Оригинальная инструкция по эксплуатации

Номер документа: 150001057_01_ru
Состояние: 22.11.2019

RP701-35

Рулонный пресс-подборщик

Comprima CV 150 XC

Начиная с номера машины: 1022623

Контакты

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Германия

Телефон / центральный офис	+ 49 (0) 59 77/935-0
Телефакс / центральный офис	+ 49 (0) 59 77/935-339
Телефакс / склад запчастей для внутренних поставок	+ 49 (0) 59 77/935-239
Телефакс / склад запчастей для экспортных поставок	+ 49 (0) 59 77/935-359
Интернет	www.landmaschinen.krone.de https://mediathek.krone.de/

Данные для запросов и заказов

Тип	
Идентификационный номер транспортного средства	
Год выпуска	

Контактные данные Вашего дилера

1 К этому документу ... 9
1.1 Сфера действия ... 9
1.2 Дополнительный заказ ... 9
1.3 Применимые документы ... 9
1.4 Целевая группа данного документа ... 9
1.5 Использование документа ... 9
1.5.1 Указатели и ссылки ... 9
1.5.2 Указания направления ... 10
1.5.3 Термин «машина» ... 10
1.5.4 Рисунки ... 10
1.5.5 Комплектность документа ... 10
1.5.6 Графические средства ... 10
1.5.7 Таблица перевода значений ... 12

2 Данные по технике безопасности ... 14
2.1 Применение по назначению ... 14
2.2 Благоразумное предсказуемое применение не по назначению ... 14
2.3 Срок службы машины ... 15
2.4 Основные указания по технике безопасности ... 15
2.4.1 Значение инструкции по эксплуатации ... 15
2.4.2 Квалификация обслуживающего персонала ... 16
2.4.3 Квалификация персонала ... 16
2.4.4 Дети в опасности ... 16
2.4.5 Присоединить машину ... 17
2.4.6 Конструктивные изменения на машине ... 17
2.4.7 Дополнительное оборудование и запасные части ... 17
2.4.8 Рабочие места на машине ... 17
2.4.9 Эксплуатационная безопасность: Технически исправное состояние ... 17
2.4.10 Опасные зоны ... 19
2.4.11 Содержать защитные устройства в исправном состоянии ... 21
2.4.12 Средства индивидуальной защиты: ... 21
2.4.13 Указания по технике безопасности на машине ... 21
2.4.14 Безопасность движения ... 22
2.4.15 Надежно установить машину ... 23
2.4.16 Эксплуатационные материалы ... 23
2.4.17 Опасности под воздействием условий эксплуатации ... 24
2.4.18 Источники опасности на машине ... 25
2.4.19 Опасности при определенных работах: Подъем и спуск ... 26
2.4.20 Опасности при определенных работах: Работы на машине ... 26
2.4.21 Опасности при определенных работах: Работы на колесах и шинах ... 28
2.4.22 Поведение в экстренных ситуациях и при авариях ... 28
2.5 Правила техники безопасности ... 29
2.5.1 Обездвижить и обезопасить машину ... 29
2.5.2 Предохранение поднятой машины и компонентов машины от опускания ... 29
2.5.3 Выполнить надлежащим образом проверку уровня масла, замену масла и фильтрующих элементов ... 30
2.5.4 Выполнение тестирования исполнительных элементов ... 30
2.6 Наклейки по технике безопасности на машине ... 31
2.7 Защитное оборудование ... 38
2.7.1 Знак «Тихоходное транспортное средство» ... 40

3 Устройство памяти ... 41

4 Описание машины ... 42
4.1 Обзор машины ... 42
4.2 Предохранительные муфты на машине ... 44
4.3 Маркировка ... 44
4.4 Функциональное описание вязки сеткой ... 45
4.5 Функциональное описание вязки сеткой и пленкой ... 46
4.6 Описание функционирования режущего аппарата ... 46
4.7 Функциональное описание обмоточного устройства ... 47
4.8 Функциональное описание кантователя рулона ... 48

5 Технические данные ... 49
5.1 Горюче-смазочные материалы ... 51
5.1.1 Масла ... 51
5.1.2 Консистентные смазки ... 51

6 Первый ввод в эксплуатацию ... 52
6.1 Комплект поставки ... 52
6.2 Монтаж держателя шлангов и кабелей ... 53
6.3 Подготовка тормозного диска тормоза упаковочного материала ... 53
6.4 Проверка / регулировка давления воздуха в шинах ... 54
6.5 Подгонка дышла по высоте ... 54
6.6 Карданный вал ... 56
6.6.1 Подгонка длины карданного вала ... 56
6.6.2 Монтаж держателя карданного вала ... 56
6.6.3 Монтаж карданного вала на машине ... 57

7 Ввод в эксплуатацию ... 59
7.1 Подсоединение машины к трактору ... 59
7.2 Монтаж карданного вала на тракторе ... 60
7.3 Подсоединение гидравлических шлангов ... 61
7.4 Подсоединение гидравлического тормоза (экспорт) ... 63
7.5 Присоединение / отсоединение пневматических разъемов при пневматической тормозной системе ... 63
7.6 Подгонка сцепной петли ... 64
7.7 Подключение терминала ISOBUS DS 500 фирмы KRONE ... 64
7.8 Подключение терминала ISOBUS фирмы KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 66
7.9 Подключить терминал ISOBUS другого производителя. ... 68
7.10 Подключение камеры к терминалу ISOBUS CCI 800 или CCI 1200 фирмы KRONE ... 70
7.11 Подключение освещения для движения по дороге ... 70
7.12 Монтаж страховочной цепи ... 71
7.13 Переключатель быстрого останова и защитная дуга ... 72
7.14 Ввод в эксплуатацию кантователя рулона ... 73
7.14.1 Раскладывание кантователя рулона ... 73
7.14.2 Монтаж опорного колеса ... 73
7.14.3 Монтаж ролика ... 74
7.14.4 Регулировка отбойного щитка ... 75
7.14.5 Регулировка опорного колеса ... 76
7.14.6 Складывание кантователя рулона для работы ... 77
7.15 Демонтаж/монтаж фартука тюка ... 78

8 Управление ... 80
8.1 Подготовка перед прессованием ... 80
8.2 Наполнение пресс-камеры ... 81
8.3 Улучшение заполнения пресс-камеры ... 83
8.3.1 Снижение давления на боковые стенки пресс-камеры ... 83
8.3.2 Монтаж дополнительных захватывающих планок на стартовом вальце ... 83
8.3.3 Монтаж дополнительных направляющих щитков в заднем борте ... 84
8.4 Окончание процесса прессования, пуск процесса связывания и обмотки и выбрасывание рулонов ... 84
8.5 Установка транспортера в рабочее/исходное положение ... 85
8.6 Управление опорной стойкой ... 86
8.7 Пользование запорным краном заднего борта ... 88
8.8 Отпускание/затягивание стояночного тормоза ... 89
8.9 Установить противооткатные упоры ... 90
8.10 Демонтаж / монтаж предохранительного приспособления от неправомерного использования ... 90
8.11 Управление регулятором тормозного усилия ... 91
8.12 Подборщик ... 92
8.12.1 Установить подборщик в транспортное-/рабочее положение ... 92
8.12.2 Регулировка рабочей высоты подборщика ... 92
8.12.3 Регулировка разгрузки опорного давления подборщика ... 94
8.13 Вальцовый прижим ... 94

8.13.1 Регулировка вальцового прижима ... 94
8.13.2 Регулировка отбойного щитка на вальцовом прижиме ... 95
8.13.3 Демонтаж/монтаж отбойного щитка на вальцовом прижиме ... 96
8.14 Режущий аппарат: ... 97
8.14.1 Подъем / опускание ножевой кассеты ... 97
8.14.2 Подвод/отвод групп ножей ... 98
8.15 -Вязка сеткой ... 100
8.15.1 Установка рулона сетки ... 100
8.15.2 Вкладывание сетки ... 102
8.16 Вязка сеткой и пленкой ... 103
8.16.1 Установка рулона сетки или пленки ... 103
8.16.2 Заправка сетки или пленки ... 104
8.16.3 Указания относительно работы ... 106
8.16.4 Проверка растяжения заправленной пленки ... 107
8.17 Обмоточное устройство ... 108
8.17.1 Заправка рулона пленки в обмоточное устройство ... 108
8.17.2 Заправка пленки в обмоточное устройство ... 111
8.17.3 Проверка пленки тюков силоса ... 112
8.17.4 Использование лестницы на упаковочном столе ... 113
8.18 Отсоединение редуктора гидронасоса от главного привода ... 113
8.19 Ииспользование кантователя рулона ... 114
8.20 Навешивание/расправление фартука тюка ... 114
8.21 Устранение затора подачи корма ... 115
8.21.1 Затор подачи корма в правом и левом углу подборщика ... 115
8.21.2 Затор подачи корма в подборщике ... 115
8.21.3 Затор подачи корма под режущим ротором ... 116
8.21.4 Затор подачи корма в прессовальном органе ... 117
8.22 Обслуживание централизованной смазки цепи ... 117

9 Терминал KRONE DS 500 ... 120

9.1 Сенсорный дисплей ... 120
9.2 Включение / выключение терминала ... 120
9.3 Конструкция DS 500 ... 121

10 Терминал ISOBUS фирмы KRONE (CCI 800, CCI 1200) ... 123

10.1 Сенсорный дисплей ... 123
10.2 Включение / выключение терминала ... 124
10.3 Зоны индикации на дисплее ... 125
10.4 Структура приложения машины KRONE ... 125
10.5 Настройка единиц измерения на терминале ... 126

11 Терминал ISOBUS другого производителя ... 127

11.1 Функции, отличающиеся от терминала ISOBUS CCI фирмы KRONE ... 127

12 Терминал - функции машины ... 129

12.1 Строка состояния ... 129
12.2 Клавиши ... 131
12.3 Индикации на основном экране ... 133
12.4 Индикация на информационной панели ... 136
12.5 Индикация направления ... 137
12.6 Вызов основного экрана ... 138
12.7 Автоматический вызов экрана движения по дороге ... 139
12.8 Настройка диаметра рулона ... 139
12.9 Управление гидравлическим включением групп ножей ... 140
12.10 Обслуживание TIM 1.0 (Tractor Implement Management) ... 142
12.10.1 Принцип действия TIM 1.0 ... 142
12.10.2 Указатели и клавиши TIM на основном экране ... 142
12.10.3 Включение функций TIM ... 143
12.10.4 Временное отключение функций TIM ... 144
12.11 Управление машиной посредством джойстика ... 144
12.11.1 Вспомогательные функции (AUX) ... 144
12.11.2 Распределение вспомогательных функций на джойстике ... 145

13	**Меню терминала**	**147**
13.1	Структура меню	147
13.2	Повторяющиеся символы	149
13.3	Вызов уровня меню	150
13.4	Выбор меню	150
13.5	Изменение значения	151
13.6	Изменение режима	152
13.7	Вязка на уровне меню	152
13.8	Меню 1 «Настройки пресса»	154
13.8.1	Меню 1-1 «Число витков сетки» (вязка сеткой)	155
13.8.2	Меню 1-1 «Количество витков пленки» (вязка пленкой)	155
13.8.3	Меню 1-3 «Предварительная сигнализация»	156
13.8.4	Меню 1-4 «Задержка начала вязки» (вязка сеткой)	156
13.8.5	Меню 1-4 «Задержка начала вязки» (вязка пленкой)	157
13.8.6	Меню 1-6 "Электронная настройка давления прессования"	158
13.8.7	Меню 1-7 «Чувствительность индикации направления»	159
13.8.8	Меню 1-8 «Выбор вида вязки» (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой)	160
13.8.9	Меню 1-9 «Корректировка наполнения»	161
13.9	Меню 2 «Настройки обмоточного устройства»	162
13.9.1	Меню 2-1 «Количество витков пленки сзади»	163
13.9.2	Меню 2-2 «Корректировка числа витков пленки / кронштейн обмотки»	163
13.9.3	Меню 2-3 «Режим управления обмоточным устройством»	164
13.9.4	Меню 2-4 «Режим управления упаковочным столом»	165
13.9.5	Меню 2-5 «Ширина пленки»	166
13.9.6	Меню 2-6 «Распознавание разрыва пленки»	166
13.9.7	Меню 2-7 «Корректировка положения упаковочного стола»	167
13.10	Меню 10 «Ручное управление»	169
13.11	Меню 13 "Счетчики"	174
13.11.1	Меню 13-1 «Счетчик клиента»	174
13.11.2	Меню 13-2 «Общий счетчик»	177
13.12	Меню 14 "ISOBUS"	178
13.12.1	Меню 14-5 "Конфигурация программного обеспечения TIM (версия с "TIM 1.0")	178
13.12.2	Меню 14-9 «Переключение между терминалами»	180
13.13	Меню 15 «Настройки»	181
13.13.1	Меню 15-1 «Тест датчиков»	181
13.13.1.1	Настройка датчика B08 «Ножевая кассета вверху»	184
13.13.1.2	Настройка датчиков B09/B10 «Индикация наполнения слева/справа»	185
13.13.1.3	Настройка датчика B27 «Позиция упаковочного стола»	186
13.13.1.4	Настройка датчика B50 «Распознавание рулона/упаковочный стол»	188
13.13.1.5	Настройка датчика B61 «Вязка 1 (пассивна)»	188
13.13.2	Меню 15-2 "Тестирование исполнительных элементов"	189
13.13.3	Меню 15-3 "Информация о программном обеспечении"	193
13.13.4	Меню 15-9 «Ручное управление без запроса безопасности»	193
14	**Движение и транспортировка**	**194**
14.1	Подготовка машины к движению по дороге	195
14.2	Парковка машины	195
14.3	Фиксация карданного вала	196
14.4	Складывание кантователя рулона для движения по дороге	197
14.5	Проверка освещения для движения по дороге	198
14.6	Подготовка машины для транспортировки	198
14.6.1	Фиксация боковых крышек	199
14.6.2	Фиксация крышки отсека для принадлежностей	199
14.6.3	Подъем машины	200
15	**Настройки**	**201**
15.1	Настройка давления прессования	201
15.2	Создание минимального давления	202
15.3	Настройка диаметра рулона	202
15.4	Настройка плотности сердечника рулона	202
15.5	Настройка длины резки	205
15.6	Проверка и регулировка положения подающего коромысла	205

15.6.1 Проверка и регулировка позиции подачи ... 207
15.6.2 Проверка и регулировка конечной позиции при вязке пленкой ... 208
15.6.3 Проверка и регулировка конечной позиции при вязке сеткой ... 209
15.7 Регулировка свисания вязального материала ... 209
15.8 Настройка тормоза упаковочного материала ... 210
15.9 Регулировка ослабления тормозного усилия при подаче упаковочного материала ... 212
15.10 Проверка и регулировка аксиального зазора тормозного диска на тормозе упаковочного материала ... 213
15.11 Блокировка/разблокировка натяжного рычага ... 214
15.12 Регулировка блокировки конусного вальца ... 215
15.13 Проверка гребня-держателя при вязке сеткой ... 216
15.14 Проверка гребня-держателя при вязке пленкой ... 217
15.15 Настройка гребня-держателя при вязке пленкой ... 218
15.16 Настройка тормоза пленки на обмоточном устройстве ... 219
15.17 Настройка предварительного растяжения пленки на обмоточном устройстве ... 220
15.18 Регулировка редуктора на упаковочном столе на ширину пленки ... 221

16 Техническое обслуживание ... 222

16.1 Таблица технического обслуживания ... 222
16.1.1 Техническое обслуживание – перед началом сезона ... 222
16.1.2 Техническое обслуживание — после окончания сезона ... 223
16.1.3 Техническое обслуживание – Однократно после 10 часов ... 224
16.1.4 Техническое обслуживание – Однократно после 50 часов ... 224
16.1.5 Техническое обслуживание – Каждые 10 часов, минимум ежедневно ... 224
16.1.6 Техническое обслуживание – Каждые 50 часов ... 225
16.1.7 Техническое обслуживание – каждые 250 часов ... 225
16.1.8 Техническое обслуживание – Каждые 500 часов ... 225
16.1.9 Техническое обслуживание – каждые 1000 рулонов ... 225
16.1.10 Техническое обслуживание – каждые 2 года ... 225
16.2 Схема смазки ... 226
16.3 Смазка карданного вала ... 230
16.4 Моменты затяжки ... 230
16.5 Проверка/техническое обслуживание шин ... 233
16.6 Техобслуживание главного редуктора ... 235
16.7 Техническое обслуживание редуктора гидронасоса ... 236
16.8 Проверить гидравлические шланги ... 237
16.9 Очистка машины ... 237
16.10 Очистка направляющей трубы или конусного вальца вязки ... 238
16.11 Очистить втулку и сцепную петлю ... 239
16.12 Очистка приводных цепей ... 240
16.13 Защита от коррозии тормозного диска тормоза вязального материала ... 240
16.14 Проверка винтовых соединений на дышле ... 240
16.15 Регулировка чистика и камнеотделителя ... 241
16.15.1 Регулировка чистика относительно спирального вальца ... 241
16.15.2 Настройка камнеотделителя ... 243
16.16 Отпускание предохранительной кулачковой муфты на карданном валу ... 243
16.17 Замена ножей ... 244
16.18 Разблокировка/блокировка стопорного вала ножей ... 245
16.19 Проверка и сдвиг стопорного вала ножей ... 246
16.20 Заточка ножей ... 247
16.21 Проверка/смазка предохранительных роликов устройства индивидуальной фиксации ножей ... 247
16.22 Регулировка приводных цепей ... 248
16.22.1 Приводная цепь подборщика ... 248
16.22.2 Приводная цепь питающего агрегата ... 249
16.22.3 Приводная цепь транспортера ... 250
16.22.4 Приводная цепь шнека ... 251
16.22.5 Приводная цепь стартового вальца и нижнего подпрессовывающего вальца ... 252
16.23 Проверка заднего транспортера ... 252
16.24 Сдвиг направляющего ролика на заднем транспортере ... 253
16.25 Подтянуть цепь упаковочного стола ... 254
16.26 Вальцы на упаковочном столе ... 254

16.27 Настройки в области обмоточного устройства ... 255
16.28 Проверка и регулировка аксиального зазора тормозного диска на тормозе упаковочного материала ... 255
16.29 Техническое обслуживание централизованной системы смазки цепи ... 256
16.29.1 Проверка уровня масла, доливка масла и замена фильтра ... 256
16.29.2 Очистка дозирующих узлов ... 257
16.29.3 Замена шланга дозирующего узла ... 258
16.30 Техническое обслуживание пневматической тормозной системы (версия "пневматическая тормозная система") ... 258
16.30.1 Очистка воздушного фильтра ... 258
16.30.2 Слив конденсата из ресивера ... 259
16.30.3 Подтягивание стяжных хомутов на ресивере ... 260
16.31 Техническое обслуживание гидросистемы ... 261
16.31.1 До начала работ на гидравлической системе ... 262
16.31.2 Блок управления гидравлики ... 262
16.31.2.1 Открывание/закрывание гидравлических клапанов для стопорных рычагов ... 264
16.31.3 Магнитные клапаны ... 264
16.31.4 Гидробак ... 265
16.31.4.1 Проверка уровня масла и замена масла в гидробаке ... 265
16.31.4.2 Замена фильтра обратного потока гидробака ... 266
16.31.5 Заменить гидравлического фильтра ... 267

17 Неисправность, причина и устранение ... 268

17.1 Неисправности на подборщике или при подборе корма ... 268
17.2 Неисправности в процессе или после процесса прессования ... 269
17.3 Неисправности на устройстве вязки или в процессе вязки ... 271
17.4 Неисправности централизованной системы смазки цепи ... 273
17.5 Неисправности обмоточного устройства ... 273
17.6 Неисправности электрики / электроники ... 275
17.6.1 Сообщения об ошибках ... 275
17.6.1.1 Возможные виды ошибок (FMI) ... 276
17.6.2 Обзор предохранителей ... 277
17.6.3 Устранение ошибок датчика/исполнительного механизма ... 277
17.6.4 Список ошибок ... 278
17.7 Замена натяжных роликов на обмотчоном устройстве ... 315

18 Ремонт, техническое обслуживание и настройки с привлечением квалифицированного персонала ... 316

18.1 Техническое обслуживание тормозной системы ... 317
18.1.1 Проверка толщины накладки на тормозных колодках ... 317
18.1.2 Проверка хода тормозных цилиндров ... 317
18.1.3 Регулировка передаточной тяги и тормозного рычага на тандем-оси ... 317
18.1.4 Настройка механического регулятора зазора тормозных колодок на тандем-оси ... 320
18.2 Регулировка опоры кронштейна обмотки ... 321
18.3 Места установки домкрата ... 322

19 Утилизация ... 323

20 Приложение ... 324

20.1 Гидравлическая схема ... 324

21 Предметный указатель ... 326

22 Декларация о соответствии ... 339

1 К этому документу

1.1 Сфера действия

Этот документ действителен для машин типа:

RP701-35 (Comprima CV 150 XC)
Вся информация, иллюстрации и технические данные в данном документе соответствуют самому современному уровню на момент опубликования.

Мы оставляем за собой право на изменение конструкции в любой момент без объявления причин.

1.2 Дополнительный заказ

Если данный документ пришел частично или полностью в негодность, Вы можете заказать запасной документ, используя номер документа, указанный на титульной странице. Документ также можно загрузить онлайн из KRONE MEDIA https://mediathek.krone.de/.

1.3 Применимые документы

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

- Инструкция по эксплуатации карданного вала
- Инструкция по эксплуатации терминала
- Инструкция по эксплуатации системы камер (в исполнении "Вязка сетвой и пленкой")

1.4 Целевая группа данного документа

Данный документ ориентирован на пользователей машины, которые отвечают требованиям по квалификации персонала, *см. страницу 16*.

1.5 Использование документа

1.5.1 Указатели и ссылки

Содержание/верхние колонтитулы

Содержание и верхние колонтитулы в данном документе служат для быстрой ориентации в главах.

Предметный указатель

В предметном указателе можно целенаправленно найти информацию по нужной теме с помощью ключевых слов в алфавитной последовательности. Предметный указатель находится на последних страницах данного документа.

Поперечные ссылки

В тексте находятся поперечные ссылки, указывающие на другой документ или с указанием страницы на другое место в документе.

Примеры:

- Проверить затяжку всех болтов на машине, *см. страницу 10*. (**ИНФОРМАЦИЯ**: Если Вы используете этот документ в электронной форме, путем нажатия кнопкой мыши на ссылку Вы переходите на указанную страницу.)
- Более подробную информацию Вы можете найти в инструкции по эксплуатации производителя карданного вала.

1.5.2 Указания направления

Указания направления в этом документе, такие как спереди, сзади, справа и слева действительны в направлении движения машины.

1.5.3 Термин «машина»

Далее по тексту в данном документе «рулонный пресс-подборщик» именуется также «машина».

1.5.4 Рисунки

Рисунки в данном документе не всегда представляют точный тип машин. Информация, которая относится к рисунку, всегда соответствует типу машин данного документа.

1.5.5 Комплектность документа

В этом документе наряду с серийной комплектацией описывается также вспомогательное оборудование и варианты машины. Комплектация Вашей машины может отличаться от нижеописанной.

1.5.6 Графические средства

Символы в тексте

Чтобы представить текст более обозримо, используются следующие графические средства (символы):

▶ Эта стрелка обозначает один **шаг**, подлежащий выполнению. Несколько стрелок подряд обозначает ряд действий, подлежащих последовательному выполнению.

✓ Этот символ обозначает **условие**, которое должно быть выполнено, чтобы совершить один шаг или ряд действий, подлежащих выполнению.

⇨ Эта стрелка обозначает **промежуточный результат** одного шага, подлежащего выполнению.

➡ Эта стрелка обозначает **результат** одного шага или ряда действий, подлежащих выполнению.

● Эта точка обозначает **перечисление**. Точка с отступом обозначает второй уровень перечисления.

Символы в иллюстрациях

В иллюстрациях могут использоваться следующие символы:

Символ	Пояснение	Символ	Пояснение
1	Обозначение детали	I	Положение детали (например, переместить из позиции I в позицию II)
X	Размеры (например, B = ширина, H = высота, L = длина)		Увеличение фрагмента изображения
LH	Левая сторона машины	RH	Правая сторона машины
	Направление движения		Направление перемещения
——	Линия-выноска для видимого материала	-----	Линия отсчета для скрытого материала
-·-·-·	Осевая линия	——	Пути прокладки
	Открыто		Закрыто
	Нанести смазочное средство (например, смазочное масло)		Нанести консистентную смазку

Предупредительные указания

Предупреждения об опасностях отделены от остального текста и выделены предупредительным знаком и сигнальными словами.

Предупредительные указания необходимо прочесть и соблюдать указанные в них меры для предотвращения травмирования людей.

Объяснение предупредительного знака

Это предупредительный знак «Опасно», сигнализирующий о травмоопасности.

Следуйте всем указаниям, отмеченным предупредительным знаком , во избежание травм и летального исхода.

Объяснение сигнальных слов

ОПАСНОСТЬ
Сигнальное слово «ОПАСНО» предупреждает об опасной ситуации, которая в случае несоблюдения предупреждения приведет к тяжелым травмам или летальному исходу.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Сигнальное слово «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ» предупреждает об опасной ситуации, которая в случае несоблюдения предупреждения может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

ОСТОРОЖНО
Сигнальное слово «ОСТОРОЖНО» предупреждает об опасной ситуации, которая в случае несоблюдения предупреждения может привести к травмам легкой и средней степени тяжести.

Пример предупреждения:

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Повреждение глаз разлетающимися частицами загрязнений

При выполнении работ по очистке сжатым воздухом частицы загрязнений разлетаются с большой скоростью и могут попасть в глаза. Вследствие этого глаза могут быть травмированы.

- ▶ Не допускайте людей в рабочую зону.
- ▶ При выполнении работ по очистке сжатым воздухом использовать средства индивидуальной защиты (например, защитные очки).

Предупреждения о материальном ущербе и нанесении вреда окружающей среде

Предупреждения о материальном ущербе и нанесении вреда окружающей среде отделены от остального текста и обозначены словом "Указание".

Пример:

УКАЗАНИЕ

Повреждения редукторов из-за слишком низкого уровня масла

Слишком низкий уровень масла может стать причиной повреждений редукторов.

- ▶ Регулярно проверять уровень трансмиссионного масла, при необходимости долить масло.
- ▶ Проверить уровень трансмиссионного масла примерно через 3 – 4 часа после остановки машины, причем только в горизонтальном положении машины.

Указания с информацией и рекомендациями

Дополнительная информация и рекомендации для исправной и эффективной работы машины отделены от остального текста, и обозначены словом «Информация».

Пример:

ИНФОРМАЦИЯ

Каждая предупреждающая наклейка имеет номер заказа, и может быть заказана непосредственно у производителя или авторизованного дилера.

1.5.7 Таблица перевода значений

С помощью данной таблицы можно выполнять перевод метрических единиц измерения в американские.

Размер	Единицы СИ (метрическая система)		Коэффициент	Единицы в дюймах и фунтах	
	Единицы измерения	Сокращение		Единицы измерения	Сокращение
Площадь	гектар	ha	2,47105	акр	acres
Объемный расход	литров в минуту	L/min	0,2642	галлоны США в минуту	gpm
	кубические метры в час	m³/h	4,4029		

Размер	Единицы СИ (метрическая система)		Коэффициент	Единицы в дюймах и фунтах	
	Единицы измерения	Сокращение		Единицы измерения	Сокращение
Сила	ньютон	N	0,2248	фунт-сила	lbf
Длина	миллиметр	mm	0,03937	дюйм	in.
	метр	m	3,2808	ножка	ft.
Мощность	киловатт	kW	1,3410	лошадиная сила	hp
Давление	килопаскаль	kPa	0,1450	фунты на квадратный дюйм	psi
	мегапаскаль	MPa	145,0377		
	бар (не единица СИ)	bar	14,5038		
Крутящий момент	ньютон на метр	Nm	0,7376	фут-фунт или фунт-фут	ft·lbf
			8,8507	фунт-дюйм или дюйм-фунт	in·lbf
Температура	градус Цельсия	°C	°Cx1,8+32	градус Фаренгейта	°F
Скорость	метры в минуту	m/min	3,2808	футы в минуту	ft/min
	метры в секунду	m/s	3,2808	футы в секунду	ft/s
	километры в час	km/h	0,6215	мили в час	mph
Объем	литры	L	0,2642	галлон США	US gal.
	миллилитр	ml	0,0338	унция США	US oz.
	Кубический сантиметр	cm^3	0,0610	кубический дюйм	in^3
Вес	килограмм	kg	2,2046	фунт	lbs

2 Данные по технике безопасности

2.1 Применение по назначению

Данная машина является рулонным пресс-подборщиком и предназначена для прессования убираемых культур в рулоны.

Убираемыми культурами, согласно применению по назначению данной машины, являются скошенные стебельчатые и листовые культуры.

Машина предназначена исключительно для применения в сельском хозяйстве и пригодна к эксплуатации лишь в том случае, если

- все защитные приспособления установлены согласно инструкции по эксплуатации и находятся в защитной позиции.
- все правила техники безопасности настоящей инструкции по эксплуатации соблюдаются, как в главе «Основные указания и правила по технике безопасности», *см. страницу 15*, так и непосредственно в главах инструкции по эксплуатации.

Машину разрешается использовать только лицам, отвечающим требованиям производителя машины по квалификации персонала, *см. страницу 16*.

Настоящая инструкция по эксплуатации является неотъемлемой частью машины, поэтому во время эксплуатации машины ее необходимо иметь при себе. Обслуживание машины осуществляется только после инструктажа и с соблюдением требований данной инструкции по эксплуатации.

Применения машины, не описанные в инструкции по эксплуатации, могут привести к тяжелым травмам или летальному исходу, а также к повреждению машины и материальному ущербу.

Самовольное внесение изменений в конструкцию машины может отрицательно повлиять на ее характеристики или нарушить ее работу. Поэтому внесение таких изменений снимает с изготовителя всякую ответственность.

Использование по назначению также предусматривает выполнение условий эксплуатации, техобслуживания и ухода, предписанных производителем.

2.2 Благоразумное предсказуемое применение не по назначению

Любое использование, выходящее за пределы применения по назначению *см. страницу 14*, является использованием не по назначению и поэтому считается ненадлежащим использованием в смысле Директивы ЕС по машинному оборудованию. За ущерб, понесенный вследствие такого использования, производитель ответственности не несет; ответственность за такой ущерб несет исключительно пользователь.

Использованием не по назначению являются приведенные ниже примеры.

- Переработка и обработка убираемых культур, не предусмотренных применением по назначению, *см. страницу 14*
- Транспортировка лиц
- Транспортировка материалов
- Превышение допустимого технического полного веса
- Несоблюдение наклеек по технике безопасности на машине и указаний по технике безопасности в инструкции по эксплуатации
- Выполнение работ по устранению неисправностей, наладке, очистке, поддержанию в исправном состоянии и техобслуживанию с нарушением требований инструкции по эксплуатации
- Самовольное внесение изменений в конструкцию машины

- Присоединение неразрешенного или не допущенного к использованию дополнительного оборудования
- Использование не оригинальных запчастей KRONE
- Стационарная эксплуатация машины

Самовольное внесение изменений в конструкцию машины может отрицательно повлиять на ее характеристики, надежность эксплуатации или нарушить ее работу. Поэтому внесение таких изменений снимает с изготовителя всякую ответственность за возникший в результате ущерб.

2.3 Срок службы машины

- Срок службы данной машины зависит от надлежащего обращения и технического обслуживания, а также от условий эксплуатации.
- Соблюдением руководств и указаний данной инструкции по эксплуатации можно достичь перманентной эксплуатационной готовности и длительного срока службы машины.
- После каждого сезона эксплуатации всю машину необходимо проверить на износ и прочие повреждения.
- Перед повторным вводом в эксплуатацию заменить поврежденные и изношенные детали.
- После пяти лет эксплуатации машины необходимо провести полную диагностику машины и по результатам этой проверки сделать выводы о возможности дальнейшей эксплуатации машины.
- Теоретически срок службы данной машины неограничен, так как все изношенные или поврежденные детали могут быть заменены.

2.4 Основные указания по технике безопасности

Несоблюдение указаний по технике безопасности и предупредительных указаний

Несоблюдение указаний по технике безопасности и предупредительных указаний может повлечь за собой угрозу для людей, окружающей среды и имущества.

2.4.1 Значение инструкции по эксплуатации

Инструкция по эксплуатации - это важный документ и неотъемлемая часть машины. Она ориентирована на пользователя и содержит важные для безопасности данные.

Только указанный в инструкции по эксплуатации порядок действий является безопасным. Несоблюдение инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым травмам или к смертельному исходу.

- ▶ Перед первым вводом в эксплуатацию машины полностью прочтите и соблюдайте «Основные указания по технике безопасности».
- ▶ Перед началом работы дополнительно прочтите и соблюдайте соответствующие разделы инструкции по эксплуатации.
- ▶ Храните для пользователя машины инструкцию по эксплуатации наготове.
- ▶ Храните для пользователя машины инструкцию по эксплуатации наготове в футляре для документов,*см. страницу 42*.
- ▶ Передавайте инструкцию по эксплуатации последующим пользователям.

2.4.2 Квалификация обслуживающего персонала

При ненадлежащем использовании машины могут быть тяжело травмированы или убиты люди. Чтобы предотвратить несчастные случаи, каждый человек, работающий с машиной, должен отвечать следующим минимальным требованиям:

- Он должен быть физически в состоянии контролировать машину.
- Он умеет безопасно выполнять работы с машиной в рамках данной инструкции по эксплуатации.
- Он понимает принцип работы машины в рамках выполняемых работ и осознает опасности, связанные с этими работами, и может их избегать.
- Он прочитал инструкцию по эксплуатации и может соответствующим образом применять полученную информацию.
- Он является уверенным водителем транспортных средств.
- Он обладает достаточными знаниями правил дорожного движения и имеет предписанное водительское удостоверение.

2.4.3 Квалификация персонала

Ненадлежащее проведение необходимых работ на машине (монтаж, переналадка, переоборудование, расширение, ремонт, дооснащение) может привести к тяжелым травмам или смерти людей. Чтобы предотвратить несчастные случаи, все лица, выполняющие работы согласно данной инструкции, должны отвечать следующим минимальным требованиям:

- Они являются квалифицированными специалистами с соответствующим образованием.
- В соответствии со своей квалификацией они в состоянии собрать разобранную на части машину так, как это предусмотрено производителем согласно инструкции по монтажу.
- В соответствии со своей квалификацией они в состоянии расширить, изменить или произвести ремонт функции машины так, как это предусмотрено производителем согласно соответствующей инструкции.
- Они умеют выполнять необходимые работы согласно данной инструкции и правилам техники безопасности.
- Они понимают принцип проведения необходимых работ и принцип работы машины, умеют распознавать связанные с работой опасности и избегать их.
- Они прочитали настоящую инструкцию и могут соответствующим образом применить содержащуюся в инструкции информацию.

2.4.4 Дети в опасности

Дети не могут оценивать опасность и ведут себя непредсказуемо.

Поэтому они особенно подвержены опасности.

- ▶ Не допускайте детей к машине.
- ▶ Не допускайте детей к эксплуатационным материалам.
- ▶ Особенно перед троганием с места и задействованием агрегатов машины обеспечить, чтобы в опасной зоне не было детей.

2.4.5 Присоединить машину

Из-за неправильного присоединения трактора и машины возникают опасности, которые могут привести к тяжелым несчастным случаям.

▶ При присоединении соблюдать все инструкции по эксплуатации:

- инструкцию по эксплуатации трактора
- инструкцию по эксплуатации машины,*см. страницу 59*
- инструкцию по эксплуатации карданного вала

▶ Учитывать измененные ходовые качества сцепки.

2.4.6 Конструктивные изменения на машине

Несанкционированные производителем конструктивные изменения и дополнения могут ухудшить надежность и эксплуатационную безопасность машины. Это может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

Конструктивные изменения и дополнения не допустимы.

2.4.7 Дополнительное оборудование и запасные части

Дополнительное оборудование и запасные части, которые не соответствуют требованиям производителя, могут ухудшать эксплуатационную безопасность машины и приводить к возникновению несчастных случаев.

▶ Чтобы обеспечить эксплуатационную безопасность, необходимо использовать оригинальные или стандартные детали, которые соответствуют требованиям производителя.

2.4.8 Рабочие места на машине

Перевозка людей

Перевозимые люди могут быть тяжело травмированы машиной или могут упасть и машина может наехать на них. Отлетающие предметы могут попасть в перевозимых людей и травмировать их.

▶ Перевозка людей на машине запрещена.

2.4.9 Эксплуатационная безопасность: Технически исправное состояние

Рабата только после надлежащего ввода в эксплуатацию

Без надлежащего ввода в эксплуатацию согласно данной инструкции по эксплуатации эксплуатационная безопасность машины не гарантирована. Вследствие этого могут произойти несчастные случаи и могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

▶ Использовать машину только после надлежащего ввода в эксплуатацию, *см. страницу 59*.

Технически исправное состояние машины

Ненадлежащим образом проводимые техобслуживание и настройка могут влиять на эксплуатационную безопасность машины и приводить к возникновению несчастных случаев. Это может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

- ▶ Все работы по техобслуживанию и наладке выполнять согласно главам «Техническое обслуживание» и «Настройки».
- ▶ Перед работами по техобслуживанию и наладке необходимо обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

Опасность из-за повреждений на машине

Повреждения на машине могут ухудшать эксплуатационную безопасность машины и приводить к возникновению несчастных случаев. Это может привести к тяжелым травмам или летальному исходу. Для безопасности особенно важны следующие компоненты машины:

- Тормоза
- Рулевое управление
- Защитные устройства
- Соединительные устройства
- Освещение
- Гидравлика
- Шины
- Карданный вал

При сомнениях в безопасности машины, к примеру, при неожиданном изменении ходовых характеристик, видимых повреждениях или вытекании эксплуатационных материалов:

- ▶ Остановить и предохранить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Немедленно устранить возможные причины повреждений, к примеру, удалить сильные загрязнения или затянуть ослабленные болты.
- ▶ Определите причину неисправности согласно настоящей инструкции по эксплуатации и при необходимости устраните ее, *см. страницу 268*.
- ▶ При повреждениях, которые могут влиять на эксплуатационную безопасность и не могут быть самостоятельно устранены согласно данной инструкции по эксплуатации: устранить повреждения в квалифицированной специализированной мастерской.

Технические предельные значения

При несоблюдении технических предельных значений машина может быть повреждена. Это, в свою очередь, может привести к несчастным случаям, тяжелым травмам или летальному исходу. Для безопасности особенно важно соблюдение следующих технических предельных значений:

- максимально допустимое рабочее давление гидравлики
- максимально допустимое число оборотов привода
- максимально допустимая общая масса
- максимально допустимая нагрузка на ось/нагрузки на оси
- максимально допустимая опорная нагрузка
- максимально допустимые нагрузки на оси трактора
- максимально допустимая транспортная высота и ширина
- максимальная допустимая скорость

- ▶ Соблюдать предельные значения, *см. страницу 49*.

2.4.10 Опасные зоны

При включенной машине вокруг этой машины может возникнуть опасная зона.

Чтобы не попасть в опасную зону машины, необходимо по меньшей мере соблюдать безопасную дистанцию.

Несоблюдение безопасной дистанции может привести к тяжелым травмам или смерти.

- ▶ Включать приводы и двигатель лишь в том случае, если в опасной зоне нет людей.
- ▶ В случае нахождения людей в опасной зоне выключить приводы.
- ▶ При маневровой работе и работе в поле остановить машину.

Безопасная дистанция составляет:

При маневровой работе и эксплуатации машины в поле	
Перед машиной	3 м
За машиной	5 м
По бокам от машины	3 м

При включенной машине без движения	
Перед машиной	3 м
За машиной	5 м
По бокам от машины	3 м

Приведенные здесь безопасные расстояния являются минимальными расстояниями согласно целевому назначению. Эти безопасные расстояния при потребности необходимо увеличить в зависимости от условий работы и среды.

- ▶ Перед выполнением любых работ перед и за трактором, а также в опасной зоне машины: Обездвижить и обезопасить машину *см. страницу 29*. Это также относится к кратковременным работам по контролю.
- ▶ Выполняйте требования всех применимых инструкций по эксплуатации:

- инструкцию по эксплуатации трактора
- инструкцию по эксплуатации машины
- инструкцию по эксплуатации карданного вала

Опасная зона карданного вала

Люди могут быть захвачены, затянуты и тяжело травмированы карданным валом.

- ▶ Соблюдать инструкцию по эксплуатации карданного вала.
- ▶ Обеспечить достаточное перекрытие профильной трубы и защит карданного вала.
- ▶ Убедиться, что защиты карданного вала смонтированы и находятся в исправном состоянии.
- ▶ Обеспечить фиксацию замков карданного вала. Блокирующее устройство вилки вала отбора мощности не должно иметь мест, которые вызывают захват и наматывание (например, из-за кольцеобразной формы, защитных бортиков предохранительных штифтов).
- ▶ Предохранить защиты карданного вала от прокручивания посредством цепей.

- ▶ Убедиться, что никто не находится в опасной зоне вала отбора мощности и карданного вала.
- ▶ Убедитесь в том, что заданное число оборотов и направление вращения вала отбора мощности совпадает с направлением вращения и допустимым числом оборотов машины.
- ▶ Если наблюдается сильное изменение угла положения между карданным валом и валом отбора мощности, выключить вал отбора мощности. Машина может быть повреждена. Детали могут отлетать и травмировать людей.

Опасная зона вала отбора мощности

Люди могут быть захвачены, затянуты и тяжело травмированы валом отбора мощности и приводимыми в действие деталями.

Перед включением вала отбора мощности:

- ▶ Убедиться, что защитные приспособления смонтированы и установлены в защитную позицию.
- ▶ Убедиться, что никто не находится в опасной зоне вала отбора мощности и карданного вала.
- ▶ Если в приводах нет необходимости, выключить все приводы.

Опасная зона между трактором и машиной

При нахождении между трактором и машиной качение трактора, невнимательность или движения машины могут привести к тяжелым травмам или летальному исходу:

- ▶ Перед выполнением любых работ между трактором и машиной: Остановить и предохранить машину, *см. страницу 29*. Это также относится к кратковременным контрольным работам.
- ▶ При задействовании подъемника, не допускать людей в зону движения подъемника.

Опасная зона при включенном приводе

При включенном приводе существует опасность для жизни из-за движущихся деталей машины. В опасной зоне машины не должны находиться люди.

- ▶ Перед запуском машины удалить всех людей из опасной зоны машины.
- ▶ При возникновении опасной ситуации немедленно выключить приводы и указать людям на необходимость покинуть опасную зону.

Опасная зона, создаваемая инерционным движением компонентов машины

Инерционный выбег компонентов машины может привести к серьезным травмам или летальному исходу.

После выключения приводов, следующие компоненты машины имеют инерционный выбег:

- Карданный вал
- Приводные цепи
- Подборщик
- Режущий ротор
- Вязальное устройство
- Транспортер

- ▶ Остановить и предохранить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Подходить к машине только после остановки всех компонентов.

2.4.11 Содержать защитные устройства в исправном состоянии

Если защитные устройства отсутствуют или повреждены, движущиеся части машины могут нанести людям тяжелые или смертельные травмы.

- ▶ Заменить поврежденные защитные устройства.
- ▶ Перед вводом в эксплуатацию снова смонтировать демонтированные защитные устройства и детали машины и установить их в защитную позицию.
- ▶ При сомнениях в правильности монтажа всех защитных устройств и их исправности, необходимо проверить защитные устройства в специализированной мастерской.

Поддержание в рабочем состоянии защиты карданного вала

Перекрытие карданного вала и защитного колпака на машине не должно быть менее 50 мм. Данное минимальное перекрытие также необходимо для защитных устройств широкоугольного карданного вала, а также при использовании муфт или других деталей. Если оператору для подсоединения карданного вала необходимо проникнуть между защитой карданного вала и защитным колпаком, то свободное пространство в плоскости должно составлять не менее 50 мм. На всех уровнях свободное пространство не должно превышать 150 мм.

2.4.12 Средства индивидуальной защиты:

Крайне важно надевать средства индивидуальной защиты. Отсутствие или нехватка средств индивидуальной защиты повышает риск ущерба здоровью и травм.

Используйте, например, следующие средства индивидуальной защиты:

- подходящие защитные рукавицы,
- защитные рукавицы,
- узкая защитная одежда,
- средства защиты органов слуха,
- защитные очки.

- ▶ Определите и подготовьте средства индивидуальной защиты для соответствующей работы.
- ▶ Применяйте средства индивидуальной защиты, только если они находятся в надлежащем состоянии и обеспечивают эффективную защиту.
- ▶ Подбирайте средства индивидуальной защиты для конкретного лица, например, по размеру.
- ▶ Снимите неподходящую одежду и украшения (например, кольца, цепочки), длинные волосы соберите в сетку.

2.4.13 Указания по технике безопасности на машине

Наклейки по технике безопасности на машине предостерегают от опасностей в определенных местах и являются важной составной частью защитного оборудования машины. Недостающие наклейки по технике безопасности повышают риск тяжелых травм и летального исхода.

- ▶ Очистить загрязненные наклейки по технике безопасности.
- ▶ После каждой чистки проверять наклейки по технике безопасности на комплектность и читаемость.
- ▶ Недостающие, поврежденные и нечитаемые наклейки по технике безопасности немедленно заменить новыми.
- ▶ Обеспечить запчасти предусмотренными наклейками по технике безопасности.

Описания, пояснения и номера для заказа наклеек по технике безопасности,*см. страницу 31*.

2.4.14 Безопасность движения

Опасности при движении по дороге

Если максимальные габариты и вес машины превышают нормы, указанные в действующем законодательстве страны, или машина освещена не по инструкции, при движении по дорогам общего пользования она может представлять опасность для других участников дорожного движения.

- Перед движением по дороге убедиться, что максимальные габариты, вес, нагрузки на оси, опорная нагрузка и прицепной вес не превышают указанные в действующем законодательстве страны эксплуатации нормы, действительные для движения по дорогам общего пользования.
- Перед движением по дороге включить освещение для движения по дороге и проверить его предписанную функциональность.
- Перед движением по дороге закрыть все запорные краны для гидравлического снабжения машины между трактором и машиной.
- Перед движением по дороге установить все управляющие устройства трактора в нейтральное положение и заблокировать.

Опасности при движении по дороге и по полю

Смонтированное или навешенное рабочее орудие изменяет ходовые характеристики трактора. Ходовые качества зависят, к примеру, от режима работы и от грунта. Если водитель не учитывает измененные ходовые качества, то это может привести к несчастным случаям.

- Соблюдать меры предосторожности при движении по дороге и по полю,*см. страницу 194*.

Опасности при ненадлежащей подготовке машины для движения по дороге

Если машина не подготовлена надлежащим образом для движения по дороге, то это может привести к несчастным случаям с тяжелыми последствиями.

