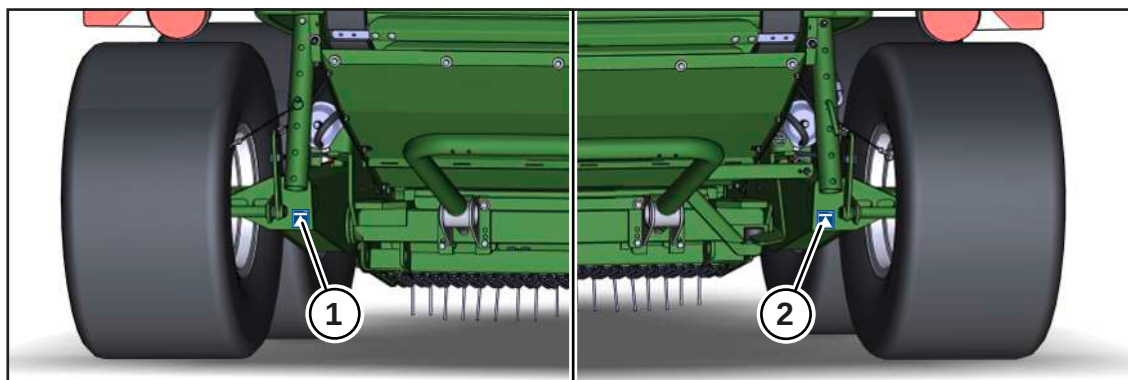
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje, viz [Strana 48](#).
- ▶ 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 28](#).

Body pro nasazení zvedáku vozu se nachází vlevo a vpravo na tandemové nápravě a jsou označeny samolepkou.



RP000-869

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

19 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.

20 Dodatek

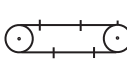
20.1 Schéma rozvodu hydrauliky

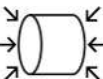
Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

- | | |
|--|---|
| 1 Sériové vybavení | 3 Varianta "hydraulické zapojení skupin nožů" |
| 2 Varianta "elektronické nastavení lisovacího tlaku" | 4 Varianta "hydraulická opěrná noha" |

Seznam aktorů a symbolů pro následující schéma hydraulického zapojení

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

Symbol	Aktor	Vysvětlení
	–	Výklopná zád' u komory na balíky
	K01	Sběrač
	K03	Bez varianty "Řezací ústrojí" Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru U varianty "Řezací ústrojí": Zvednutí/spuštění nožové kazety
	K05	Blok obtokového ventilu
	K07	Zavření komory na balíky
	K08	Otevření komory na balíky
	K10	Podavač balíků na ovinovací stůl
	K11	Odkládání balíků na ovinovací stůl
	K12	Zvednutí podavače balíků
	K13	Spuštění podavače balíků
	K14	Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie
	K16	Otevření přidržovacích ramen
	K17-1	Uvolnění/zavření přidržovacích ramen vlevo
	K17-2	Uvolnění/zavření přidržovacích ramen vpravo
	K19	Brzda ovinovacího ramena
	K20	Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
	K21	Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")

Symbol	Aktor	Vysvětlení
	K38	Servoventil 1
	K39	Servoventil 2
	Q06	Rychlost ovinovacího ramena
	Q30	Lisovací tlak (u provedení s "Elektronickým nastavením lisovacího tlaku")
	–	Hydraulická opěrná noha

>>>

 150 102 275 01 [▶ 308]

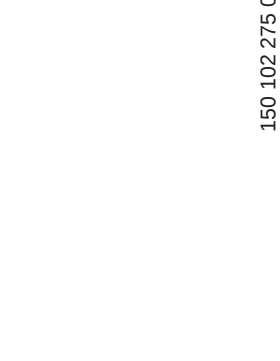
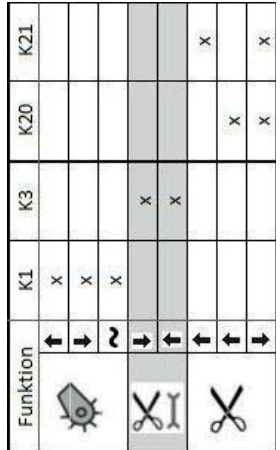
Comprima CV 150 XC