- Перед движением по дороге, подготовить машину для движения по дороге, *см. страницу 195*.

Опасности при движении на поворотах с присоединенной машиной и из-за общей ширины машины

Вынос машины на поворотах и общая ширина машины могут стать причиной несчастных случаев.

- Учитывать общую ширину комбинации машина - трактор.
- Учитывать большую область выноса при движении на поворотах.
- Приспосабливать скорость при движении на поворотах.
- Обратить особое внимание на людей, встречный транспорт и препятствия при выполнении поворота.

Опасности при эксплуатации машины на склоне

При эксплуатации на склоне машина может опрокинуться. Это, в свою очередь, может привести к несчастным случаям, тяжелым травмам или летальному исходу.

- Работать и вести машину на склоне разрешается только в случае, если грунт склона ровный и между шинами и грунтом обеспечивается сцепление.
- Разворачивать машину на низкой скорости. При развороте сделать большую дугу.
- Избегать на склонах поперечного движения, так как особенно при наличии груза и при выполнении функций машины изменяется центр тяжести машины.
- Избегать на склоне резких движений рулевого колеса.
- Всегда укладывать рулон на склоне таким образом, чтобы исключить его самостоятельное движение.
- Не устанавливать машину на склоне.

2.4.15 Надежно установить машину

Ненадлежащим образом установленная и недостаточно предохраненная машина может представлять собой опасность для людей и особенно для детей, она может самопроизвольно прийти в движение или опрокинуться. Это может привести к травмам или летальному исходу.

- Установить машину на прочную, горизонтальную и ровную поверхность.
- Перед работами по наладке, ремонту, техобслуживанию и очистке обращать внимание на безопасное положение машины.
- В главе Движение и транспортировка обратить внимание на раздел «Установка машины», *см. страницу 195*.
- Перед установкой машины: обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

2.4.16 Эксплуатационные материалы

Несоответствующие эксплуатационные материалы

Эксплуатационные материалы, которые не соответствуют требованиям производителя, могут ухудшать эксплуатационную безопасность машины и приводить к возникновению несчастных случаев.

- Использовать только эксплуатационные материалы, которые соответствуют требованиям производителя.

Требования к эксплуатационным материалам, *см. страницу 51*.

Охрана окружающей среды и утилизация

Эксплуатационные материалы, такие как дизельное топливо, тормозная жидкость, антифриз и смазочные материалы (например, трансмиссионное масло, гидравлическое масло) могут наносить вред окружающей среде и здоровью людей.

- Эксплуатационные материалы не должны попадать в окружающую среду.
- Собрать эксплуатационные материалы в герметичную, специально маркированную для этого емкость и утилизировать согласно официальным предписаниям.
- Собрать вытекающие эксплуатационные материалы посредством впитывающего материала в герметичную, специально маркированную для этого емкость и утилизировать согласно официальным предписаниям.

2.4.17 Опасности под воздействием условий эксплуатации

Опасность пожара

Из-за эксплуатации машины или из-за животных, например, грызунов или гнездящихся птиц, или при возникновении завихрений горючие материалы могут накапливаться на машине.

Пыль, загрязнения и остатки кормовой массы могут при сухих условиях эксплуатации загореться на горячих деталях, и это может привести к пожару, к серьезным травмам людей и летальному исходу.

- Ежедневно перед первым использованием проверять и очищать машину.
- Регулярно проверять и очищать машину в течение рабочего дня.

Опасное для жизни поражение электрическим током из-за воздушных линий электропередачи

Машина с открытым задним бортом может достигать высоты воздушных линий электропередачи. Из-за этого может возникнуть пробой напряжения на машину и вызвать смертельное поражение электрическим током или пожар.

- При открывании заднего борта соблюдать достаточную дистанцию к воздушным линиям электропередачи.
- Никогда не открывать задний борт вблизи опор линий электропередачи и самих воздушных линий электропередачи.
- С открытым задним бортом соблюдать достаточную дистанцию к воздушным линиям электропередачи.
- Чтобы избежать возможной опасности поражения электрическим током из-за пробоя напряжения, никогда не покидать трактор и не подниматься на него под воздушными линиями электропередачи.

Поведение при пробое напряжения воздушными линиями электропередачи

Электропроводящие детали машины могут находиться из-за пробоя напряжения под высоким электрическим напряжением. На грунте вокруг машины из-за пробоя напряжения создается «воронка» с большими перепадами напряжения. Из-за больших перепадов напряжения на грунте могут возникать опасные для жизни электрические токи при больших шагах, опускании на грунт или опирании о грунт руками.

- Не покидайте кабину.
- Не прикасайтесь к металлическим деталям.
- Не создавайте проводящее соединение с грунтом.
- Предупредите других лиц: Не приближаться к машине. Электрические перепады напряжения на грунте могут приводить к тяжелому поражению электрическим током.
- Подождите помощи профессиональных спасателей. Воздушная линия электропередачи должна быть отключена.

Если люди должны покинуть кабину, несмотря на пробой напряжения, например, из-за непосредственной опасности для жизни вследствие пожара:

- Избегайте одновременного контакта с машиной и грунтом.
- Отпрыгните от машины. При этом необходимо отпрыгнуть в безопасное место. Не прикасайтесь к машине снаружи.
- Отойдите от машины очень короткими шагами и при этом держите ноги как можно ближе друг к другу.

2.4.18 Источники опасности на машине

Шум может нанести вред здоровью

Из-за выделения акустического шума во время работы машины могут возникнуть проблемы со здоровьем, а именно тугоухость, глухота или тиннитус. Кроме того, при использовании машины с высоким числом оборотов уровень шума повышается. Уровень шума во многом зависит от используемого типа трактора. Величина эмиссии была измерена при закрытой кабине согласно DIN EN ISO 4254-1, дополнение B, *см. страницу 49*.

- ▶ Перед вводом в эксплуатацию машины оценить уровень шума.
- ▶ В зависимости от внешних условий, времени работы и режима эксплуатации машины необходимо подобрать и использовать подходящие средства защиты органов слуха.
- ▶ Установить правила для использования средств защиты органов слуха и для продолжительности работы.
- ▶ Во время работы держать окна и двери кабины закрытыми.
- ▶ Во время режима движения по дороге снять средства защиты органов слуха.

Жидкости под высоким давлением

Следующие жидкости находятся под высоким давлением:

- Гидравлическое масло

Выходящие под высоким давлением жидкости могут проникать через кожу в тело и тяжело травмировать людей.

- ▶ При подозрении на повреждение гидравлической системы, необходимо немедленно обездвижить и обезопасить машину и обратиться в специализированную мастерскую.
- ▶ Никогда не нащупывать места утечки голыми руками. Даже отверстие размером с булавку может вызвать тяжелые травмы.
- ▶ При поиске мест утечки во избежание травмирования применять подходящие вспомогательные средства, например, кусок картона.
- ▶ Не приближать тело и лицо к местам утечек.
- ▶ Если жидкость попала в организм, незамедлительно обратиться к врачу. Жидкость нужно максимально быстро удалить из организма.

Горячие жидкости

При сливании горячих жидкостей люди могут обжечься или обвариться.

- ▶ При сливании горячих эксплуатационных материалов использовать средства индивидуальной защиты.
- ▶ Жидкости и детали машины перед работами по ремонту, техобслуживанию и чистке при необходимости оставить остывать.

Поврежденная пневматическая система

Поврежденные пневматические шланги пневмосистемы могут оборваться. Бесконтрольно движущиеся шланги могут нанести серьезные травмы.

- ▶ При подозрении на повреждение пневматической системы незамедлительно обратитесь в специализированную мастерскую.
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

Поврежденные гидравлические шланги

Поврежденные гидравлические шланги могут порваться, лопнуть или стать причиной утечки масла. Это может привести к повреждению машины и тяжелым травмам.

- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ При подозрении на повреждение гидравлических шлангов немедленно обратитесь в специализированную мастерскую, *см. страницу 237*.

Горячие поверхности

Следующие компоненты могут в процессе работы нагреваться и стать причиной ожогов:

- Пресс-камера
- Электромагнитные катушки управляющих клапанов
- Редуктор

- ▶ Соблюдать достаточное расстояние до горячих поверхностей и прилегающих деталей.
- ▶ Подождать, пока компоненты машины остынут, и пользоваться защитными перчатками.

2.4.19 Опасности при определенных работах: Подъем и спуск

Безопасные подъем и спуск

Неосторожное поведение во время подъёма и спуска может привести к падению с лестницы. Люди, которые поднимаются на машину не с помощью предусмотренных для этого лестниц, могут поскользнуться, упасть и тяжело травмироваться.

Грязь, а также горючие и смазочные материалы могут ухудшать равновесие и устойчивость на поверхности.

- ▶ Всегда содержите ступеньки и платформы в чистоте и в надлежащем состоянии, чтобы обеспечить безопасный подъем на машину и устойчивость на ней.
- ▶ Никогда не поднимайтесь и не спускайтесь, когда машина двигается.
- ▶ Поднимайтесь и спускайтесь лицом к машине.
- ▶ При подъеме и спуске должен быть трехточечный контакт со ступеньками и поручнями (одновременно две руки и одна нога, или две ноги и одна рука на машине).
- ▶ При подъеме и спуске никогда не беритесь за элементы управления. Непреднамеренное приведение в действие элементов управления может привести к случайному запуску функций, которые могут представлять опасность.
- ▶ При спуске никогда не спрыгивайте с машины.
- ▶ Поднимайтесь и спускайтесь только по специальным подножкам и опорным поверхностям, описанным в данной инструкции по эксплуатации, *см. страницу 113*.

2.4.20 Опасности при определенных работах: Работы на машине

Работы выполнять только на обездвиженной машине

Если машина не обездвижена и не предохранена, компоненты машины могут самопроизвольно двигаться, или машина может приходить в движение. Это может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

- ▶ Перед всеми работами по ремонту, техобслуживанию, наладке и чистке на машине, обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

Работы по уходу и ремонту

Ненадлежащим образом проводимые работы по уходу и ремонту угрожают эксплуатационной безопасности машины. Вследствие этого могут произойти несчастные случаи и могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Проводить только работы, описанные в данной инструкции по эксплуатации. Перед всеми работами обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Все остальные работы по уходу и ремонту могут быть выполнены только персоналом квалифицированной специализированной мастерской.

Работы на возвышенных частях машины

Во время работ на возвышенных частях машины существует опасность падения. Это, в свою очередь, может привести к несчастным случаям, тяжелым травмам или летальному исходу.

- Перед выполнением любых работ остановить и предохранить машину, *см. страницу 29*.
- Обращать внимание на достаточную устойчивость.
- Использовать подходящее страховочное приспособление.
- Обезопасить область ниже места монтажа от падающих предметов.

Поднятая машина и компоненты машины

Поднятая машина и поднятые компоненты машины могут самопроизвольно опускаться или опрокидываться. Это может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

- Не находиться под поднятой машиной или поднятыми компонентами машины, которые не предохранены от опускания надежными опорами, *см. страницу 29*.
- Перед всеми работами на поднятых машинах или компонентах машин необходимо опустить машину или компоненты машины.
- Перед всеми работами под приподнятыми машинами или компонентами машин, необходимо их зафиксировать от опускания посредством жесткой опоры, гидравлического блокирующего устройства и подпирания.

Опасность из-за сварочных работ

Проводимые ненадлежащим образом сварочные работы представляют угрозу для эксплуатационной безопасности машины. Это, в свою очередь, может привести к несчастным случаям, тяжелым травмам или летальному исходу.

- ▶ Никогда не выполнять сварочные работы на следующих компонентах:

- Редуктор
- Компоненты гидравлической системы
- Компоненты электронного оборудования
- Рамы или несущие узлы
- Шасси

- ▶ Перед началом сварочных работ на машине запросить разрешение сервисной службы фирмы KRONE и при потребности получить альтернативные решения.
- ▶ Перед выполнением сварочных работ на машине необходимо ее надежно установить и отсоединить от трактора.
- ▶ Сварочные работы может выполнять только опытный квалифицированный персонал.
- ▶ Заземлить сварочный аппарат вблизи мест сварки.
- ▶ Соблюдать предельную осторожность во время сварочных работ вблизи электрических и гидравлических компонентов, пластиковых деталей и гидроаккумуляторов. Компоненты могут быть повреждены, а также они могут представлять опасность для людей или приводить к несчастным случаям.

2.4.21 Опасности при определенных работах: Работы на колесах и шинах

Ненадлежащий монтаж или демонтаж колес и шин снижают эксплуатационную безопасность. Это, в свою очередь, может привести к несчастным случаям, тяжелым травмам или летальному исходу.

Монтаж колес и шин предполагает наличие достаточных знаний и предписанного инструкцией монтажного инструмента.

- ▶ В случае нехватки знаний для монтажа колес и шин обращаться к авторизованному дилеру KRONE или квалифицированной службе по монтажу шин.
- ▶ При монтаже шины на обод, ни при каких обстоятельствах, нельзя превышать максимально допустимое давление, указанное фирмой KRONE, в противном случае шина или даже обод может резко лопнуть, *см. страницу 49*.
- ▶ При монтаже колес затянуть гайки колес с предписанным моментом затяжки, *см. страницу 233*.

2.4.22 Поведение в экстренных ситуациях и при авариях

Бездействие или неправильные действия в экстренных ситуациях могут препятствовать или помешать спасению находящихся под угрозой людей. Из-за затрудненных условий спасения ухудшаются шансы на помощь и излечение травмированных людей.

- ▶ Изначально: Остановить машину.
- ▶ Осмотреть место аварии и установить ее причину.
- ▶ Обезопасить место аварии.
- ▶ Спасти людей из опасной зоны.
- ▶ Удалиться из опасной зоны и больше туда не входить.
- ▶ Вызвать спасательные службы и, если возможно, привести помощь.
- ▶ Оказать первую медицинскую помощь для спасения жизни пострадавших.

2.5 Правила техники безопасности

2.5.1 Обездвижить и обезопасить машину

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за движения машины или компонентов машины

Если машина не обездвижена, машина или компоненты машины могут самопроизвольно двигаться. Вследствие этого могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- ▶ Перед тем, как покинуть место оператора: Обездвижить и обезопасить машину.

Чтобы обездвижить и обезопасить машину:

- ▶ Установить машину на прочную, горизонтальную и ровную поверхность.
- ▶ Выключить приводы и подождать до полного останова компонентов машины, имеющих длительный инерционный выбег.
- ▶ Заглушить двигатель трактора, вынуть ключ зажигания и держать при себе.
- ▶ Предохранить трактор от откатывания.
- ▶ Застопорить машину посредством противооткатных упоров.
- ▶ При наличии затянуть стояночный тормоз машины.

2.5.2 Предохранение поднятой машины и компонентов машины от опускания

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за движения машины или компонентов машины

Если машина или компоненты машины не предохранены от опускания, машина или компоненты машины могут скатываться, падать или опускаться. Вследствие этого могут быть травмированы или убиты люди.

- ▶ Опустить поднятые компоненты машины.
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Перед работами возле или под приподнятыми компонентами машины: Предохранить машину и компоненты машины от опускания посредством гидравлического блокирующего устройства со стороны машины (например, запорного крана).
- ▶ Перед работами возле или под приподнятыми компонентами машины: Надежно подпереть машину или части машины.

Чтобы надежно подпереть машину или компоненты машины:

- ▶ Использовать для подпирания только подходящие и достаточные по размерам материалы, которые не ломаются и могут выдержать опорную нагрузку.
- ▶ Кирпичи и пустотелые блоки не подходят для укрепления и надежного подпирания и не разрешены для использования.
- ▶ Домкраты не подходят для укрепления и надежного подпирания и не разрешены для использования.

2.5.3 Выполнить надлежащим образом проверку уровня масла, замену масла и фильтрующих элементов

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Выполнить надлежащим образом проверку уровня масла, замену масла и фильтрующих элементов

Ненадлежащее выполнение проверки уровня масла, замены масла и фильтрующих элементов может привести к ухудшению эксплуатационной безопасности машины. Это может стать причиной несчастных случаев.

- ▶ Выполнить надлежащим образом проверку уровня масла, замену масла и фильтрующих элементов.

Чтобы выполнить надлежащим образом проверку уровня масла, замену масла и фильтрующих элементов:

- ▶ Опустить поднятые компоненты машины и предохранить их от падения, *см. страницу 29*.
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Соблюдать интервалы для проверки уровня масла, замены масла и фильтрующих элементов, *см. страницу 222*.
- ▶ Использовать только то количество и качество масла, которые указаны в таблице эксплуатационных материалов, *см. страницу 51*.
- ▶ Очистить область вокруг компонентов машины (например, редуктор, фильтр высокого давления) и убедиться, что в компоненты или гидравлическую систему не попали посторонние предметы.
- ▶ Проверить имеющиеся уплотнительные кольца на предмет повреждений, при необходимости заменить их.
- ▶ Вытекающее или отработанное масло собрать в подходящую емкость и утилизировать согласно предписаниям, *см. страницу 23*.

2.5.4 Выполнение тестирования исполнительных элементов

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Безопасное выполнение тестирования исполнительных элементов

При подаче электрического тока на исполнительные элементы они запускаются непосредственно, без запроса подтверждения. При этом части машины могут непреднамеренно перемещаться, затягивать части тела или одежды людей и наносить им тяжелые или смертельные травмы.

- ✓ Тест исполнительных механизмов разрешается производить только лицам, умеющим управлять машиной.
- ✓ Лицо, выполняющее его, должно знать, какие компоненты машины управляются соответствующими исполнительными механизмами.
- ▶ Безопасное выполнение тестирования исполнительных элементов.

Для безопасного выполнения тестирования исполнительных элементов:

- ▶ Опустите поднятые части машины или предохраните их от падения, *см. страницу 29*.
- ▶ Остановите и застопорите машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Оградите опасную зону подвижных частей машины таким образом, чтобы ограждение было хорошо видно.

- Убедитесь в том, что в опасной зоне подвижных частей машины нет людей.
- Включите зажигание.
- Тест исполнительных механизмов должен выполняться только из безопасной позиции вне зоны действия компонентов машины, движущихся под действием исполнительных элементов.

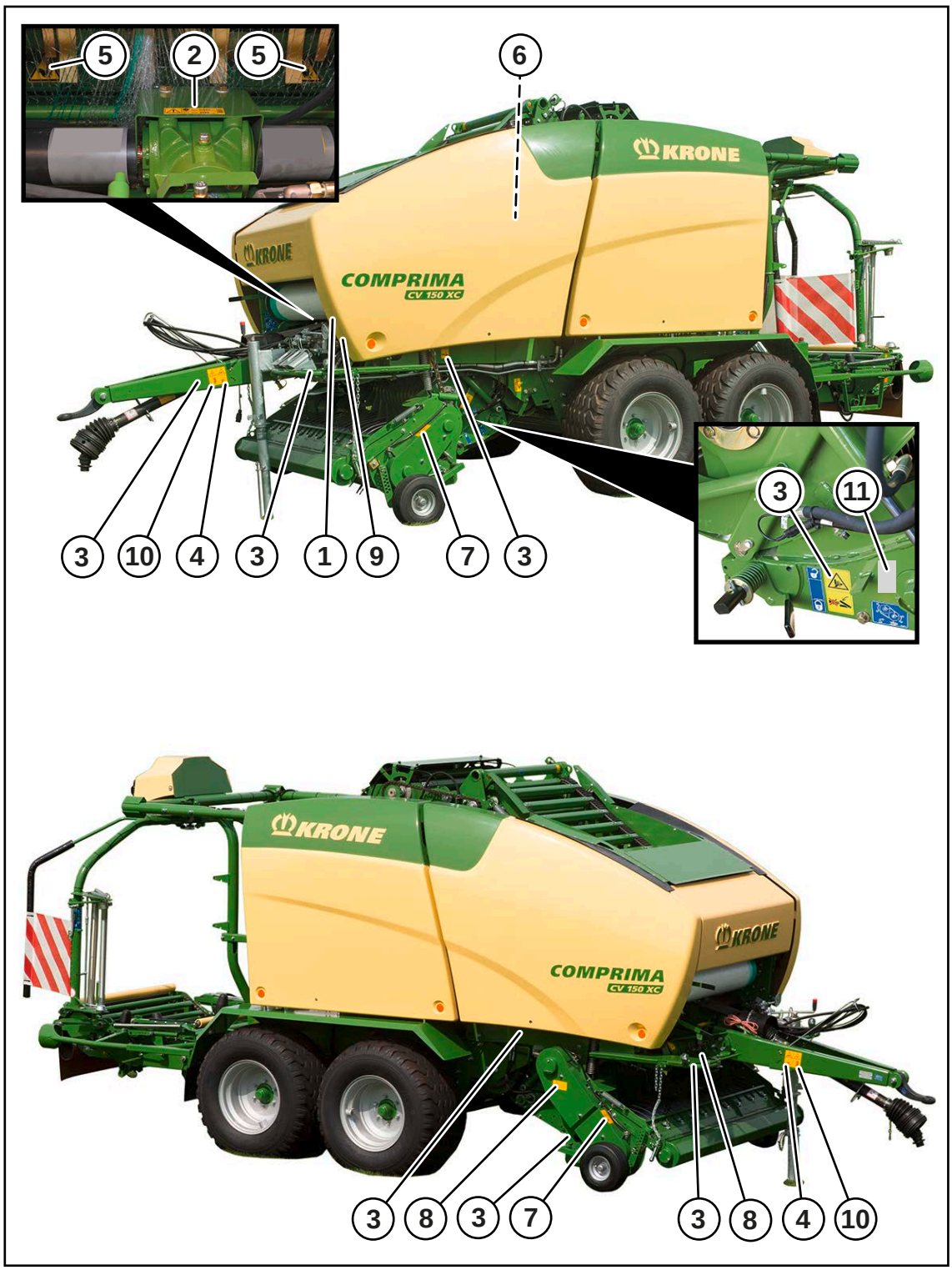
2.6 Наклейки по технике безопасности на машине

На каждой наклейке по технике безопасности указан номер заказа, ее можно заказать непосредственно у дилера KRONE. При отсутствии, повреждении или неразборчивом состоянии наклейки по технике безопасности незамедлительно закажите новую.

При нанесении предупреждающих наклеек контактная поверхность на машине должна быть чистой, без грязи, масла и консистентной смазки для оптимального прилипания наклейки.

Расположение и значение наклеек по технике безопасности

Правая и левая сторона машины



RPG000-065

1. № заказа 939 471 1 (1x)

	Опасность вследствие ошибок управления и неосведомленности Из-за ошибок в управлении машиной и неосведомлённости, а также неправильного поведения в экстренных ситуациях существует опасность для жизни обслуживающего персонала и третьих лиц. ▶ Перед вводом в эксплуатацию необходимо прочесть и соблюдать инструкцию по эксплуатации и правила техники безопасности.

2. № заказа: 939 100 4 (1x)

	Опасность из-за превышения максимально допустимого числа оборотов вала отбора мощности или максимально допустимого рабочего давления При превышении допустимого числа оборотов вала отбора мощности детали машины могут отлетать или быть повреждены. При превышении максимально допустимого рабочего давления могут быть повреждены детали гидравлики. Это может привести к тяжелым или смертельным травмам. ▶ Соблюдать допустимое число оборотов вала отбора мощности. ▶ Соблюдать допустимое рабочее давление.

3. № заказа 942 196 1 (6x, в исполнении "Гидравлическая опорная стойка": 7x)

	Опасность защемления или порезов Опасность защемления и порезов движущимися частями машины. ▶ Категорически запрещается прикасаться к опасной зоне защемления при движении узлов в этой зоне.

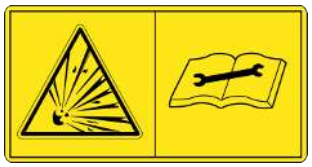
4. Номер для заказа 939 407 1 (2x)

	Опасность из-за вращающегося подборщика При приближении к опасной зоне и при устранении заторов кормовой массы руками или ногами возникает опасность затягивания. ▶ Перед проведением работ на подборщике выключить вал отбора мощности и заглушить двигатель.

5. № заказа 939 125 1 (2x)

	Опасность травмирования острыми ножами. Опасность порезов при проникании в опасную зону ножей. ▶ Пользоваться прочными на разрез защитными перчатками.

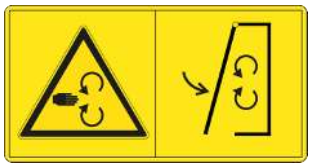
6. № заказа 939 529 0 (1x)

	**Опасность из-за жидкости под высоким давлением** Гидроаккумулятор находится под давлением газа и масла. При неквалифицированном демонтаже или ремонте гидроаккумулятора возникает опасность получения травм. ▶ Перед демонтажем и ремонтом гидроаккумулятора ознакомьтесь с указаниями инструкции по эксплуатации. ▶ Демонтаж и ремонт гидроаккумулятора разрешается выполнять только в специализированной мастерской.

7. № заказа: 939 520 1 (2x)

	Опасность из-за вращающегося шнека Из-за вращения шнека существует опасность затягивания и захвата. ▶ Никогда не хвататься за вращающийся шнек. ▶ Соблюдать достаточное расстояние до движущихся частей машины.

8. № заказа 942 002 4 (4x)

	**Опасность из-за вращающихся частей машины** При работающей машине существует опасность травмирования вращающимися компонентами машины. ▶ Перед вводом в эксплуатацию установить защиты в защитное положение.

9. № заказа 27 017 775 0 (1x)

	Опасность из-за неправильной настройки Опасность возникновения аварии вследствие неправильной настройки тормозов! ▶ В режиме движения по дороге убедитесь, что на регуляторе тормозного усилия установлена полная нагрузка (1/1).

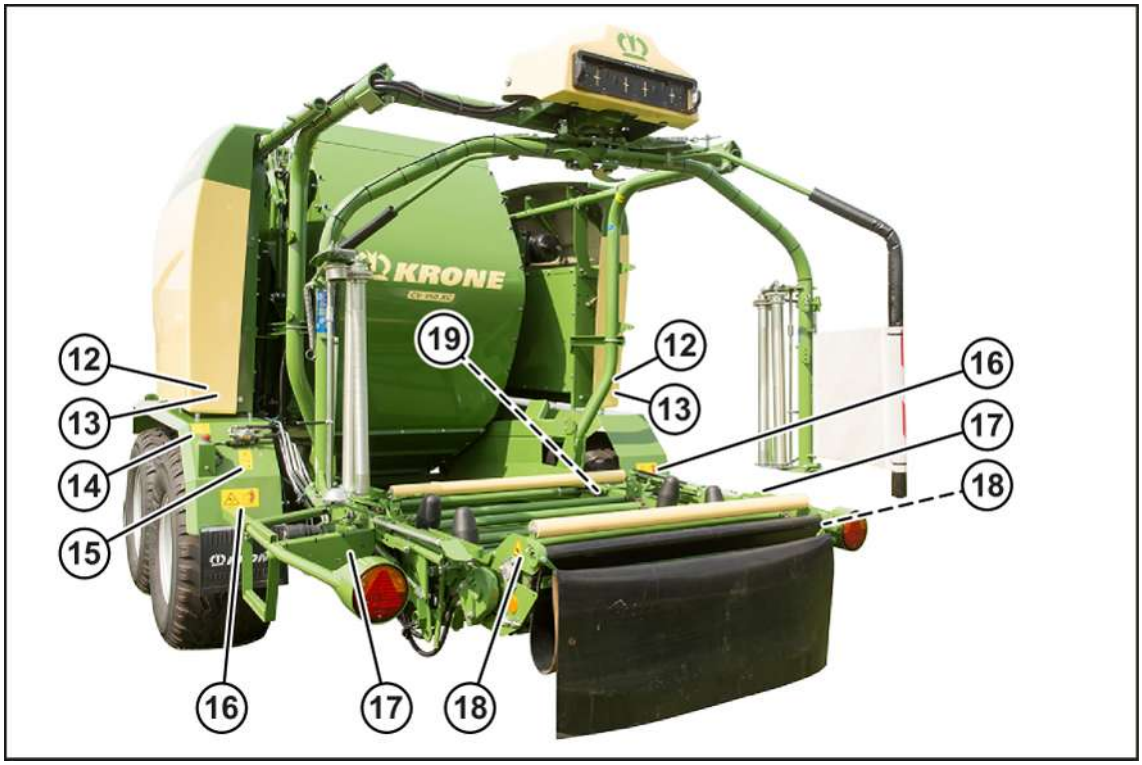
10. № заказа 939 408 2 (2x)

	Опасность из-за вращающихся частей машины При подъёме на машину при работающем вале отбора мощности существует опасность затягивания вращающимися частями машины. ▶ Перед подъёмом на машину необходимо выключить вал отбора мощности и заглушить двигатель.

11. № заказа 27 014 439 0 (1x)

	Опасность вследствие удара Опасность травмирования из-за находящегося под натяжением пружины рычага. ▶ При задействовании соблюдать достаточное расстояние.

Обмоточное устройство сзади



RPG000-066

12. № заказа 942 235 0 (2x)

	Опасность вследствие удара Существует опасность для жизни из-за поворотного движения машины. ▶ Убедиться, что в зоне поворота машины нет людей. ▶ Соблюдать достаточное расстояние до движущихся частей машины.

13. № заказа 27 013 422 0 (2x)

	Опасность вследствие удара Опасность травмирования катящимся тюком. ▶ Убедиться в том, что в опасной зоне отсутствуют люди.

14. № заказа 942 272 0 (1x)

	Опасность из-за вращающихся компонентов машины Существует опасность травмирования вращающимися деталями машины в области движения обмоточного устройства. ▶ Задействовать переключатель быстрого останова, чтобы прервать все функции обмоточного устройства.

15. № заказа 27 014 576 0 (1x)

	Опасность удара и защемления Существует опасность для жизни из-за опускания заднего борта. ▶ Перед выполнением работ по техническому обслуживанию в области заднего борта необходимо закрыть запорный кран на левом подъемном цилиндре. ▶ Убедиться, что под поднятым задним бортом нет людей.

16. № заказа 942 271 0 (2x)

	Опасность из-за вращающихся компонентов машины При подъёме на машину при работающем вале отбора мощности существует опасность затягивания вращающимися частями машины. ▶ Перед подъёмом на машину необходимо выключить вал отбора мощности и заглушить двигатель.

17. № заказа: 942 196 1 (2x)

	Опасность защемления или порезов Опасность защемления и порезов движущимися частями машины. ▶ Категорически запрещается прикасаться к опасной зоне защемления при движении узлов в этой зоне.

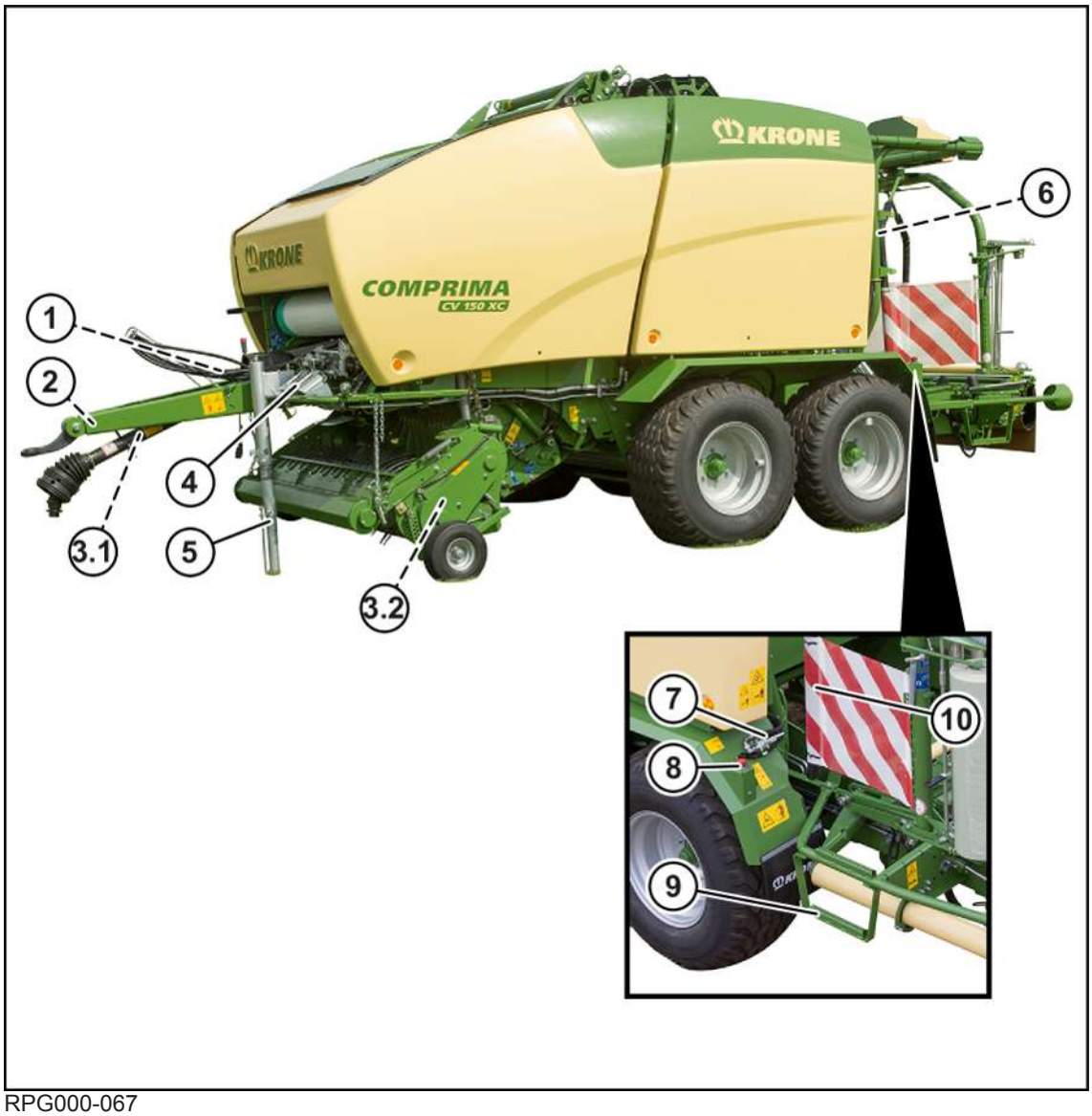
18. № заказа 27 007 502 0 (2x)

	Опасность травмирования острыми ножами. Опасность порезов при проникании в опасную зону ножей. ▶ Пользоваться прочными на разрез защитными перчатками.

19. № заказа: 939 125 1 (1x)

	Опасность травмирования острыми ножами. Опасность порезов при проникании в опасную зону ножей. ▶ Пользоваться прочными на разрез защитными перчатками.

2.7 Защитное оборудование



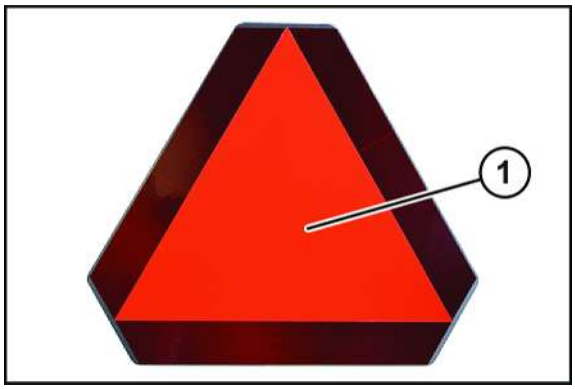
RPG000-067

Поз.	Наименование	Пояснение
1	Стояночный тормоз (специфический для страны использования)	• Стояночный тормоз служит для предохранения машины от самопроизвольного качения, *см. страницу 89*. • Посредством дополнительного страховочного троса затягивается стояночный тормоз, если машина отсоединяется от трактора во время движения, *см. страницу 89*. • Для предохранения машины от качения использовать дополнительно противооткатные упоры, *см. страницу 90*.
2 (в зависимости от страны использования)	Страховочная цепь	• Страховочная цепь служит для дополнительного предохранения прицепных машин на случай их отцепления во время транспортировки от прицепного устройства, *см. страницу 71*. • Применение страховочной цепи при транспортировке зависит от предписаний, действующих в конкретной стране.
3.1	Предохранительная муфта / карданный вал	• Предохранительная муфта защищает трактор и машину от пиковых нагрузок, *см. страницу 44*.
3.2	Предохранительная муфта подборщика	• Предохранительная муфта защищает трактор и машину от пиковых нагрузок, *см. страницу 44*.
4	Противооткатные упоры	• Противооткатные упоры предохраняют машину от откатывания. На машине смонтированы 2 противооткатных упора, *см. страницу 90*. • **В случае версии „стояночный тормоз“:**Чтобы обезопасить машину от качения, применять дополнительно к противооткатным упорам стояночный тормоз, *см. страницу 89*.
5	Опорная стойка	• Опорная стойка служит для устойчивости машины, когда она не присоединена к трактору, *см. страницу 86*.
6 (в зависимости от страны использования)	Знак «Тихоходное транспортное средство»	• Знак тихоходного транспортного средства можно установить на медленно движущихся машинах или автомобилях, *см. страницу 40*. Для этого следует соблюдать предписания конкретной страны. • Знак тихоходного транспортного средства находится сзади посередине или слева. • В случае перевозки машины на транспортных средствах (например, грузовой автомобиль или по железной дороге) знак тихоходного транспортного средства должен быть прикрыт или демонтирован.

Поз.	Наименование	Пояснение
7	Запорный кран заднего борта	• Запорный кран заднего борта – это предохранительный узел, предотвращающий самопроизвольное закрывание заднего борта, *см. страницу 88*.
8	Выключатель экстренного останова	• При нажатии переключателя быстрого останова процесс обмотки немедленно останавливается и кронштейны обмотки не движутся, *см. страницу 72*.
9	Лестница	• Лестница к обмоточному устройству служит для выполнения техобслуживания обмоточного устройства.
10	Защитные дуги на обмоточном устройстве	• При остановке защитной дуги препятствием весь процесс обмотки немедленно останавливается и кронштейны обмотки не движутся, *см. страницу 72*.

2.7.1 Знак «Тихоходное транспортное средство»

В исполнении «Знак тихоходного транспортного средства»



KM000-567

Знак тихоходного транспортного средства (1) может быть смонтирован на тихоходных машинах и транспортных средствах. Для этого следует соблюдать предписания конкретной страны.

Знак тихоходного транспортного средства (1) находится сзади посередине или слева.

В случае перевозки машины на транспортных средствах (например, грузовой автомобиль или по железной дороге) знак тихоходного транспортного средства должен быть прикрыт или демонтирован.

3 Устройство памяти

Множество электронных компонентов машины имеют устройства памяти, которые сохраняют техническую информацию о состоянии машины, процессах и ошибках временно или длительно. Эта техническая информация документирует, в общем, состояние конструктивного элемента, модуля, системы или окружающей среды:

- Рабочие состояния системных компонентов (например, уровни наполнения)
- Сообщения статуса машины и ее отдельных компонентов (например, число оборотов колеса, скорость колеса, задержка движения, поперечное ускорение)
- Сбои и неисправности в важных системных компонентах (например, свет и тормоза)
- Реакции машины в специальных дорожных ситуациях (например, срабатывание надувной подушки безопасности, применение регулировочных систем стабилизации)
- Условия окружающей среды (например, температура)

Эти данные имеют исключительно технический характер и служат для распознавания и устранения ошибок, а также оптимизации функций машины. Профили движения пройденных расстояний из этих данных сформировать невозможно.

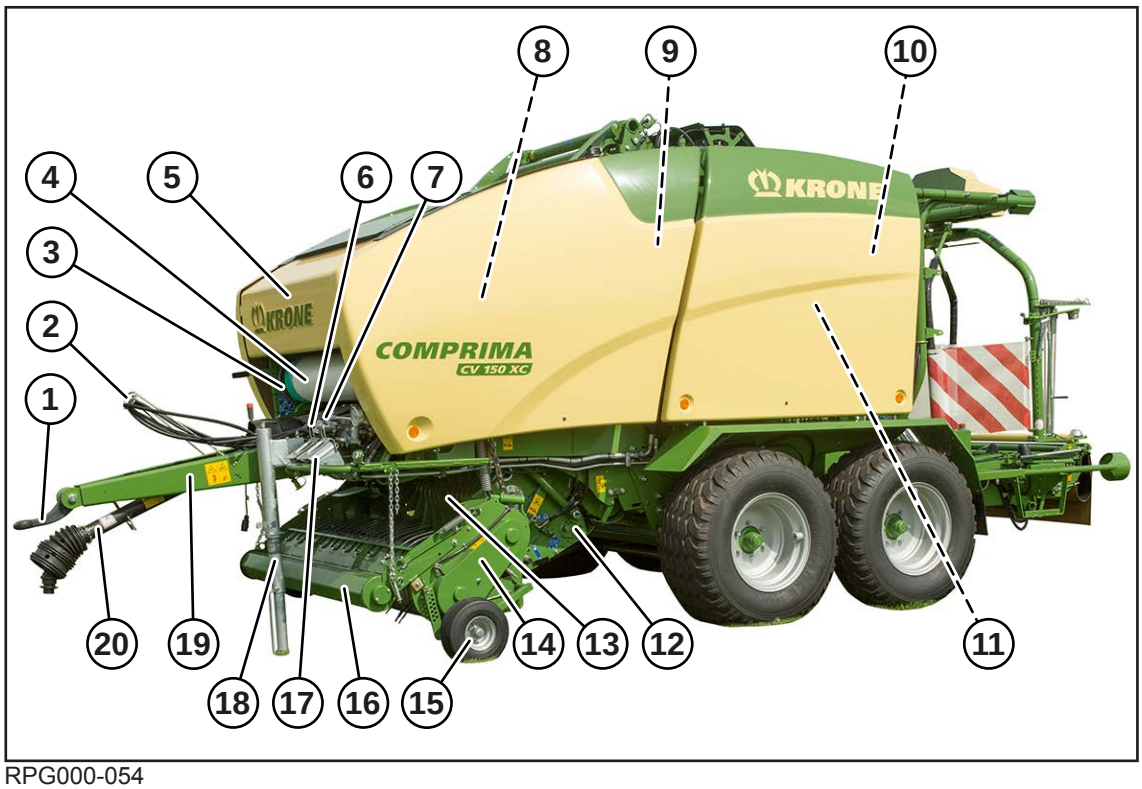
При пользовании сервисными услугами (например, ремонтные работы, сервисные процессы, гарантийные случаи, контроль качества), эта техническая информация может быть считана представителями сервисных центров (включая производителей) из устройств памяти ошибок и процессов посредством специальных диагностических устройств. Там Вы можете при потребности получить дополнительную информацию. После устранения ошибки информация в устройстве памяти ошибок удаляется или последовательно перезаписывается.

При использовании машины предполагаются ситуации, в которых эти технические данные в сочетании с другой информацией (протокол аварии, поломки на машине, свидетельские показания и т. д.) – могут быть использованы для экспертной оценки.

Дополнительные функции, которые оговорены с клиентом согласно договору (например, дистанционное техобслуживание), позволяют передачу определенных данных с машины.

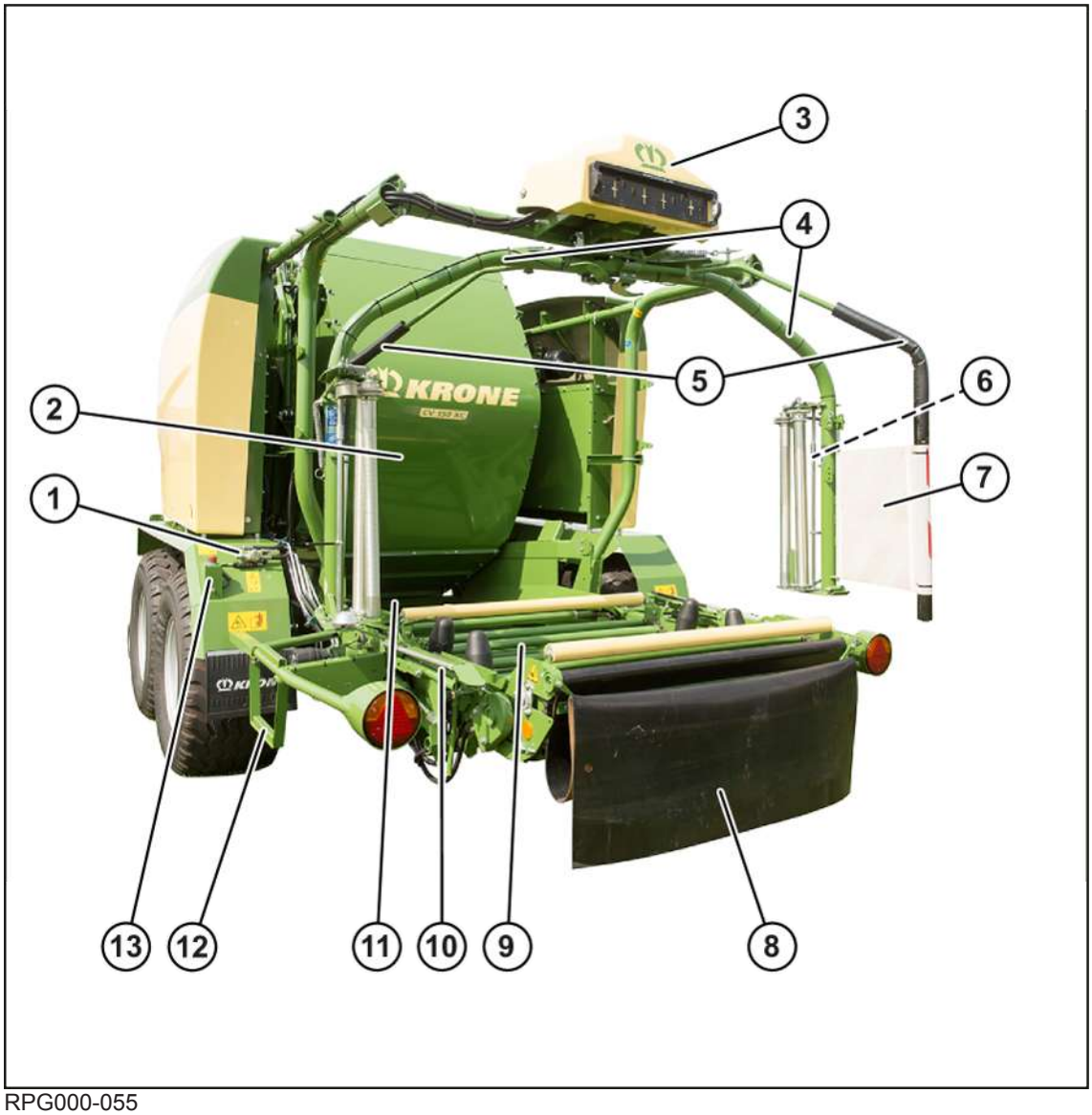
4 Описание машины

4.1 Обзор машины



RPG000-054

1 Сцепная петля
2 Держатель шлангов и кабелей
3 Тормоз вязального материала
4 Вязальный материал
5 Отделение для принадлежностей
6 Редуктор / гидронасос
7 Главный редуктор
8 Масляный бак для централизованной смазки цепей
9 Гидробак
10 Блок управления гидравлики
11 Отделение для пленки
12 Ножевая кассета
13 Режущий ротор
14 Подборщик
15 Копирующее колесо
16 Вальцовый прижим
17 Противооткатные упоры
18 Опорная стойка
19 Дышло
20 Карданный вал



RPG000-055

1 Запорный кран заднего борта
2 Задний борт
3 Редуктор кронштейн обмотки с тормозом
4 Кронштейны обмотки
5 Защитная дуга
6 Рулон пленки (не показан)
7 Защитное отсоединение
8 Фартук рулона
9 Упаковочный стол
10 Отрезающее устройство пленки
11 Подающий стол
12 Лестница
13 Выключатель экстренного останова

4.2 Предохранительные муфты на машине

УКАЗАНИЕ

Повреждения на машине из-за пиковых нагрузок

Предохранительные муфты защищают трактор и машину от пиковых нагрузок. Поэтому предохранительные муфты не должны изменятся. Гарантия на машину теряет силу, если используются другие предохранительные муфты, не предусмотренные заводом-изготовителем.

- Использовать только те предохранительные муфты, которые смонтированы на машине.
- Во избежание преждевременного износа предохранительной муфты необходимо при более продолжительном срабатывании предохранительной муфты выключать вал отбора мощности.
- Остановить и предохранить машину, *см. страницу 29*.
- Устранить неисправность, *см. страницу 268*.

Карданный вал

Для защиты от перегрузки на карданном валу имеется предохранительная кулачковая муфта. Эту предварительную кулачковую муфту не следует разъединять.

Если предварительная кулачковая муфта срабатывает при перегрузке машины, *см. страницу 243*.

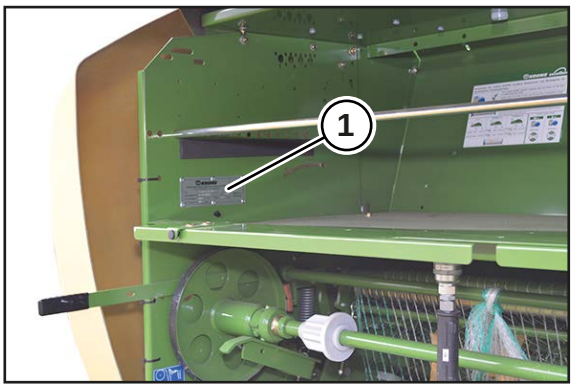
Привод подборщика

Для защиты от перегрузки на приводе подборщика имеется предохранительная кулачковая муфта. Эта предохранительная кулачковая муфта отрегулирована на заводе и ее регулировку не разрешается изменять без согласия вашего сервисного партнера KRONE.

4.3 Маркировка

ИНФОРМАЦИЯ

Вся маркировка имеет юридическую силу. Ее запрещается изменять или приводить в неразборчивое состояние!



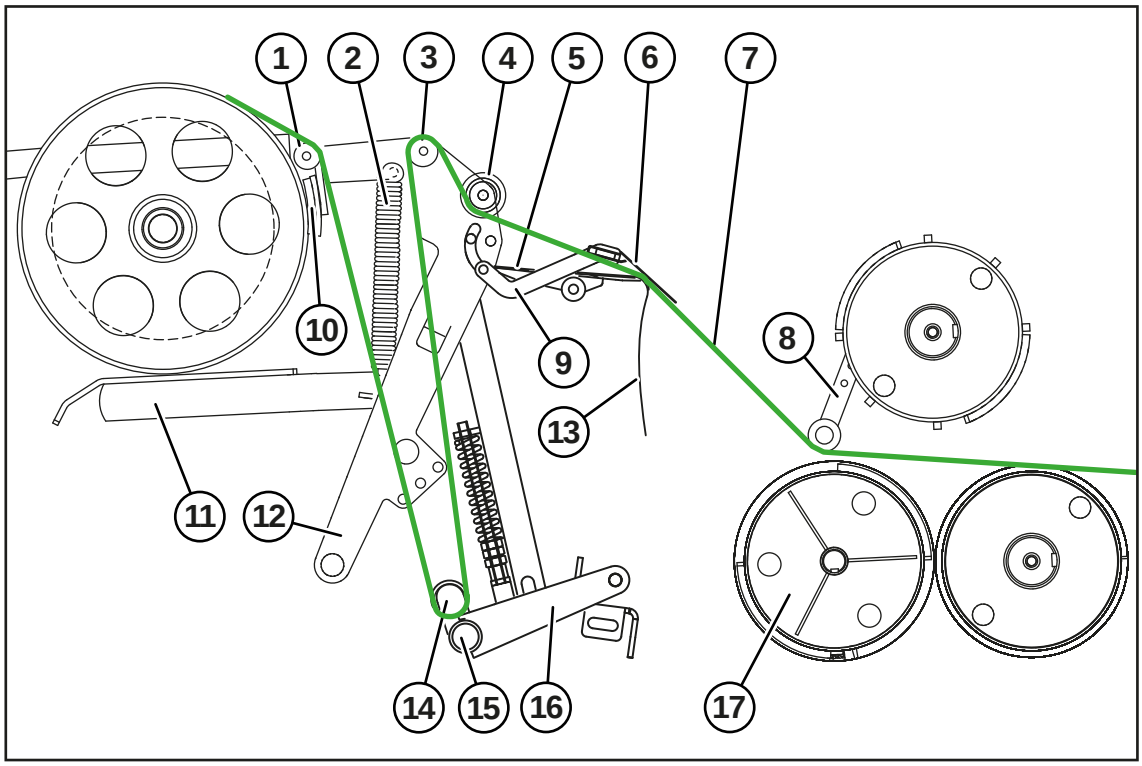
RPG000-007

Основные данные о машине находятся на фирменной табличке (1). Она расположена с правой стороны машины в отделении для принадлежностей.

Данные для запросов и заказов

Для запросов, касающихся машины и заказа запасных частей, необходимо указывать типовое обозначение, идентификационный номер транспортного средства и год выпуска соответствующей машины. Чтобы данные находились всегда под рукой, рекомендуем занести их в поля на первом развороте данной инструкции по эксплуатации.

4.4 Функциональное описание вязки сеткой

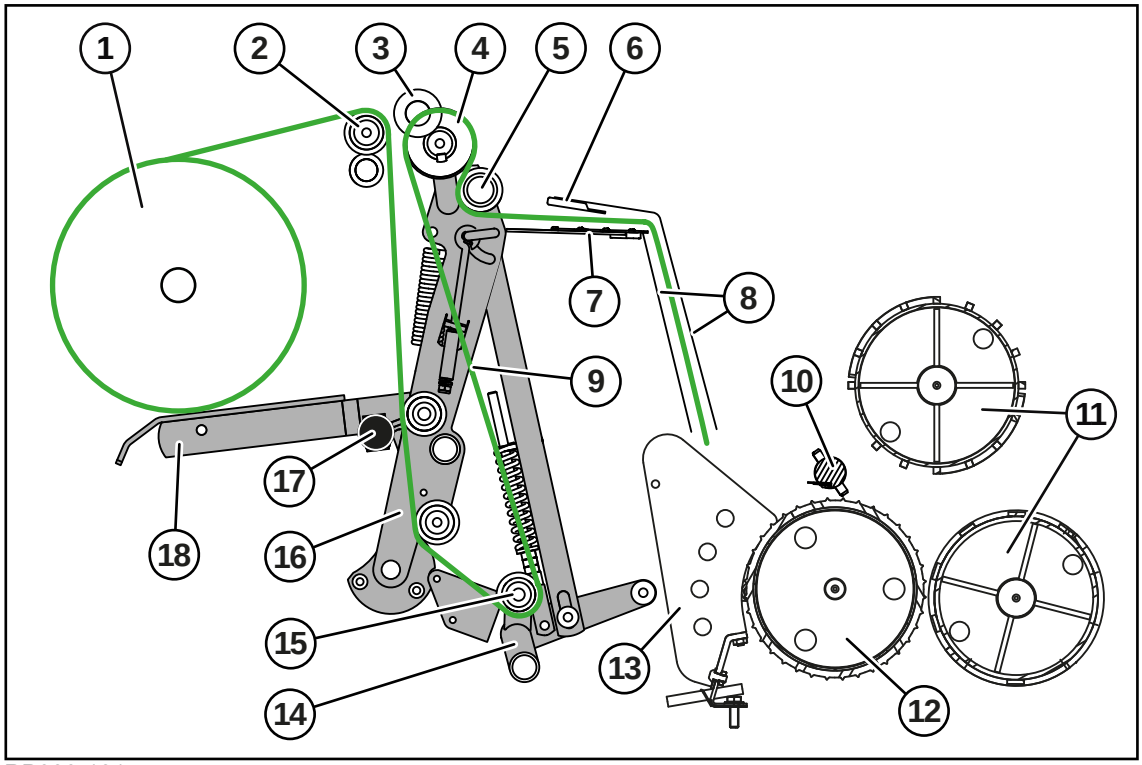


RP000-533

1	Направляющий вал	10	Тормоз упаковочного материала
2	Пружина тормоза упаковочного материала	11	Натяжной рычаг
3	Растягивающая дуга	12	Подающее коромысло
4	Широкий подтягивающий валок	13	Направляющая пластиковая
5	Пластина крепежная	14	Направляющий ролик на поперечной трубе
6	Фартук из синтетического материала	15	Поворотная труба на поперечной трубе
7	Ход сетки	16	Труба поперечная
8	Резак	17	Подающий валец
9	Скоба крепежная		

Если запущена вязка, то подающее коромысло (12) направляет сетку на подающий валец (16). Подающий валец (16) подает сетку между подпрессовывающими вальцами к тюку, который разматывает сетку. После процесса вязки установленных слоев сетки резак (8) поворачивается к сетке и отрезает ее.

4.5 Функциональное описание вязки сеткой и пленкой



RP000-181

1 Рулон сетки или пленки
2 Ролик направляющий
3 Прижимная ось с пеноматериалом
4 Конический валец
5 Направляющий ролик
6 Фартук из синтетического материала
7 Пластина крепежная
8 Подающая планка
9 Ход упаковочного материала – сетки или пленки
10 Резак
11 Подпрессовывающий валец
12 Подающий валец
13 Направляющий узел
14 Растягивающая дуга
15 Направляющий ролик на поперечной трубе
16 Подающее коромысло
17 Кнопка блокировки натяжного рычага
18 Натяжной рычаг

Если процесс вязки запущен, то подающее коромысло (16) направляет вязальный материал (сетку или пленку) через направляющий узел (13) на подающий валец (12). От подающего вальца (12) вязальный материал (сетка или пленка) направляется между подпрессовывающими вальцами (11) к рулону кормовой массы, который затягивает вязальный материал. После процесса вязки установленным числом витков сетки или слоев пленки резак (10) поворачивается к вязальному материалу (сетке или пленке) и отрезает вязальный материал (сетку или пленку).

4.6 Описание функционирования режущего аппарата

Машина оснащена режущим аппаратом с режущим ротором и фиксированными ножами. Резка улучшает дальнейшую обработку тюка и повышает плотность прессования. В случае затора кормовой массой ножевую кассету можно выдвинуть из подающего канала при помощи гидравлики трактора, *см. страницу 97*. Устройство индивидуальной фиксации ножей предотвращает их повреждение посторонними предметами. Кроме того, режущий аппарат может выключаться механически.

4.7 Функциональное описание обмоточного устройства

RPG000-061

При полной пресс-камере водитель получает акустический сигнал и должен остановиться. Сетка или пленка подается в пресс-камеру направляющим вальцом и спиральным вальцом и рулон связывается.

После завершения процесса вязки открывается задний борт машины (2), и рулон падает на подающий стол (1). Подающий стол (1) транспортирует рулоны на упаковочный стол (5). Подающий стол останавливается (1) , и задний борт (2) снова закрывается.

В то время как в пресс-камере прессуется новый рулон, на обмоточном устройстве начинается процесс обмотки.

Рулон поворачивается на приводимом упаковочном столе (5), в то время как кронштейны обмотки (3) вращаются вокруг рулона и обматывает его обмоточной пленкой (4). После предварительно настроенного числа витков пленки (*см. страницу 163*) эта рабочая операция останавливается автоматически и пленка отрезается.

Как только водитель останавливается, так как спрессован следующий рулон и запускается процесс вязки, упаковочный стол (5) наклоняется назад. Рулон укладывается на поле.

4.8 Функциональное описание кантователя рулона

•В случае версии "кантователь рулона"

BEI001-540

Кантователь рулона служит для укладки рулона после процесса обмотки на торцевую сторону. Рулон опрокидывается с упаковочного стола на кантователь, так что он переворачивается отбойным щитком и укладывается на землю торцевой стороной. Укладку рулона можно производить при остановленной машине или при медленном движении. Фирма KRONE рекомендует укладывать рулон при остановленной машине.

5 Технические данные

Размеры	
Ширина	2990 мм
Высота	3385 мм
Длина	7432 мм

Вес	
Общая масса машины (тандем-ось без тормоза)	----
Общая масса машины (тандем-ось с тормозом)	----
Нагрузка на ось (тандем-ось без тормоза)	----
Нагрузка на ось (тандем-ось с тормозом)	----
Опорная нагрузка	1 000 кг

Ширина колеи	
Ширина колеи	2370 мм

Подборщик	
Ширина подборщика	2150 мм

Технически допустимая максимальная скорость (движение по дороге)[1]	
Технически допустимая максимальная скорость (движение по дороге)	40 км/ч

Тюк	
Размер тюка (диаметр)	ø 1000-1500 мм
Размер тюка (ширина)	1200 мм

Вязка сеткой	
Макс. ширина сетки	1300 мм
Длина гильзы сетки	1250-1330 мм
Диаметр гильзы сетки	ø 75-80 мм
Диаметр рулона сетки	ø макс. 310 мм

Вязка пленкой	
Макс. ширина пленки	1280 мм
Длина гильзы пленки	1295 мм
Диаметр гильзы для пленки при вязке пленкой	ø 77,3 мм
Диаметр рулона пленки при вязке пленкой	ø 225 мм (рулон 2000 м)

Обмотка пленкой, обмоточное устройство	
Ширина пленки	2 x 750 мм
Предварительное натяжение пленки	50% или 70%
Диаметр гильзы обмоточного устройства для пленки	ø 75-80 мм
Диаметр рулона пленки для обмоточного устройства	ø 225 мм (рулон 2000 м)

Минимальные требования к трактору	
Потребляемая мощность	74 кВт (100 л. с.)
Число оборотов привода (вала отбора мощности)	540 об/мин
Рабочее давление гидравлической системы (макс.)	200 бар
Макс. температура масла	80° C
Мин. качество масла	Масло ISO VG 46
Объем подачи гидравлической системы (мин.)	30 л/мин
Объем подачи гидравлической системы (макс.)	60 л/мин

Электрические подключения	
Электрическое подключение освещения при движении по дороге (7-полюсный штекер)	12 В
Электр. подключение для пульта управления (розетка ISOBUS)	имеется

Необходимые гидравлические подключения на тракторе	
Гидравлическое подключение простого действия	1 x
В исполнении "Гидравлическое включение групп ножей" Гидравлическое подключение двойного действия	1 x
В случае версии "гидравлическая опорная стойка" Гидравлическое подключение двойного действия	1 x

Маркировка шин	Минимальное давление V_{max}=10 км/ч	Максимальное давление	Рекомендуемое давление воздуха в шинах[1]
Копирующие колеса на подборщике			
15x6.00-6		3,2 бар	
Шины на машине			
500/50-17	1,0 бар	3,0 бар	1,5 бар
500/55-20	1,0 бар	3,0 бар	1,5 бар

[1] Рекомендация предназначена, прежде всего, для обычного смешанного режима работы (поле/дорога) при допустимой максимальной скорости машины. В случае необходимости давление воздуха в шинах можно снизить до указанного минимального давления. Однако в этом случае необходимо учесть соответствующую допустимую максимальную скорость.

Шумовая эмиссия	
Величина эмиссии (уровень акустического давления)	65,5 дБ
Измерительный прибор	Bruel & Kjaer, тип 2236
Класс точности	2
Погрешность измерения (согласно DIN EN ISO 11201)	4 дБ

Температура окружающей среды	
Диапазон температур для работы машины	от -5 до +45 °C

5.1 Горюче-смазочные материалы

УКАЗАНИЕ
Соблюдать интервалы замены биомасел Чтобы увеличить срок службы машины, необходимо при использовании биомасел обязательно соблюдать интервалы их замены из-за старения масел.

УКАЗАНИЕ
Повреждение машины в результате смешивания масел При смешивании масел с различной спецификацией могут возникнуть повреждения на машине. ▶ Никогда не смешивать масла с различной спецификацией. ▶ Обратиться за консультацией к Вашему сервисному партнеру KRONE, прежде чем после замены масла будет использовано масло другой спецификации.

По запросу возможно использование биологических горюче-смазочных материалов.

5.1.1 Масла

Наименование	Заправочный объем	Спецификация
Т-образный редуктор / главный привод	2,00 л	SAE 90
Редуктор / гидронасос	450 u	SAE 90
Редуктор кронштейна обмотки	750 г	GFO 35
Редуктор / упаковочный стол	250 г	GFO 35
Гидробак	14,65-15,75 л	HLP 46
Централизованная смазка цепи	7,00 л	SAE 10W-40

5.1.2 Консистентные смазки

Для точек смазки необходимо использовать консистентную смазку согласно DIN 51818 класс 2 NLGI (литиевое мыло с антизадирными присадками). Фирма KRONE не рекомендует использовать консистентные смазки на другой основе.

Заправочный объем определяется по потребности. Смазывать точки смазки, пока консистентная смазка не начнет выделяться из опорного узла. После смазочных работ удалить выступающую из опорного узла консистентную смазку.

6 Первый ввод в эксплуатацию

В данной главе описываются работы по монтажу и наладке на машине, которые разрешено проводить только квалифицированным специалистам. В данном случае действует указание «Квалификация специалистов», *см. страницу 16*.

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность получения травм или повреждения на машине из-за неправильного первого ввода в эксплуатацию

Если первый ввод в эксплуатацию выполнен не правильно или не полностью, на машине могут возникать ошибки. Это может привести к травмам или летальному исходу, а также к повреждениям на машине.

- Первый ввод в эксплуатацию должен быть выполнен исключительно уполномоченным специалистом.
- Полностью прочитать и соблюдать указания по квалификации специалистов,*см. страницу 16*.

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

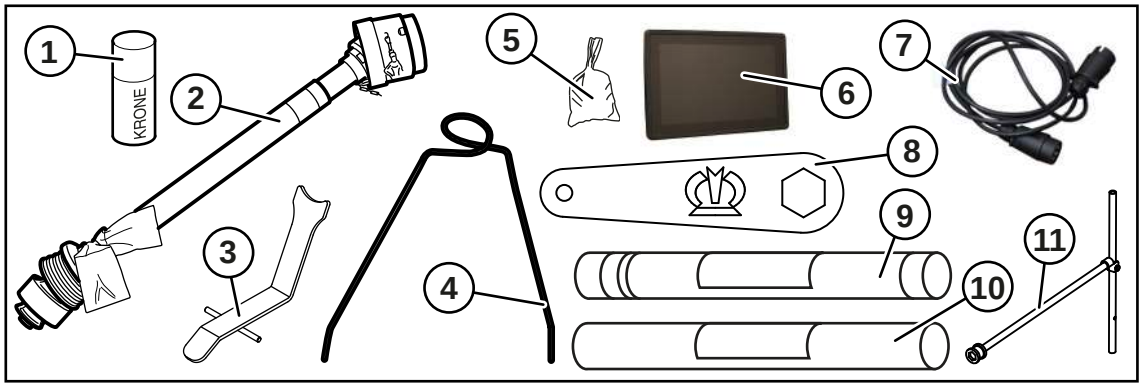
Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

6.1 Комплект поставки

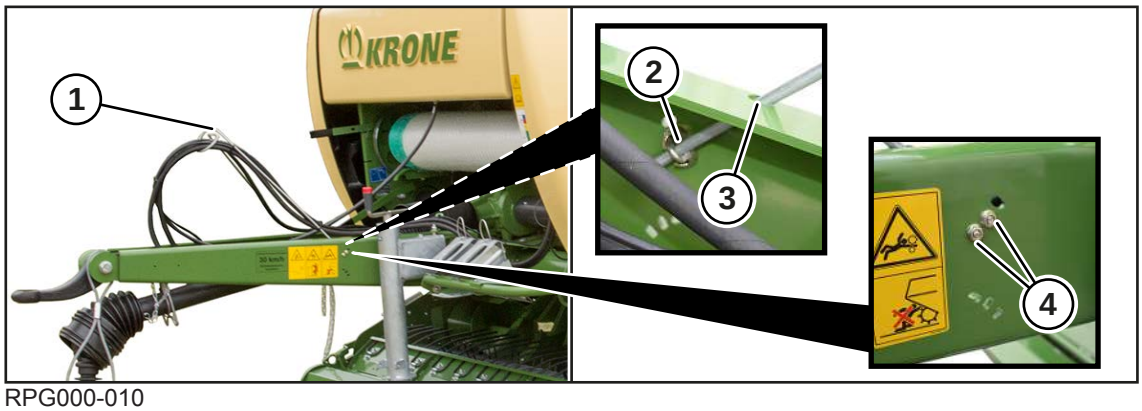
Машина поставляется со следу.ющими дополнительными частями, находящимися в отсеке для принадлежностей, на упаковочном столе или в вязальном устройстве.



RPG000-056

1 Аэрозольный баллончик с краской
2 Карданный вал
3 Держатель карданного вала
4 Держатель шлангов и кабелей
5 Мелкие детали
6 Терминал (в зависимости от исполнения)
7 7-полюсный соединительный кабель освещения для движения по дороге
8 Накладной гаечный ключ
9 Пробный рулон KRONE excellent, сетка для вязки сеткой
10 Пробный рулон KRONE excellent, пленка для вязки пленкой (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой)
11 Ключ для механического включения групп ножей

6.2 Монтаж держателя шлангов и кабелей



RPG000-010

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

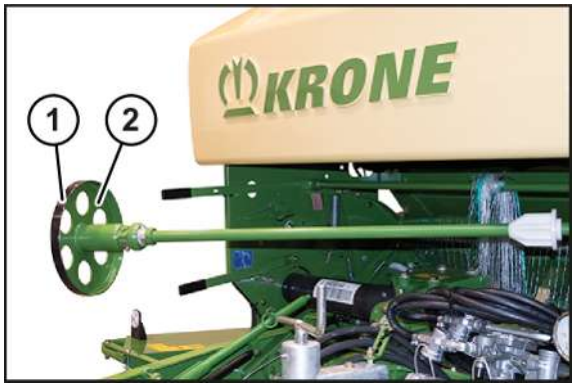
▶ Вынуть держатель для шлангов и кабелей (1) из отсека для принадлежностей.

▶ Вставить держатель для шлангов и кабелей (1) в продольные отверстия (3) с правой и с левой стороны дышла.

▶ Смонтиировать держатель для шлангов и кабелей (1) зажимами (2) изнутри и гайками (4) снаружи.

➡ Шланги и кабели могут прокладываться к трактору через петлю на держателе (1).

6.3 Подготовка тормозного диска тормоза упаковочного материала

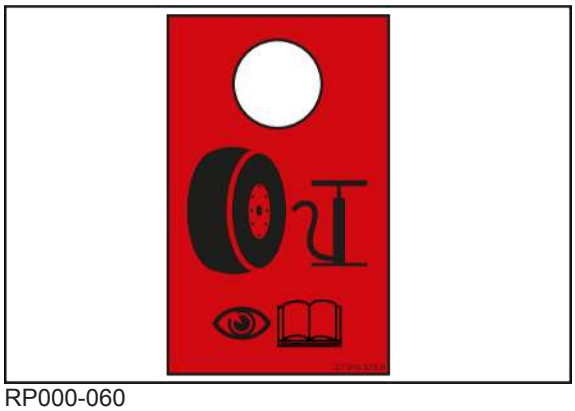


RPG000-011

▶ Снять и утилизировать изоляционную ленту (1) для защиты от коррозии с рабочей поверхности тормозного диска (2).

6.4 Проверка / регулировка давления воздуха в шинах

Перед первым вводом в эксплуатацию проверить и отрегулировать давление воздуха в шинах. Бирка на вале отбора мощности указывает на эту важную проверку:

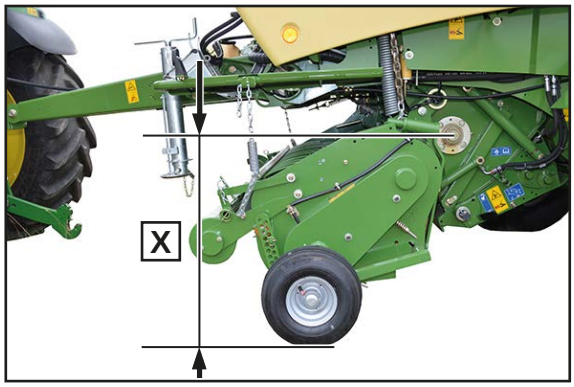


RP000-060

- ▶ Проверить и отрегулировать давление воздуха в шинах, *см. страницу 233*.

6.5 Подгонка дышла по высоте

Для равномерного подпора кормовой массы подборщиком высота дышла машины должна быть подогнана к используемому трактору. Дышло оптимально установлено по высоте, если прицепленная машина находится в горизонтальном положении или с небольшим наклоном вперед в сторону трактора.



RPG000-058

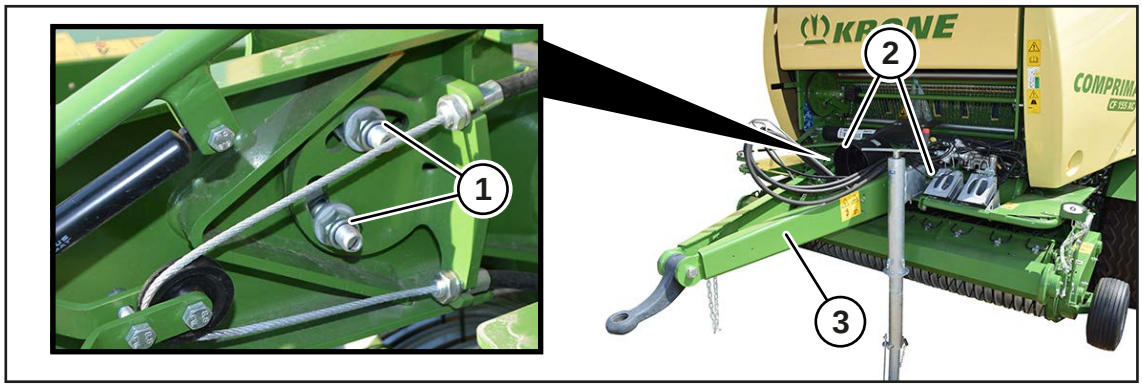
Размер X, измеряемое при подсоединенной к трактору машине между центром режущего ротора и грунтом, должно составлять **X=700-750 мм**.

В случае насадки для соломы (большой валок) размер может быть другим: **X=750–800 мм.**

Проверка высоты дышла

- ✓ Давление в шинах соответствует таблице, *см. страницу 50*.
- ▶ Для обеспечения оптимальной работы навешивайте машину так, чтобы размер X соответствовал указанным величинам.
  - ⇨ Если измеренное расстояние X отклоняется, то подгоните высоту дышла, как описано ниже.

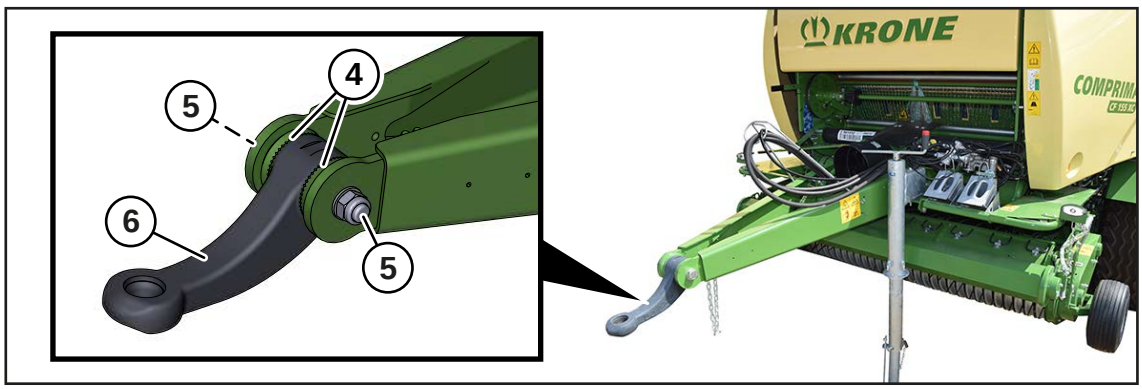
Подгонка дышла по высоте



RPG000-087

✓ Машина отсоединена от трактора и стоит на опорной стойке.

- Открутите винтовые соединения (1) на правой и левой стороне дышла так, чтобы дышло (3) могло двигаться в соединениях зубчатых дисков (2).
- Подгоните дышло (3) с учетом высоты подвески трактора.
- При этом соединения зубчатых дисков (2) должны быть в зацеплении.



RPG000-136

Для подгонки высоты цепной петли (6):

- Открутите винтовые соединения (5) так, чтобы сцепная петля (6) могла двигаться в соединениях зубчатых дисков (5).
- Установить сцепную петлю (6) параллельно к земле.
- При этом соединения зубчатых дисков (5) должны быть в зацеплении.
- Затянуть болтовые соединения (1) и (5). Крутящий момент, *см. страницу 230*
- После 10 часов эксплуатации подтянуть болтовые соединения (1) и (5).

6.6 Карданный вал

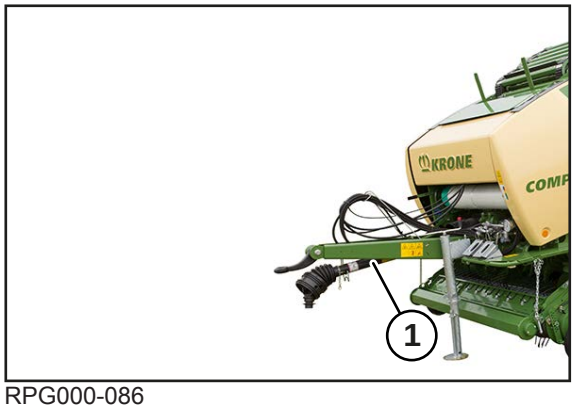
6.6.1 Подгонка длины карданного вала

УКАЗАНИЕ

Замена трактора

Если при замене трактора не будет проверена длина карданного вала, могут возникнуть повреждения на машине.

- Чтобы избежать повреждений на машине, при каждой замене трактора необходимо проверять и при необходимости корректировать длину карданного вала, *см. страницу 56*.



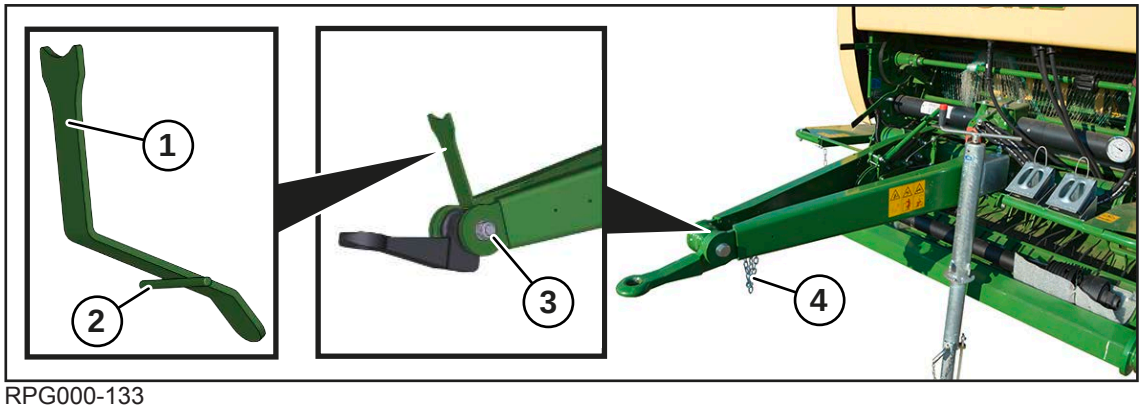
RPG000-086

Карданный вал (1) должен быть укорочен настолько, насколько это позволяет самое тесное положение обеих половин карданного вала.

Для установки машины в самое короткое положение:

- Повернуть рулевое колесо трактора до упора влево или вправо и ехать трактором и машиной вперед до тех пор, пока не будет достигнуто самое тесное положение на повороте.
- Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и держать его при себе.
- Обезопасить машину и трактор от качения.
- Порядок действий при укорачивании карданного вала (1) Вы найдете в инструкции по эксплуатации производителя карданного вала.

6.6.2 Монтаж держателя карданного вала



RPG000-133

Держатель карданного вала (1) необходим, только если дышло находится в нижнем навешивании.

Держатель карданного вала (1) необходим для опоры карданного вала при отсоединении машины от трактора.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Цепь карданного вала (4) и держатель цепи демонтированы.

▶ Вынуть держатель карданного вала (1) из отделения для принадлежностей.

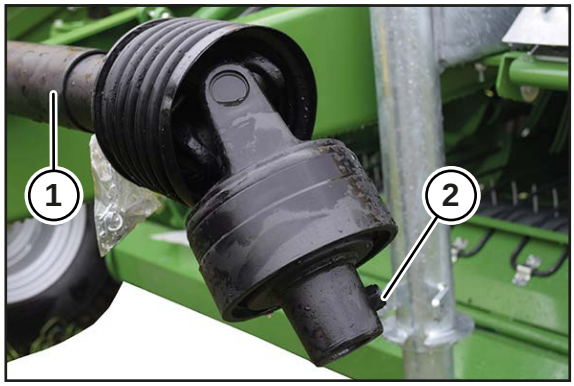
▶ Для монтажа держателя карданного вала (1) демонтировать винтовое соединение (3).

▶ Зажать концы пальца (2) с обеих сторон в отверстиях предварительно демонтированной цепи карданного вала.

▶ Смонтировать винтовое соединение (3).

➡ Карданный вал при нижнем навешивании дышла можно уложить на держатель карданного вала (1), *см. страницу 196*.

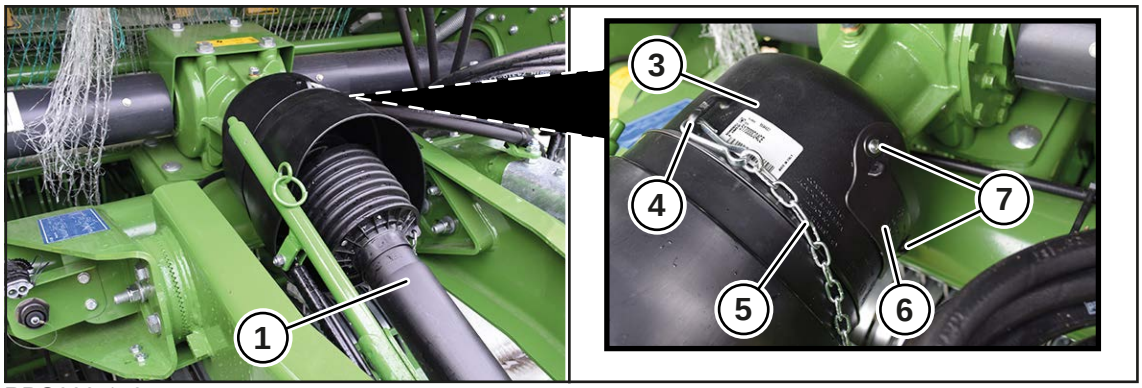
6.6.3 Монтаж карданного вала на машине



RP000-281

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Демонтируйте винтовое соединение (2) на карданном вале (1).



RPG000-179

▶ Для упрощения доступа к винтовому соединению (2) на карданном валу (1) демонтировать винтовые соединения (7) и снять крышку (6) защитного колпака (3).

▶ Насадить карданный вал (1) на хвостовик вала отбора мощности машины.

▶ Через образовавшееся отверстие позади крышки (6) установите винтовое соединение (2).

▶ Смонтировать крышку (6).

▶ Вставить цепь карданного вала (5) в проушину (4) на защитном колпаке (3).

ИНФОРМАЦИЯ

Более подробная информация, а также указания для карданных валов другого типа содержатся в инструкции по эксплуатации в комплекте поставки карданного вала.

7 Ввод в эксплуатацию

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

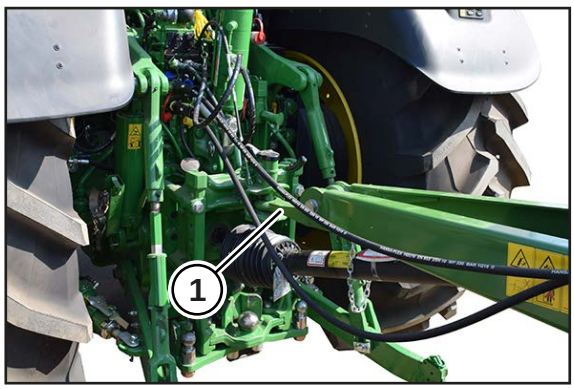
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм или повреждений на машине из-за неправильно подключенных, перепутанных местами или проложенных ненадлежащим образом соединительных линий

Если соединительные линии машины неправильно подключены к трактору или неправильно проложены, они могут оборваться или быть повреждены. Это может привести к тяжелым несчастным случаям. Перепутанные соединительные линии могут привести к случайному запуску функций, что, в свою очередь, может повлечь за собой несчастные случаи с тяжелыми последствиями.

- Шланги и кабели подсоединить надлежащим образом и зафиксировать.
- Шланги, кабели и тросы должны быть проложены таким образом, чтобы исключить их трение, натяжение, защемление или контакт с другими компонентами (например, с шинами трактора), в особенности при езде на поворотах.
- Шланги и кабели подсоединить и подключить к предусмотренным местам присоединения, как описано в инструкции по эксплуатации.

7.1 Подсоединение машины к трактору



RP000-098

Пример изображения

В случае версии "сцепная петля"

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Повышенная травмоопасность! Следить за тем, чтобы во время присоединения (особенно при движении задним ходом трактора) между трактором и машиной не находились люди.

- Подъехать трактором задним ходом к дышлу, пока сцепная петля машины не войдет в тягово-сцепное устройство трактора.
- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Зафиксировать тягово-сцепное устройство согласно инструкции по эксплуатации производителя трактора.

В исполнении "шаровой фаркоп"

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Повышенная травмоопасность! Следить за тем, чтобы во время присоединения (особенно при движении задним ходом трактора) между трактором и машиной не находились люди.

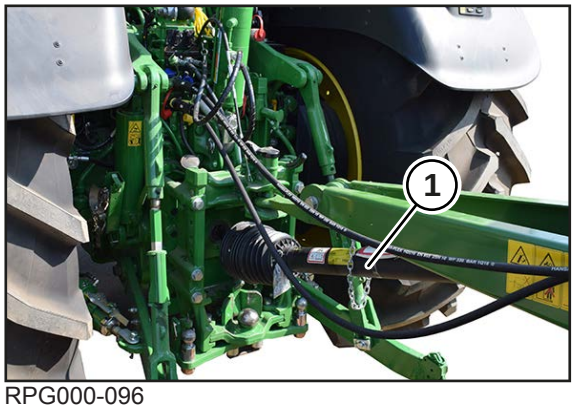
- Подъехать трактором задним ходом к дышлу и установить тягово-сцепное устройство с шаровой головкой трактора под шаровой фаркопф машины.
- **В случае версии "механическая опорная стойка":** с помощью опорной стойки опустить дышло так, чтобы шаровой фаркоп лежал на прицепном устройства с шаровой головкой.
- **В случае версии "гидравлическая опорная стойка"::** приведите в действие управляющее устройство двойного действия (зеленый, 5+) для опускания дышла с помощью опорной стойки до положения, при котором шаровой фаркоп будет лежать на прицепном устройстве с шаровой головкой.
- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Зафиксировать тягово-сцепное устройство согласно инструкции по эксплуатации производителя трактора.

7.2 Монтаж карданного вала на тракторе

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*
Травмоопасность из-за несоблюдения опасной зоны карданного вала При несоблюдении опасной зоны карданного вала могут быть тяжело травмированы или убиты люди. ▶ Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо соблюдать опасную зону карданного вала, *см. страницу 19*.

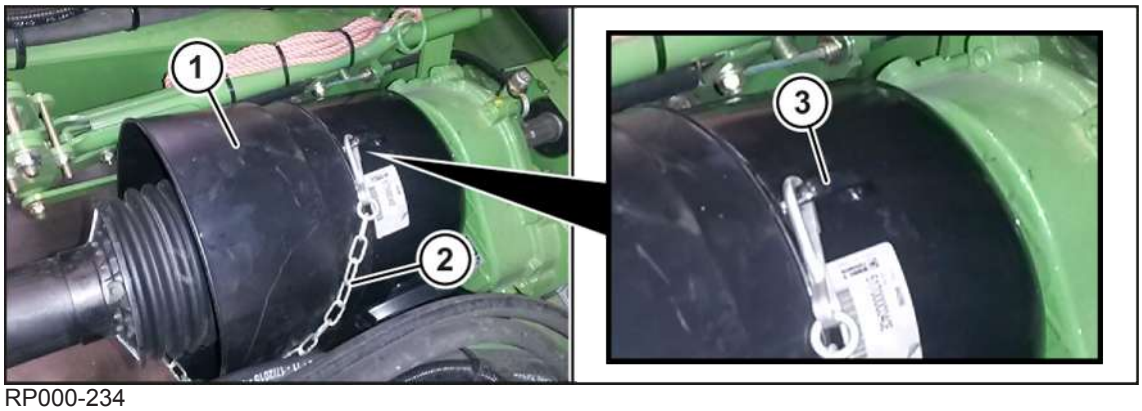
УКАЗАНИЕ
Замена трактора Если при замене трактора не будет проверена длина карданного вала, могут возникнуть повреждения на машине. ▶ Чтобы избежать повреждений на машине, при каждой замене трактора необходимо проверять и при необходимости корректировать длину карданного вала, *см. страницу 56*.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.



RPG000-096

- Насадить карданный вал (1) на вал отбора мощности трактора.



RP000-234

- На стороне машины навесить страховочную цепь (2) на проушину (3) на защитном колпаке (1).

7.3 Подсоединение гидравлических шлангов

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность получения травм вытекающим гидравлическим маслом

Гидравлическая система работает с очень высоким давлением. Вытекающее гидравлическое масло приводит к серьезным повреждениям кожи, конечностей и глаз.

- Перед подсоединением гидравлических шлангов к машины с обеих сторон гидравлической системы должно быть сброшено давление.
- Перед отсоединением шлангов и перед проведением работ на системе гидравлики сбросить давление в гидравлической системе.
- При соединении быстроразъёмных муфт убедиться, что они чистые и сухие.
- Регулярно проверять гидравлические шланги, *см. страницу 237* при повреждениях (например, места трения и зажатия) и старении заменять! Сменные шлангопроводы должны отвечать техническим требованиям изготовителя агрегата.

УКАЗАНИЕ

Повреждение машины вследствие загрязнения гидравлической системы

Если в гидравлическую систему попадут посторонние предметы или жидкости, она может быть серьезно повреждена.

- ▶ При соединении быстроразъёмных муфт убедитесь, что они чистые и сухие.
- ▶ Проверьте гидравлические шланги на наличие мест трения и защемления, при необходимости замените их.

RPG000-117

Для правильного подсоединения гидравлические шланги (1) обозначены цифрами.

Гидравлические шланги (1) для подключения к управляющему устройству одностороннего действия обозначены цифрой и знаком плюс, например, (1+).

Дополнительные разъяснения, например, значение цифровых крышек, указаны на наклейке (2) на машине.

- ▶ Сбросить давление в гидравлической системе трактора.
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Очистить и высушить соединения быстродействующих сцепных муфт гидравлической системы.

Гидравлическое подключение для подъема/опускания подборщика и подъема опускания ножевой кассеты

- ▶ Присоединить гидравлический шланг (желтый, 3+) к управляющему устройству одностороннего действия трактора.

Гидравлические подключения для опорной стойки (в исполнении "Гидравлическая опорная стойка")

- ▶ Подсоединить гидравлические шланги (зеленый 5+, зеленый 5-) к управляющему устройству двойного действия трактора.

Гидравлические подключения для включения групп ножей (в исполнении "Гидравлическое включение групп ножей")

- ▶ Подсоединить гидравлические шланги (зеленый 7+, зеленый 7-) к управляющему устройству двойного действия трактора.

7.4 Подсоединение гидравлического тормоза (экспорт)

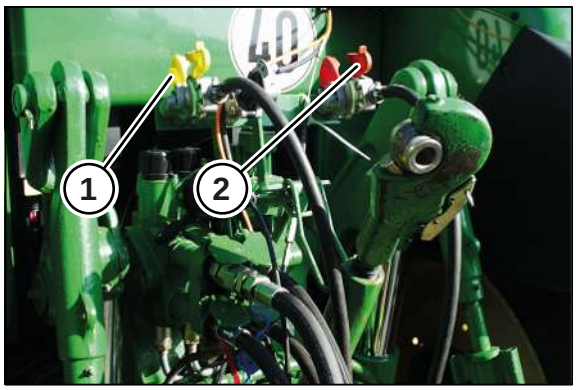
Ввиду характерных для конкретной страны предписаний на машине может быть предусмотрен гидравлический тормоз. Для гидравлического тормоза на тракторе необходим тормозной клапан. Соответствующий гидравлический шланг подсоединяется к тормозному клапану на тракторе. При задействовании педали тормоза приводится в действие тормоз.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Гидравлический шланг гидравлического тормоза присоединить к подключению для гидравлического тормоза на тракторе.

7.5 Присоединение / отсоединение пневматических разъемов при пневматической тормозной системе

Машина оснащена двухмагистральной пневматической тормозной системой. Соединительные головки подсоединяются для подключения питающей (2) (красная) и тормозной (1) (желтая) магистрали трактора к машине.



BP000-101

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Присоединение

Соблюдать порядок пневматических линий при присоединении.

▶ Сначала подсоединить тормозную магистраль (1) (желтая соединительная головка).

▶ Затем подсоединить питающую магистраль (2) (красная соединительная головка).