Funktion	K38	K39	K5	Q6	K7	K8	K10	K11	K12	Y13	K14	K16	K17	K19	Q30
↑	•														
↓															
↕															
↔															
ON															
↔															
ON															
!															
↕															
↕															

150 102 275 01

Funktion		K38	K39	K5	Q6	K7	K8	K10	K11	K12	Y13	K14	K16	K17	K19	Q30
	↑ ↓	•	•			•	•									
																•
	↑ ↓	•	•							•	•					
	ON			•	•										•	
	↑ ↓	•	•					•	•							
	ON			•	•										•	
	1/2			•	•							•			•	
	↑ ↓		•										•	•		
		•											•	•		

Comprima CV 150 XC



21 **Rejstřík**

A

Adresáře a odkazy	9
Aktivování funkcí TIM	143
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy..	138

B

B08 nožová kazeta nahoře.....	182
B61 nastavení senzoru vázání 1 (pasivní)	185
Bezpečné odstavení stroje	22
Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
Bezpečné vystupování a sestupování.....	25
Bezpečnost.....	14
Bezpečnost provozu	21
Bezpečnostní nálepky na stroji.....	29
Bezpečnostní postupy	27
Bezpečnostní výbava	42
Bezpečnostní značky na stroji.....	21
Body pro nasazení zvedáku vozu	304
Broušení nožů	243
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu Kontrola a nastavení axiální vůle ...	211, 252

C

Celkový čítač	173
Centrální mazání (terminál)	158
Centrální mazání řetězů Čištění dávkovací jednotky	254
Výměna hadice na dávkovací jednotce..	255
Cílová skupina tohoto dokumentu	9
Citlivost ukazatele směru (terminál)	156
Cizí terminál ISOBUS	128
Čištění vzduchového filtru	255
Čištění dávkovací jednotky.....	254
Čištění hnacích řetězů.....	237
Čištění pouzdra a tažných ok	236
Čištění stroje	234
Čištění trysek centrálního mazání řetězů	254
Čištění vlečného oka	236
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	234
Čítač	170
Čítač zákazníka	171

D

Další platné dokumenty	9
Datové úložiště	45
Demontáž	94
Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač	99
Demontáž/montáž odkládací plachty	75
Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	93
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	43
Detekce roztržení fólie ovinovacího zařízení (terminál)	163
Diagnostika digitálních aktorů	188
Doba použitelnosti stroje	15
Dodatek	306
Doobjednání	9
Dopnutí řetězu ovinovacího stolu	251
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	257
Dotykový displej	121, 124

E

elektronické nastavení lisovacího tlaku (terminál)	155
---	-----

H

Hluk může poškodit zdraví	24
Hnací řetěz návodu	246
Hnací řetěz podávacího šneku	248
Hnací řetěz pohyblivého dna	247
Hnací řetěz sběrače	245
Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	249
Horké kapaliny	24
Horké povrchy	25
Hydraulické ventily pro uvolnění/zavření přidržovacích ramen	261
Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení	23
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	27
Chybová hlášení	272

I

Identifikace	48
Informace o softwaru (terminál)	189
Informační nálepky na stroji	36