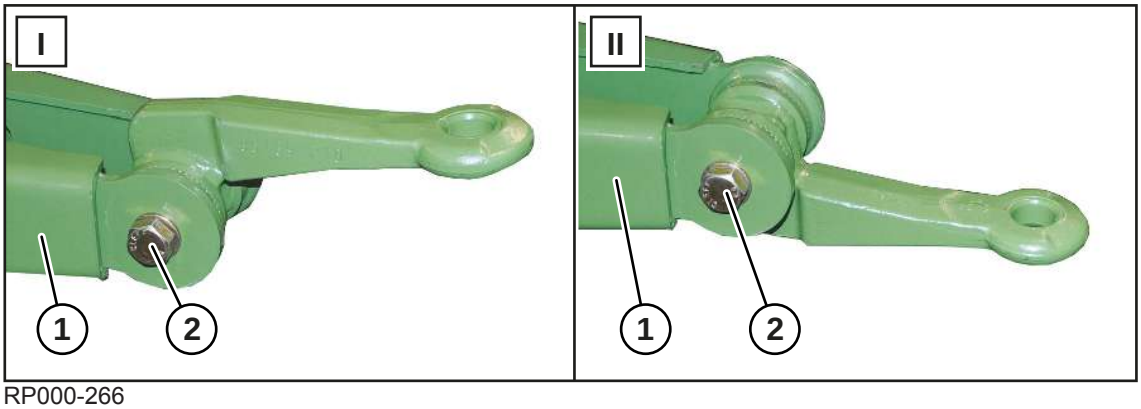
Отсоединение

Соблюдать порядок пневматических линий при отсоединении.

▶ Сначала отсоединить питающую магистраль (2) (красная соединительная головка).

▶ Затем отсоединить тормозную магистраль (1) (желтая соединительная головка).

7.6 Подгонка сцепной петли



RP000-266

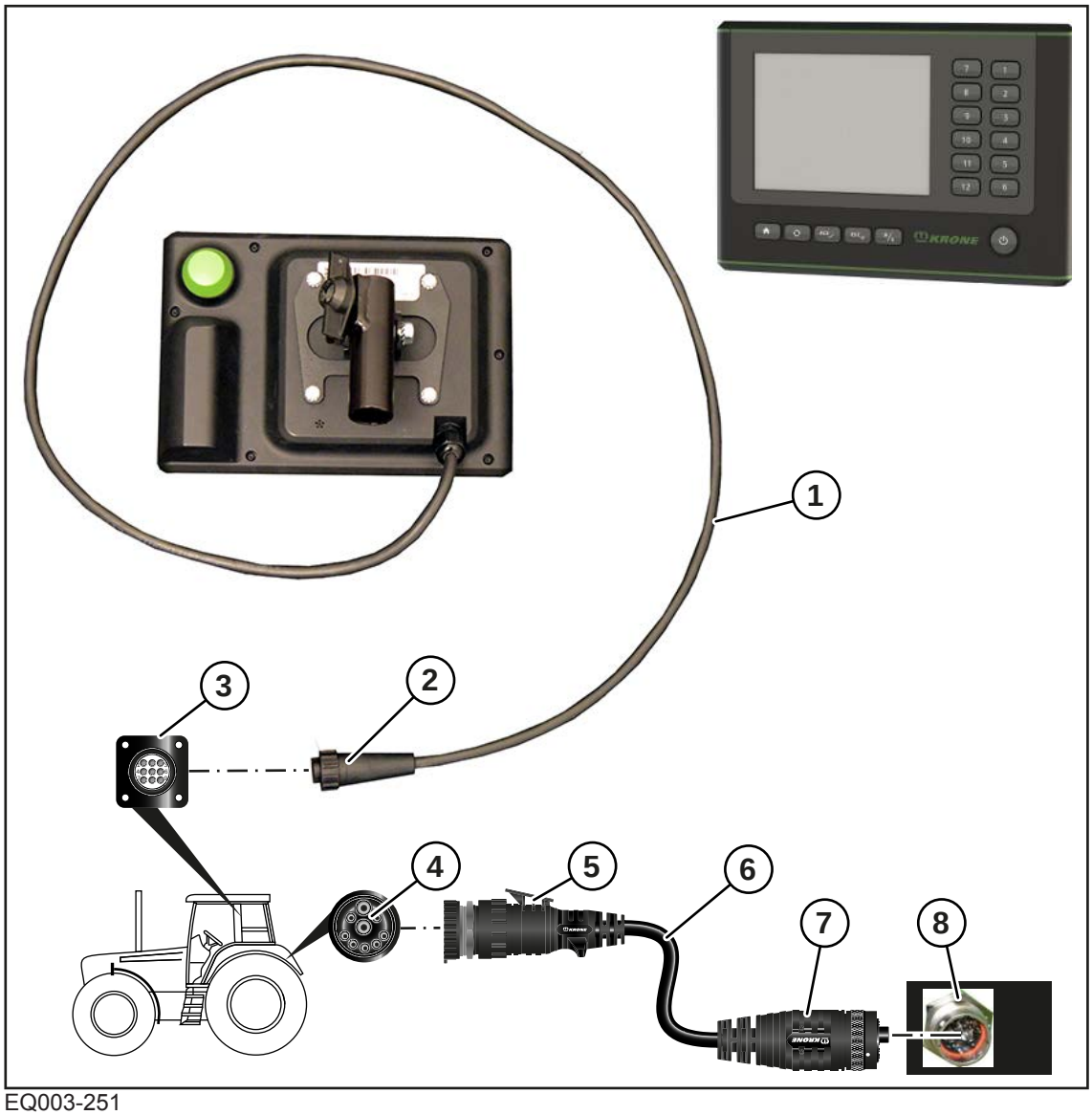
Чтобы получить больше свободного места для карданного вала, сцепную петлю можно монтировать в позиции (I) или (II) на дышле (1). Поворачивать сцепные петли можно только на версии "сцепная петля снизу".

- Демонтировать винтовое соединение (2).
- Повернуть тяговую проушину в необходимое положение (I) или (II) и монтировать с помощью винтового соединения (2) на дышле (1).
- При этом соединения зубчатых дисков должны быть в зацеплении.

7.7 Подключение терминала ISOBUS DS 500 фирмы KRONE

УКАЗАНИЕ
Короткое замыкание из-за загрязнений и влажности в штекерном соединении Короткое замыкание может повлечь за собой повреждения машины. ▶ Следите за тем, чтобы штекеры и розетки были чистыми и сухими.

Тракторы со встроенной системой ISOBUS



EQ003-251

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

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

Соединение терминала с трактором

▶ Соединить 9-полюсный штекер (2) кабеля (1) с 9-полюсной розеткой (3) (In-cab).

Соединение трактора с машиной

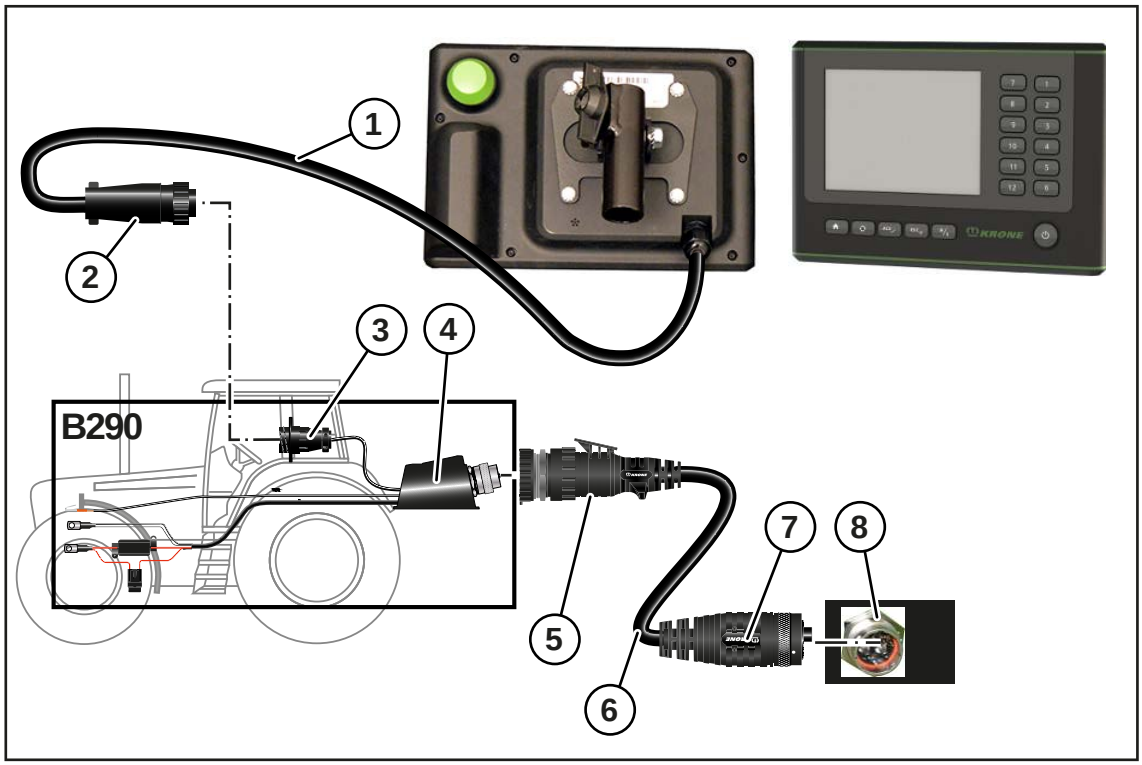
ИНФОРМАЦИЯ

Кабель (6) может быть заказан за № 20 086 886 *.

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

▶ Подсоединить 11-полюсный штекер (7) кабеля (6) к 11-полюсной розетке (8) машины.

Тракторы без системы ISOBUS



EQ003-252

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ✓ Машина остановлена и предохранена, см. главу Данные по технике безопасности «Остановка и предохранение машины» в инструкции по эксплуатации машины.
- ✓ Смонтировано вспомогательное оборудование B290 «Дополнительное оснащение для трактора от фирмы KRONE».

Соединение терминала с трактором

- ▶ Соединить 9-полюсный штекер (2) кабеля (1) с 9-полюсной розеткой (3) (In-cab).

Соединение трактора с машиной

ИНФОРМАЦИЯ

Кабель (6) может быть заказан за № 20 086 886 *.

- ▶ Подсоединить 9-полюсный штекер (5) кабеля (6) к 9-полюсной розетке ISOBUS (4) трактора.
- ▶ Подсоединить 11-полюсный штекер (7) кабеля (6) к 11-полюсной розетке (8) машины.

7.8 Подключение терминала ISOBUS фирмы KRONE (CCI 800, CCI 1200)

УКАЗАНИЕ

Короткое замыкание из-за загрязнений и влажности в штекерном соединении

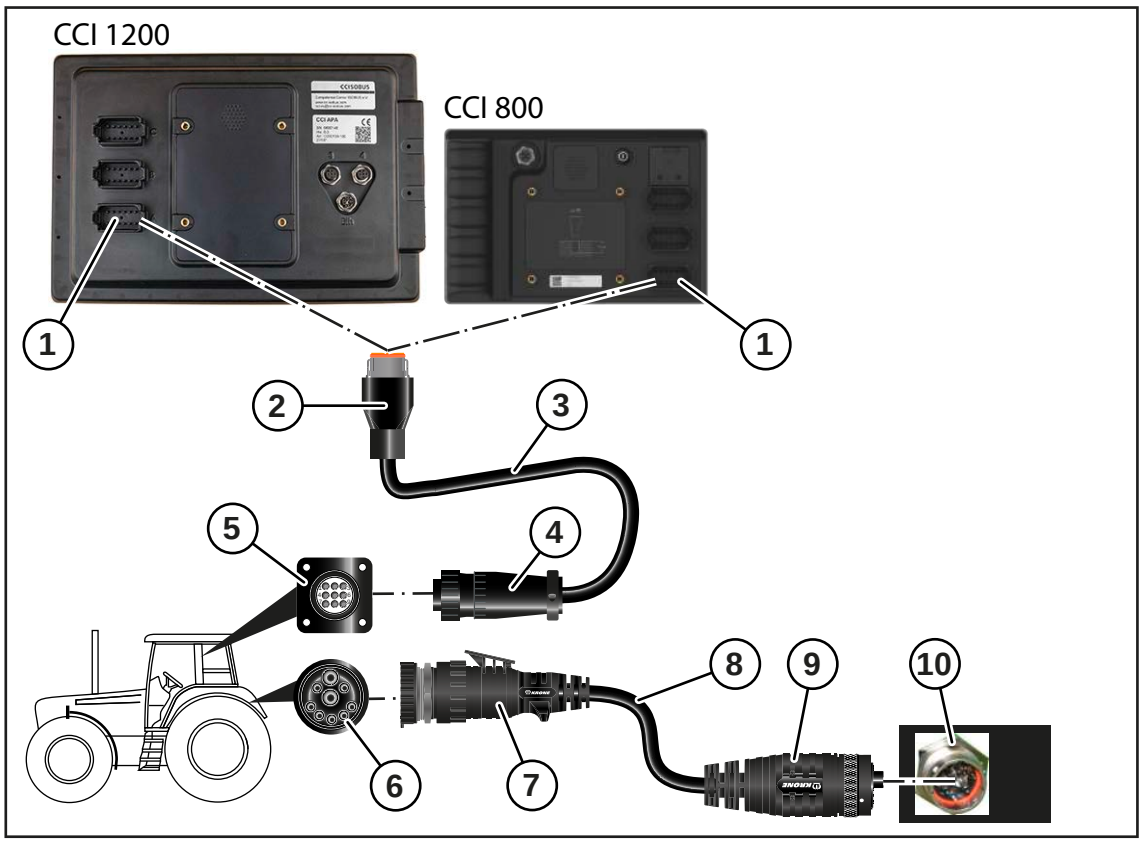
Короткое замыкание может повлечь за собой повреждения машины.

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

ИНФОРМАЦИЯ

Для монтажа терминала в кабине трактора соблюдать имеющуюся в комплекте инструкцию по эксплуатации терминала.

Тракторы со встроенной системой ISOBUS



EQ001-173

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Соединение терминала с трактором

- Соединить 12-полюсный штекер (2) кабеля (3) с 12-полюсной розеткой (1) терминала.
- Соединить 9-полюсный штекер (4) кабеля (3) с 9-полюсной розеткой (5) (In-cab).

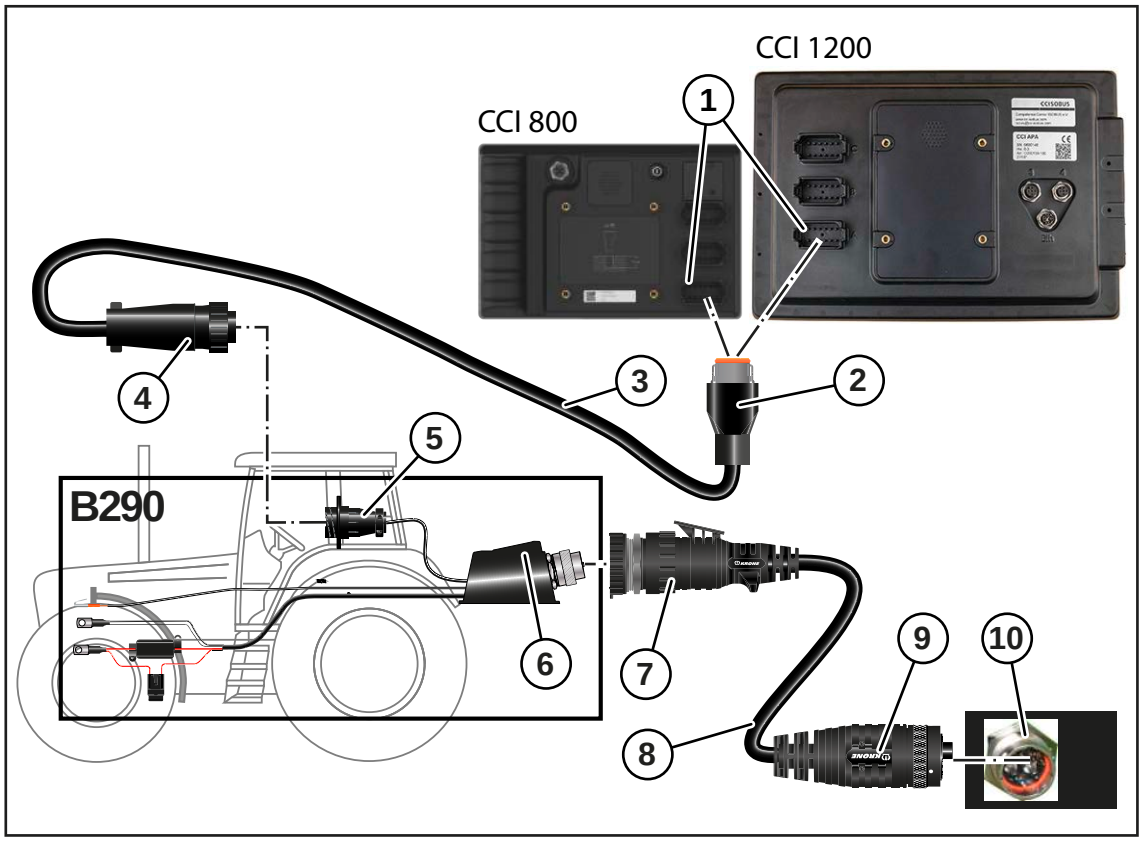
Соединение трактора с машиной

ИНФОРМАЦИЯ

При заказе кабеля (8) нужно указать номер заказа 20 086 886 *.

- Соединить 9-полюсный штекер (7) кабеля (8) с 9-полюсной розеткой ISOBUS (6) трактора.
- Соединить 11-полюсный штекер (9) кабеля (8) с 11-полюсной розеткой (10) машины.

Тракторы без системы ISOBUS



EQ001-181

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Смонтировано вспомогательное оборудование B290 «Дополнительное оснащение для трактора от фирмы KRONE».

Соединение терминала с трактором

▶ Соединить 12-полюсный штекер (2) кабеля (3) с 12-полюсной розеткой (1) терминала.

▶ Соединить 9-полюсный штекер (4) кабеля (3) с 9-полюсной розеткой (5) (In-cab).

Соединение трактора с машиной

ИНФОРМАЦИЯ

При заказе кабеля (8) нужно указать номер заказа 20 086 886 *.

▶ Соединить 9-полюсный штекер (7) кабеля (8) с 9-полюсной розеткой ISOBUS (6) трактора.

▶ Соединить 11-полюсный штекер (9) кабеля (8) с 11-полюсной розеткой (10) машины.

7.9 Подключить терминал ISOBUS другого производителя.

УКАЗАНИЕ

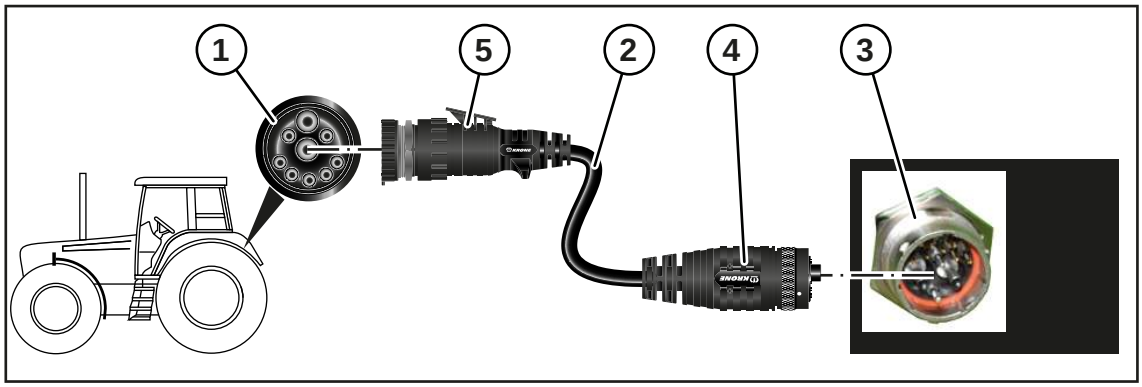
Короткое замыкание из-за загрязнений и влажности в штекерном соединении

Короткое замыкание может повлечь за собой повреждения машины.

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

ИНФОРМАЦИЯ

Для монтажа терминала в кабине трактора соблюдать имеющуюся в комплекте инструкцию по эксплуатации терминала.



EQ001-146

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Соединение трактора с машиной

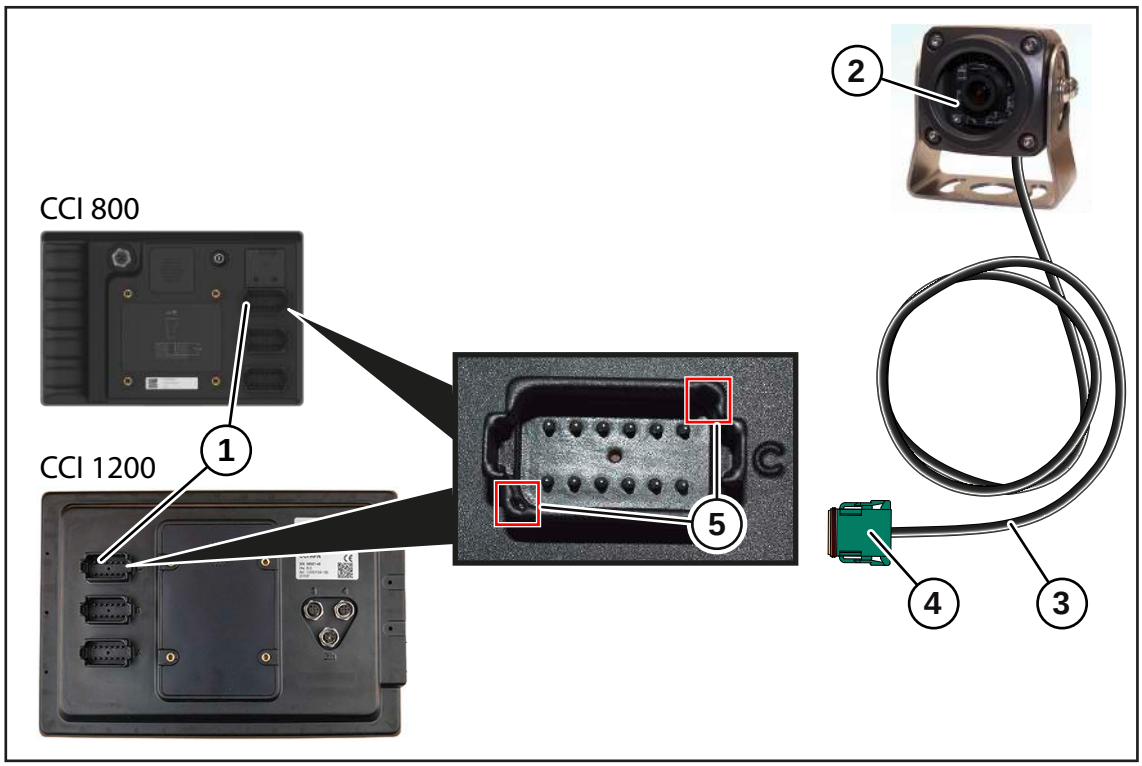
- Соединить 9-полюсный штекер (5) кабеля (2) с 9-полюсной розеткой ISOBUS (1) трактора.
- Соединить 11-полюсный штекер (4) кабеля (2) с 11-полюсной розеткой (3) машины.

Соединение терминала с трактором

ИНФОРМАЦИЯ

Подробности монтажа терминала описаны в инструкции по эксплуатации производителя терминала ISOBUS.

7.10 Подключение камеры к терминалу ISOBUS CCI 800 или CCI 1200 фирмы KRONE



EQ000-212

- Подключить кабель (3) камеры (2) штекером (4) в гнездо C (1) терминала ISOBUS фирмы KRONE CCI 800 или CCI 1200.
- Для правильного подключения соблюдать положение штекера (4) в отмеченных местах (5).

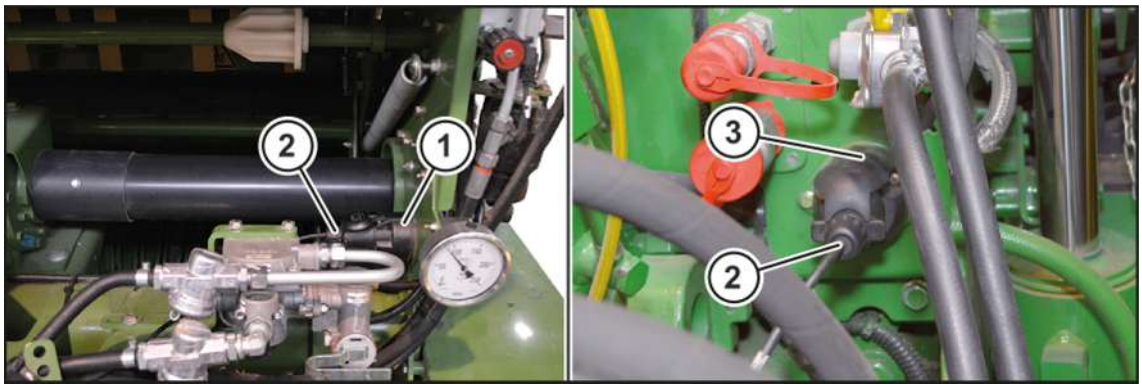
7.11 Подключение освещения для движения по дороге

УКАЗАНИЕ

Короткое замыкание из-за загрязнений и влажности в штекерном соединении

Короткое замыкание может повлечь за собой повреждения машины.

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



BPG000-067

Посредством поставленного в комплекте 7-полюсного кабеля освещения (2) подключается освещение для движения по дороге.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Соединить 7-полюсный штекер кабеля освещения (2) с 7-полюсной розеткой (1) машины.

▶ Соединить 7-полюсный штекер кабеля освещения (2) с 7-полюсной розеткой (3) трактора.

▶ Проложить кабель освещения (2) таким образом, чтобы он не касался колес трактора.

7.12 Монтаж страховочной цепи

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность возникновения несчастного случая из-за страховочной цепи с неправильными параметрами

При использовании страховочной цепи с неправильными параметрами страховочная цепь при самопроизвольном отцеплении машины может разорваться. Это может повлечь за собой несчастные случаи с тяжелыми последствиями.

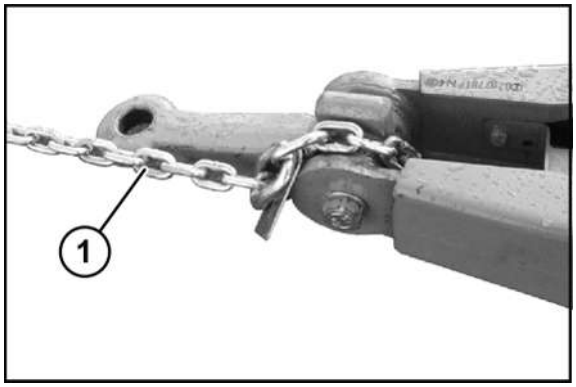
▶ Всегда использовать страховочную цепь с минимальным пределом прочности 178 кН (40.000 фунт-сил).

ИНФОРМАЦИЯ

Применение страховочной цепи при транспортировке зависит от предписаний, действующих в конкретной стране.

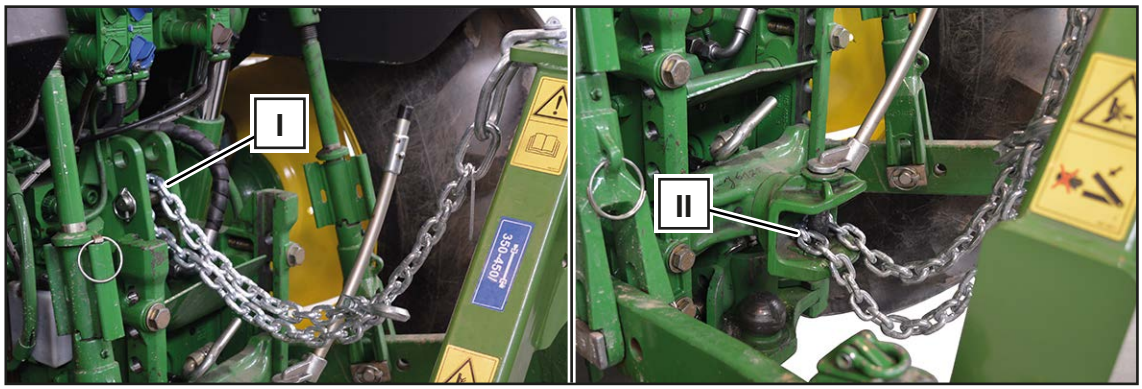
Страховочная цепь служит для дополнительного предохранения прицепных машин, в случае их отцепления во время транспортировки от прицепного устройства. Зафиксировать страховочную цепь посредством соответствующих крепёжных деталей на тягово-сцепном устройстве трактора или на другом указанном месте. Страховочная цепь должна иметь такой свободный ход, чтобы обеспечить езду на поворотах.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.



RP000-104

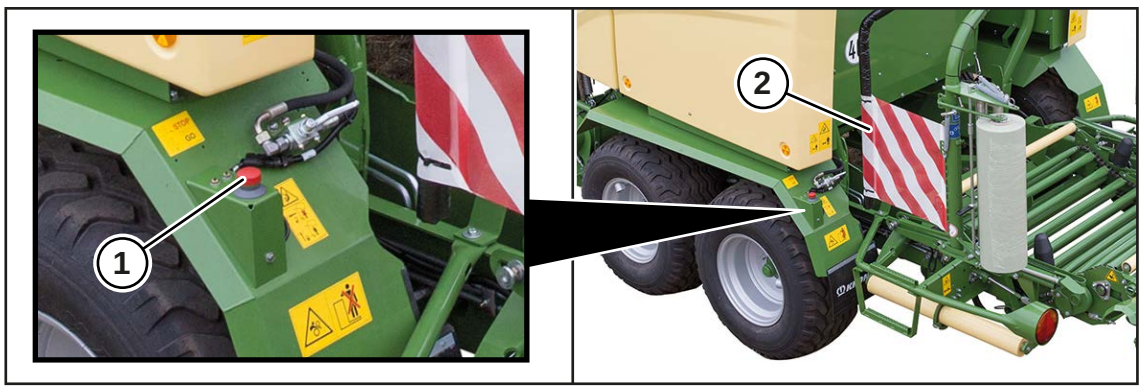
- Смонтировать страховочную цепь (1) на машине.



DV000-016

- Смонтировать страховочную цепь (1) в соответствующем положении (например: [I] или [II]) на тракторе.

7.13 Переключатель быстрого останова и защитная дуга



RPG000-184

Перед каждым вводом в эксплуатацию проверять работу переключателя быстрого останова (1) и защитных дуг (2) обмоточного устройства.

- Включить терминал.
- Нажать переключатель быстрого останова (1) и проверить, появляется ли на терминале сообщение об ошибке. Подтвердить сообщение об ошибке на терминале.
- Двигать по очереди сначала левую, затем правую защитную дугу (2) и проверить, появляется ли на терминале сообщение об ошибке.
- Подтвердить сообщение об ошибке на терминале.

Чтобы возвратить переключатель быстрого останова (1) в исходное положение:

- ▶ •Повернуть переключатель быстрого останова (1) влево или вправо.
- ➡ Переключатель быстрого останова освобождается и перемещается в исходное положение.

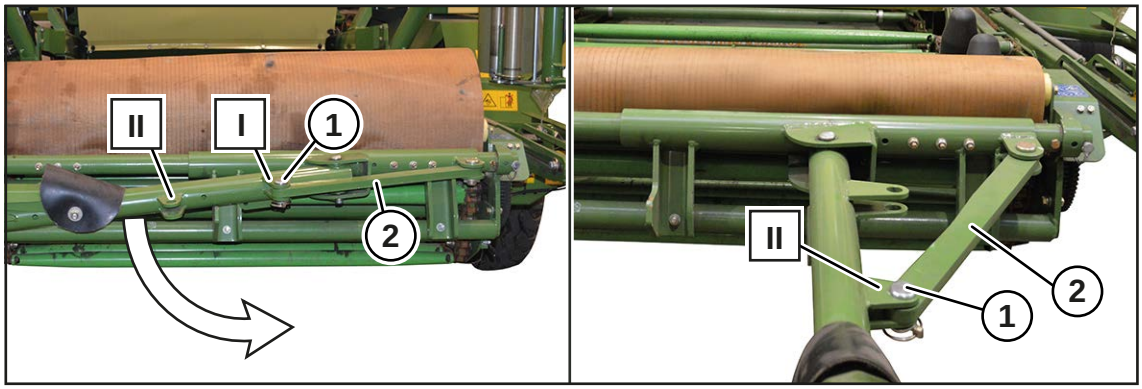
Если при проверках на терминале не отображаются сообщения об ошибке, поручить проверку переключателя быстрого останова (1) и защитных дуг (2) сервис-партнёру фирмы KRONE. Не вводите машину в эксплуатацию.

Отображение сообщения о неисправности, *см. страницу 278*.

7.14 Ввод в эксплуатацию кантователя рулона

•В случае версии "кантователь рулона"

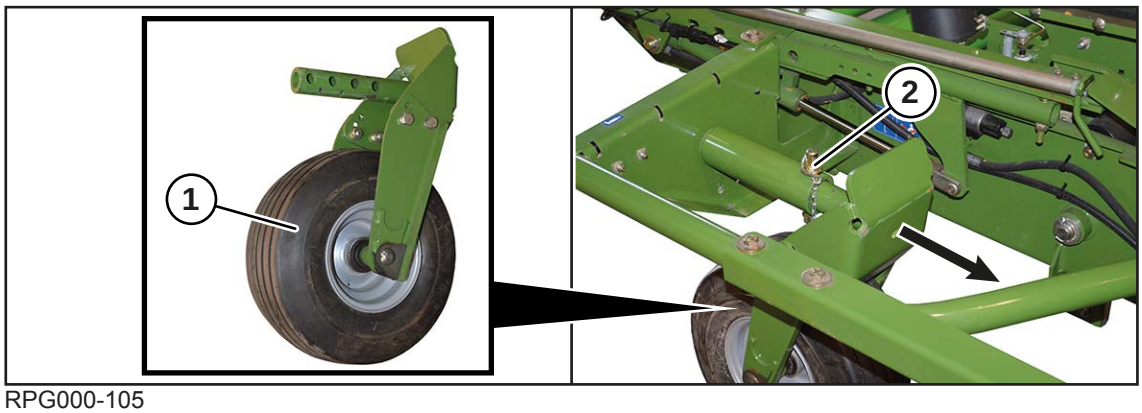
7.14.1 Раскладывание кантователя рулона



RP000-237

- ▶ Демонтировать палец (1) растяжки (2) в позиции (I).
- ▶ Разложить кантователь рулона и монтировать растяжку (2) посредством пальца (1) в позиции (II) и зафиксировать с помощью шплинта.

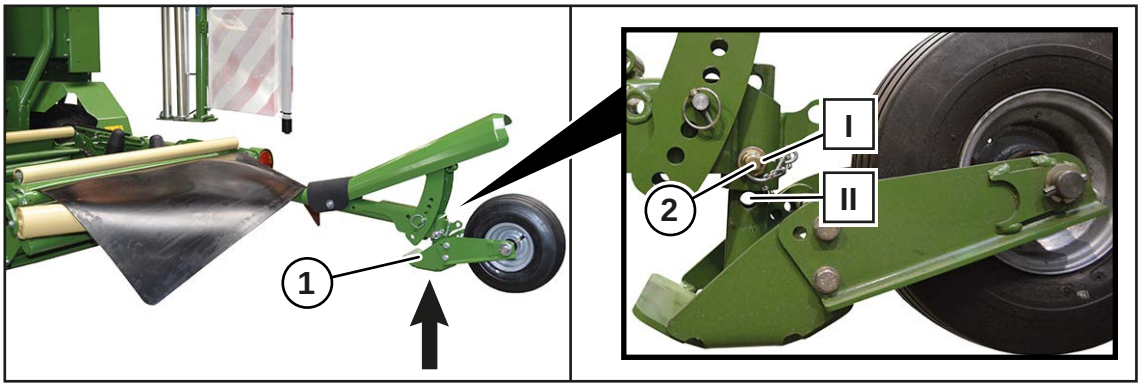
7.14.2 Монтаж опорного колеса



RPG000-105

Опорное колесо находится с правой стороны обмоточного устройства.

- ▶ Демонтировать шплинт и вынуть палец (2).
- ▶ Вынуть опорное колесо (1) в направлении стрелки.



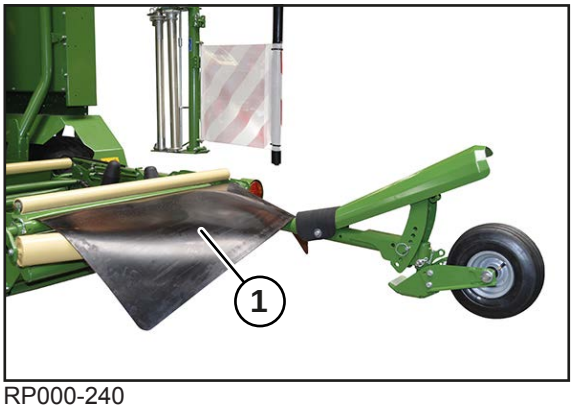
RP000-239

Могут быть выбраны следующие 2 положения опорного колеса:

Положение (I): базовая позиция, верхнее отверстие, рекомендовано фирмой KRONE

Положение (II): нижнее отверстие

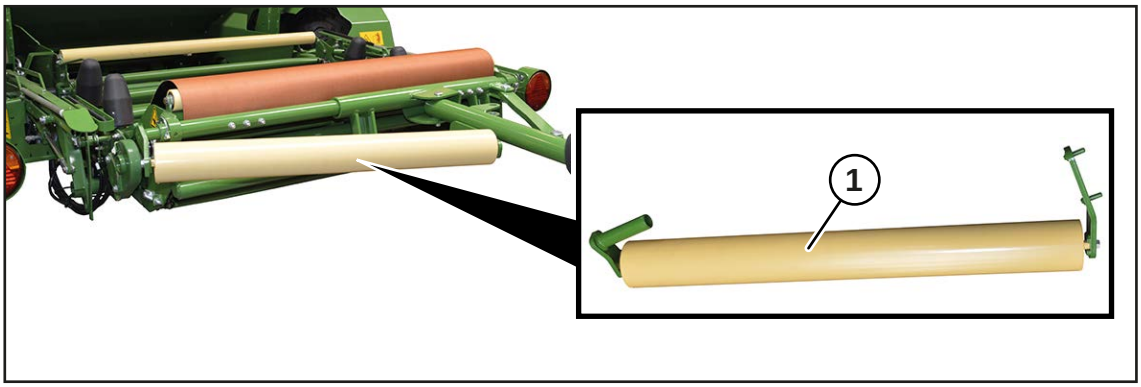
- Вставить опорное колесо (1) в направлении стрелки и монтировать палец (2) в положении (I) или (II).
- Зафиксировать палец (2) шплинтом.



RP000-240

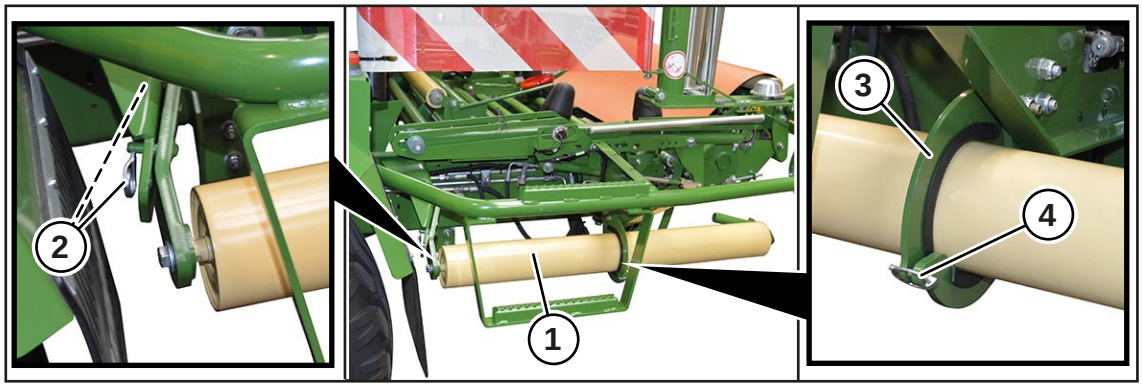
- Положить фартук тюка (1) на кантователь рулона.

7.14.3 Монтаж ролика



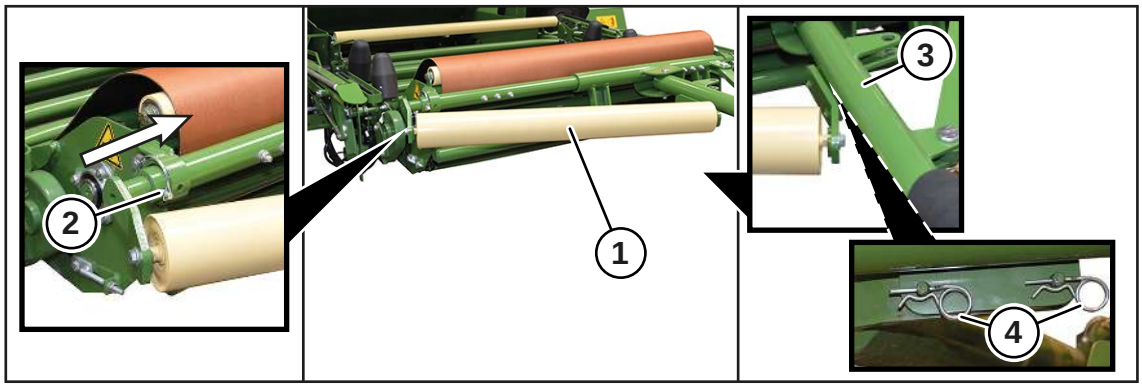
RP000-241

Функцией вальца (1) на кантователе рулона является защита пленки от повреждения возможно скатывающимся назад рулоном силосной массы. Монтаж ролика (1) является опциональным. При не использовании ролик (1) находится с левой стороны обмоточного устройства.



RP000-242

- Демонтировать 2 шплинта (2) и отложить в сторону для монтажа на кантователе рулона.
- Демонтировать шплинт (4) и сдвинуть верхнюю часть держателя вальца (3) вверх.
- Снять ролик (1).
- Закрыть держатель вальца (3) и зафиксировать шплинтом (4).

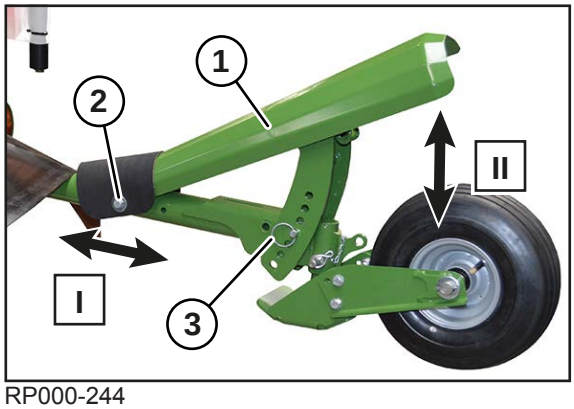


RP000-243

Чтобы монтировать ролик (1) на обмоточном устройстве и на кантователе рулона:

- С левой стороны демонтировать шплинт (2) и вставить ролик (1) в направлении стрелки.
- Зафиксировать шплинтом (2).
- С правой стороны приложить ролик (1) к кантователю рулона (3).
- Зафиксировать шплинтами (4).

7.14.4 Регулировка отбойного щитка



RP000-244

Путем настройки на отбойном щитке (1) изменяется угол наклона отбойного щитка и таким образом оказывается воздействие на укладку рулона.

Настройка зависит от многих факторов (например, размер рулона) и варьируется по мере надобности.

Примеры

- большой угол наклона отбойного щитка при большом диаметре рулона
- малый угол наклона отбойного щитка при малом диаметре рулона

Отбойный щиток (1) регулируется в горизонтальном (I) и вертикальном направлении (II).

ИНФОРМАЦИЯ

В горизонтальном направлении (I) отбойный щиток предварительно установлен на заводе-изготовителе. Фирма KRONE рекомендует оставить эту позицию.

В вертикальном направлении (II) фирма KRONE рекомендует использовать среднее отверстие.

Регулировка отбойного щитка в горизонтальном направлении (I)

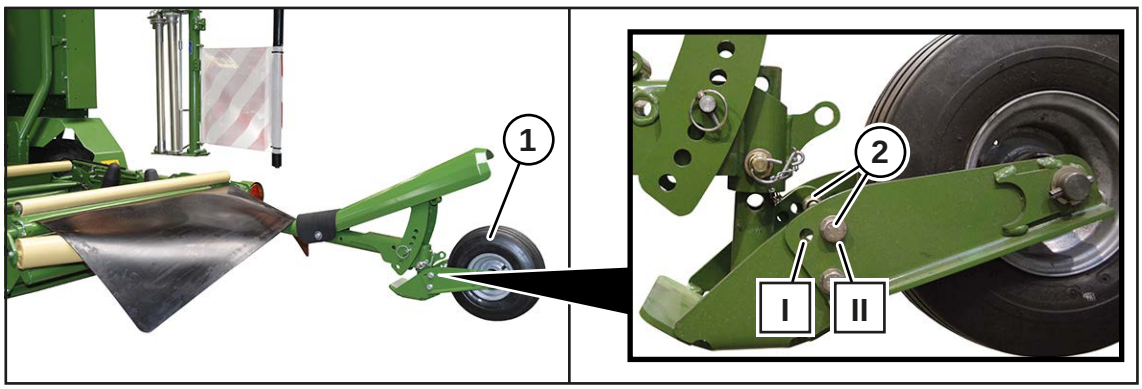
- ▶ Демонтировать винтовое соединение (2).
- ▶ Установить отбойный щиток (1) в нужную позицию и монтировать болтовое соединение.

Регулировка отбойного щитка в вертикальном направлении (II)

- ▶ Демонтировать палец (3).
- ▶ Установить отбойный щиток (1) в нужную позицию и зафиксировать посредством пальца (3) и шплинта.

7.14.5 Регулировка опорного колеса

С опорным колесом рулоны могут укладываться также во время медленного движения. Возможность укладки во время медленного движения зависит от различных факторов,например, от размера и формы рулона, свойств убираемой культуры и местности.



RP000-245

Опорное колесо (1) может быть установлено в два положения.

Положение (I): Высоко установленное опорное колесо (1) для мокрого, не прочного грунта

Положение (II): Низко установленное опорное колесо (1) для прочного грунта

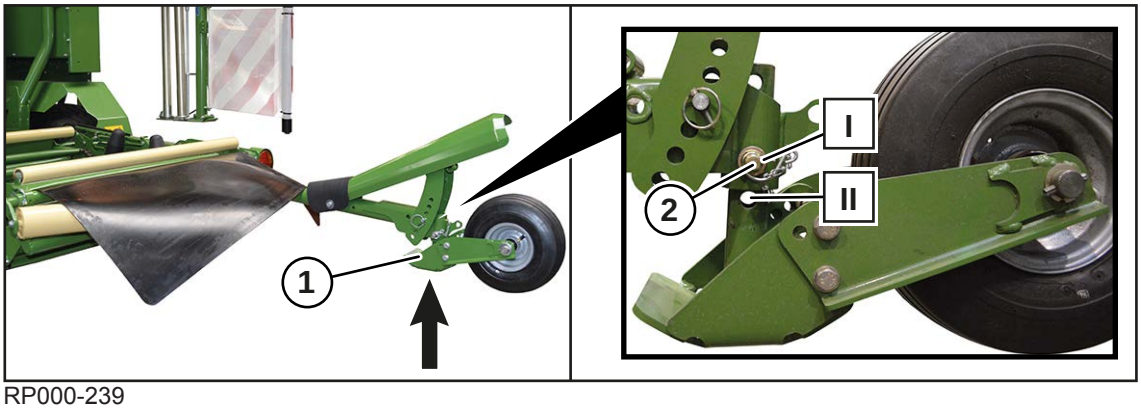
- Демонтировать 2 болта (2) с обеих сторон опорного колеса (1).
- Переставить опорное колесо (1) из положения (II) в положение (I) или наоборот и монтировать посредством болтов (2).

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Положение (I) должно выбираться при мокром и вследствие этого не прочном грунте. Таким образом опорное колесо не утопает в грунте, так как держатель опорного колеса дополнительно подпирается на грунте.

7.14.6 Складывание кантователя рулона для работы

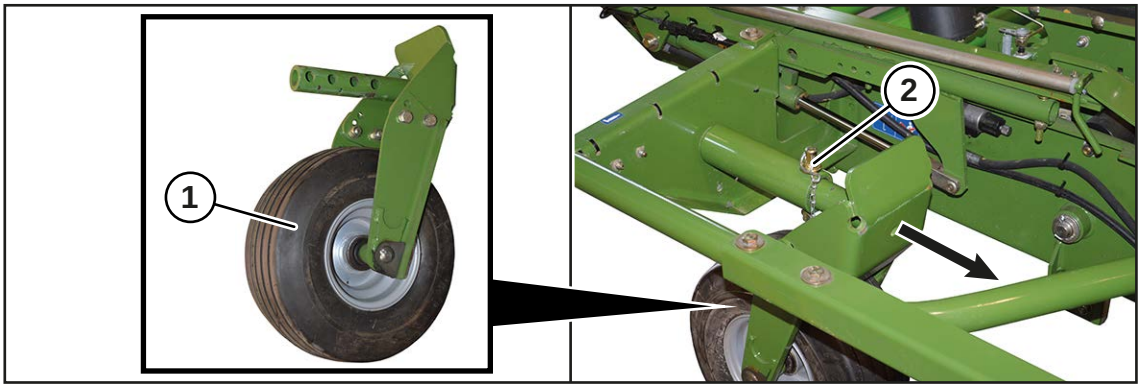
Если рулон не должен быть уложен на торцевую сторону, то для работы можно сложить кантователь рулона. Для этого необходимо демонтировать опорное колесо.

Демонтаж опорного колеса



RP000-239

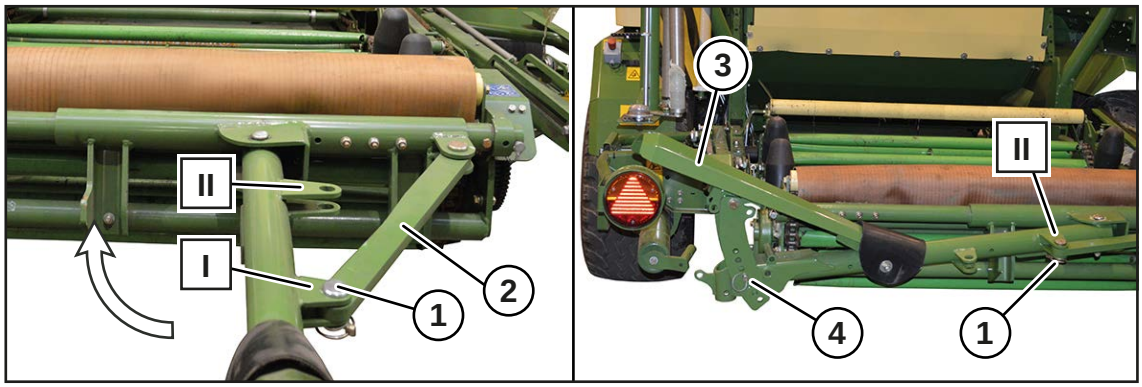
- Демонтировать шплинт и вынуть палец (2).
- Вынуть опорное колесо (1) против направления стрелки.



RPG000-105

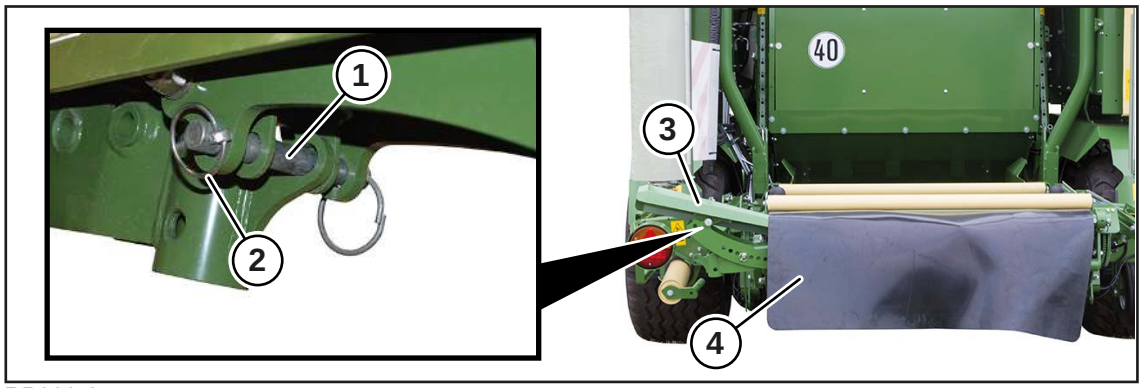
- Вставить опорное колесо (1) с правой стороны обмоточного устройства против направления стрелки.
- Зафиксировать посредством пальца (2) и шплинта.

Складывание кантователя рулона



RP000-246

- Демонтировать палец (1) растяжки (2) в позиции (I).
- Сложить кантователь рулона и монтировать растяжку (2) посредством пальца (1) в позиции (II) и зафиксировать с помощью шплинта.
- Демонтировать палец (4) и сложить отбойный щиток (3) вниз.



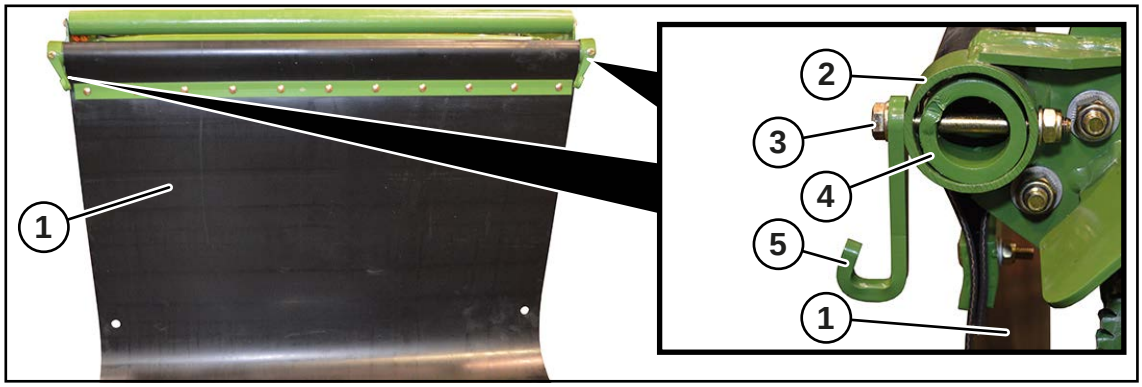
RP000-247

- Монтировать палец (1) на отбойном щитке (3).
- Зафиксировать шплинтом (2).
- Положить фартук тюка (4) на сложенный кантователь рулона.

7.15 Демонтаж/монтаж фартука тюка

В случае версия без "кантователя рулона"

Фартук тюка защищает от повреждений пленку упакованного тюка при укладке на грунт. Если тюк не оборачивается пленкой, то можно демонтировать фартух тюка.



RP000-248

Демонтаж фартука тюка

Выполнить следующие операции демонтажа идентично с правой и с левой стороны машины:

- Демонтировать резьбовое соединение (3).
- Вынуть крепежную трубу (4) из крепления (2) и из фартука тюка (1).
- Поместить крепежную трубу (4), крюк (5) и фартук тюка (1) на хранение в сухое и чистое место.

Монтаж фартука тюка

Выполнить следующие монтажные операции идентично с правой и с левой стороны машины:

- Вставьте крепежную трубу (4) через крепление (2) и отверстие фартука тюка (1).
- Монтировать крепежную трубу (4) и крюк (5) с помощью винтового соединения (3).

8 Управление

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травм в результате бесконтрольного движения тюков при работе машины на склоне

Если производится укладка тюков на склоне, тюки могут самостоятельно прийти в движение. Если тюки начали двигаться, они под действием веса и за счет цилиндрической формы могут стать причиной несчастных случаев и тяжелых травм.

- На склонах укладывать тюки только в ручном режиме.
- На склонах укладывать тюки всегда таким образом, чтобы они не могли самостоятельно прийти в движение.

8.1 Подготовка перед прессованием

- ✓ Транспортер находится в рабочем положении, *см. страницу 85*.
- ✓ Подборщик находится в рабочем положении, *см. страницу 92*.
- ✓ Вальцовый прижим правильно отрегулирован в соответствии с количеством убираемой культуры, *см. страницу 94*.
- ✓ Вязальный материал правильно уложен.
  Вязка сеткой: *см. страницу 100*
  Вязка пленкой: *см. страницу 103*
- ✓ давление прессования настроено.
  Без терминала: *см. страницу 201*, с терминалом в версии "Электронная настройка давления прессования": *см. страницу 158*.
- ✓ Нужная длина резки установлена, *см. страницу 205*.
- ✓ Счетчик клиента установлен на 0, *см. страницу 174*.
- ✓ В случае версии "кантователь рулона": при желании ввести кантователь рулона в эксплуатацию, *см. страницу 73*.
- ✓ Версия без "кантователя рулона": фартук тюка мнят с крюков, *см. страницу 114*.

8.2 Наполнение пресс-камеры

УКАЗАНИЕ

Повреждение машины вследствие перегрузки машины

Вследствие слишком твердых или слишком больших рулонов возможно повреждение машины и значительное сокращение срока службы. При перегрузке автоматически запускается принудительная вязка, сохраненная на терминале.

- Прессуйте только рулоны, которые не вызывают превышение давления прессования и диаметра рулона.
- Соблюдайте приведенные ниже указания относительно равномерного заполнения пресс-камеры.

УКАЗАНИЕ

Повреждение донного транспортера бочкообразными тюками

Из-за неравномерной формы и плотности тюков возможны повреждения донного транспортера. Кроме того, невозможно обеспечить надлежащий процесс заготовки силоса.

- В результате прессования должны получаться тюки только правильной формы и плотности.
- Соблюдать следующие указания для равномерного наполнения пресс-камеры.

Чтобы обеспечить равномерную плотность тюка, пресс-камера должна быть равномерно наполнена. Для этого важна ширина валка. Оптимальная ширина валков обеспечивается, если ширина валка в точности соответствует ширине пресс-камеры.

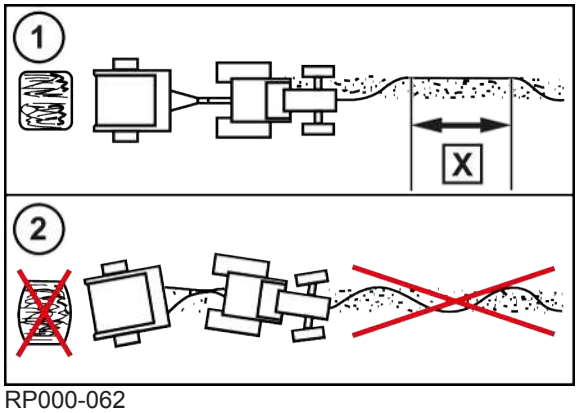
В случае слишком широких валков

Прессованные тюки не соответствуют требуемой форме. Дополнительно тюки имеют растрепанные края, и их с трудом удается выгрузить из пресс-камеры.

- Уменьшить размеры валков на поле.
- Уменьшить давление прессования, *см. страницу 201*.

При слишком узких валках

Равномерное наполнение пресс-камеры возможно только при подъезде к валку с разных сторон (слева/справа). Чрезмерно частая смена сторон и неравномерное наполнение приводят к получению бочкообразных тюков и неравномерной плотности прессования.



RP000-062

- При подъезде обеспечить более длинные участки с левой и правой стороны валка (1). При этом длина с каждой стороны должна составлять примерно **X=20 м**.
- Не двигаться змейкой (2).

При небольших плоских валках

- Уменьшить число оборотов вала отбора мощности.
- Увеличить скорость движения.

В случае очень мокрой, слабо структурированной кормовой массы

Если кормовая масса очень мокрая и слабо структурированная, то часто может возникать проскальзывание транспортера. Его можно уменьшить с помощью следующих мер.

- Уменьшить количество ножей в режущем аппарате или полностью отвести ножи, *см. страницу 97*.
- Уменьшить давление прессования, *см. страницу 201*
- Настройте низкую плотность сердечника рулона, *см. страницу 202*

В случае короткой и ломкой соломы

- Уменьшить давление прессования, *см. страницу 201*
- Уменьшить количество ножей в режущем аппарате или полностью отвести ножи, *см. страницу 97*.
- Настройте низкую плотность сердечника рулона, *см. страницу 202*
- Запустить процесс вязки раньше, чем показано.
- Чтобы в максимально возможной степени предотвратить попадание к пресс-камеру короткой ломкой соломы, при переходе от одного валка к другому следует выключить вал отбора мощности.

Скорость движения

KRONE рекомендует скорость движения 5-12 км/ч

Скорость движения в процессе работы должна быть отрегулирована в соответствии со следующими условиями:

- вид кормовой массы
- содержание влаги в кормовой массе
- высота валков
- характеристики поверхности грунта

Дополнительные советы по загрузке пресс-камеры

- Снизить скорость движения в начале и в конце загрузки.
- В процессе закрывания заднего борта можно уже возобновить подбор кормовой массы.
- При подводе одного из ножей увеличивается плотность тюка. Поэтому давление прессования должно быть уменьшено, *см. страницу 201*.

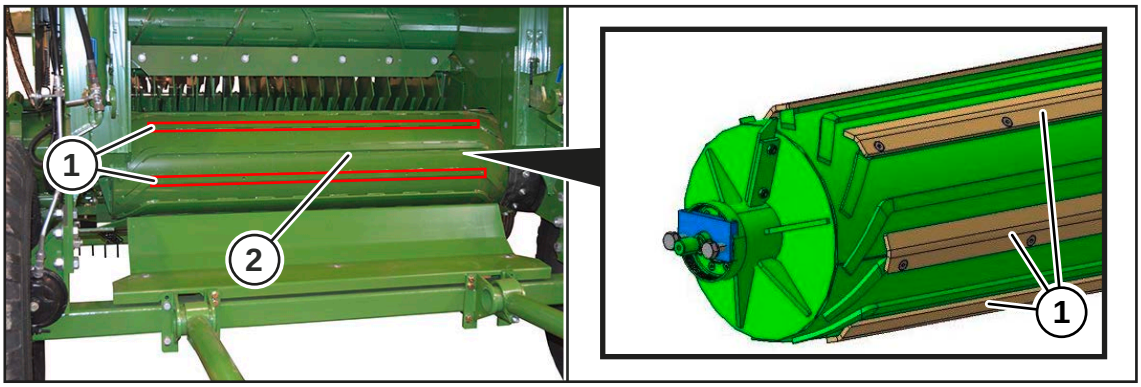
8.3 Улучшение заполнения пресс-камеры

8.3.1 Снижение давления на боковые стенки пресс-камеры

При сборе тяжелой убираемой культуры без структуры тюки могут быть очень твердыми и давить на боковые стенки машины. Тогда безопасность поворота тюка в пресс-камере можно увеличить за счет следующих мер:

- ▶ Чтобы уменьшить давление на боковые стенки, не забирать при движении слишком далеко вправо/влево
- ▶ Снять наружные ножи режущего аппарата или полностью выключить режущий аппарат.

8.3.2 Монтаж дополнительных захватывающих планок на стартовом вальце



RP000-285

Для повышения надежности проворачивания рулона могут быть смонтированы 6 дополнительных захватывающих планок (1) на стартовом вальце (2).

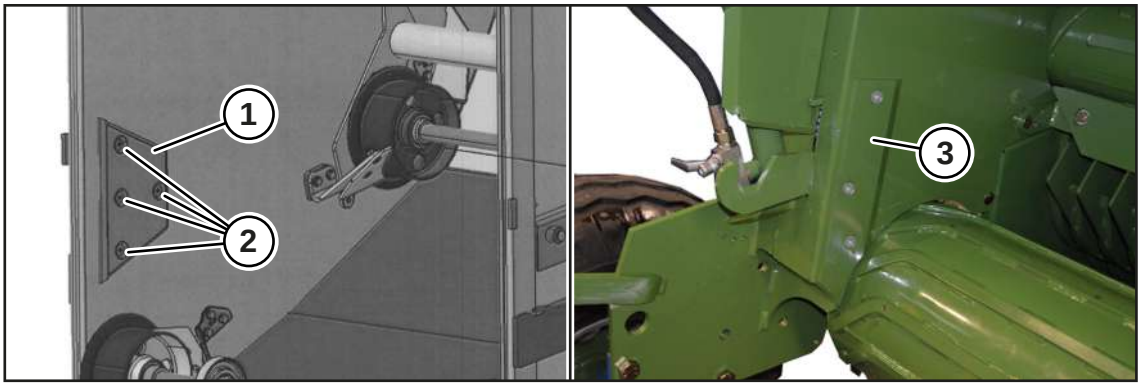
Монтаж захватывающих планок (1) на стартовом вальце необходимо выполнять внутри пресс-камеры.

Захватывающие планки (1) можно заказать за следующими номерами:

Деталь KRONE	Номер заказа
Захватывающие планки (6x)	20 461 612 *
Крепежный материал (30x)	00 904 025 *

- ✓ Задний борт открыт и зафиксирован, *см. страницу 88*.
- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ▶ Монтаж 6 захватывающих планок (1) на стартовом вальце (2).

8.3.3 Монтаж дополнительных направляющих щитков в заднем борте



RPG000-060

Если готовые тюки не выпадают из передней пресс-камеры, можно смонтировать справа и слева в заднем борту машины 2 направляющих щитка (1).

Направляющие щитки (1) можно заказать по следующим номерам заказа.

Компонент KRONE	Номер заказа
Направляющие щитки 2x	00 275 479 *

✓ Задний борт открыт и зафиксирован, *см. страницу 88*.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Смонтировать направляющие щитки (1) с помощью винтовых соединений (2) с внутренней стороны пресс-камеры в имеющихся отверстиях.

Если после монтажа направляющих щитков (1) готовые тюки по-прежнему не выпадают из пресс-камеры:

▶ Демонтировать пластины скольжения (3) с кожуха машины справа и слева.

8.4 Окончание процесса прессования, пуск процесса связывания и обмотки и выбрасывание рулонов

▶ Считать на терминале состояние заполнения пресс-камеры, *см. страницу 133*.

▶ Остановить трактор.

▶ Запустить процесс вязки в автоматическом режиме или в режиме вручную.

▶ Подождать окончания процесса вязки.

▶ **Особенность в исполнении "Вязка сеткой и пленкой" и активном процессе вязки пленкой**
При запуске вязки пленкой необходимо подбирать кормовую массу до тех пор, пока тюк не захватит пленку, и рулон пленки начнет вращаться.

▶ Открыть задний борт и передать рулон на обмоточное устройство.

▶ После закрытия пресс-камеры начать следующий процесс прессования.

➡ Рулон кормовой массы на упаковочном столе обматывается в пленку во время процесса прессования.

➡ В случае обматывания рулона пленкой 2-й раз, сначала обрежьте пленку вручную.

Если активирован автоматический режим, то после запуска следующего процесса вязки рулон укладывается с упаковочного стола.

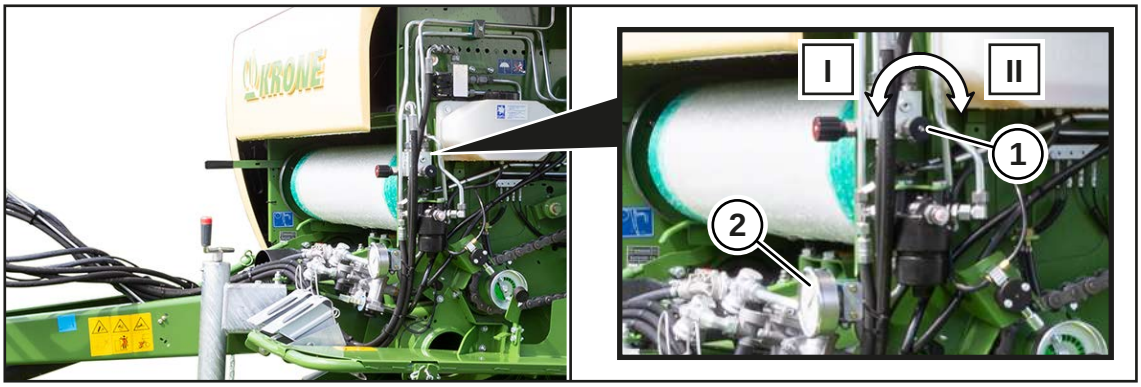
Если активирован ручной режим, то рулон в любое время можно уложить вне процесса вязки.

В исполнении с кантователем рулона:
После обмотки на упаковочном столе рулон опрокидывается на кантователь, так что он переворачивается отбойным щитком и укладывается на землю торцевой стороной, *см. страницу 114*.

- Если рулон укладывается во время движения, то проверьте пленку, *см. страницу 112*. В зависимости от грунта возможно повреждение пленки.

8.5 Установка транспортера в рабочее/исходное положение

Перед прессованием нужно установить транспортер в рабочее положение и зафиксировать его гидравлически. После прессования нужно снова установить транспортер в исходное положение для его сохранения и ослабить его натяжение.



RP000-427

Положение маховичка (1)	Наименование
(I)	Рабочее положение – транспортер зажат
(II)	Исходное положение – транспортер отпущен

Установка транспортера в рабочее положение

✓ Вал отбора мощности выключен.

- Повернуть маховичок (1) в направлении стрелки (I).
- Чтобы снова достичь установленного ранее давления прессования, открыть и снова закрыть с помощью управляющего устройства (красный, 1+) задний борт.
- Включить вал отбора мощности.

За счет гидравлической системы блока подключения аккумулятора может произойти падение давления прессования на продолжительный период времени.

- Чтобы снова достичь установленного ранее давления прессования, открыть и снова закрыть с помощью управляющего устройства (красный, 1+) задний борт.

Чтобы установить давление прессования, *см. страницу 201*.

Установите транспортер в рабочее/исходное положение

- Поверните маховичок (1) в направлении стрелки (II) до достижения давления прессования 50 бар по манометру (2).

В исполнении "Электронная регулировка давления прессования"

- Установить транспортеры посредством терминала в меню 1.6 «Электронная регулировка давления прессования» в рабочее или парковочное положение, *см. страницу 158*.

8.6 Управление опорной стойкой

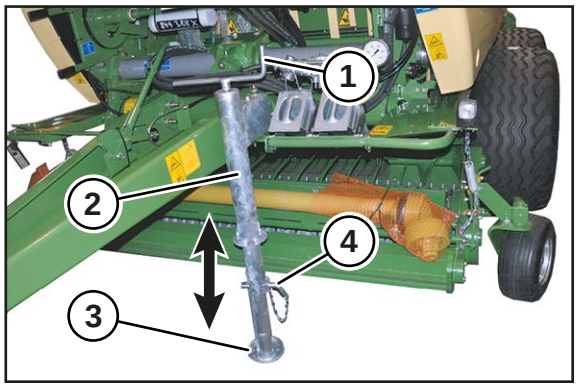
> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Чтобы увеличивать опорную поверхность стойки при мягком грунте, необходимо использовать подходящую подкладку.

Опорная стойка служит для устойчивости машины, когда она не присоединена к трактору. Опорная стойка должна использоваться при каждой установке машины.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Машина подсоединена к трактору, *см. страницу 59*.

Версия "механическая опорная стойка"



RPG000-063

Установка опорной стойки в опорное положение

▶ Повернуть кривошипную рукоятку (1) на несколько оборотов против часовой стрелки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования из-за опорной стойки! Не просовывайте руки и не ставьте ноги в опасную зону опорной стойки.

▶ Вынуть фиксирующий палец (4), выдвинуть опорную стойку (2) и застопорить положение посредством фиксирующего пальца (4).

▶ Путем поворота кривошипной рукоятки (1) против часовой стрелки плотно установите опорную стойку (2) на земле до разгрузки дышла.

Установка опорной стойки в транспортное положение

▶ Для снятия нагрузки с опорной тарелки (3) повернуть кривошипную рукоятку (1) на несколько оборотов по часовой стрелке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования из-за опорной стойки! Не просовывайте руки и не ставьте ноги в опасную зону опорной стойки.

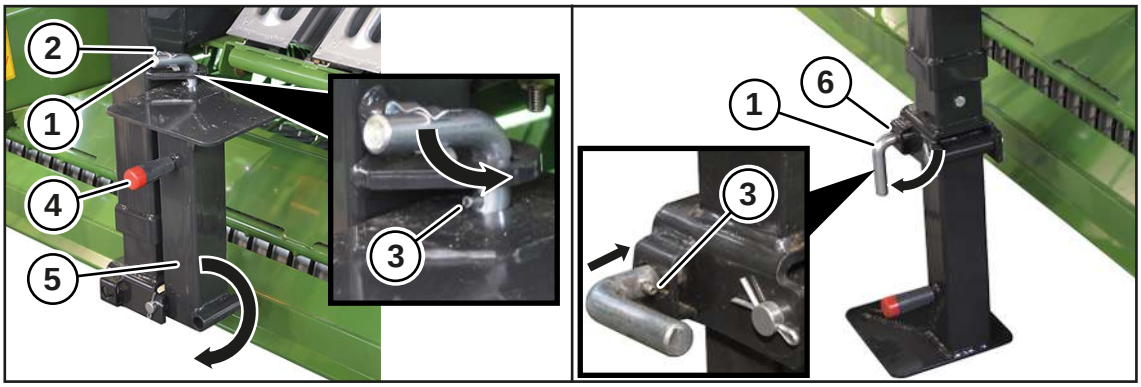
▶ Вынуть фиксирующий палец (4), задвинуть опорную стойку (2) и зафиксировать позицию посредством фиксирующего пальца (4).

▶ Поднимите опорную стойку (2) до конца вверх путем вращения кривошипной рукоятки (1) по часовой стрелке.

▶ Так повернуть опорную тарелку (3), чтобы плоская сторона была на стороне подборщика.

В случае версии "гидравлическая опорная стойка"

Установка опорной стойки в опорное положение



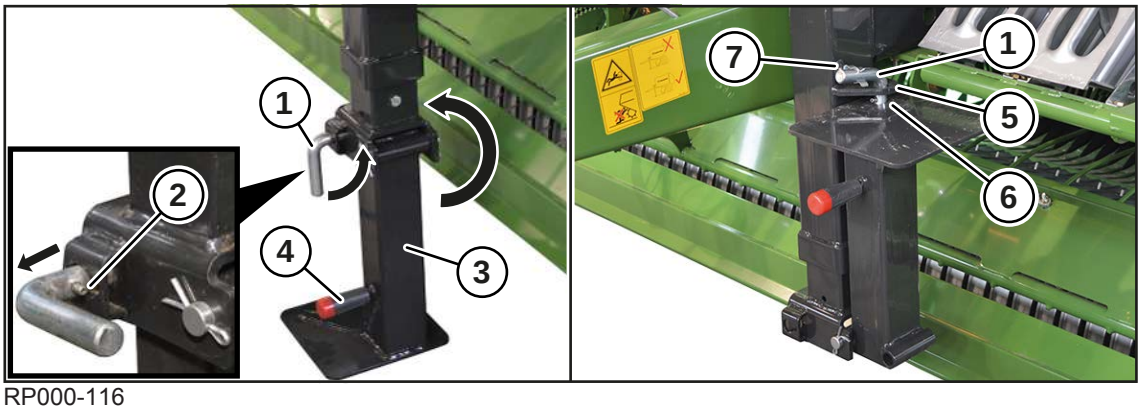
RP000-117

- Освободить палец (1) из стопорной пружины (2) и повернуть на 90° вправо, так чтобы стопорный штифт (3) больше не был заблокирован.
- Вынуть палец (1).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования из-за поворачивающейся вниз опорной стойки! Поворачивайте опорную стойку вверх или вниз только с помощью ручки (4).

- Разложить опорную стойку (5) вниз на 180°.
- Ввести палец (1) посредством ручки вправо в отверстие (6) и повернуть на 90° влево, так чтобы стопорный штифт (3) заблокировался.
- Задействовать управляющее устройство двойного действия (зеленая, 5-), пока опорная стойка (5) не будет надежно стоять на земле и сцепная петля не будет разгружена.

Установка опорной стойки в транспортное положение



RP000-116

- Задействовать управляющее устройство двойного действия (зеленая +5), пока опорная стойка (3) не будет задвинута.
- Повернуть палец (1) на 90° вправо, так чтобы стопорный штифт (2) больше не был заблокирован.
- Вынуть палец (1).
- Повернуть нижнюю часть опорной стойки (3) на 180° вниз.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования из-за поворачивающейся вниз опорной стойки! Поворачивайте опорную стойку вверх или вниз только с помощью ручки (4).

- ▶ Вставить палец (1) в отверстия (5, 6) и зафиксировать в стопорной пружине (7).

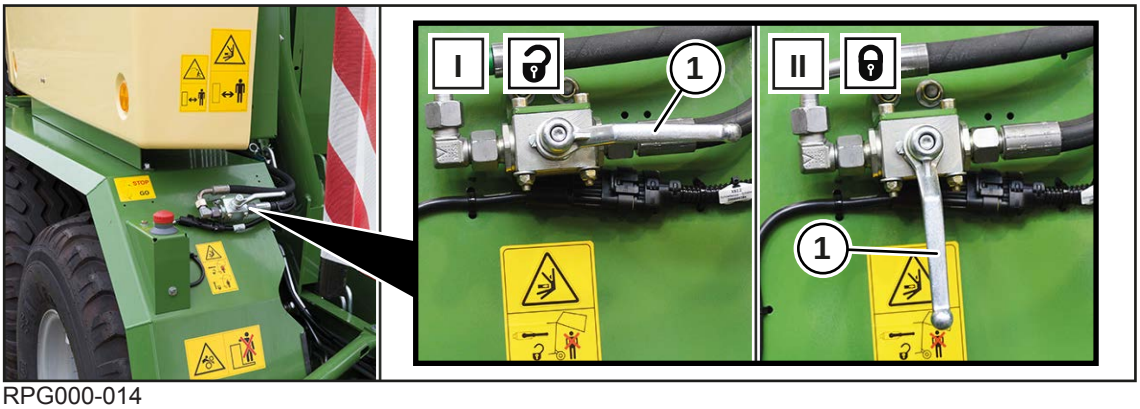
8.7 Пользование запорным краном заднего борта

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность травмирования из-за открытого запорного крана заднего борта.

При работах на открытом заднем борте или под ним либо внутри пресс-камеры при открытом запорном кране возможно бесконтрольное опускание заднего борта. Это может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

- ▶ При работах с открытым задним бортом обязательно закрыть запорный кран.



RPG000-014

Давление для гидравлики машины подается от трактора через гидравлические шланги. Запорный кран заднего борта (1) – это предохранительный узел, предотвращающий самопроизвольное закрывание заднего борта. Запорный кран заднего борта (1) должен быть закрыт при работах в пресс-камере или с задним бортом.

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

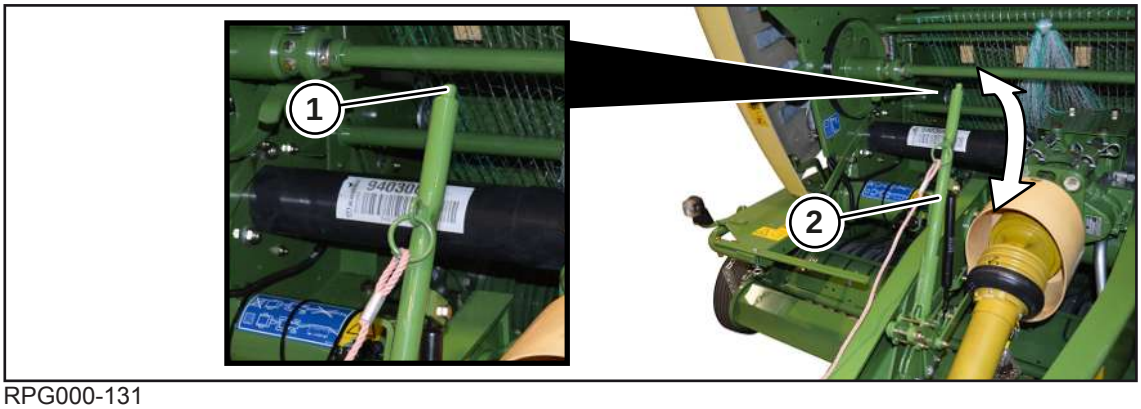
Открывание запорного крана

- ▶ Поднять запорный кран (1) и переставить его в позицию (I).
- ➡ Можно закрыть задний борт.

Закрывание запорного крана

- ▶ Поднять запорный кран (1) и переставить его в позицию (II).
- ➡ Закрыть задний борт нельзя.

8.8 Отпускание/затягивание стояночного тормоза



RPG000-131

Стояночный тормоз (2) находится спереди машины на дышле. Стояночный тормоз (2) служит для предохранения машины от самопроизвольного качения,

Для предохранения машины от откатывания использовать дополнительно противооткатные упоры, *см. страницу 90*.

На рис.показан затянутый стояночный тормоз.

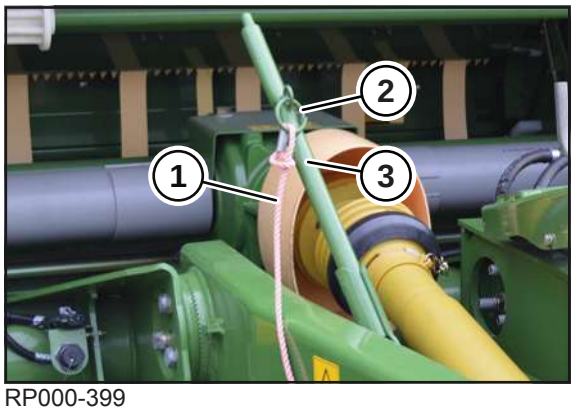
Затягивание стояночного тормоза (2)

- Вдавить клавишу (1) и поднимать стояночный тормоз (2) до тех пор, пока сопротивление ощутимо не увеличится.

Отпускание стояночного тормоза (2)

- Вдавить клавишу (1) и нажать стояночный тормоз (2) вниз до упора.

Монтаж страховочного троса стояночного тормоза

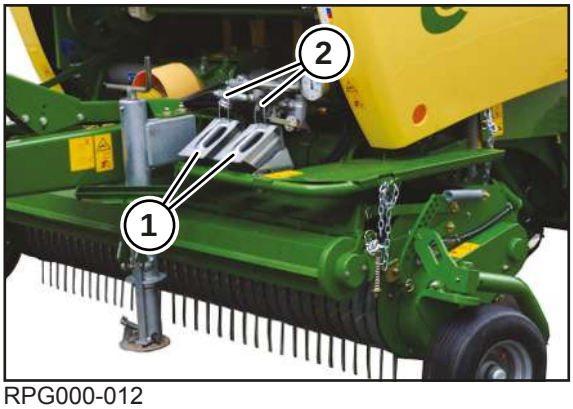


RP000-399

Посредством страховочного троса (1) затягивается стояночный тормоз (3), если машина отсоединяется от трактора во время движения.

- Для монтажа страховочного троса (1) на машине закрепить трос (1) на стояночном тормозе (3). Для этого протянуть страховочный трос (1) через меньшую петлю троса (1) и через кольцо (2).
- Для монтажа страховочного троса (1) на тракторе закрепить другой конец троса (1) в подходящем месте сзади трактора.
- Следить за тем, чтобы страховочный трос (1) не сползал и не мог отсоединиться.

8.9 Установить противооткатные упоры



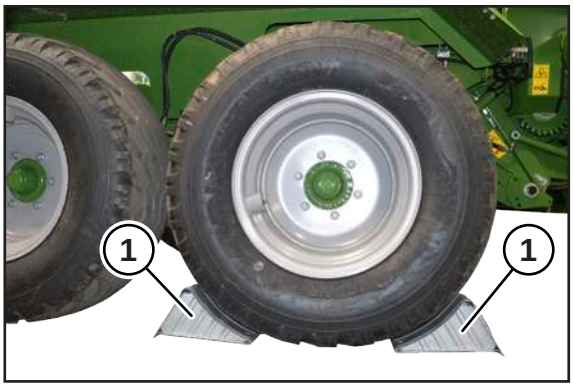
RPG000-012

Противооткатные упоры (1) предохраняют машину от качения. На машине находятся два противооткатных упора.

В исполнении со стояночным тормозом:Чтобы обезопасить машину от качения, применять дополнительно к противооткатным упорам (1) стояночный тормоз, *см. страницу 89*.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Чтобы демонтировать противооткатные упоры (1) на машине, нажать на держатели (2), после чего поднять и вынуть противооткатные упоры (1).



RPG000-180

▶ Установить машину на ровном и прочном грунте.

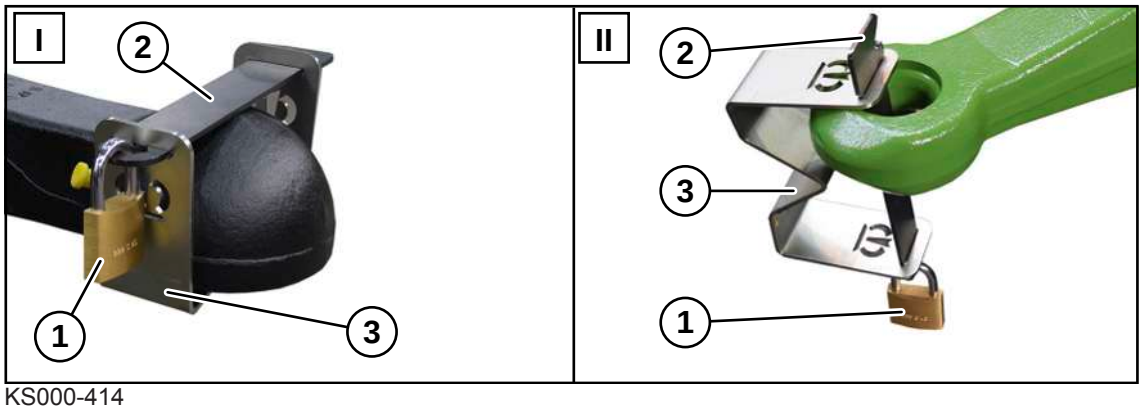
▶ Установить противооткатные упоры (1) как можно плотнее спереди и сзади колеса, чтобы предотвратить откатывание машины.

8.10 Демонтаж / монтаж предохранительного приспособления от неправомерного использования

Предохранительное приспособление служит защитой от неправомерного использования после парковки машины.

✓ Машина запаркована, *см. страницу 195*.

В исполнении с шаровым фаркопом или со сцепной петлей



KS000-414

I В исполнении с шаровым фаркопом

II В исполнении со сцепной петлей

Демонтаж

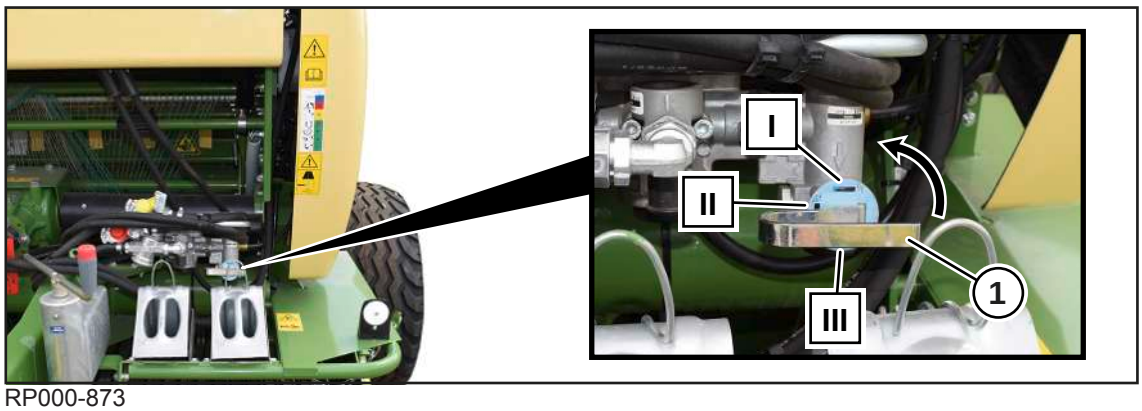
- Удалить навесной замок (1), демонтировать ригель (2) и скобу (3) и держать при себе.

Монтаж

- Смонтировать скобу (3) с ригелем (2), предохранить посредством навесного замка (1) и хранить ключ в надежном месте.

8.11 Управление регулятором тормозного усилия

В исполнении "Одинарная ось с пневматической тормозной системой" или "Тандем-ось с пневматической тормозной системой"



RP000-873

Регулятор тормозного усилия (1) управляет тормозным усилием пневматической тормозной системы. При определенных условиях эксплуатации можно уменьшить тормозное усилие. В режиме движения по дороге на регуляторе тормозного усилия (1) должна быть установлена полная нагрузка (I). Возможны следующие положения.

Положение	Тормозное усилие
(I)	Полная нагрузка (1/1)
(II)	Половинная нагрузка (1/2)
(III)	выключено (0)

- Повернуть регулятор тормозного усилия (1) в направлении стрелки в нужное положение.

8.12 Подборщик

8.12.1 Установить подборщик в транспортное-/рабочее положение

Рабочее положение

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

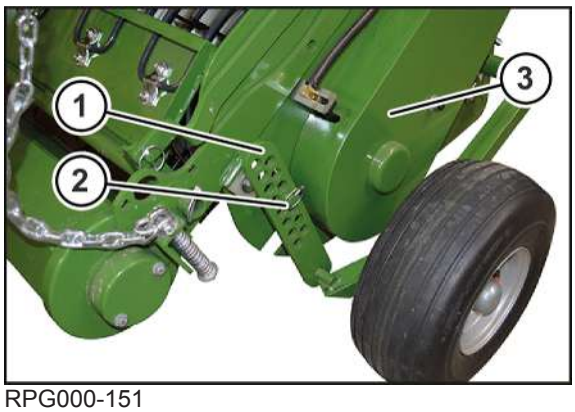
- ▶ Для выбора подборщика нажмите клавишу на терминале, *см. страницу 131*.
  - ⇨ Клавиша меняется на .
- ▶ Для опускания подборщика в рабочее положение, необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).

Транспортное положение

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

- ▶ Для выбора подборщика нажмите клавишу на терминале, *см. страницу 131*.
  - ⇨ Клавиша меняется на .
- ▶ Для подъема подборщика в транспортное положение необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).

8.12.2 Регулировка рабочей высоты подборщика



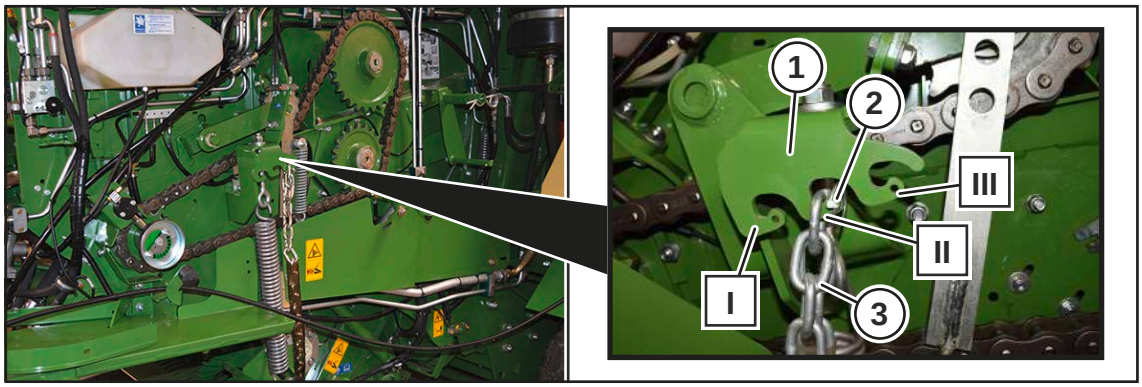
RPG000-151

Рабочая высота подборщика (3) должна быть установлена таким образом, чтобы расстояние от зубьев до грунта составляло прибл. **20 - 30 мм**. Необходимо также отрегулировать рабочую высоту подборщика (3) в зависимости от условий грунта.

Выполнить следующую настройку идентично с правой и с левой стороны подборщика:

- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Демонтировать шплинт (2).
- Передвинуть планку с отверстиями (1) в нужную позицию и зафиксировать шплинтом (2).
- Опустить подборщик (3) гидроприводом.
- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Проверить, составляет ли расстояние от зубьев до грунта прибл. **20 - 30 мм**.
- При необходимости заново отрегулировать планку с отверстиями (1).
- Проверить, нужно ли отрегулировать высоту дышла машины с учетом размеров трактора, *см. страницу 54*.

Точная регулировка рабочей высоты подборщика



RPG000-127

При очень больших неровностях грунта можно дополнительно отрегулировать высоту подборщика посредством цепи (3). Для этого можно установить подборщик на полное звено цепи выше или ниже либо точнее посредством держателя цепи (1).

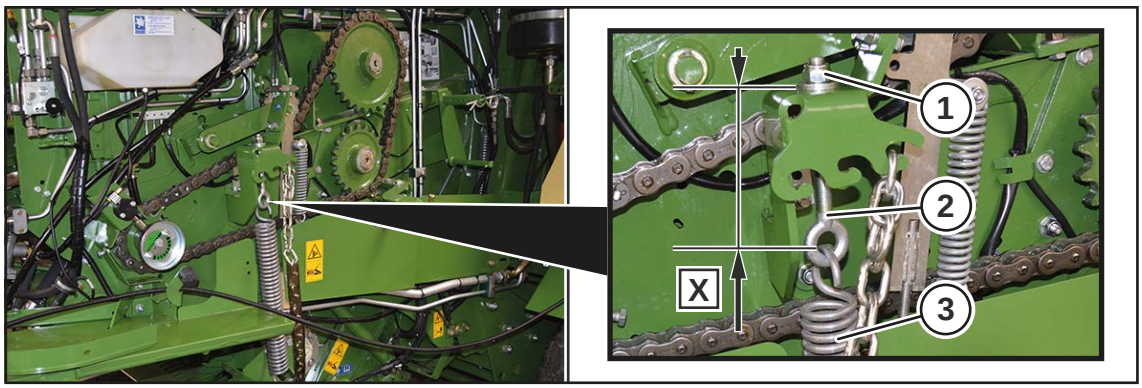
При уборке соломы подборщик должен быть установлен на максимально возможную высоту. Затем с помощью цепи (3) установить копирующие колеса подборщика так, чтобы они не касались грунта.