J

Jízda a přeprava	193
------------------------	-----

K

K tomuto dokumentu	9
Kapaliny pod vysokým tlakem	24
Kloubový hřídel	60
Úprava délky	61
Kloubový hřídel, mazání	227
konfigurace softwaru TIM (terminál)	176
Konstrukce DS 500	122
Konstrukční změny stroje	16
Kontaktní partneři	2
Kontaktní údaje Vašeho prodejce	2
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	211, 252
Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	208
Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	207
Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna vpředu	204
Kontrola a nastavení podávací kyvné páky	205
Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	205
Kontrola a nastavení pozice přivádění	206
Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	243
Kontrola fólie silážních balíků	114
Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v nádrži hydraulického oleje	262
Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	253
Kontrola hydraulických hadic	259
Kontrola natažení vložené fólie	109
Kontrola světel pro jízdu na silnici	196
Kontrola tlačítka rychlého zastavení a pojistného třmenu na ovinovacím zařízení	69
Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	300
Kontrola utažení šroubových spojů na oji	237
Kontrola zadního pohyblivého dna	249
Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	215
Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	214
Kontrola zdvihu brzdových válců	300
Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	244
Kontrola/údržba pneumatik	231

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách .	58
Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu	56
korekce naplnění (terminál)	157
Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena (terminál)	160
Korekce polohy ovinovacího stolu (terminál)....	164
Korigovat polohu ovinovacího stolu (terminál) .	164
KRONE SmartConnect (terminál)	175
KRONE terminál DS 500	121

L

Likvidace	305
-----------------	-----

M

Magnetické ventily	261	Montáž držáku kloubového hřídele	62
Mazací tuky	55	Montáž kloubového hřídele na stroj	60
Menu 1 "Nastavení lisu"	152	Montáž kloubového hřídele na traktor	64
Menu 10 "Ruční ovládání"	165	Montáž opěrného kola	70
Menu 1-1 "Počet ovinutí vázacím materiálem"	153	Montáž pojistného řetězu	68
Menu 1-11 "Centrální mazání"	158	Montáž přídavných unášecích lišt na spouštěcí válec	86
Menu 13 "Čítače"	170	Montáž přídavných vodicích plechů do výklopné zádě	87
Menu 1-3 "Předběžná signalizace"	153	Montáž válečku	71
Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	171	Možné druhy chyb (FMI)	273
Menu 13-2 "Celkový čítač"	173		
Menu 14 "ISOBUS"	174		
Menu 1-4 "Zpoždění startu vázání"	154		
Menu 14-5 "Krone SmartConnect"	175		
Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")	176		
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	177		
Menu 15 "Nastavení"	178		
Menu 15-1 "Test senzorů"	179		
Menu 15-2 "Test aktorů"	186		
Menu 15-4 "Seznam chyb"	190		
Menu 15-9 "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu"	191		
Menu 1-6 "elektronické nastavení lisovacího tlaku"	155		
Menu 1-7 "Citlivost zobrazení směru"	156		
Menu 1-8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání fólií")	157		
Menu 1-9 "Korekce naplnění"	157		
Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení"	159		
Menu 2-2 "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena"	160		
Menu 2-3 "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení"	161		
Menu 2-4 "Způsob obsluhy ovinovacího stolu"	162		
Menu 2-5 "Šířka fólie"	163		
Menu 2-6 "Detekce roztržení fólie"	163		
Menu 2-7 "Korekce polohy ovinovacího stolu"	164		
Menu 15-3 "Informace o softwaru"	189		
Menu 2-1 "Počet ovinutí fólií vzadu"	160		
Montáž	94		
Montáž držáku hadic a kabelů	57		