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ✓ Подборщик поднять в транспортное положение, *см. страницу 92*.
- ✓ Копирующие колеса установлены вверх.

Выполнить следующую настройку идентично с правой и с левой стороны машины.

- Открыть боковую крышку.
- Демонтировать шплинт (2).
- Навесить цепь (3) на полное звено выше или ниже, либо навесить нужное звено в положение (I), (II) или (III).
- Смонтировать шплинт (2).
- Проверить, нужно ли отрегулировать высоту дышла машины с учетом размеров трактора, *см. страницу 54*.

8.12.3 Регулировка разгрузки опорного давления подборщика



RPG000-128

Чтобы подборщик мог лучше приспосабливаться к неровностям грунта, предусмотрена разгрузка подборщика посредством пружин (3) с обеих сторон машины. Пружина (3) может регулироваться рым-болтом (2).

Фирма KRONE рекомендует следующую настройку:

- Размер X (левая сторона машины): **150 мм**
- Размер X (правая сторона машины): **42 мм**

✓ Копирующие колеса в достаточной степени разгружены.

▶ Проверить, совпадают ли указанные значения с левой и с правой стороны машины.

▶ При необходимости ввинчивать или вывинчивать гайку (1), пока не будет установлено указанное сверху значение X.

8.13 Вальцовый прижим

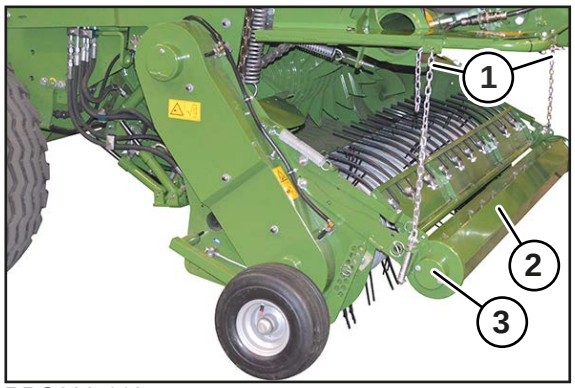
⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность травмирования при эксплуатации машины без вальцового прижима

Вальцовый прижим служит для предотвращения несчастных случаев! Ввод машины в эксплуатацию без вальцового прижима может привести к тяжелым травмам или смерти людей.

▶ Никогда не эксплуатировать машину без вальцового прижима.

8.13.1 Регулировка вальцового прижима



RPG000-110

Вальцовый прижим (3) регулирует поток кормовой массы при ее заборе с помощью подборщика. В результате обеспечивается регулирование забора.

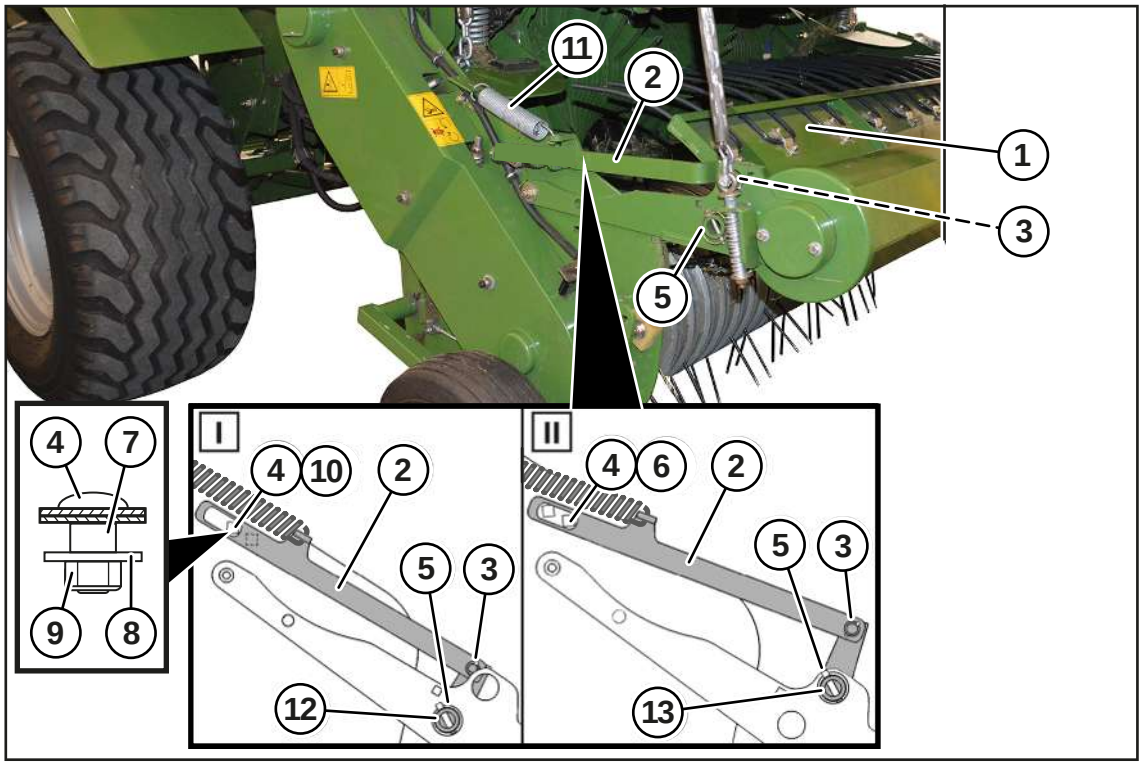
Высоту вальцового прижима (3) необходимо установить таким образом, чтобы прижимной валец (2) при работе постоянно касался валка.

Регулировка высоты вальцового прижима

Выполнить следующую настройку идентично с правой и с левой стороны подборщика:

- ▶ Навесить цепь (1) соответственно выше или ниже относительно валка.

8.13.2 Регулировка отбойного щитка на вальцовом прижиме



RP000-140

Можно подогнать высоту отбойного щитка (1) на вальцовом прижиме в соответствии с валком. На заводе-изготовителе установлено положение (I). При очень влажной кормовой массе рекомендуется установить отбойный щиток в положение (II).

Установка отбойного щитка (1) из положения (I) в положение (II)

Выполнить следующую настройку идентично с правой и с левой стороны машины.

▶ Чтобы демонтировать скобу (2):

- Вынуть шплинт (3),
- ослабить винт с низкой полукруглой головкой (4),
- демонтировать пружину (11) и
- снять скобу (2).

▶ Демонтировать шплинт (5).

▶ Переставить отбойный щиток (1) в верхнее отверстие (13) и зафиксировать посредством шплинта (5).

▶ Чтобы монтировать скобу (2):

- вставить винт с низкой полукруглой головкой (4) в переднее четырехугольное отверстие (6) и зафиксировать посредством дистанционной трубы (7), шайбы (8) и предохранительной гайки (9).
- надеть скобу (2) на палец (3), зафиксировать посредством шплинта (3) и
- монтировать пружину (11).

Установка отбойного щитка (1) из положения (II) в положение (I)

Выполнить следующую настройку идентично с правой и с левой стороны машины.

▶ Чтобы демонтировать скобу (2):

- Вынуть шплинт (3),
- ослабить винт с низкой полукруглой головкой (4),
- демонтировать пружину (11) и
- снять скобу (2).

▶ Демонтировать шплинт (5).

▶ Переставить отбойный щиток (1) в нижнее отверстие (12) и зафиксировать посредством шплинта (5).

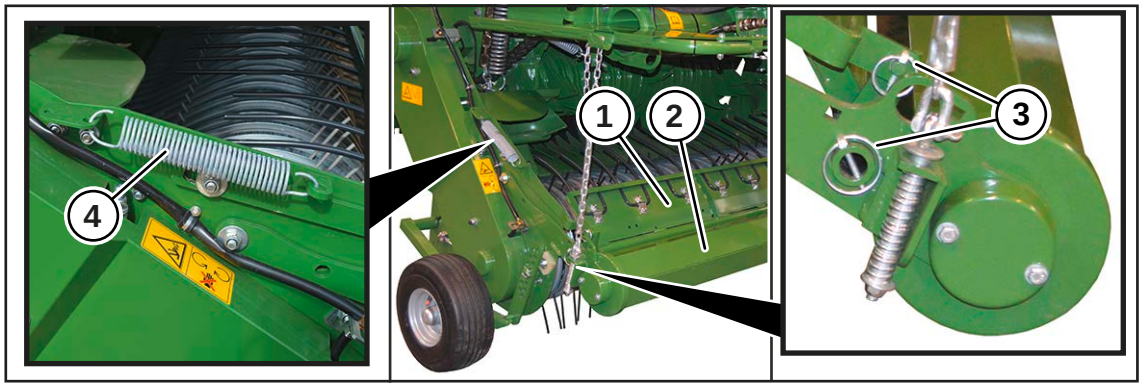
▶ Чтобы монтировать скобу (2):

- вставить винт с низкой полукруглой головкой (4) в переднее четырехугольное отверстие (10) и зафиксировать посредством дистанционной трубы (7), шайбы (8) и предохранительной гайки (9).
- надеть скобу (2) на палец (3), зафиксировать посредством шплинта (3) и
- смонтировать пружину (11).

8.13.3 Демонтаж/монтаж отбойного щитка на вальцовом прижиме

При работе отбойный щиток должен быть смонтирован на вальцовом прижиме Отбойный щиток на вальцовом прижиме можно кратковременно демонтировать в случае затора подачи корма.

Удаление затора подачи корма: *см. страницу 115*



RPG000-152

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Демонтаж

- Демонтировать шплинты (3) с правой и с левой стороны подборщика.
- Демонтировать пружину (4) с правой и с левой стороны подборщика.
- Сдвинуть в сторону и снять отбойный щиток (1).

Монтаж

- Приставить отбойный щиток (1) к прижимному вальцу (2) и зафиксировать шплинтами (3) с правой и левой стороны подборщика.
- Смонтировать пружину (4).

8.14 Режущий аппарат:

8.14.1 Подъем / опускание ножевой кассеты

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность защемления при подъеме или опускании ножевой кассеты

При подъеме или опускании ножевой кассеты возможно защемление частей тела.

- Поднимать или опускать ножевую кассету только убедившись в том, что в опасной зоне ножевой кассеты отсутствуют люди.
- Перед любыми работами на ножевой кассете остановить и предохранить машину, *см. страницу 29*.

- Для выбора ножевой кассеты нажмите клавишу на терминале, *см. страницу 131*.

  ⇨ Клавиша меняется на .

- Чтобы поднять ножевую кассету, необходимо задействовать управляющее устройство на тракторе (желтый, 3+).
- Чтобы опустить ножевую кассету, необходимо задействовать управляющее устройство на тракторе (желтый, 3+).

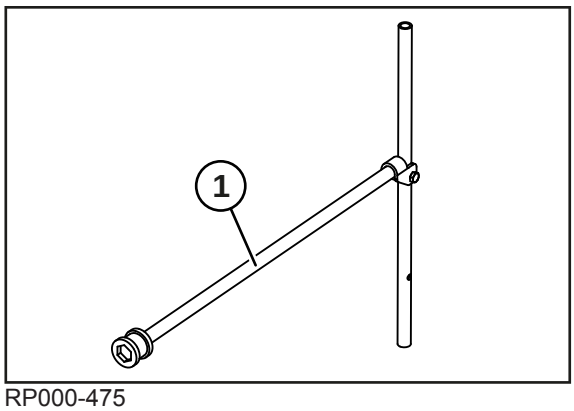
В исполнении с гидравлическим включением групп ножей: ножевая кассета поднимается и опускается посредством управляющего устройства на тракторе (зеленый 7+, зеленый 7-), *см. страницу 140*.

8.14.2 Подвод/отвод групп ножей

Ножи режущего аппарата разделены на две группы: A и B. Эти группы A и B можно по отдельности или полностью подводить и отводить. Количества используемых ножей определяет длину резки убираемой культуры, *см. страницу 205*.

- ✓ Подборщик поднять в транспортное положение, *см. страницу 92*.
- ✓ Ножевая кассета опущена, *см. страницу 97*.
- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

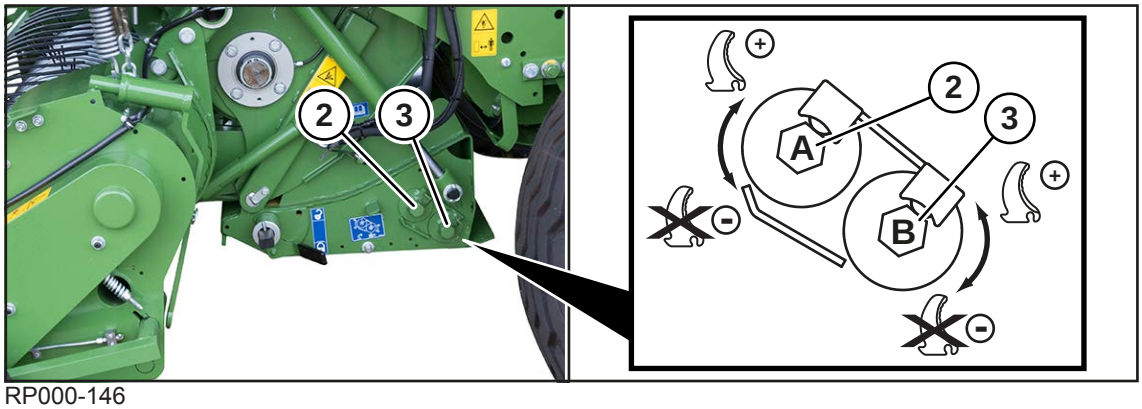
В исполнении "Механическое включение групп ножей"



RP000-475

Инструмент (1) находится в отделении для принадлежностей.

- ▶ Чтобы вынуть имеющийся инструмент (1) из отделения для принадлежностей, демонтировать болт для крепления.
- ▶ По окончании работ на ножевой кассете смонтировать инструмент (1), пользуясь болтом для крепления, в отделении для принадлежностей.



RP000-146

Символы на рисунке и на наклейке имеют следующее значение.

Символ	Пояснение
	Подвод ножей вручную (рабочее положение)
	Отвод ножей вручную

- Для подвода группы ножей A с помощью инструмента (1) повернуть винт (2) в направлении .
- Для подвода группы ножей B с помощью инструмента (1) поверните винт (3) в направлении .
- Для отвода группы ножей A с помощью инструмента (1) поверните винт (2) в направлении .
- Для отвода группы ножей B с помощью инструмента (1) поверните винт (3) в направлении .

В случае версии "Гидравлическое включение групп ножей"

- Подводите и отводите группы ножей гидравлически с терминала, *см. страницу 140*.

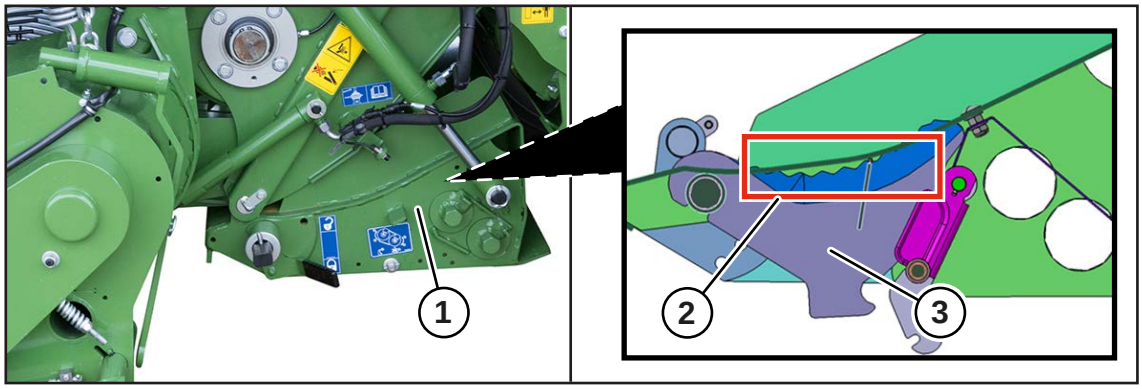
УКАЗАНИЕ
В случае версии "Гидравлическое включение групп ножей" KRONE рекомендует во время работы периодически подводить и отводить используемые группы ножей для исключения затора подачи корма.

Если отдельные ножи не подведены

Если отдельные ножи не подведены после механического или гидравлического подвода групп ножей, нужно выполнить описанные ниже действия.

Установить ножи в положение обслуживания следующим образом.

- **В исполнении "Механическое включение групп ножей":** подвести группы ножей A и B в вручную, *см. страницу 98*.
- **В случае версии „гидравлическое включение групп ножей:** установите с терминала ножевую кассету гидравлически в положение обслуживания, *см. страницу 140*.



RPG000-154

✓ Ножевая кассета опущена, *см. страницу 97*.

✓ Задний борт открыт и зафиксирован, *см. страницу 88*.

▶ Очистить ножи (3) и ножевую кассету (1) с задней стороны машины. Очищать особенно тщательно область (2) лезвия ножа (3).

▶ Подвести группы ножей обратно в рабочее положение.

▶ При необходимости вернуть в рабочее положение отдельные, не подведенные ножи легким постукиванием подходящего инструмента, например, пластикового молотка, по задней стороне ножа.

8.15 -Вязка сеткой

Версия "вязка сеткой"

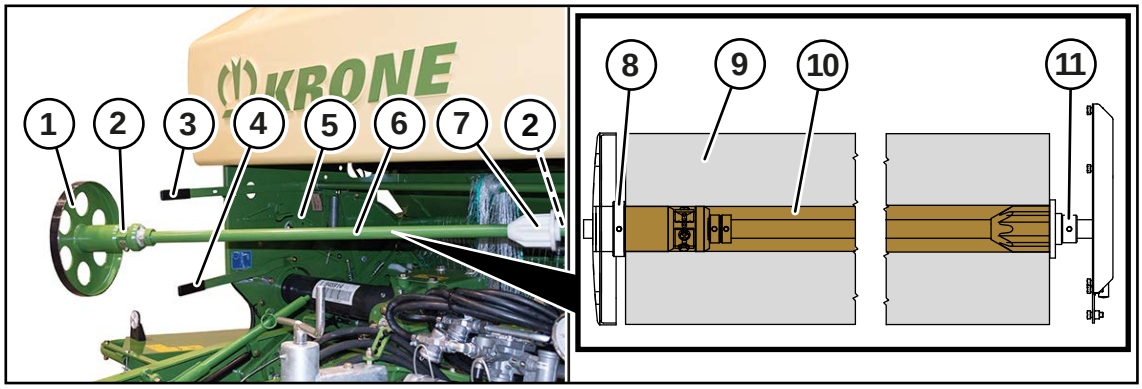
8.15.1 Установка рулона сетки

Для надлежащего зацепления зажима гильзы в гильзе рулона сетки должна использоваться картонная гильза. При использовании пластиковой гильзы с пазами зажим гильзы задерживается в пазах, в результате чего происходит передача тормозного усилия от тормозного диска на рулон сетки. Поэтому применять пластиковые гильзы без пазов не рекомендуется.

При использовании картонных гильз обратить особое внимание на надлежащую опору. За счет влаги или высокой влажности воздуха возможно намокание картонной гильзы, что ухудшит функцию вязки. Поэтому необходимо следовать указаниям изготовителя на упаковке с упаковочным материалом.

ИНФОРМАЦИЯ

Для исправной работы в поле фирма KRONE рекомендует использовать сетки "KRONE excellent", см. наклейку на машине с номером 27 016 326 *.



RPG000-016

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Остальные рулоны сетки в отделении для принадлежностей предохранены фиксатором.

▶ Поднять рычаг (4).

▶ Повернуть вперед держатель рулона (6) и тормозной диск (1).

▶ Снять тормозной диск (1).

▶ Вынуть из упаковки новый рулон сетки. Проследить за тем, чтобы начало рулона сетки было направлено к машине и сетку можно было разматывать сверху.

▶ Установить рулон сетки (9) на держатель рулона (6) и держатель (7).

▶ задвинуть тормозной диск (1) с зажимами гильзы (2) в направлении против часовой стрелки в гильзу (10) рулона сетки (9) до упора.

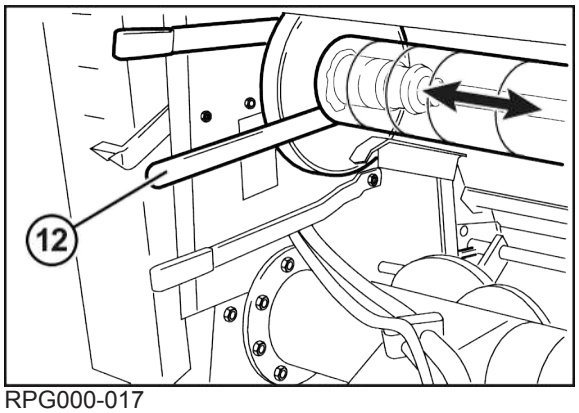
⇨ Рулон сетки (9) прочно закреплен в держателе рулона (6).

▶ Повернуть держатель рулона (6) обратно в машину и поднять рычагом (4) в положение блокировки.

▶ Задействовать рычаг тормоза упаковочного материала (3), чтобы держатель рулона (6) закрепить на тормозе упаковочного материала.

▶ При подводе следить за тем, чтобы натяжной рычаг (5) находился под рулоном сетки (9).

▶ Проверить центральное положение рулона сетки (9). Для этого измерить расстояние до боковых стенок слева и справа.



RPG000-017

Если рулон сетки (9) не отцентрирован:

▶ Ослабить оба установочных кольца (8, 11).

▶ С помощью монтировки (12) передвинуть рулон сетки (9) в нужном направлении стрелки до установки рулона сетки (9) по центру.

▶ Надвинуть оба установочных кольца (8, 11) с расстоянием 2-3 мм на гильзу (10) и закрепить.

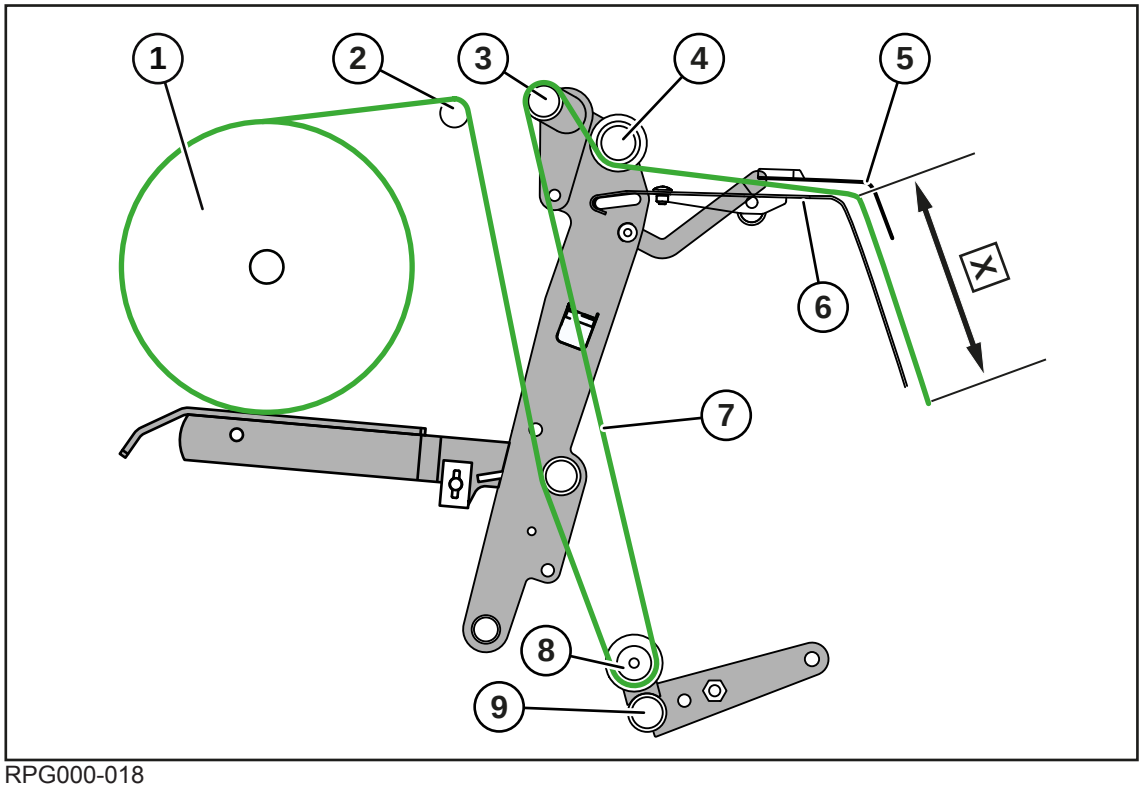
8.15.2 Вкладывание сетки

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травм острыми ножами на резаке вязального устройства

При вкладывании упаковочного материала или работах в зоне резака вязального устройства имеется опасность травм пальцев и рук.

- ▶ При вкладывании упаковочного материала и работах в зоне резака надеть защитные перчатки.
- ▶ Работе в зоне резака выполнять особенно внимательно и осторожно.



RPG000-018

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Держатель рулона повернут вперед.

- ▶ Размотать часть сетки (7) с рулона сетки (1) и пропустить поверх направляющего вала (2) и под направляющим роликом на поперечной трубе (8).
- ▶ Уложить сетку (7) поверх растягивающей дуги (3).
- ▶ Уложить сетку (7) под направляющим роликом (4) на крепежную пластину (6).
- ▶ Пропустить сетку (7) под синтетическим фартуком (5). Обеспечить, чтобы сетка выступала на **X=170–200 мм** за кромку крепежной пластины (6).
- ▶ Растянуть сетку (7) по ширине примерно на **500 мм**, чтобы поводки подающего вальца полностью захватывали сетку.

Если натяжение сетки недостаточно и сетка недостаточно широко растягивается до краев рулона кормовой массы:

- ▶ Уложить сетку (7) под направляющей трубой на поперечной трубе (9).

Для регулировки позиции подачи, отрезания и вязки, *см. страницу 188*.

Для регулировки числа слоев сетки, *см. страницу 155*.

8.16 Вязка сеткой и пленкой

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"

8.16.1 Установка рулона сетки или пленки

Для того, чтобы зажим гильцы мог полностью зафиксироваться в гильзе рулона сетки или пленки, гильза должны быть из картона. В случае пластмассовой гильзы зажим гильзы может быть зафиксирован в пазах и таким образом обеспечивать передачу тормозного усилия с тормозного диска на рулон сетки или пленки. Поэтому пластмассовые гильзы без пазов не рекомендуются.

В случае картонных гильз необходимо обращать особое внимание на правильную установку. Влага или высокая влажность воздуха могут вызвать размягчение картонной гильзы и ухудшить вязку. Учитывайте также данные изготовителя соединительного материала, приведенные на упаковке.

ИНФОРМАЦИЯ

Для исправной работы в поле фирма KRONE рекомендует использовать сетки или пленки "KRONE excellent", см. наклейку на машине с номером 27 018 640 *.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Остальные рулоны сетки в отделении для принадлежностей предохранены фиксатором.

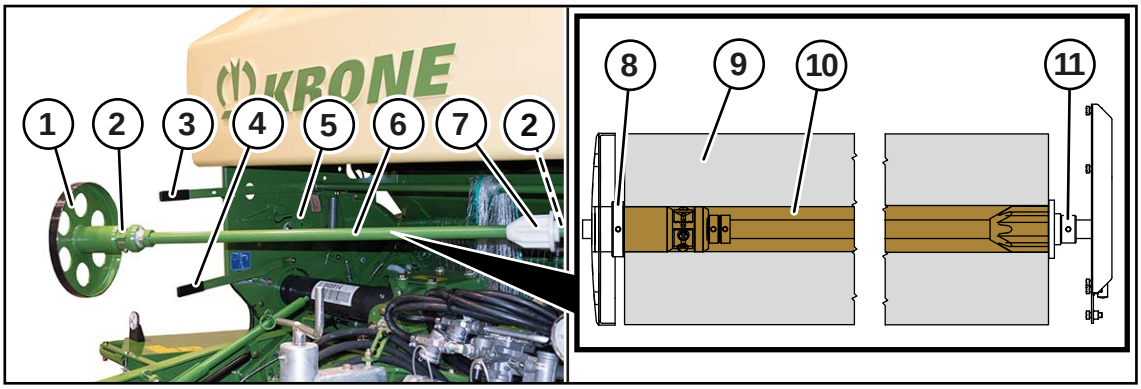
Перед установкой рулона пленки:

▶ Перед установкой убедиться в отсутствии повреждений рулона пленки.

Если рулон пленки поврежден:

▶ Размотать поврежденную пленку и обрезать.

▶ Отрезать боковые выступы на рулоне пленки.



RP000-039

▶ Поднять рычаг (4).

▶ Повернуть вперед держатель рулона (6) и тормозной диск (1).

▶ Снять тормозной диск (1).

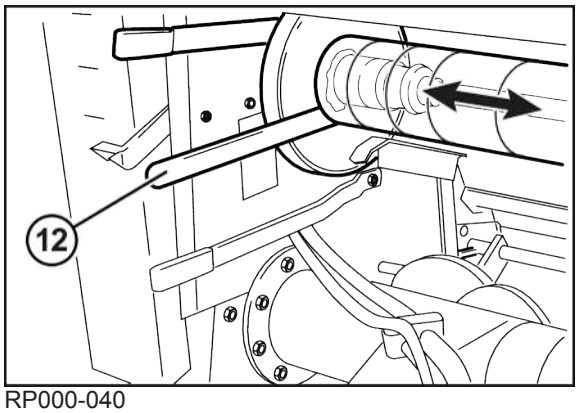
▶ Вынуть из упаковки новый рулон сетки или пленки. Проследить за тем, чтобы начало рулона было направлено к машине и его можно было разматывать сверху.

▶ Установить рулон сетки или пленки (9) на держатель рулона (6) и держатель (7).

▶ Задвинуть тормозной диск (1) с зажимами гильзы (2) в направлении против часовой стрелки в гильзу (10) рулона сетки или пленки (9) до упора.

⇨ Рулон сетки или пленки (9) прочно закреплен в держателе рулона (6).

- Повернуть держатель рулона (6) обратно в машину и поднять рычагом (4) в положение блокировки.
- Задействовать рычаг тормоза упаковочного материала (3), чтобы держатель рулона (6) закрепить на тормозе упаковочного материала.
- При подводе следить за тем, чтобы натяжной рычаг (5) находился под рулоном сетки или пленки (9).
- Проверить центральное положение рулона сетки или пленки (9). Для этого измерить расстояние до боковых стенок слева и справа.



RP000-040

Если рулон сетки или пленки (9) не отцентрирован:

- Ослабить 2 установочных кольца (8, 11).
- С помощью монтировки (12) передвинуть рулон сетки или пленки (9) в нужном направлении стрелки и отцентрировать рулон сетки или пленки (9).
- Надвинуть 2 установочных кольца (8, 11) с расстоянием 1-2 мм на гильзу (10) и закрепить.

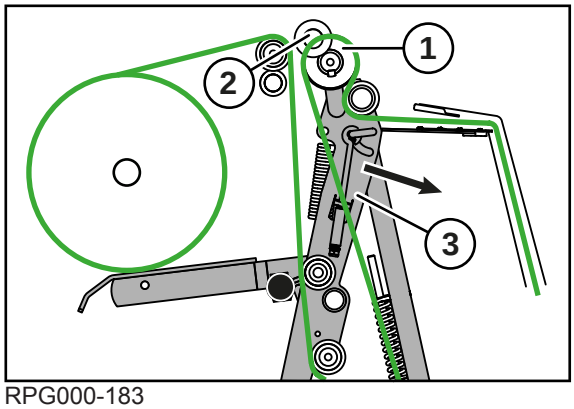
8.16.2 Заправка сетки или пленки

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травм острыми ножами на резаке вязального устройства

При вкладывании упаковочного материала или работах в зоне резака вязального устройства имеется опасность травм пальцев и рук.

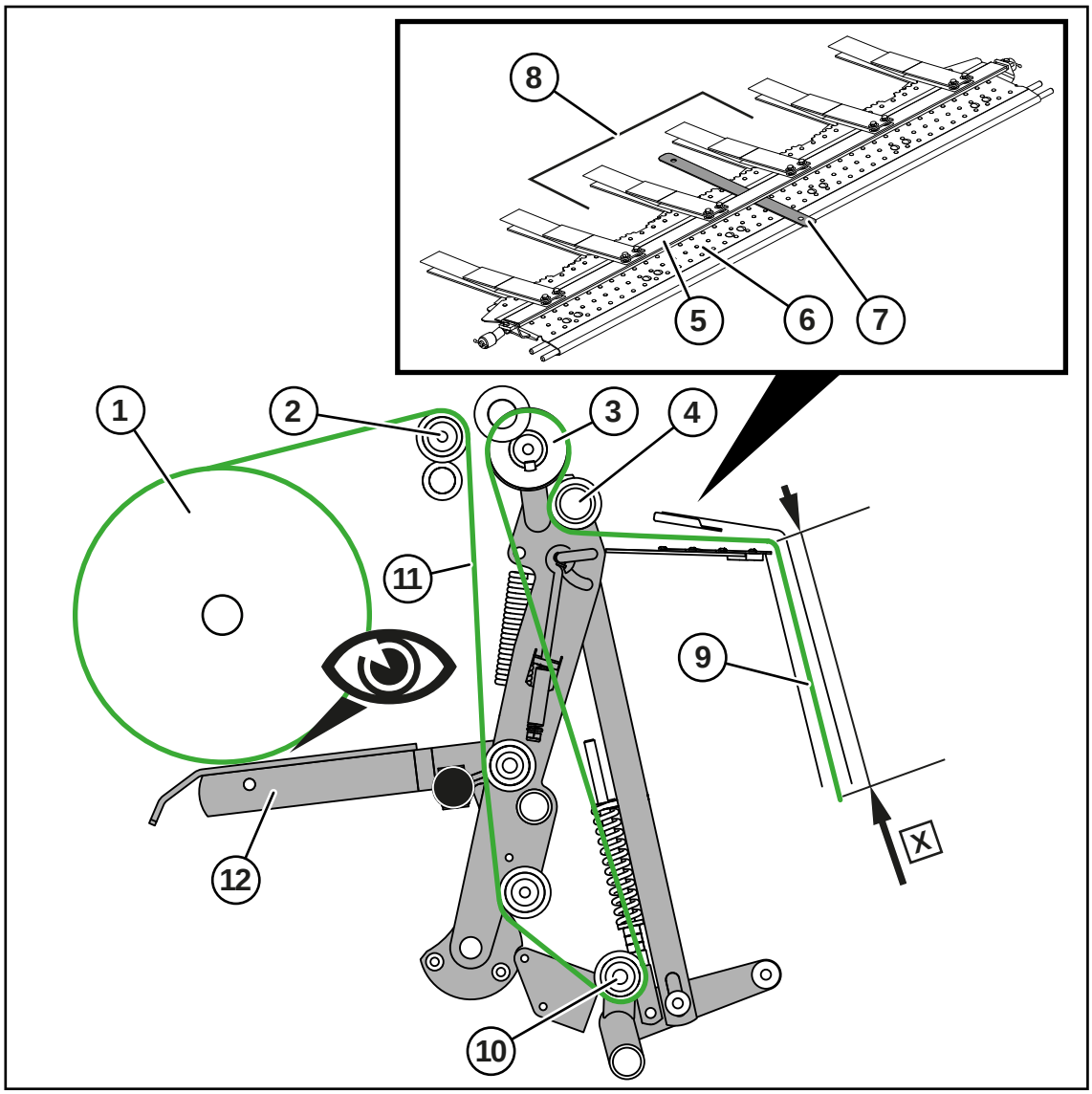
- При вкладывании упаковочного материала и работах в зоне резака надеть защитные перчатки.
- Работе в зоне резака выполнять особенно внимательно и осторожно.



RPG000-183

✓ На терминале выбрана вязка сеткой или пленкой, *см. страницу 160*.

▶ Переместить подающее коромысло (3) с терминала в направлении стрелки «позиция подачи» так, чтобы расстояние между прижимной осью с покрытием из красного пеноматериала (2) и конусным вальцом (1) составляло 5 см, *см. страницу 169*.



RP000-183

Подводящая пластина (7), необходимая для заправки вязального материала, находится в отделении для принадлежностей с правой стороны.

Предварительные настройки при вязке сеткой:

- Натяжной рычаг (12) должен касаться рулона вязального материала (1) и направлять его. Для этого натяжной рычаг (12) необходимо разблокировать, *см. страницу 214*.
- Конический валец (3) должен быть заблокирован, чтобы он не вращался при вязке сеткой, *см. страницу 215*.

Предварительные настройки при вязке пленкой:

- Натяжной рычаг (12) не должен касаться рулона вязального материала (1). Для этого натяжной рычаг (12) необходимо заблокировать, *см. страницу 214*.
- Конический валец (3) должен быть разблокирован, чтобы он вращался при вязке пленкой, *см. страницу 215*.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Держатель рулона повернут вперед.

✓ Конусный валец (3) в зависимости от предварительно настроенной вязки сеткой или пленкой блокирован или разблокирован, *см. страницу 215*.

✓ Натяжной рычаг (12) в зависимости от предварительно настроенной вязки сеткой или пленкой заблокирован или разблокирован, *см. страницу 214*.

✓ Тормоз упаковочного материала отрегулирован на вязку сеткой или пленкой, *см. страницу 211* .

▶ Размотать часть упаковочного материала (11) с рулона упаковочного материала (1) и пропустить поверх направляющего вала (2) и под направляющим роликом на поперечной трубе (10).

▶ Уложить упаковочный материал (11) сверху конусного вальца (3).

▶ Уложить упаковочный материал (11) под направляющим роликом (4) на крепежную пластину (6).

▶ С помощью имеющейся в комплекте поставки подводящей пластины (7) вставить упаковочный материал (11) между крепежной пластиной (6) и пластиковым фартуком (5).

▶ Обеспечить, чтобы вязальный материал (11) лежал на поверхности (8) минимум 2 подающих планок.

▶ Обеспечить, чтобы вязальный материал (11) выступал на указанную ниже длину за кромку крепежной пластины (6).

- Для сетки: **X=170–200 мм**
- Для пленки: **X=230–260 мм**

Для проверки положения подающего коромысла, *см. страницу 205*.

Чтобы установить количество витков сетки, *см. страницу 155*.

Для регулировки числа слоев пленки, *см. страницу 155*.

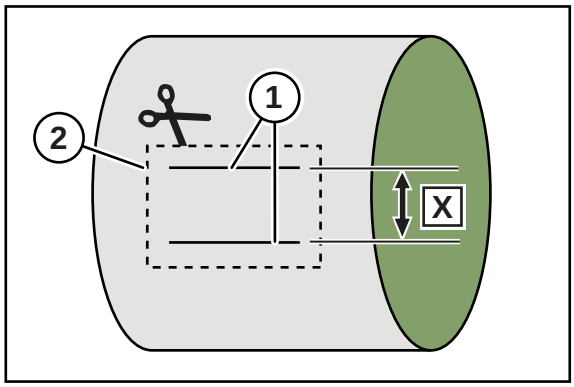
8.16.3 Указания относительно работы

- При запуске вязки пленкой необходимо подбирать прессуемый материал до тех пор, пока пленка не захватится рулоном кормовой массы, и рулон пленки не начнет вращаться.
- Если возможно, при первом вводе в эксплуатацию использовать сначала один полный рулон сетки для вязки рулонов кормовой массы. Это позволит предварительно устранить острые кромки или остатки краски.
- Фирма KRONE рекомендует не использовать вязку пленкой для рулонов соломы. Существует опасность образования конденсата и, как следствие, плесени.
- Выполнять вязку рулонов с соответствующим растяжением пленки, *см. страницу 107*.

- Для оптимальной вязки пленкой фирма KRONE рекомендует 3,5 - 4 витка пленки, *см. страницу 155*. Чем суше кормовая масса, тем больше витков пленки требуется.
- Для оптимальной вязки сеткой фирма KRONE рекомендует не менее 2,5 витков сетки, *см. страницу 155*. В противном случае, в зависимости от свойств сетки и кормовой массы, сила расширения кормовой массы не может быть компенсирована сеткой.
- Машина, выполняющая вязку пленкой, может также обвязывать рулоны сеткой. Обращать внимание на то, что требуется различная настройка конусного вальца и натяжного рычага.
  - Установка блокировки конусного вальца: *см. страницу 215*
  - Блокировка / разблокировка натяжного рычага: *см. страницу 214*

8.16.4 Проверка растяжения заправленной пленки

Рулон убираемой культуры должен быть обмотан в пленку с подходящим растяжением. Фирма KRONE рекомендует пленку с предварительным растяжением 5-15%. Достигает ли предварительное растяжение 5-15%, можно проверить, как описано ниже.



RP000-024

✓ Рулон спрессован с вязкой пленкой и уложен на поле.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Разметить фломастером на пленке 2 горизонтальные линии (1) на расстоянии **X=100 мм**.

▶ Вырезать кусок пленки (2) по периметру 2 размеченных линий. При этом проследить, чтобы были прорезаны все слои пленки.

▶ Оставить все слой пленки вырезанного куска (2) минимум на 3 минуты.

▶ Измерить расстояние X между размеченными линиями (1).

➡ Если расстояние X находится между 86 и 95 мм, предварительное растяжение установлено правильно.

Измеренное значение X	Предварительное растяжение	Оценка
< 86 мм	> 15%	Предварительное растяжение слишком сильное. Уменьшите тормозное усилие на тормозе упаковочного материала, *см. страницу 211*.
86 мм	15%	правильно
95 мм	5%	правильно
> 95 мм	< 5%	Предварительное растяжение слишком слабое. Уыеличьте тормозное усилие на тормозе упаковочного материала, *см. страницу 211*.

ИНФОРМАЦИЯ

Для оптимальной вязки пленкой фирма KRONE рекомендует 3,5 - 4 слоя пленки, *см. страницу 155* Минимально необходимое число слоев пленки зависят от свойств убираемой культуры.

При рулоне с диаметром больше чем 130 см и/или очень сухой или очень мокрой кормовой массе фирма KRONE рекомендует минимум один дополнительный слой пленки.

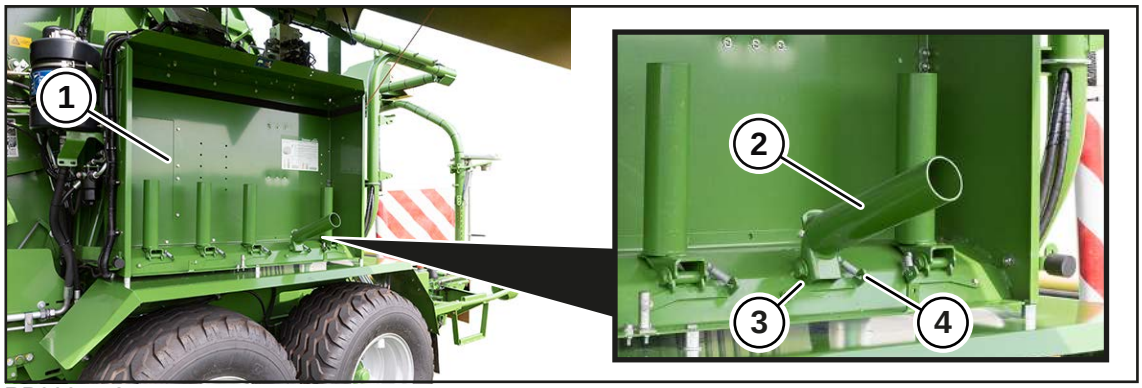
8.17 Обмоточное устройство

УКАЗАНИЕ

Тюки силоса низкого качества вследствие мокрой убираемой культуры при обмотке

- ▶ Не обматывайте мокрую кормовую массу и не обматывайте тюки в дождь.
- ▶ Сначала дайте кормовой массе высохнуть прежде, чем прессовать и обматывать рулоны.

8.17.1 Заправка рулона пленки в обмоточное устройство



RP000-442

В обоих отделениях для пленки (1) на правой и левой стороне машины можно хранить до 10 рулонов пленки.

В обмоточном устройстве можно использовать 2 ширины рулона пленки, *см. страницу 49*:

Ширина пленки	Предварительное натяжение	Диаметр гильзы	Диаметр рулона пленки
750 мм	50 % или 70%	75–80 мм	225 мм
500 мм	50 % или 70%	75–80 мм	225 мм

ИНФОРМАЦИЯ

Для исправной работы в поле фирма KRONE рекомендует использовать одну из пленок "KRONE excellent", см. наклейку на машине с номером 27 016 325 *.

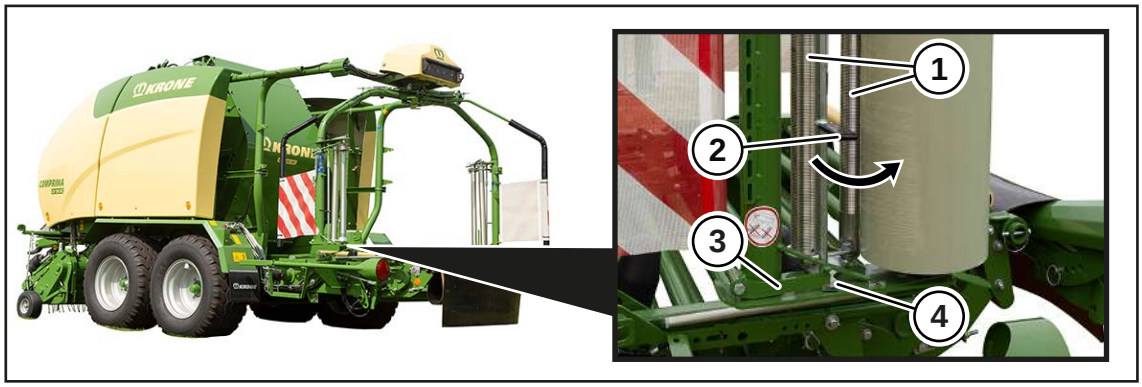
Извлечение рулона пленки из отделения для пленки

✓ Кожух отделения для пленки открыт.

▶ Для поворота держателя рулона пленки (2) вперед, ослабить блокировку (4) и потянуть держатель рулона пленки (2) вперед до фиксации углубления (3) в блокировке (4).

▶ Вынуть новый рулон пленки и извлечь его из упаковки

Заправка рулона пленки в обмоточное устройство

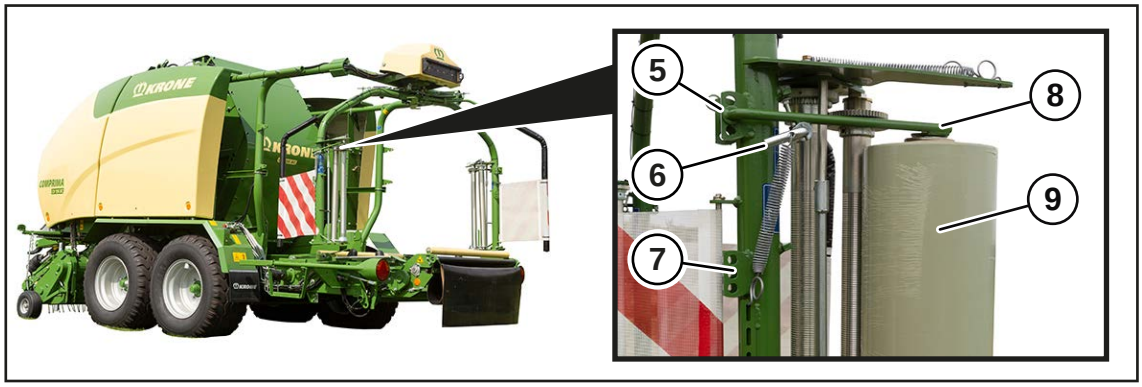


RPG000-081

▶ Для движения натяжных роликов (1) в сторону от рулона пленки потяните рычаг (2) в направлении стрелки и одновременно другой рукой нажмите блокировочный рычаг (3) вниз.

▶ Отпустите рычаг (2) так, чтобы направляющая (4) сдвинулась к блокировочному рычагу (3).

➡ Натяжные ролики (1) зафиксированы и можно заправить новый рулон пленки.

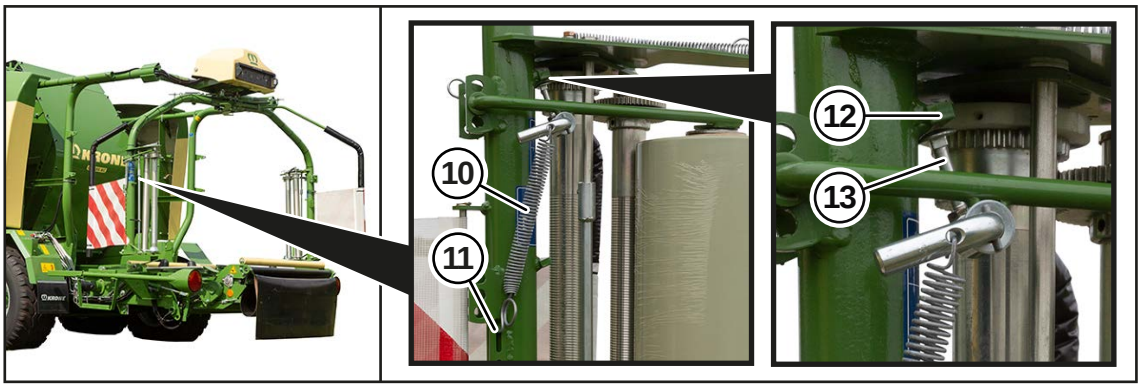


RPG000-082

Перед заправкой рулона пленки (9) в обмоточное устройство необходимо отрегулировать направляющую рулона (8) в зависимости от ширины пленки. Направляющая рулона всегда должна проходить параллельно верхнему концу рулона пленки (9).

Выполнить следующие установки одинаково на обеих держателях рулона пленки:

- Для пленки шириной 500 мм смонтируйте направляющую рулона (8) на планку с отверстиями (7).
- Для пленки шириной 750 мм смонтируйте направляющую рулона (8) на планку с отверстиями (5).
- Для разблокировки направляющей рулона (8) сдвиньте палец (6) вверх до фиксации пальца (6).
- Вставьте рулон пленки (9) в нижнее крепление.
- Для установки рулона пленки (9) сверху в направляющую рулона (8) задействуйте палец (6).



RPG000-083

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования или повреждения машины в результате потери рулона пленки! Зафиксируйте рулон пленки (9) пружиной (10) и проверьте, утоплен ли предохранительный болт (12) на полосе (13).

- Для пленки шириной 500 мм навесьте пружину (10) в нижней части планки с отверстиями (11).
- Для пленки шириной 750 мм навесьте пружину (10) в верхней части планки с отверстиями (11).
- Проверьте, утоплен ли предохранительный болт (12) на полосе (13).
- Проверьте, может ли кронштейн обмотки свободно вращаться во всех позициях.
- Обеспечьте хорошее смазывание узла предварительного натяжения.

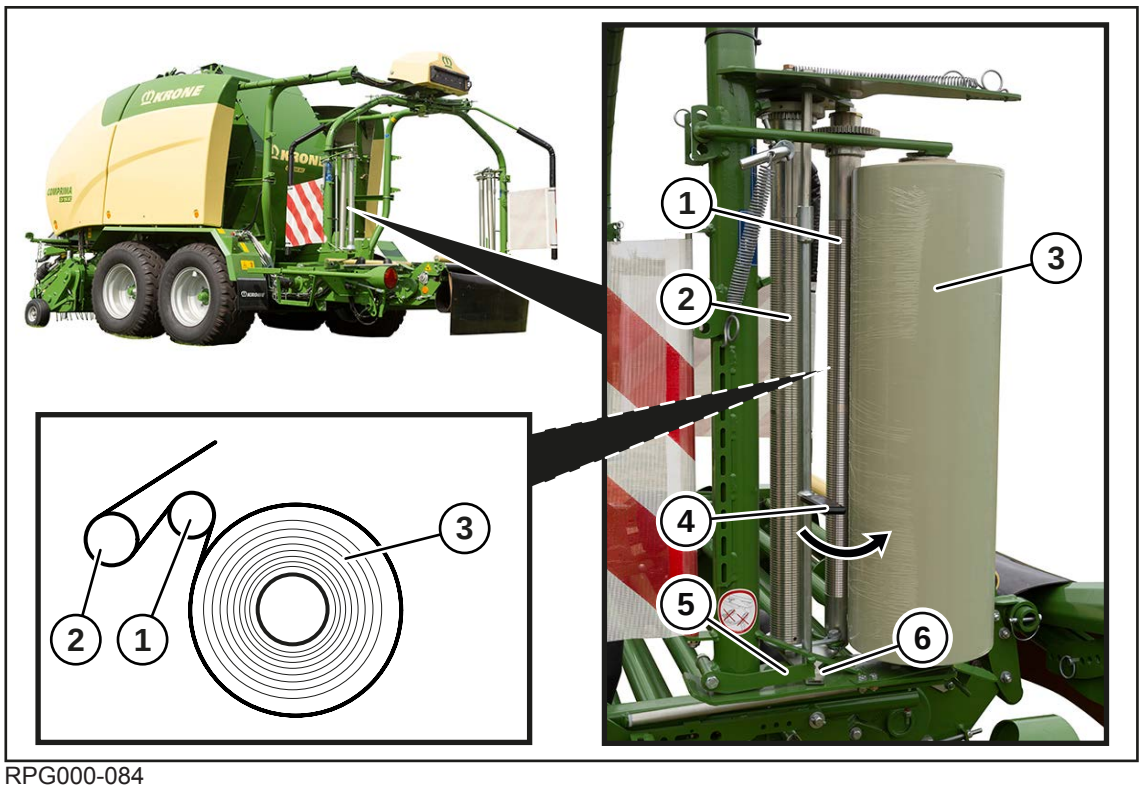
Для регулировки редуктора на упаковочном столе на подходящую ширину пленки, *см. страницу 221*.

Для регулировки тормоза пленки на обмоточном устройстве, *см. страницу 219*.

Для регулировки числа витков пленки сзади, *см. страницу 163*.

Для проверки переключателя быстрого останова и защитных дуг на обмоточном устройстве, *см. страницу 72*.

8.17.2 Заправка пленки в обмоточное устройство



RPG000-084

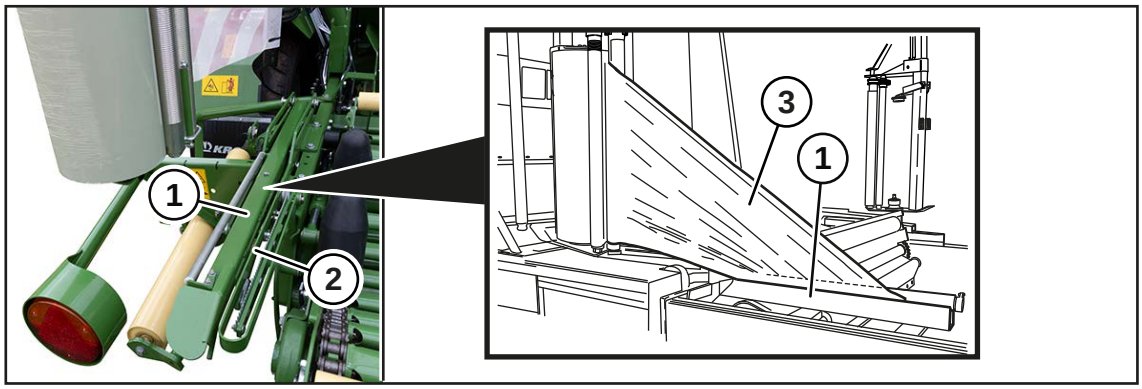
Выполнить следующие установки одинаково на обеих держателях рулона пленки:

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность ранения пальцев между натяжными роликами! Не просовывайте пальцы между натяжными роликами (1) и (2) или между натяжными роликами (1, 2) и креплением натяжных роликов пока детали движутся.

- ▶ Отмотайте немного пленки с рулона пленки (3).
- ▶ Как показано на рисунке, пропустите пленку с рулона пленки (3) вокруг натяжного ролика (1) к натяжному ролику (2).
- ▶ Для укладки натяжных роликов (1) и (2) назад на рулон пленки потяните рычаг (4) в направлении стрелки и одновременно другой рукой нажмите блокировочный рычаг (5) вверх.
- ▶ Отпустите рычаг (4) так, чтобы направляющая (6) сдвинулась под блокировочный рычаг (5).
- ➡ Натяжной ролик (1) плотно прилегает к рулону пленки (3).

Зажим пленки в крепежном и режущем устройстве



RPG000-186

Выполнить одинаково следующую настройку обоих крепежных и режущих устройств (2):

- Ослабить стопорный рычаг (1) нажатием клавиши на терминале, *см. страницу 169*.
- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Поднять стопорный рычаг (1) и уложить начало пленки в крепежное и режущее устройство (2).
- При этом пленка (3) должна выступать максимум на 10 см из крепежного и режущего устройства.
- Нажмите стопорный рычаг (1) рукой вниз.
- Для возможности управления с терминала запустите машину.
- Закройте стопорный рычаг (1) нажатием клавиши на терминале, *см. страницу 169*.

➥ После обмотки первого рулона стопорный рычаг пленки (1) удерживает пленку (3) в позиции.

➥ В случае обматывания рулона пленкой 2-й раз, сначала обрежьте пленку вручную.

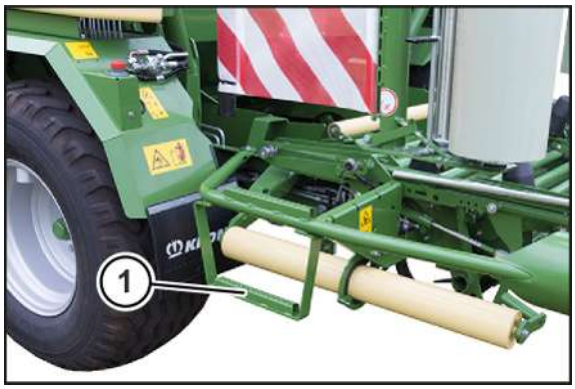
8.17.3 Проверка пленки тюков силоса

ИНФОРМАЦИЯ

Претензии по возмещению убытков из-за порчи силоса не могут быть признаны фирмой KRONE, так как здесь влияют многочисленные факторы, которые не поддаются контролю со стороны производителя.

- После обмотки тюков проверить уложенные тюки силоса на повреждения обмоточной пленки.
- Если потребуется, заделать повреждения пленки изоляционной лентой.

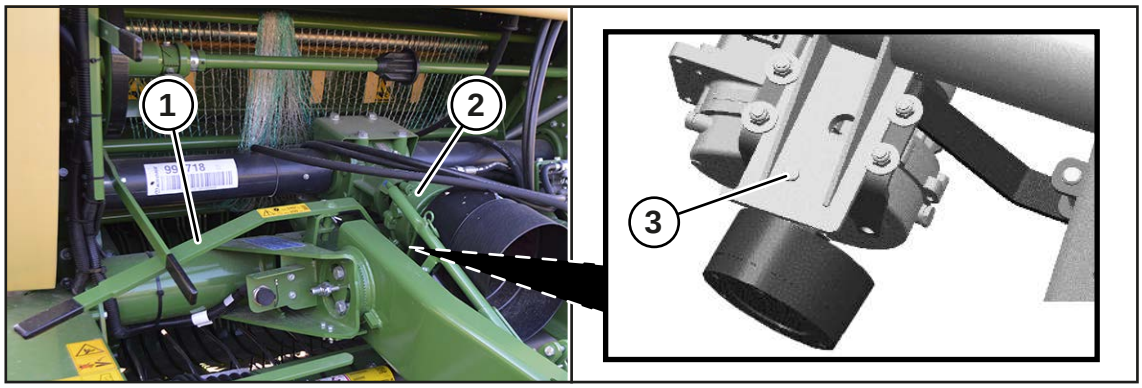
8.17.4 Использование лестницы на упаковочном столе



RPG000-185

С левой стороны машины сзади на обмоточном устройстве находится лестница (1). Эта лестница (1) служит для того, чтобы легче было добраться к обмоточному устройству или пресс-камере.

8.18 Отсоединение редуктора гидронасоса от главного привода



RP000-307

Редуктор гидронасоса (2) может быть отсоединен от главного привода. Вместе с тем выключаются механические приводы. Тогда функционируют только лишь гидравлические приводы для всех функций обмоточного устройства и функции "Подъем/опускание заднего борта".

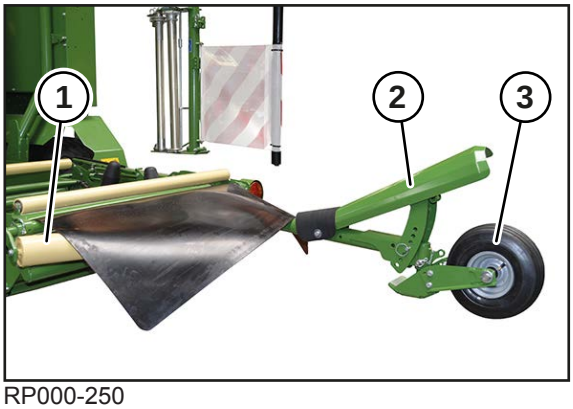
Отсоединение

- ▶ Демонтируйте шплинт и болт (3) снизу редуктора гидронасоса (2).
- ▶ Вынуть редуктор гидронасоса (2) посредством рычага (1).

Соединение

- ▶ Чтобы монтировать редуктор гидронасоса (2), необходимо вставить редуктор гидронасоса (2) посредством рычага (1).
- ▶ Монтировать болт и шплинт (3) снизу редуктора гидронасоса (2).

8.19 Иисполь зование кантователя рулона



RP000-250

Укладка рулона

После процесса обмотки на упаковочном столе рулон опрокидывается на кантователь, так что он переворачивается отбойным щитком и укладывается на землю торцевой стороной. Укладку рулона можно производить при остановленной машине или при медленном движении. Фирма KRONE рекомендует укладывать рулон при остановленной машине.

- Раскладывание кантователя рулона, *см. страницу 73*
- чУложить рулон.

Проверка рулона

На склоне безопасность надежность работы может гарантироваться только ограниченно. В экстремальных ситуациях (например, конический рулон, работа на склоне) при кантовании нельзя исключить повреждение пленки.

- Проверить, уложен ли рулон без повреждений на торцевую сторону.

Если нет:

- Монтировать ролик (1), *см. страницу 74*.
- Отрегулировать отбойный щиток (2), *см. страницу 75*.
- Отрегулировать опорное колесо (3), *см. страницу 76*.
- Проверить, используются ли на машине наибольшие шины. Если это не так, заменить колеса.

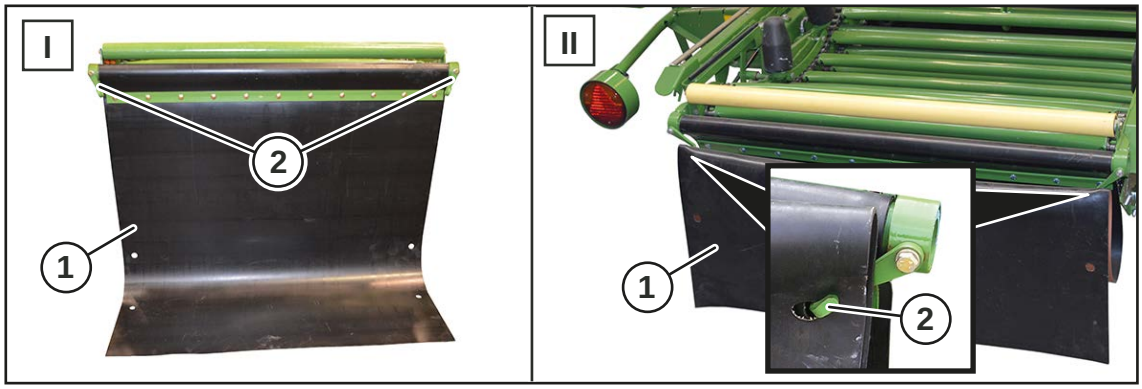
Если нельзя повысить безопасность функционирования кантователя рулона, необходимо отказаться от кантования рулона и сложить кантователь, *см. страницу 77*.

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Претензии по возмещению убытков из-за порчи силоса не могут быть признаны фирмой KRONE, так как здесь влияют многочисленные факторы, которые не поддаются контролю со стороны производителя.

8.20 Навешивание/расправление фартука тюка

В случае версия без "кантователя рулона"

Фартук тюка защищает от повреждений пленку упакованного тюка при укладке на грунт. При движении по дорогам и транспортировке фартук тюка необходимо навесить.



RP000-249

Положение (I): Фартук тюка (1) расправлен для работы с обмотанными рулонами

Положение (II): фартук тюка (1) навешен для движения по дорогам и транспортировки

Чтобы установить фартук тюка (1) из положения (I) в положение (II):

- Навесить фартук тюка (1) на крюки (2) таким образом, чтобы он не касался грунта.

8.21 Устранение затора подачи корма

8.21.1 Затор подачи корма в правом и левом углу подборщика

- С вращающимся валом отбора мощности двигаться задним ходом и при этом несколько раз нажимать кнопку управляющего устройства в тракторе (желтая, 3+) для подъема или опускания подборщика.
- Следить за тем, чтобы вальцовый прижим вверху не столкнулся с рамой.

Если после этих действий затор подачи корма не устранен:

- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

ОСТОРОЖНО! Опасность травмирования острыми деталями! Устраняя затор подачи корма, обязательно надеть подходящие защитные перчатки.

- Устранить затор кормовой массы вручную.

8.21.2 Затор подачи корма в подборщике

- С вращающимся валом отбора мощности двигаться задним ходом и при этом несколько раз нажимать кнопку управляющего устройства в тракторе (желтая, 3+) для подъема или опускания подборщика.
- Следить за тем, чтобы вальцовый прижим вверху не столкнулся с рамой.

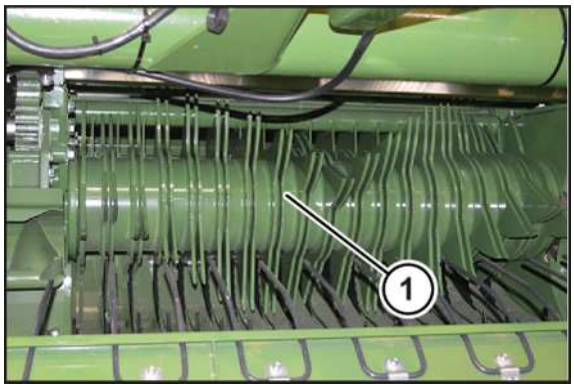
Если этим не удается устранить затор кормовой массы:

- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Демонтировать отбойный щиток, *см. страницу 96*.

ОСТОРОЖНО! Опасность травмирования острыми деталями! Устраняя затор подачи корма, обязательно надеть подходящие защитные перчатки.

- Удалить вручную скопившуюся кормовую массу.
- Смонтировать отбойный щиток, *см. страницу 96*.

8.21.3 Затор подачи корма под режущим ротором



RPG000-164

Чтобы устранить забивания убираемой культуры под режущим ротором (1), необходимо поступать, как указано ниже:

- Отключить вал отбора мощности.
- Двигаться задним ходом.
- Следить за тем, чтобы трактор к машине был установлен прямо.
- Чтобы поднять подборщик, необходимо задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).
- Включите вал отбора мощности и попробуйте на холостых оборотах, устраняется ли затор подачи корма.

Если этим не удается устранить забивание кормовой массы:

В исполнении с механическим включением групп ножей

- Отключить вал отбора мощности.
- Опустить ножевую кассету гидравлически, *см. страницу 97*.
- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Отвести вручную группы ножей (настройка A/B: -/-), *см. страницу 98*.
- Включить вал отбора мощности и проверить на холостых оборотах, устраняется ли забивание кормовой массы.

В исполнении с гидравлическим включением групп ножей

- Отключить вал отбора мощности.
- Чтобы опустить ножевую кассету гидравлически, необходимо задействовать управляющее устройство на тракторе (зеленый, 7-).
  - ⇨ Ножевая кассета и группы ножей опускаются.
- Включить вал отбора мощности и проверить на холостых оборотах, устраняется ли забивание кормовой массы.

Если этим не удается устранить затор кормовой массы:

- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

ОСТОРОЖНО! Опасность травмирования острыми деталями! Устраняя затор подачи корма, обязательно надеть подходящие защитные перчатки.

- Удалить вручную скопившуюся кормовую массу.

После устранения забивания кормовой массы снова запустить режущий аппарат следующим образом:

✓ Вал отбора мощности выключен.

- **В исполнении с механическим включением групп ножей:** поднять ножевую кассету гидравлически, *см. страницу 97*.
- **В исполнении с гидравлическим включением групп ножей:** чтобы поднять ножевую кассету гидравлически, задействовать управляющее устройство на тракторе (зеленый, 7+).

  ⇨ Ножевая кассета и группы ножей поднимаются.
- Включить вал отбора мощности.

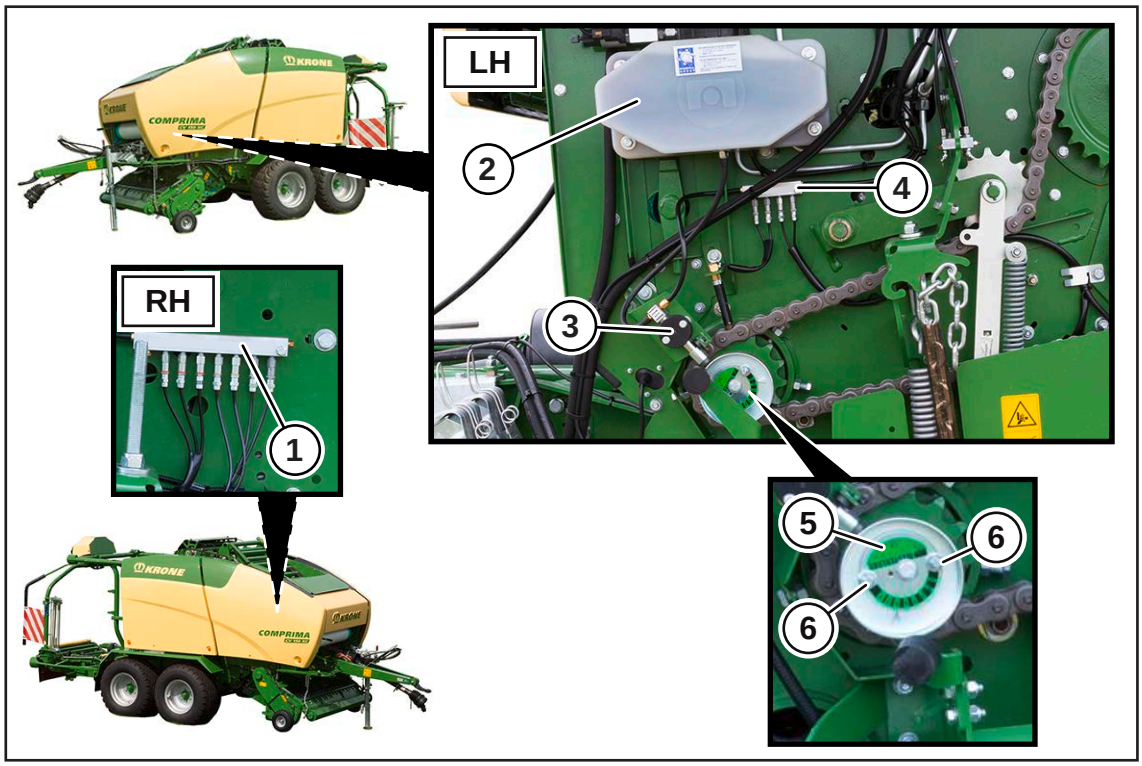
8.21.4 Затор подачи корма в прессовальном органе

- Включить вал отбора мощности.
- Открыть задний борт.
- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Закрыть запорный кран, *см. страницу 88*.

ОСТОРОЖНО! Опасность травмирования острыми деталями! Устраняя затор подачи корма, обязательно надеть подходящие защитные перчатки.

- Убрать вручную скопившуюся кормовую массу из прессовального органа.
- Открыть запорный кран, *см. страницу 88*.
- Запустить двигатель трактора и вал отбора мощности.
- Закрыть задний борт.
- Снова запустить процесс прессования.

8.22 Обслуживание централизованной смазки цепи



RPG000-078

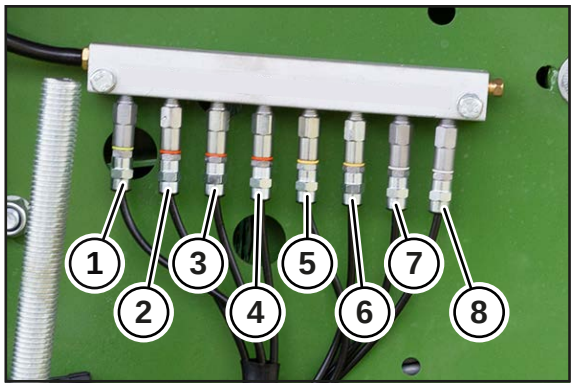
Централизованная смазка цепей находится с левой стороны машины за передней боковой крышкой. Планки с дозирующими узлами (1) и (4) находятся на правой и левой стороне машины.

При каждом повороте приводного вала насос (3) подает масло из бака (2) через планки с дозирующими узлами (1) и (4) к щеткам приводных цепей.

В планках для каждой точки смазки установлены различные дозирующие узлы. Количество масла можно регулировать эксцентриком (5) на приводном ролике. При этом количество масла регулируется для все дозирующих узлов машины.

Для техобслуживания централизованной смазки цепи, *см. страницу 256*.

Дозирующие узлы на правой стороне машины

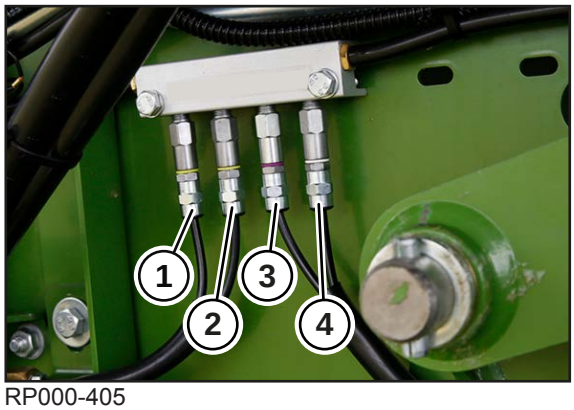


RPG000-077

Дозирующие узлы и планка на правой стороне машины смазывают цепи следующих компонентов машины:

Поз.	Наименование
1	Привод заднего донного транспортера
2	Валковый привод стартовый валец
3	Валковый привод стартовый валец
4	Зубчатые шестерни
5	Питающий агрегат
6	Питающий агрегат
7	Привод подборщика
8	Подборщик/шнек

Дозирующие узлы на левой стороне машины



RP000-405

Дозирующие узлы и планка на левой стороне машины смазывают цепи следующих компонентов машины:

Поз.	Наименование
1	Привод транспортера спереди
2	Привод транспортера спереди
3	Привод вальцов, подающий валец
4	Подборщик/шнек

Регулировка количества масла

- Ослабить болты (6).
- Повернуть эксцентрик (5) так, чтобы стрелка показывала нужное количество масла.
- Затянуть болты (6).

9 Терминал KRONE DS 500

УКАЗАНИЕ

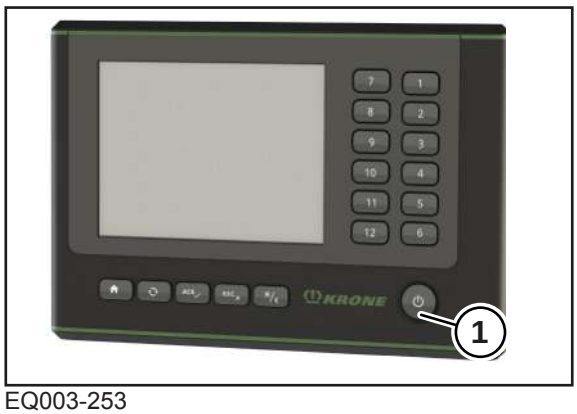
Из-за попадания воды в терминал возникают сбои в его работе. Вследствие этого больше нельзя безопасно управлять машиной.

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

9.1 Сенсорный дисплей

Для управления меню и ввода значений/данных терминал оснащен сенсорным дисплеем. При помощи касания дисплея можно вызывать функции и изменять выделенные синим шрифтом значения.

9.2 Включение / выключение терминала



EQ003-253

- Перед первым включением проверить подключения на правильность и прочность присоединения.

ИНФОРМАЦИЯ

При первом включении конфигурация машины загружается в терминал управления и сохраняется в его памяти. Процесс загрузки может продолжаться несколько минут.

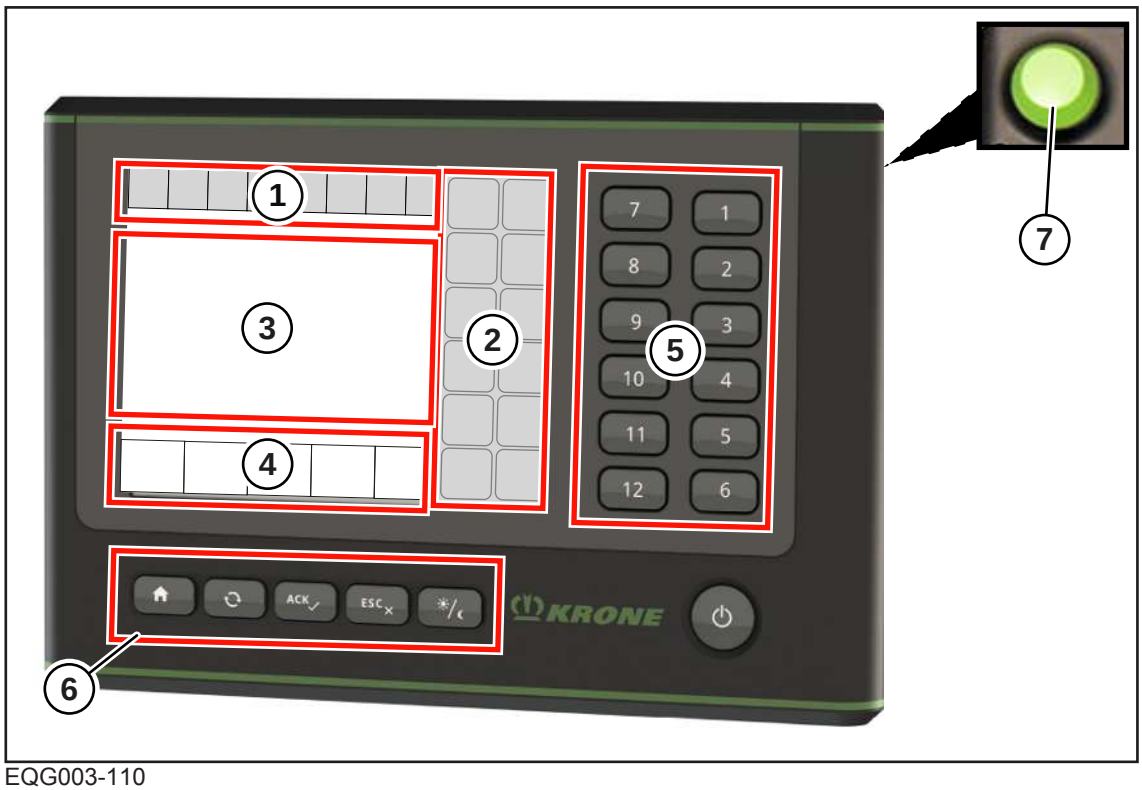
Включить

- Нажать клавишу (1) и удерживать ее нажатой.
  - ⇨ При неподключенной машине на дисплее после включения отображается главное меню.
  - ⇨ При подключенной машине на дисплее после включения отображается экран режима движения по дороге.
- ➡ Терминал готов к работе.

Выключить

- Нажать клавишу (1) и удерживать ее нажатой.

9.3 Конструкция DS 500



EQG003-110

Приложение машины KRONE разделено на следующие области:

Строка состояния (1)

В строке состояния (1) отображаются фактические состояния машины (в зависимости от оснастки), *см. страницу 129*.

Клавиши (2)

Машина управляется нажатием клавиш (2) посредством сенсорной функции, *см. страницу 131*.

Главное окно (3)

Значения (цифры) в главном окне, выделенные синим цветом, могут быть выбраны посредством касания к сенсорному экрану.

Имеются следующие виды главного окна:

- Экран режима движения по дороге, *см. страницу 139*
- Основной экран (основные экраны), *см. страницу 138*
- Уровень меню, *см. страницу 150*

Информационная панель (4)

На информационной панели отображается информация об основном экране, *см. страницу 136*.

Клавиши (5)

В качестве альтернативы машина управляется нажатием клавиш (5) без использования сенсорной функции.

Клавиши (6)

С помощью клавиш (6) можно вызвать главное меню или основной экран, подтвердить сообщения об ошибке и отрегулировать яркость экрана.

Символ	Наименование	Пояснение
	Главное меню	Вызов главного меню
	Клавиша перехода	Переход между главным меню и основным экраном. При наличии более чем одной маски машины изображение переходит к следующей маске
	ACK (клавиша подтверждения)	Подтверждение сообщений об ошибке
	ESC (клавиша возврата)	Выход из меню без сохранения
	Яркость	Переключение с дневного на ночной дизайн и наоборот

Колесико прокрутки (7)

В качестве альтернативы представленные в главном окне (3) значения (цифры) могут быть выбраны и настроены посредством колесика прокрутки (7). Дополнительно посредством колесика прокрутки (7) можно переходить между отдельными меню.

Повернуть колесико прокрутки вправо:

- Увеличить значение.
- Перейти к следующему значению в меню.
- Перейти к следующему меню.

Повернуть колесико прокрутки влево:

- Уменьшить значение.
- Перейти к предыдущему значению в меню.
- Перейти к предыдущему меню.

Нажать колесико прокрутки:

- Выбрать значение.
- Сохранить значение.
- Вызвать меню.

10 Терминал ISOBUS фирмы KRONE (CCI 800, CCI 1200)

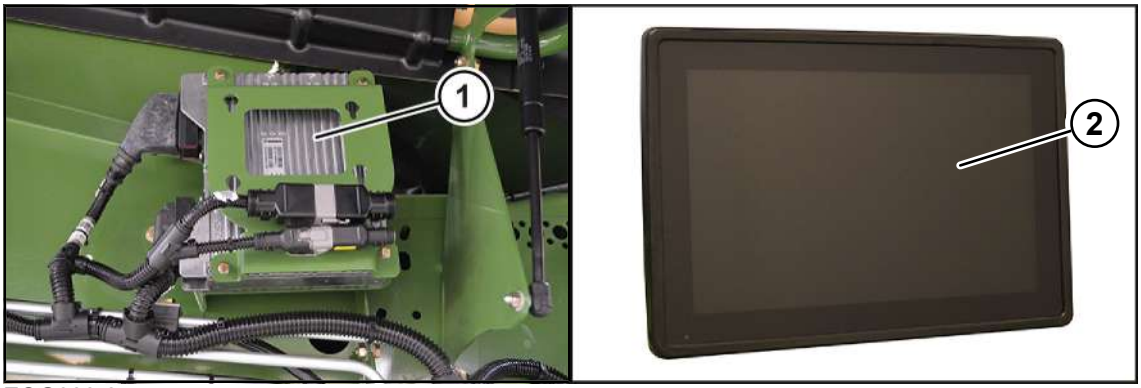
УКАЗАНИЕ

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

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

Система ISOBUS - это стандартная международная система связи для сельскохозяйственных машин и систем. Соответствующее обозначение стандарта: ISO 11783 Сельскохозяйственная система ISOBUS обеспечивает обмен информацией и данными между трактором и машиной различных производителей. Для этой цели стандартизированы как штекерные соединения, так и сигналы, необходимые для связи и передачи команд. Система позволяет также управление машинами посредством пультов управления (терминалов), уже имеющихся на тракторе или установленных, например, в кабине трактора. Соответствующие сведения приведены в технической документации системы управления или на самих устройствах.

Машины KRONE, оборудованные устройствами ISOBUS, согласованы с этой системой.



EQG000-057

Электронное оборудование машины состоит в основном из рабочего компьютера (1), терминала (2), а также управляющих и функциональных элементов.

Рабочий компьютер (1) находится с правой стороны машины под боковым кожухом.

Функции рабочего компьютера (1):

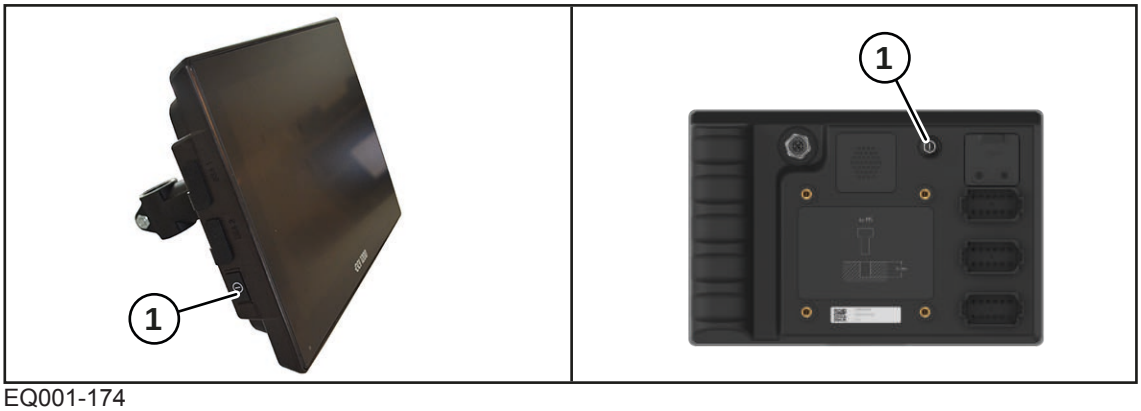
- Управление встроенными в машину исполнительными механизмами.
- Передача сообщений об ошибке.
- Оценка датчиков.
- Диагностика датчиков и исполнительных механизмов.

При помощи терминала (2) водителю сообщается информация, и производятся настройки для эксплуатации машины, которые регистрируются и в последующем обрабатываются рабочим компьютером (1).

10.1 Сенсорный дисплей

Для управления меню и ввода значений/данных терминал оснащен сенсорным дисплеем. При помощи касания дисплея можно вызывать функции и изменять выделенные синим шрифтом значения.

10.2 Включение / выключение терминала



EQ001-174

Терминал ISOBUS фирмы KRONE CCI 1200	Терминал ISOBUS фирмы KRONE CCI 800

- Перед первым включением проверить подключения на правильность и прочность присоединения.

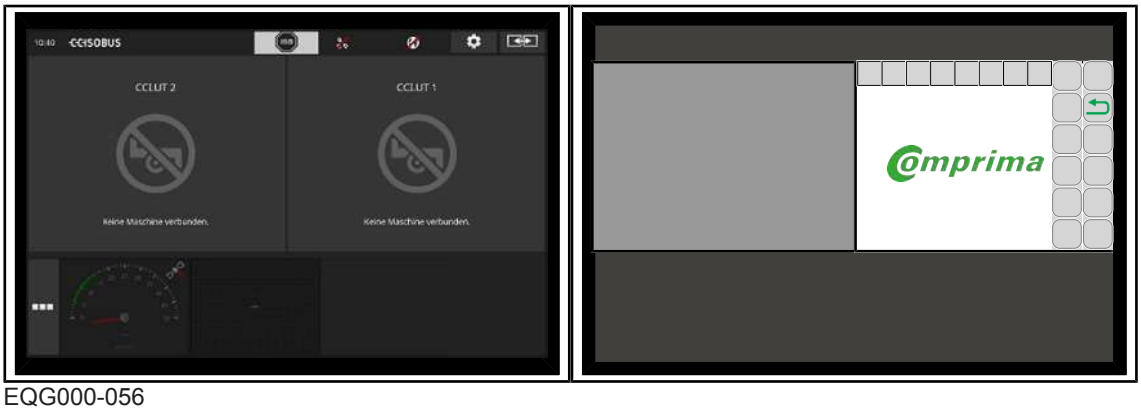
> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> При первом включении конфигурация машины загружается в терминал управления и сохраняется в его памяти. Процесс загрузки может продолжаться несколько минут.

Включить

- Нажать клавишу (1) и удерживать ее нажатой.
  - ⇨ При неподключенной машине на дисплее после включения отображается главное меню.
  - ⇨ При подключенной машине на дисплее после включения отображается экран режима движения по дороге.
- ➡ Терминал готов к работе.

При неподключенной машине: «Главное меню»

При подключенной машине: «Экран режима движения по дороге»



EQG000-056

После запуска терминала управления отображается дисплей с альбомной ориентацией. Информацию про переключение дисплея на портретную ориентацию или полноэкранное отображение доступных приложений на терминале управления см. инструкцию по эксплуатации терминала CCI.

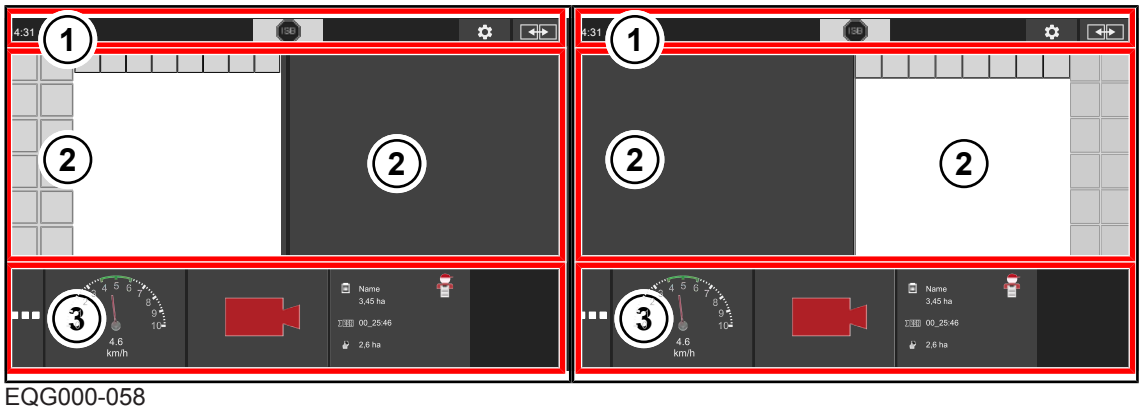
Выключить

- Нажать клавишу (1) и удерживать ее нажатой.

ИНФОРМАЦИЯ

- Для получения дополнительной информации о принципе действия терминала управления см. инструкцию по эксплуатации терминала управления.

10.3 Зоны индикации на дисплее



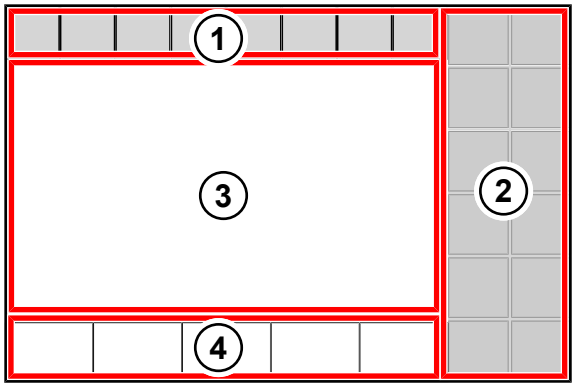
EQG000-058

Поз.	Наименование	Пояснение
1	Строка состояния	
2	Главный вид слева/справа	Для управления машиной KRONE рекомендует отобразить приложение машины на экране главного вида.
3	Экран информации	На экране информации можно выбрать и отобразить дополнительные приложения из меню приложений. Приложения можно перетащить на экран главного вида.

ИНФОРМАЦИЯ

- Для получения дополнительной информации о принципе действия терминала управления см. инструкцию по эксплуатации терминала управления.

10.4 Структура приложения машины KRONE



EQG000-059

Приложение машины KRONE разделено на следующие области:

Строка состояния (1)

В строке состояния (1) отображаются фактические состояния машины (в зависимости от оснастки), *см. страницу 129*.

Клавиши (2)

Машина управляется нажатием клавиш (2) посредством сенсорной функции, *см. страницу 131*.

Главное окно (3)

Значения (цифры) в главном окне, выделенные синим цветом, могут быть выбраны посредством касания к сенсорному экрану.

Имеются следующие виды главного окна:

- Экран режима движения по дороге, *см. страницу 139*
- Основной экран (основные экраны), *см. страницу 138*
- Уровень меню, *см. страницу 150*

Информационная панель (4)

На информационной панели отображается информация об основном экране, *см. страницу 136*.

10.5 Настройка единиц измерения на терминале

На терминале в меню „Настройки пользователя“ можно установить единицы измерения метрической или имперской системы. Эта настройка принимается после каждого нового пуска терминала, также для ПО машины.

Порядок действия и другие настройки описаны в инструкции по эксплуатации терминала.

11 Терминал ISOBUS другого производителя

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность травмирования при использовании терминалов других производителей или прочих пультов управления.

При использовании терминалов и прочих пультов управления, поставленных не фирмой KRONE, нужно принять во внимание, что пользователь:

- ✓ принимает на себя ответственность за пользование машинами KRONE при использовании машины с пультами управления (терминалами / прочими элементами управления), поставленными не фирмой KRONE.
- ✓ по возможности соединяет между собой только те системы, которые предварительно были подвергнуты тесту AEF/DLG/VDMA (т. н. ТЕСТУ НА СОВМЕСТИМОСТЬ ISOBUS).
- ✓ обязан соблюдать указания по обслуживанию и правила техники безопасности поставщика пульта управления (или терминала) ISOBUS.
- ✓ обязан обеспечить, чтобы используемые элементы управления и устройства управления машины подходили друг к другу по уровню IL (IL = Implementations Level; описывает уровни совместимости различных версий программного обеспечения) (условие: IL равен или выше).
- ▶ Перед использованием машины проверить, все ли функции машины выполняются согласно приложенной инструкции по эксплуатации.