N

Nádrž hydraulického oleje	262	Nastavení senzoru B09/B10 Ukazatel plnění vlevo/vpravo.....	182
Naplňování komory na balíky	84	Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"....	185
Nastavení	201	Nastavení senzoru B50 "Rozpoznání balíku ovinovacího stolu"	185
nastavení (terminál).....	178	Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	238
Nastavení brzdového soutyčí	300	Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	238
Nastavení brzdy vázacího materiálu	209	Nastavení uložení ovinovacího ramena	303
Nastavení deflektoru kamenů.....	240	Nastavení válcového přidržovače	97
Nastavení délky řezu	205	Nastavení vrzdy fólie na ovinovacím zařízení ..	217
Nastavení dvojité kyvné páky	203	Nastavení vstupního natažení fólie v ovinovacím zařízení.....	218
Nastavení hnacích řetězů.....	245	Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	216
Nastavení hustoty jádra balíku	203	Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce	213
nastavení ISOBUS (terminál)	174	Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	100
Nastavení jednotek na terminálu	127	Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje.....	22
Nastavení kónického válce u vázání sítí a vázání fólií	213	Nebezpečí požáru	22
Nastavení lisovacího tlaku.....	201	Nebezpečí při jízdě po silnici	21
nastavení lisovacího tlaku, elektronicky (terminál)	155	Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli	21
Nastavení lisu (terminál).....	152	Nebezpečí při jízdě v zatáčkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky	21
Nastavení mechanického soutyčového talíře na tandemové ose	302	Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici	21
Nastavení na ovinovacím zařízení	251	Nebezpečí při provozu stroje ve svahu	22
Nastavení nárazového plechu	72	Nebezpečí při svařování.....	26
Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	98	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách.....	27
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu vázacího materiálu	210	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače.	96	Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování	25
Nastavení opěrného kola	73	Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními.....	23
Nastavení ovinovacího zařízení (terminál)	159	Nebezpečí z důvodu poškození stroje	17
Nastavení počtu ovinů fólie vzadu (terminál) ...	160	Nebezpečná oblast kloubového hřídele	19
Nastavení pracovní výšky sběrače.....	95	Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem	19
Nastavení průměru balíku	138, 202	Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu	19
Nastavení přesahu vázacího materiálu	208	Nebezpečná oblast vývodového hřídele	19
Nastavení převodovky ovinovacího stolu na šířku fólie	219	Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje.....	19
Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě.....	300	Nebezpečné oblasti	18
Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"	182	Nevhodné provozní látky	22
Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	182	Nože bruste bez brusného přístroje na nože ...	244

Nožová kazeta nahoře

Nastavení senzoru	182
-------------------------	-----

O

Obrázky	10
Obrazovka silniční jízdy (automatické vyvolání)	138
Obsah dodávky	57
Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	141
Odkazy	9
Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	128
Odpojení převodovky hydraulického čerpadla z hlavního pohonu	114
Odstavení stroje	194
Odstranění chyb senzorů/aktorů	275
Odstranění ucpání sklizňovým produktem	116
Ohrožení dětí.....	16
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozi	237
Ochrana životního prostředí a likvidace	22
Oleje	55
Opakující se symboly	148
Opěrná noha	89
Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	299
Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
Osobní kvalifikace odborného personálu	16
Osobní ochranné pomůcky	20
Ovinovací stůl způsob obsluhy (terminál).....	162
Ovinovací zařízení.....	109
Nastavení (terminál).....	159
Vložení kotouče fólie	110
ovinovacího zařízení	
Popis funkce.....	51
Ovinování fólií u ovinovacího ramena, korekce (terminál)	160
Ovládání	83
Ovládání centrálního mazání řetězů	119
Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů .	139
Ovládání opěrné nohy	89
Ovládání regulátoru brzdící síly	94
Ovládání stroje joystickem	144

P

Plán mazání	223	Ovinovací zařízení fólie se neodřezává .	272
Platnost	9	Ovinovací zařízení fólie se trhá	272
Pneumatická brzda		Ovinování se nespustí	271
Čistění vzduchového filtru	255	Sběrač	265
Počet ovinutí vázacím materiálem	153	Sklizňový produkt se podává z pohyblivého dna nahoru	266
Pojem "stroj"	10	Stroj běží neklidně	267
Pojistky proti přetížení stroje	48	Ucpání sklizňovým produktem	265
Pokyny k provozu	108	Vázací materiál není čistě odříznutý.	269
Poloha a význam bezpečnostních nálepek	30	Vázací materiál nepokrývá nebo nepokrývá úplně jenu nebo obě vnější hrany	269
Poloha a význam informačních nálepek	37	Vázací materiál se nedopravuje	268
Poloha ovinovacího stolu		Vázací materiál se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie	269
Nastavení senzoru	183	Vázací materiál se trhá	268
Poloha vazače		Výklopná zád' se neotevírá	267
Nastavení senzoru	185	Výklopná zád' se nezavírá	267
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	144	Porucha, příčina a odstranění	265
Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	144	Poruchy během operace lisování nebo po ní ...	266
Popis funkce ovinovacího zařízení	51	Poruchy elektrického/elektronického systému .	272
Popis funkce řezacího ústrojí	51	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	270
Popis funkce stavěče balíků	52	Poruchy na ovinovacím zařízení	271
Popis funkce vázání sítí	49	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	265
Popis funkce vázání sítí a vázání folií	50	Poruchy vázání nebo během procesu vázání ..	268
Popis stroje	46	Postup vázání v navigačním menu	151
porucha		Poškozené hydraulické hadice	25
Centrální mazání řetězů: nízká spotřeba oleje	270	Poškozený pneumatický systém	24
Centrální mazání řetězů: olejové čerpadlo není plně stlačováno	271	Potvrzení chybového hlášení	273
Centrální mazání řetězů: stroj suchý	270	Použití podle určení	14
Centrální mazání řetězů: vysoká spotřeba oleje	270	Použití stavěče balíků	115
Fólie se navíjí kolem horního lisovacího válce	270	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	91
Fólie se navíjí kolem spirálového válce ..	270	Použití výstupního žebříku u ovinovacího stolu	114
Hydraulický olej příliš horký	267	Používání tohoto dokumentu	9
Krátký sklizňový produkt	266	Práce jen na zastaveném stroji	25
Kulatý balík je sudovitý, vázací materiál se trhá	267	Pracoviště na stroji	17
Kulatý balík kónický	267	Princip funkce TIM 1.0	141
Kulatý balík neroluje z komory na balíky	266	Prohlášení o shodě	323
Lisovací tlak se nevytváří	266	Provedení testu aktorů	29
Ovinovací zařízení fólie	271	Provedení vizuální kontroly	259
		Provoz jen po řádném uvedení do provozu	17

Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
Provozní látky	22, 55
Průměr balíku	
Nastavení senzoru	182
První uvedení do provozu	56
Před zahájením práce na hydraulickém zařízení	258
Předběžná signalizace (terminál)	153
Přehled pojistek	274
Přehled stroje	46
Přepínání mezi terminály	177, 178
Přerušení funkcí TIM	143
Přestavení vratné kladny na zadním pohyblivém dnu	250
Převodní tabulka	12
Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje	26
Přídavná vybavení a náhradní díly	16
Připojení cizího terminálu ISOBUS	80
Připojení hydraulické brzdy (export)	66
Připojení hydraulických hadic	65
Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	82
Připojení osvětlení pro silniční provoz	67
Připojení stroje	16
Připojení stroje k traktoru	63
Připojení terminálu KRONE DS 500	76
Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	78
Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	66
Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	58
Příprava stroje k jízdě po silnici	194
Příprava stroje k transportu	197
Přípravy před lisováním	83
Přizpůsobení vlečného oka	67
Přizpůsobení výšky oje	58

R

Rozložení stavěče balíků	70
Rozsah dokumentu	10
Rozumně předvídatelné chybné použití	14
Rozvržení displeje	126
Ruční ovládání (terminál)	165
Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu (terminál)	191
Řezací ústrojí	100
Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	242
Řídicí blok hydrauliky	259

S

Sběrač	95
sběrače	
Nastavení pracovní výšky	95
Senzor B27 nastavení "pozice ovinovacího stolu"	183
Senzor B27 nastavení polohy ovinovacího stolu	183
Seznam chyb	275
Seznam chyb (terminál)	190
Schéma rozvodu hydrauliky	306
Složení stavěče balíků pro pracovní nasazení ...	74
Složení stavěče balíků pro silniční jízdu	195
SmartConnect (terminál)	175
Směrové údaje	10
Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky ..	86
Spolujízda osob	17
Spuštění ovinování	87
Spuštění sběrače dolů	95
Spuštění vázání	87
Stavěč balíku	
Montáž opěrného kola	70
Montáž válečku	71
Nastavení nárazového plechu	72
Nastavení opěrného kola	73
Stavěče balíků popis funkce	52
Stavový řádek	129
Struktura aplikace stroje KRONE	126
Struktura menu	146
Symbole v obrázcích	10
Symbole v textu	10
Šířka fólie ovinovacího zařízení (terminál)	163
Šroubové uzávěry na převodovkách	230
Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním	229
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním	228
Šrouby s metrickým závitem se zápusnou hlavou a vnitřním šestihranem	229

T

Tabulka údržby	220
Technické mezní hodnoty	18
Technické údaje	53
Technicky bezvadný stav stroje	17
terminál	
Centrální mazání	158
Čítače	170
Detekce roztržení fólie ovinovacího zařízení 163	
Informace o softwaru	189
konfigurace softwaru TIM	176
korekce naplnění	157
Korekce polohy ovinovacího stolu	164
nastavení	178
nastavení ISOBUS	174
Nastavení jednotek	127
nastavení lisovacího tlaku, elektronicky .	155
Nastavení lisu	152
Nastavení ovinovacího zařízení	159
Ovinovací stůl způsob obsluhy	162
Počet ovinutí vázacím materiálem	153
Postup vázání v navigačním menu	151
Předběžná signalizace	153
Přepínání mezi terminály	177, 178
Ruční ovládání	165
Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu	191
Seznam chyb	190
SmartConnect	175
Šířka fólie ovinovacího zařízení	163
test aktorů	186
Test senzorů	179
Ukazatel směru citlivost	156
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií)	157
Vyvolání navigačního menu	149
Zpoždění startu vázání	154
Terminál – funkce stroje	129
Terminál – menu	146
Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	124

test akorů (terminál)	186
Test senzorů	179
Test senzorů (terminál)	179
TIM	
Princip funkce	141
Tlačítka na pracovní obrazovce	142
Tlačítka	131
Typový štítek	48

U

Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	117
Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	116
Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	118
Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	116
Údaje pro dotazy a objednávky	2, 49
Údržba	220
Údržba – jednorázově po 10 hodinách	221
Údržba – jednorázově po 50 hodinách	222
Údržba – každé 2 roky	223
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	222
Údržba – každých 250 hodin	222
Údržba – každých 50 hodin	222
Údržba – každých 500 hodin	223
Údržba – po každých 1000 kulatých balících ...	223
Údržba – po sezóně	221
Údržba – před sezónou	220
Údržba brzdové soustavy	300
Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu ..	253
Údržba hlavní převodovky	232
Údržba hydraulického zařízení	258
Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	255
Údržba převodovky hydraulického čerpadla	233
Údržbářské a opravárenské práce	26
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20
Ukazatel směru	136
Ukazatele na informační liště	135
Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	142
Ukazatele v pracovní obrazovce	133
Ukončení lisování, spuštění vázání a ovinování a vyhození kulatého balíku	87
Umístění zakládacích klínů	93
Upevnění stroje	199
Upevňovací body na stroji	199
Upnutí fólie do přidržovacího a řezného zařízení	113

Upozornění s informacemi a doporučeními.....	12
Úprava délky kloubového hřídele	61
Utahovací moment: matic kol	231
Utahovací momenty	227
Uvedení do provozu	63
Uvedení pohyblivého dna do pracovní/odstavné polohy	88
Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	95
Uvedení stavěče balíku do provozu (u provedení "stavěč balíku").....	70
Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	240
Uvolnění/zatažení ruční brzdy	92

V

Válce u ovinovacího stolu.....	251
Válcový přidržovač	97
Demontáž nárazového plechu	99
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí	12
Vázání fólií	
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče.....	211, 252
Kontrola zádržného hřebenu	215
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	210
Nastavení podávací kyvné páky	205
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	208
Nastavení zádržného hřebenu	216
Nastavení zařízení pro brzdění rolí	209
Zablokování/odblokování napínací páky	212
vázání sítí	102
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče.....	211, 252
Kontrola zádržného hřebenu	214
Nastavení kónického válce	213
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	210
Nastavení podávací kyvné páky	205
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	208
Nastavení zařízení pro brzdění role	209
Počet ovinutí	153
Princip funkce.....	49
Vložení sítě	104
Zablokování/odblokování napínací páky	212
vázání sítí a vázání fólií	
Popis funkce.....	50
Vázání sítí a vázání fólií	105
Pokyny k provozu s vázáním fólií	108
Vložení sítě nebo fólie	106
Vložení fólie do ovinovacího zařízení	112
Vložení fólie po detekci roztržení fólie	164
Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení .	110
Vložení kotouče sítě nebo fólie	105
Vložení nové fólie po detekci roztržení fólie	164
Vložení role sítě.....	102

Vložení sítě nebo fólie	106
Vložit síť	104
Volba menu	149
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií, terminál)	157
Vyhození kulatého balíku	87
Vymazání jednotlivých chyb	191
Vymazat všechny chyby	191
Výměna filtrační vložky hydraulického oleje	263
Výměna hadice na dávkovací jednotce	255
Výměna natahovacích kladek na ovinovacím zařízení	298
Výměna zpětného filtru nádrže hydraulického oleje	263
Vyměňte nožů	241
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	256
Vypuštění lisovacího tlaku	155
Výstražná upozornění	11
Vytvoření minimálního tlaku	202
Vyvolání navigačního menu	149
Význam provozního návodu	15
vzduchová brzda	
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	257
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	256

Z

Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	242
Zadní pohyblivé dno	
Přestavení vratné kladky	250
Zajištění bočních kapot	197
Zajištění kloubového hřídele	195
Zajištění příklopu zásobní skříňky	198
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	28
Zajištění/odjištění napínací páky	212
Základní bezpečnostní pokyny	15
Zapnutí/vypnutí terminálu	121, 125
Zastavení a zajištění stroje	27
Zavěšení/vyvěšení odkládací plachty	116
Zdroje nebezpečí na stroji	24
Zlepšení plnění komory na balíky	86
Změna hodnoty	150
Změna režimu	151
Zobrazení pracovní obrazovky	137
Zobrazovací prostředky	10
Zpoždění startu vázání (terminál)	154
Způsob obsluhy ovinovacího stolu (terminál) ...	162
Způsob obsluhy ovinovacího zařízení (terminál)	161
Zvednutí sběrače	95
Zvednutí stroje	198
Zvednutí/spuštění nožové kazety	100
Zvednutý stroj a součásti stroje	26

Tato strana zůstala úmyslně prázdná.

22 Prohlášení o shodě

Prohlášení o shodě ES



My

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

tímto jako výrobce níže uvedeného výrobku na vlastní odpovědnost prohlašujeme, že

stroj: Lis na válcové balíky
konstrukční řady: RP701-35

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 zmocněn níže podepsaný jednatel.



Dr. Ing. Josef Horstmann
(vedoucí konstrukce a vývoje)

Spelle, dne 1.

Rok výroby:**Č. stroje:**



THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

✉ Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

✉ Postfach 11 63
D-48478 Spelle

☎ +49 (0) 59 77 / 935-0

📠 +49 (0) 59 77 / 935-339

🌐 www.landmaschinen.krone.de