ИНФОРМАЦИЯ

Системы ISOBUS фирмы KRONE регулярно проходят ТЕСТ НА СОВМЕСТИМОСТЬ ISOBUS (тест AEF/DLG/VDMA). Для управления данной машиной требуется, как минимум, уровень применения (Implementation Level) 3 системы ISOBUS.

Система ISOBUS - это стандартная международная система связи для сельскохозяйственных машин и систем. Соответствующее обозначение стандарта: ISO 11783 Сельскохозяйственная система ISOBUS обеспечивает обмен информацией и данными между трактором и машиной различных производителей. Для этой цели стандартизированы как штекерные соединения, так и сигналы, необходимые для связи и передачи команд. Система позволяет также управление машинами посредством пультов управления (терминалов), уже имеющихся на тракторе или установленных, например, в кабине трактора. Соответствующие сведения приведены в технической документации системы управления или на самих устройствах.

Машины KRONE, оборудованные устройствами ISOBUS, согласованы с этой системой.

11.1 Функции, отличающиеся от терминала ISOBUS CCI фирмы KRONE

Посредством рабочего компьютера предоставляется информация и функции управления машиной на дисплее терминала ISOBUS другого производителя. Управление посредством терминала ISOBUS другого производителя аналогично управлению с помощью терминала ISOBUS фирмы KRONE. Перед вводом в эксплуатацию необходимо ознакомиться с принципом работы терминала ISOBUS фирмы KRONE в инструкции по эксплуатации.

Существенное отличие от терминала ISOBUS фирмы KRONE заключается в расположении и количестве клавиш с функциями, которые определяются выбранным терминалом ISOBUS другого производителя.

Значения диаметра рулона устанавливаются на терминале ISOBUS других производителей посредством сенсорной функции, см. имеющуюся в комплекте инструкцию по эксплуатации терминала.

12 Терминал - функции машины

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Травмирование людей и/или поломки машины из-за несоблюдения сообщений об ошибках

Несоблюдение сообщений об ошибках без устранения неисправностей может привести к травмированию людей и/или серьезным поломкам машины.

- ▶ При отображении сообщения об ошибке устраните неисправность, *см. страницу 275*.
- ▶ Если неисправность нельзя устранить, свяжитесь с сервис-партнёром фирмы KRONE.

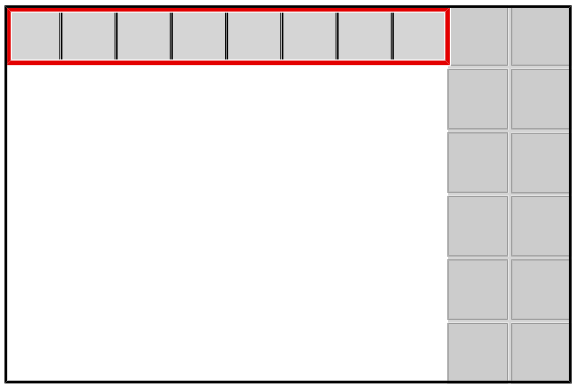
12.1 Строка состояния

ИНФОРМАЦИЯ

Использование терминала с разрешением дисплея меньше 480x480 пикселей.

На терминалах с разрешением дисплея меньше 480x480 пикселей в строке состояния отображаются только 7 полей. Вследствие этого отображаются не все символы строки состояния.

На терминалах с разрешением дисплея больше/равно 480x480 пикселей в строке состояния отображаются 8 полей.



EQ000-901

Символы, которые представлены с заливкой ( ), можно выбрать. При выборе символа с заливкой:

- открывается окно с дальнейшей информацией или
- активируется или деактивируется функция.

В строке состояния отображаются фактические состояния машины (в зависимости от оснастки):

Символ	Описание
	Имеются одно или несколько сообщений об ошибке. В исполнении с сенсорным дисплеем: при нажатии на этот символ открываются последовательно имеющиеся сообщения об ошибках, *см. страницу 275*.
	Ножи подведены.
	Ножи не подведены.
	Установлена предварительная сигнализация.
Передача рулона на обмоточном устройстве	
	Вручную с процессом обмотки
	Автоматически с процессом обмотки
	Вручную без процесса обмотки
	Автоматически без процесса обмотки
Режим укладки на обмоточном устройстве	
	Ручной
	Автоматический
	Автоматический без процесса обмотки, с двойной укладкой
	Установлена корректировка числа витков пленки, *см. страницу 163*
В исполнении "Гидравлическое включение групп ножей"	
	Группа ножей A подведена.
	Группа ножей A и B подведена.
	Группа ножей B подведена.
	Группа ножей A и B отведена.
	Группа ножей A и B отведена и ножевая кассета внизу для демонтажа ножей (деактивирована).

Символ	Описание
В исполнении с рабочим освещением	
	Включены
	Выключены

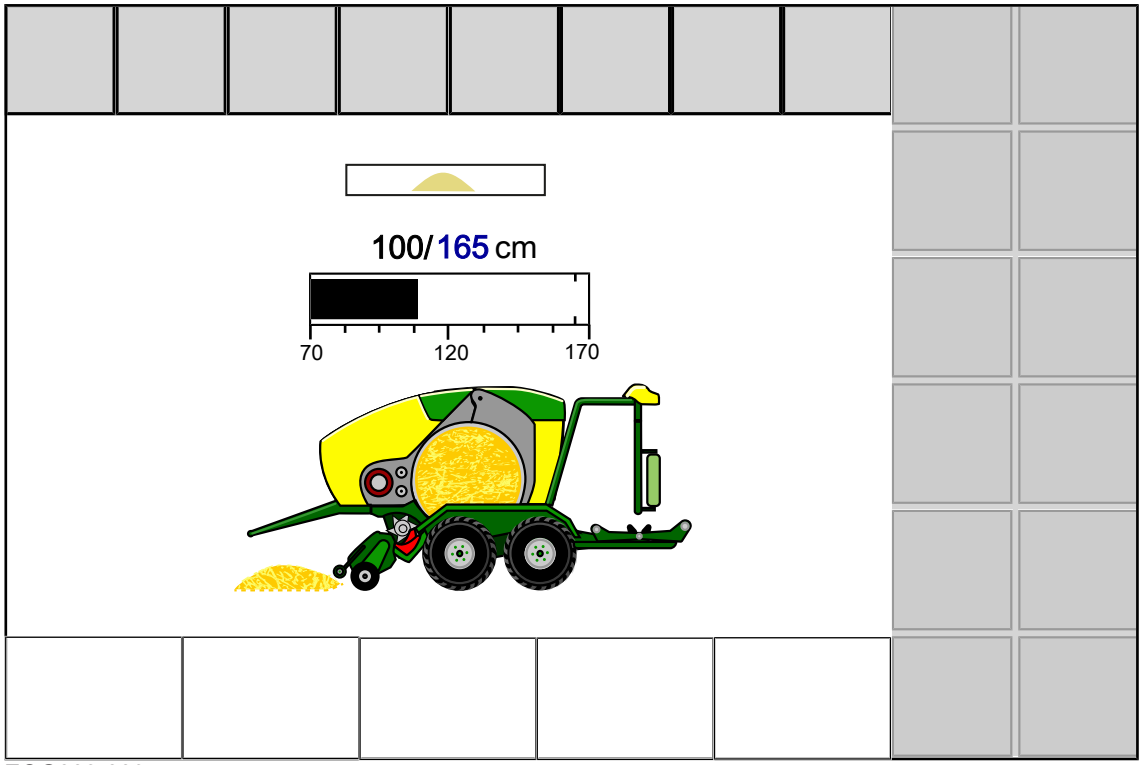
12.2 Клавиши

Имеющиеся в распоряжении символы варьируются в зависимости от оснастки машины. Представленные ниже символы не всегда имеются в распоряжении.

Символ	Наименование	Описание
	Подача сетки в ручном режиме.	Нажатием клавиши сетка подается к тюку.
	Подача пленки в ручном режиме.	Нажатием клавиши пленка подается к тюку.
	Переключение вязки сеткой в автоматический режим.	Предварительно выбранный режим управления – ручной или автоматический режим – в установленном виде вязки отображается на клавише. Нажатием клавиши изменяется режим управления.
	Переключение вязки сеткой в ручной режим.	
	Переключение вязки пленкой в автоматический режим	Предварительно выбранный режим управления – ручной или автоматический режим – в установленном виде вязки отображается на клавише. Нажатием клавиши изменяется режим управления
	Переключение вязки пленкой в ручной режим	
	Предварительно выбрать подборщик.	Отображается предварительно выбранная настройка, подборщик или настройка ножей. Нажатием клавиши изменяется настройка.
	Предварительно выбрать настройку ножей.	
	Различные настройки в исполнении "Гидравлическое включение групп ножей".	*см. страницу 140*

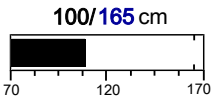
Символ	Наименование	Описание
	Выключение рабочего освещения	На клавише отображается ранее выбранная настройка «Рабочее освещение выключено» или «Рабочее освещение включено». Нажатием клавиши изменяется настройка
	Включение рабочего освещения	
	Выключение проблескового маячка	(Проблесковый маячок только для определенных стран) На клавише отображается ранее выбранная настройка «Проблесковый маячок выключен» или «Проблесковый маячок включен». Нажатием клавиши изменяется настройка
	Включение проблескового маячка	
	Запуск процесса передачи/обмотки	Нажатием клавиши запускается передача и при необходимости процесс обмотки
	Открыть ручное управление	Нажатием клавиши терминал непосредственно переходит из основного экрана в меню 10 «Ручное управление».
	Запустить/продолжить процесс обмотки	Нажатием клавиши запускается или продолжается процесс обмотки
	Запуск укладки рулона	Нажатием клавиши укладывается рулон
	Отпустить стопорные рычаги	Нажатием клавиши отпускаются стопорные рычаги (только при распознанном разрыве пленки или пустом рулоне пленки). Повторным нажатием клавиши стопорные рычаги снова закрываются
		Завершение функции отпускания стопорных рычагов. Если стопорные рычаги были отпущены, то переход в экран режима движения по дороге блокируется
	Уровень меню на терминале.	Нажатием клавиши открывается уровень меню на терминале, *см. страницу 150*.
	Открыть меню «Счетчики»	Нажатием клавиши открывается меню 13 «Счетчики», *см. страницу 174*.

12.3 Индикации на основном экране

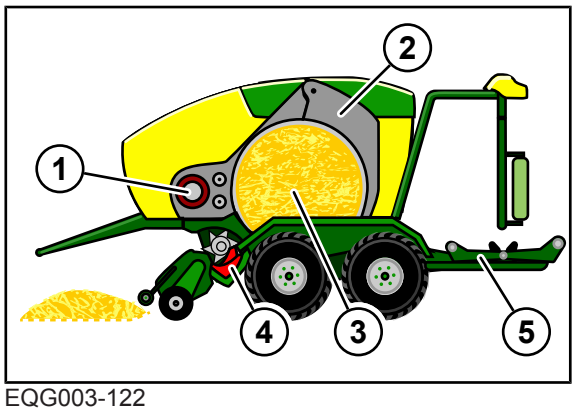


EQG003-009

Имеющиеся в распоряжении символы варьируются в зависимости от оснастки машины. Представленные ниже символы не всегда имеются в распоряжении.

Символ	Описание
	Состояние TIM отображает успешное соединение между трактором и машиной. Машина автоматически берет на себя управление функциями TIM на тракторе, *см. страницу 142*.
	Индикация направления.
	Стрелки индикации направления: Во время эксплуатации слева и справа от индикации направления могут появляться стрелки. Стрелки имеют три различных размера с нумерацией от 1 до 3. Стрелки показывают водителю, в какую сторону и как сильно ему необходимо корректировать свое направление при переезде валка, чтобы добиться равномерного наполнения пресс-камеры. Если направление движения не корректируется, стрелка на дисплее начинает мигать и раздается звуковой сигнал. Более подробная информация об индикации направления, *см. страницу 137*
	Настройка и индикация диаметра рулона. Диаметр рулона устанавливается непосредственно на основном экране, *см. страницу 139*.
0/13	Индикация состояния числа витков плёнки сзади Первая цифра: актуальное число витков плёнки сзади Вторая цифра: установленное число витков плёнки сзади, *см. страницу 163*

Рулонный пресс-подборщик

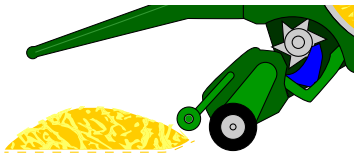
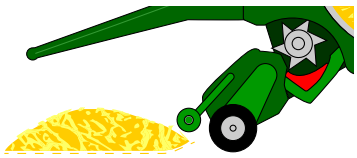
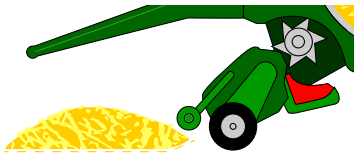
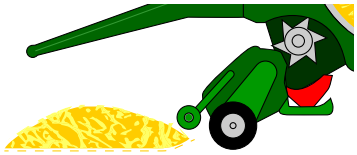


EQG003-122

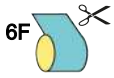
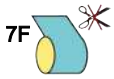
Рулонный пресс-подборщик посредине основного экрана показывает

- ход процесса прессования в соответствии с увеличением диаметра рулона кормовой массы (3),
- ход процесса вязки на изображении рулона сетки (1) и на изображении наматываемой на рулон кормовой массы красной сетки,
- положения ножевой кассеты (4),
- выталкивание рулона посредством открывающегося заднего борта (2),
- и процесс обмотки на упаковочном столе (5).

Возможна индикация следующих положений ножевой кассеты (4).

	Ножи подведены и ножевая кассета находится в верхнем положении. **В исполнении "Гидравлическое включение групп ножей":** подведенные в данный момент группы ножей указаны в строке состояния. Подвод/отвод групп ножей, *см. страницу 140*.
	Ножи отведены и ножевая кассета находится в верхнем положении.
	Ножевая кассета находится в нижнем положении.
	Ножевая кассета находится в нижнем положении и ножи разблокированы. В этом позиции обслуживания можно вынуть отдельные ножи, *см. страницу 244*.

Символы во время вязки сеткой или пленкой

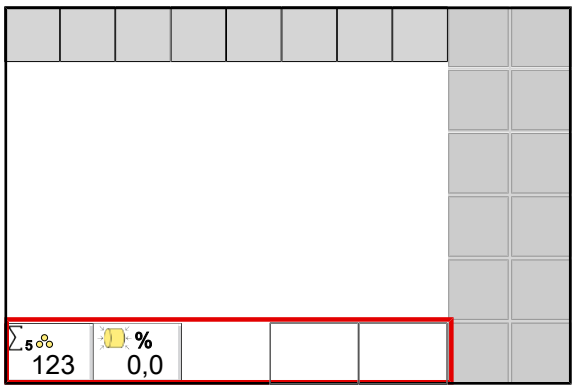
Символ		Пояснение
		Значение диаметра рулона / давления прессования достигнуто (мигает).
		Сетка/пленка подается.
		Сетка/пленка не затягивается.
		Вязка сеткой/пленкой выполняется.
		Вязка сеткой/пленкой остановлена.
		Сетка/пленка отрезается.
		Сетка/пленка не отрезалась.
		Вязка сеткой/пленкой завершена.
		Сетка/пленка затягивается, хотя процесс вязки не был запущен.

Обмоточное устройство

Статус активного процесса обмотки показывает рулонный пресс-подборщик в центре основного экрана:

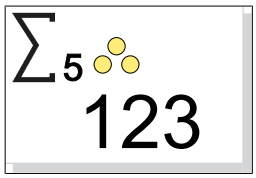
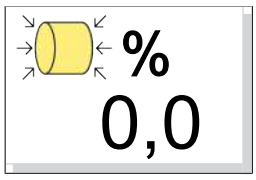
- Упаковочный стол наклоняется вперед и открывается задний борт.
- Рулон передается на упаковочный стол.
- Задний борт закрывается.
- Процесс обмотки запускается и выполняется.
- Пленка отрезается и рулон укладывается.

12.4 Индикация на информационной панели

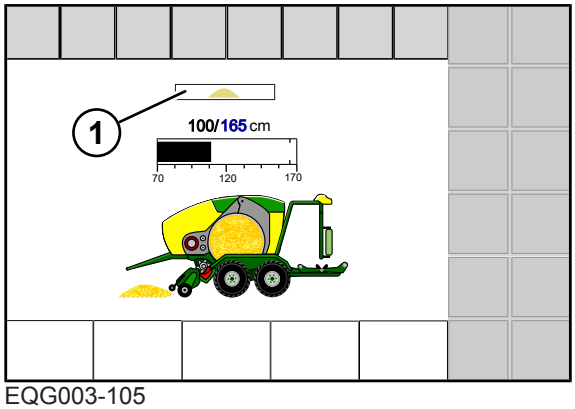


EQG003-111

Имеющиеся в распоряжении символы варьируются в зависимости от оснастки машины. Представленные ниже символы не всегда имеются в распоряжении.

Символ	Наименование	Описание
	Счетчик клиента	Отображается выбранный счетчик клиента и текущая сумма прессованных тюков. Если нажать на индикацию, откроется меню 13-1 "Счетчик клиента", *см. страницу 174*.
	Давление прессования	Установленное давление прессования отображается в %. Если нажать на индикацию, открывается меню 1.6 «Электронная регулировка давления прессования», позволяющее установить давление прессования, *см. страницу 158*.

12.5 Индикация направления



EQG003-105

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

Возможны следующие индикации.

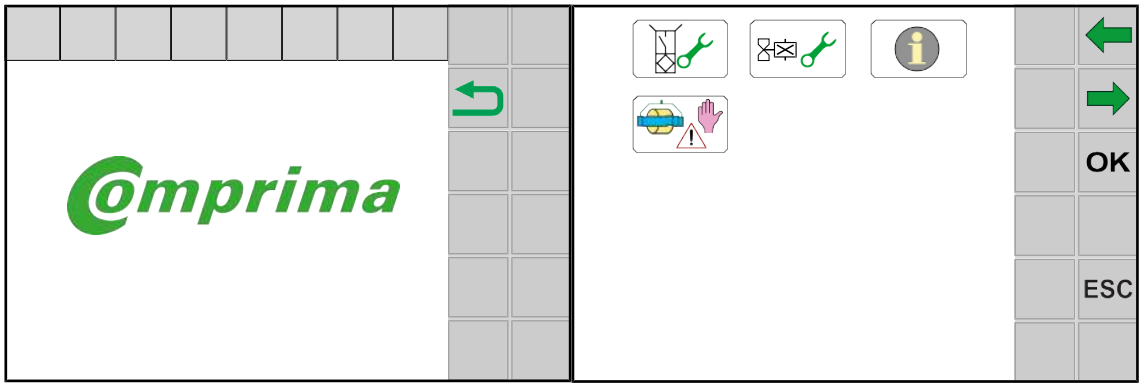
Символ	Описание
	Подбор валка выполняется посредине
	Подбор валка выполняется дальше слева, ступень 1
	Подбор валка выполняется дальше слева, ступень 2
	Подбор валка выполняется слишком далеко слева, ступень 3
Стрелка мигает	Подбор валка выполняется слишком далеко слева, ступень 4
	Подбор валка выполняется дальше вправо, ступень 1
	Подбор валка выполняется дальше вправо, ступень 2
	Подбор валка выполняется слишком далеко справа, ступень 3
Стрелка мигает	Подбор валка выполняется слишком далеко справа, ступень 4

Дополнительную информацию о наполнении пресс-камеры *см. страницу 81*.

- Если ширина валка и пресс-камеры одинакова, подбор валка должен выполняться по возможности посредине .
- Если валок слишком узкий, выполнять подбор валка попеременно (слева/справа). Следить за тем, чтобы не заезжать слишком далеко влево или вправо .

12.6 Вызов основного экрана

Экран режима движения по дороге Пример меню



EQG003-045

Из экрана движения по дороге

- Нажать .

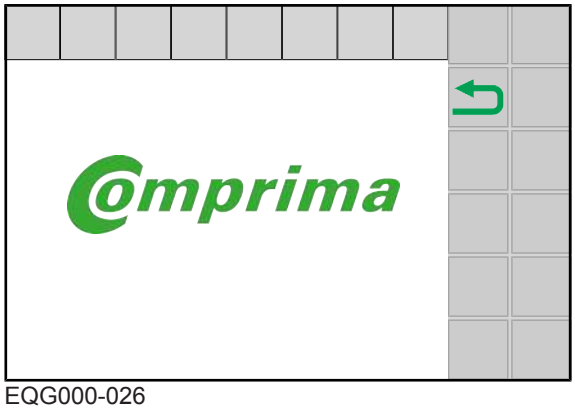
➡ Отображается основной экран, *см. страницу 133*.

Из любого меню

✓ Меню вызвано.

- Нажмите ESC и удерживайте.

12.7 Автоматический вызов экрана движения по дороге

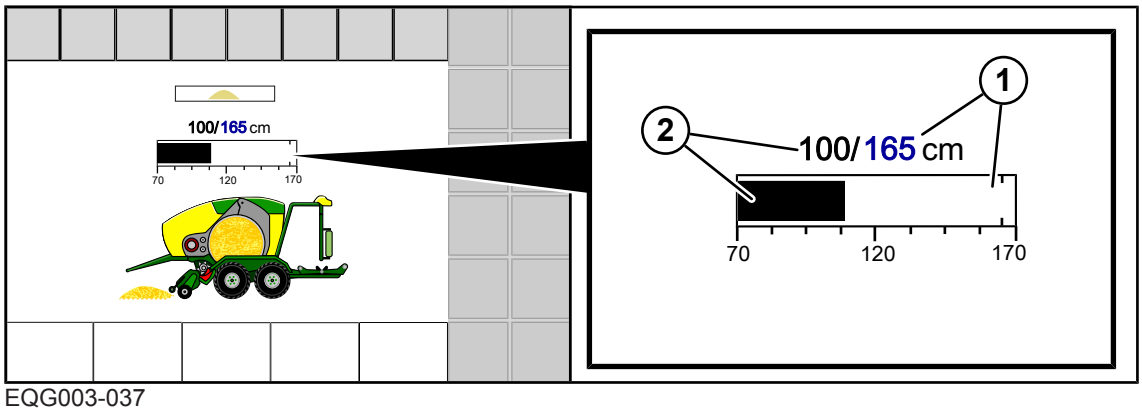


EQG000-026

Примерно через 5 минут терминал управления автоматически переключается на экран движения по дороге, если выполняются следующие условия.

- ✓ Вал отбора мощности выключен.
- ✓ На упаковочном столе нет рулона.
- ✓ Задний откидной борт закрыт.
- ✓ Машина работает в режиме эксплуатации в поле.

12.8 Настройка диаметра рулона



EQG003-037

1 Установленный заданный диаметр рулона в см

2 Фактический диаметр рулона в см

Настройка диаметра рулона посредством колесика прокрутки

- ▶ Выбрать посредством колесика прокрутки изменяемое синее значение.
  - ⇨ Поле выбора отображается инверсно.
- ▶ Нажать колесико прокрутки.
  - ⇨ Открывается окно ввода.
- ▶ Чтобы увеличить или уменьшить значение, необходимо прокрутить колесико прокрутки.
- ▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать на колесико прокрутки.
  - ⇨ Настройка сохраняется в памяти и окно ввода закрывается.

Настройка диаметра рулона посредством сенсорного дисплея

- ▶ Нажать на изменяемое синее значение.
  - ⇨ Открывается поле ввода.
- ▶ Ввести нужное значение и нажать **OK**.
  - ⇨ Значение сохраняется в памяти и производится выход из поля ввода.

12.9 Управление гидравлическим включением групп ножей

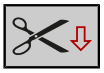
Посредством гидравлического включения групп ножей ножи могут переключаться централизованно в двух группах A и B без монтажа и демонтажа. Половина комплекта ножей (группа ножей A или B) или полный комплект ножей (группы ножей A и B) могут подводиться и отводиться с сиденья трактора.

Могут быть выбраны следующие функции включения групп ножей. Установленная функция появляется в строке состояния основного экрана.

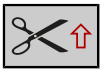
Символ	Пояснение
	Подвести (активировать) группу ножей A
	Подвести (активировать) группу ножей A и B
	Подвести (активировать) группу ножей B
	Отвести (деактивировать) группу ножей A и B
	Отвести группу ножей A и B и опустить ножевую кассету. Эта позиция техобслуживания используется для замены ножей, *см. страницу 244*.

Подвод/отвод групп ножей

- ▶ Выбрать в терминале на основном экране , , , или .
  - ⇨ Сбоку появятся клавиши гидравлического включения групп ножей.
- ▶ Выбрать нужную клавишу , , или .
- ➡ Текущее состояние гидравлического включения групп ножей отображается в строке состояния на основном экране.

После выбора нужной функции включения групп ножей примерно через 2 секунды появляется запрос  для отвода ножей и опускания ножевой кассеты посредством гидравлики трактора.

- ▶ Подтвердить запрос на дисплее.
- ▶ Для отвода ножей и опускания ножевой кассеты задействовать управляющее устройство (зеленый, 7-).

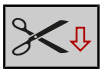
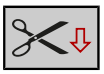
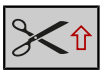
Примерно через 2 секунды появляется запрос  для подвода выбранных ножей и подъема ножевой кассеты посредством гидравлики трактора.

Если ножи не были выбраны, то они не подводятся, но ножевая кассета все равно поднимается.

- ▶ Подтвердить запрос на дисплее.
- ▶ Для подвода ножей и подъема ножевой кассеты задействовать управляющее устройство (зеленый, 7+).

Установка позиции техобслуживания

Позиция техобслуживания предназначена для отвода ножей и опускания ножевой кассеты за один процесс. Для лучшего извлечения ножи затем немного поднимаются.

- ▶ Выбрать в терминале на основном экране .
  - ⇨ Примерно через 2 секунды появляется запрос  для отвода ножей посредством гидравлики трактора.
- ▶ Подтвердить запрос на дисплее.
- ▶ Для отвода ножей задействовать управляющее устройство (зеленый, 7-).
  - ⇨ Примерно через 2 секунды появляется запрос  для опускания ножевой кассеты посредством гидравлики трактора.
- ▶ Подтвердить запрос на дисплее.
- ▶ Для опускания ножевой кассеты задействовать управляющее устройство (зеленый, 7-).
  - ⇨ Примерно через 2 секунды появляется запрос  для небольшого подъема ножей посредством гидравлики трактора.
- ▶ Подтвердить запрос на дисплее.
- ▶ Чтобы немного поднять ножи, задействовать управляющее устройство (зеленый 7+).
- ➡ Состояние «Позиция техобслуживания» отображается в строке состояния на основном экране.

12.10 Обслуживание TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

На версии "TIM 1.0"

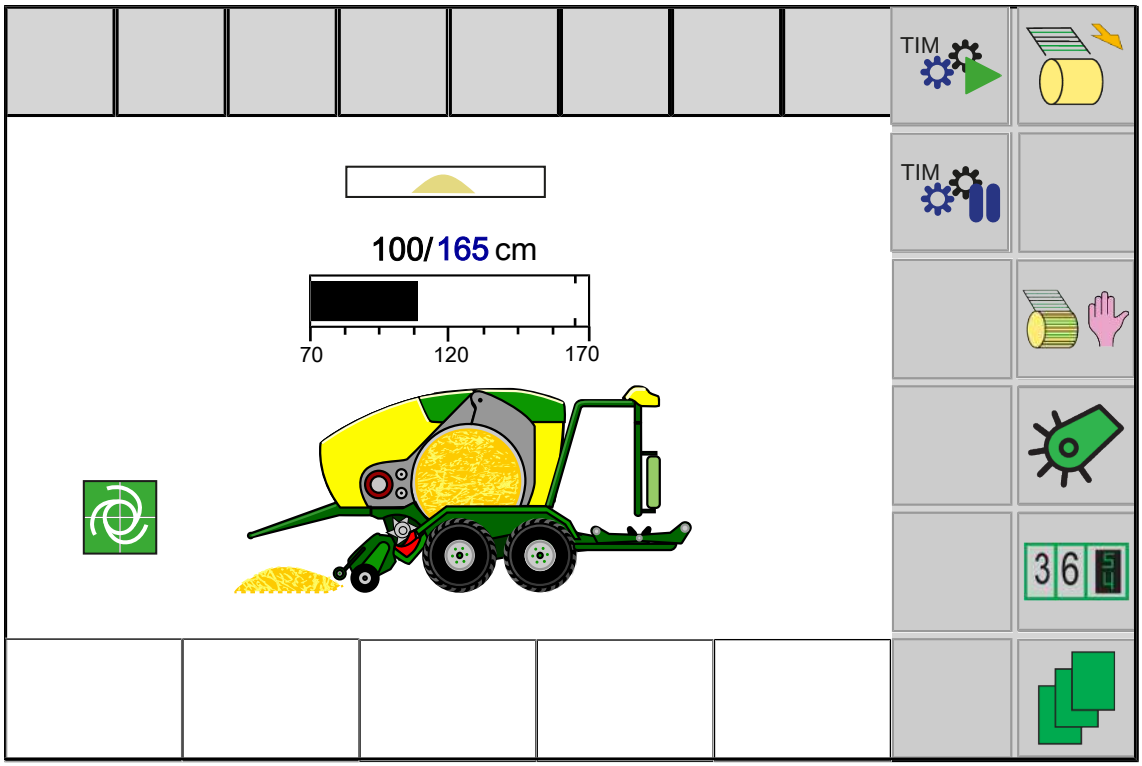
12.10.1 Принцип действия TIM 1.0

> ⚠ ***ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ***
>
> **Опасность травм в результате бесконтрольного движения тюков при работе машины на склоне**
>
> Если производится укладка тюков на склоне, тюки могут самостоятельно прийти в движение. Если тюки начали двигаться, они под действием веса и за счет цилиндрической формы могут стать причиной несчастных случаев и тяжелых травм.
>
> - На склонах укладывать тюки только в ручном режиме.
> - На склонах укладывать тюки всегда таким образом, чтобы они не могли самостоятельно прийти в движение.

TIM 1.0 (Tractor Implement Management) использует обмен данными между рабочими компьютерами ISOBUS машины и трактора, чтобы машина могла управлять трактором и снять нагрузку с водителя.

При запуске процесса вязки TIM автоматически останавливает трактор. После окончания процесса вязки задний борт автоматически открывается, рулон выталкивается и задний борт закрывается. Чтобы начать прессование следующего рулона, водитель должен всего лишь завести трактор. Затем водитель трактора должен сам выбрать подходящую скорость с учетом видимости, погоды или характеристик поверхности грунта.

12.10.2 Указатели и клавиши TIM на основном экране



EQG003-096

Возможны следующие указатели TIM:

Символ	Описание
	Состояние TIM: машина находится в режиме регистрации и идентификации с трактором.
	Состояние TIM: машина зарегистрирована и аутентифицирована. При нажатии клавиши состояние TIM изменяется на .
	Состояние TIM: машина ожидает подтверждения трактора. Путем подтверждения с терминала или другого устройства управления трактора состояние TIM меняется на .
	Состояние TIM отображает успешное соединение между трактором и машиной. Машина автоматически берет на себя управление функциями TIM на тракторе, *см. страницу 142*.

Клавишами можно управлять следующими функциями: При отображении клавиши на сером фоне, функция не действует.

Символ		Пояснение
		Включение функций TIM (только при закрытом заднем борте)
		Временное отключение функций TIM. При этом процесс регистрации и идентификации между трактором и машиной **не** прерывается.

12.10.3 Включение функций TIM

После выключения и повторного включения машины регистрация и аутентификация между трактором и машиной автоматически восстанавливается.

Для включения функций TIM теперь необходимо только восстановить соединение между машиной и трактором.

✓ В меню 14-5 "Конфигурация программного обеспечения TIM" (*см. страницу 178*) были
- выбраны желательные функции TIM и
- на тракторе осуществлена регистрация и аутентификация.

✓ Статус TIM на основном экране .

▶ Нажать .

▶ Подтвердите функции TIM с терминала или другого устройства управления трактора.

➡ Состояние TIM изменяется на . Машина автоматически берет на себя управление функциями TIM на тракторе.

Если на основном экране состояние TIM не отображается, то необходимо с помощью меню 14-5 "Конфигурирование программного обеспечения TIM" выбрать, регистрировать и аутентифицировать функции TIM, *см. страницу 178*.

ИНФОРМАЦИЯ

В случае функции TIM "Остановить трактор при пуске процесса вязки" трактор должен двигаться со скоростью минимум 0,5 км/час прежде, чем можно подтвердить эту функцию TIM на тракторе.

ИНФОРМАЦИЯ

В случае принудительного управления функцией TIM состояние TIM изменяется на .

- ▶ Для восстановления соединения нажмите клавишу .

12.10.4 Временное отключение функций TIM

Если TIM пока не используется, то можно временно выключить TIM. При этом регистрация и аутентификация между трактором и машиной сохраняется.

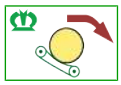
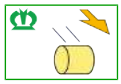
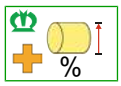
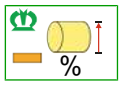
- ✓ Статус TIM на основном экране .
- ▶ Нажать .
- ➡ Функции TIM временно выключены и ими необходимо управлять вручную с устройств управления трактора. Состояние TIM изменяется на .
- ▶ Для нового включения функций TIM, *см. страницу 143*.

12.11 Управление машиной посредством джойстика

12.11.1 Вспомогательные функции (AUX)

Существуют терминалы, поддерживающие дополнительную функцию „Auxiliary“ (AUX). Эта функция позволяет присвоить программируемым клавишам периферийных устройств (например, джойстику) функции подключенного рабочего компьютера. Одной программируемой клавише могут быть также присвоены несколько различных функций. После того, как присвоение клавиш сохранено в памяти, при включении терминала на дисплее отображаются соответствующие меню.

Следующие функции имеются в меню вспомогательных функций Auxiliary (AUX):

Символ	Пояснение
	Уложить рулон с упаковочного стола
	Запуск вязки
	Выбор режима управления для вязки: автоматический или ручной режим
	Увеличение диаметра тюка
	Уменьшение диаметра тюка

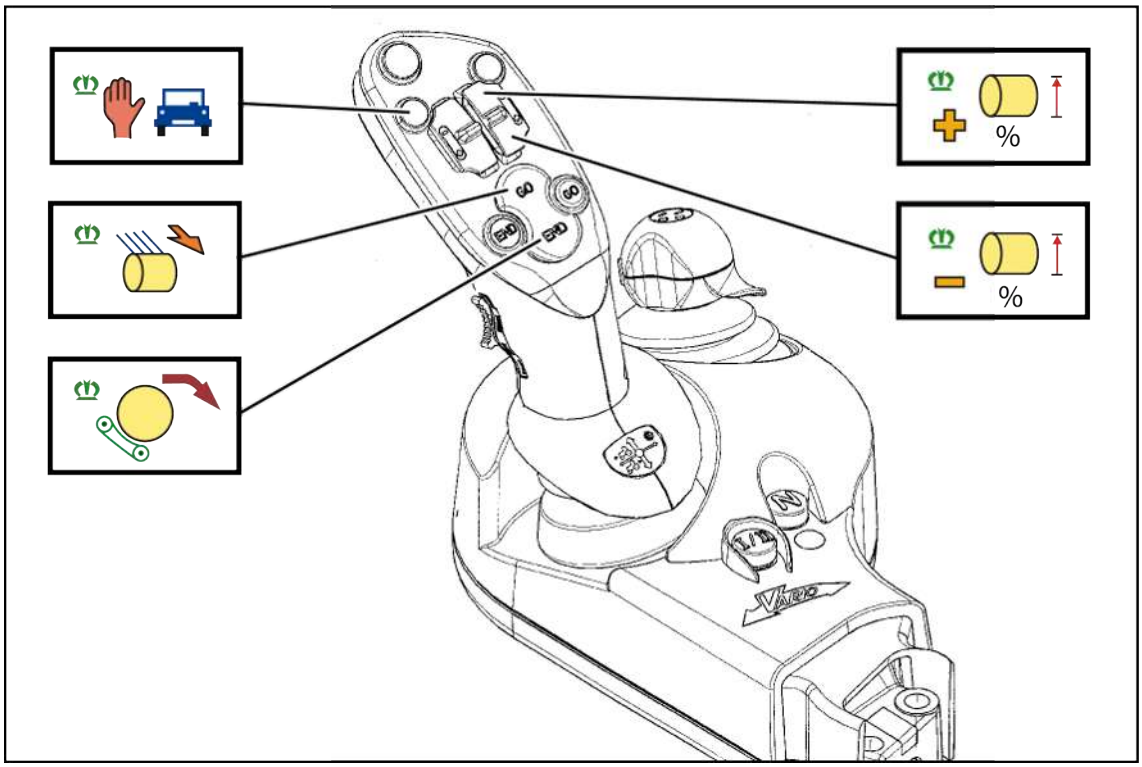
12.11.2 Распределение вспомогательных функций на джойстике

ИНФОРМАЦИЯ

В следующих примерах речь идет о рекомендации. Распределение клавиш джойстика может быть выполнено по желанию.

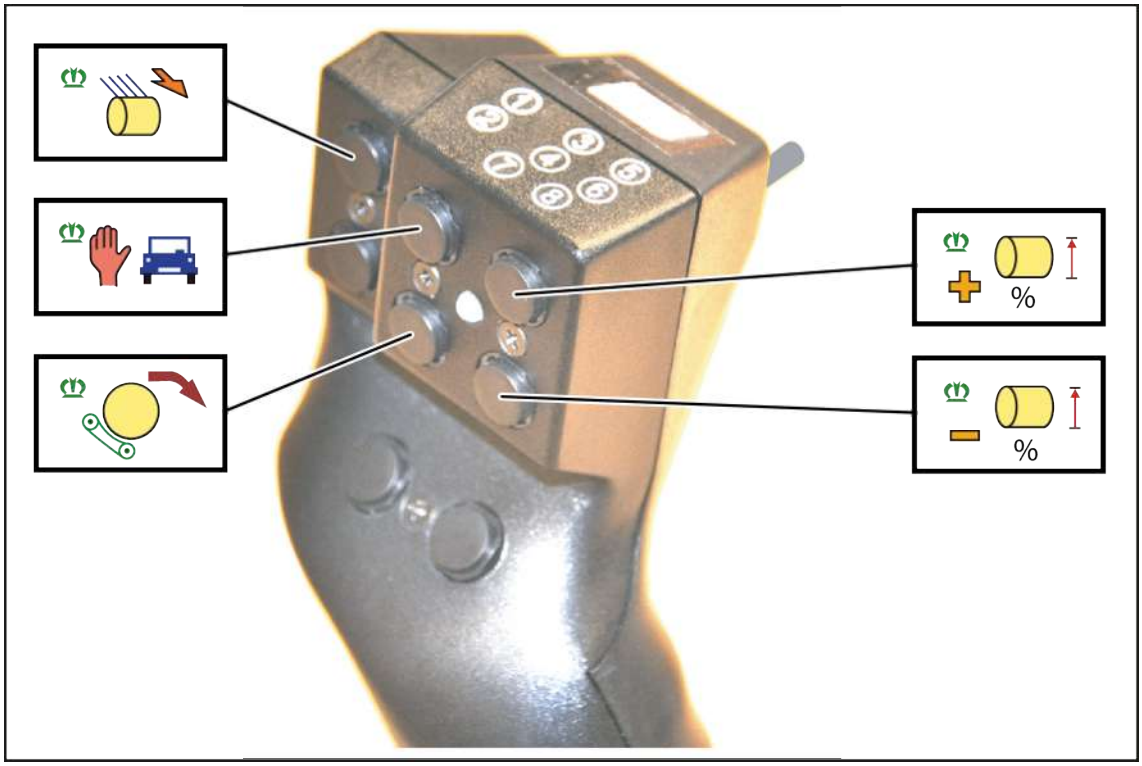
Дополнительную информацию см. в инструкции по эксплуатации используемого терминала.

Рекомендуемое назначение функций джойстика Fendt



EQG003-039

Рекомендуемое назначение функций джойстика WTK



EQG003-040

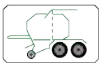
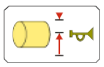
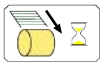
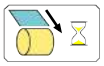
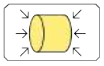
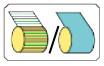
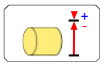
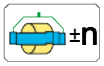
Возможны 2 уровня назначения клавиш на джойстике WTK.

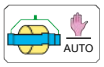
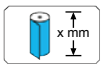
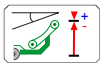
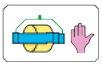
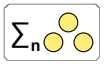
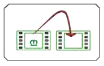
- ▶ Переключателем (2) осуществляется переключение между уровнями.
- ➡ Горит зеленый или красный светодиод (1).

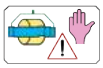
13 Меню терминала

13.1 Структура меню

Структура меню распределяется в зависимости от комплектации машины на следующие меню.

Меню	Подменю	Наименование
1 		Настройки пресса
	1-1	Число витков сетки, *см. страницу 155*
	1-1	Число витков пленки (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой), *см. страницу 155*
	1-3 	Предварительная сигнализация, *см. страницу 156*
	1-4 	Задержка начала вязки для вязки сеткой, *см. страницу 156*
	1-4 	Задержка начала вязки для вязки пленкой (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой), *см. страницу 157*
	1-6 	Электронная регулировка давления прессования (в исполнении с электронной регулировкой давления прессования), *см. страницу 158*
	1-8 	Выбор типа вязки (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой), *см. страницу 160*
	1-9 	Корректировка наполнения, *см. страницу 161*
2		Настройки обмоточного устройства, *см. страницу 162*
	2-1	Число витков плёнки сзади, *см. страницу 163*
	2-2 	Корректировка числа витков пленки / кронштейн обмотки, *см. страницу 163*

Меню	Подменю	Наименование
	2-3 	Режим управления обмоточным устройством, *см. страницу 164*
	2-4	Режим управления упаковочным столом, *см. страницу 165*
	2-5 	Ширина пленки, *см. страницу 166*
	2-6	Распознавание разрыва пленки, *см. страницу 166*
	2-7 	Корректировка позиции упаковочного стола, *см. страницу 167*
10 		Ручное управление, *см. страницу 169*
13		Счетчик, *см. страницу 174*
	13-1 	Счетчик клиента, *см. страницу 174*
	13-2	Общий счетчик, *см. страницу 177*
14		ISOBUS, *см. страницу 178*
	14-5	Конфигурация программного обеспечения TIM, *см. страницу 178*
	14-9 	Переключение между терминалами, *см. страницу 180*
15		Настройки, *см. страницу 181*
	15-1	Тест датчиков, *см. страницу 181*

Меню	Подменю	Наименование
	15-2	Тест исполнительных механизмов, *см. страницу 189*
	15-3	Информация о программном обеспечении, *см. страницу 193*
	15-9 	Ручное управление без запроса безопасности, *см. страницу 193*

13.2 Повторяющиеся символы

Для навигации на уровне меню/в меню повторяются следующие символы.

Символ	Наименование	Описание
	Стрелка вверх	Движение вверх, чтобы что-то выбрать.
	Стрелка вниз	Движение вниз, чтобы что-то выбрать.
	Стрелка вправо	Движение вправо, чтобы что-то выбрать.
	Стрелка влево	Движение влево, чтобы что-то выбрать.
	Дискета	Сохранить настройку.
ESC	ESC	Выход из меню без сохранения Длительным нажатием вызывается предыдущий основной экран.
DEF	DEF	Вернуть заводские настройки.
	Тест датчиков	Быстрый доступ к тесту датчика, для датчиков соответствующих этому меню.
	Тест исполнительных механизмов	Быстрый доступ к тесту исполнительного механизма, для исполнительных механизмов соответствующих этому меню.
	Дискета	Режим или значение сохранено.
	Плюс	Увеличить значение.

Символ	Наименование	Описание
	Минус	Уменьшить значение.
	Стрелка вправо	Показать следующий режим.
	Стрелка влево	Показать предыдущий режим.

13.3 Вызов уровня меню

▶ Чтобы вызвать уровень меню из рабочего окна, необходимо нажать .

➡ Дисплей отображает уровень меню.

Вернуться со страниц меню к главному меню:

▶ Нажимать ESC, пока не отобразится главное меню.

Обзор структуры меню: *см. страницу 147*.

13.4 Выбор меню

Вызов меню

Выбор меню зависит от используемого терминала (с сенсорным или без сенсорного дисплея).

В исполнении „с терминалом с сенсорным дисплеем и без сенсорного дисплея“

Посредством расположенных рядом клавиш

▶ Чтобы выбрать меню, нажимать клавишу возле или , пока не будет выбрано нужное меню.

⇨ Выбранное меню выделится другим цветом.

▶ Чтобы вызвать меню, необходимо нажать клавишу возле OK.

➡ Меню открывается.

ИНФОРМАЦИЯ

В исполнении с „терминалом с сенсорным дисплеем“ можно нажимать непосредственно на символы.

Посредством колесика прокрутки

- ▶ Колесиком прокрутки выбрать нужное меню.
  - ⇨ Выбранное меню выделится другим цветом.
- ▶ Чтобы вызвать меню, нажать колесико прокрутки.
- ➡ Меню открывается.

В исполнении с терминалом с сенсорным дисплеем

Нажатием символов

- ▶ Чтобы вызвать меню, нажать на символ (например,) на дисплее.
- ➡ Меню открывается.

Покинуть меню

- ▶ Нажать ESC или расположенную рядом клавишу.
- ➡ Меню закрывается.

13.5 Изменение значения

Для настроек в меню необходимо вводить или изменять значения. Выбор значений зависит от используемого терминала (с сенсорным или без сенсорного дисплея).

В исполнении с терминалом с сенсорным дисплеем и без сенсорного дисплея

- Посредством колесика прокрутки

Дополнительно в исполнении с терминалом с сенсорным дисплеем

- Нажатием на или .
- Касанием синего значения на сенсорном дисплее.

  Если задается числовое значение, открывается маска ввода. Прочие сведения для ввода значений см. в поставленной в комплекте инструкции по эксплуатации терминала.

Примеры:

Посредством колесика прокрутки

- ▶ Выбрать посредством колесика прокрутки нужное значение.

⇨ Значение выделяется другим цветом.

- ▶ Нажать колесико прокрутки.
  ⇨ Открывается маска ввода.
- ▶ Чтобы увеличить или уменьшить значение, необходимо прокрутить колесико прокрутки.
- ▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать на колесико прокрутки.
- ➡ Настройка сохраняется в памяти и маска ввода закрывается.

Посредством значения

- ▶ Нажать значение.
  ⇨ Открывается маска ввода.
- ▶ Увеличить или уменьшить значение.
- ▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать OK.
- ➡ Настройка сохраняется в памяти и маска ввода закрывается.

13.6 Изменение режима

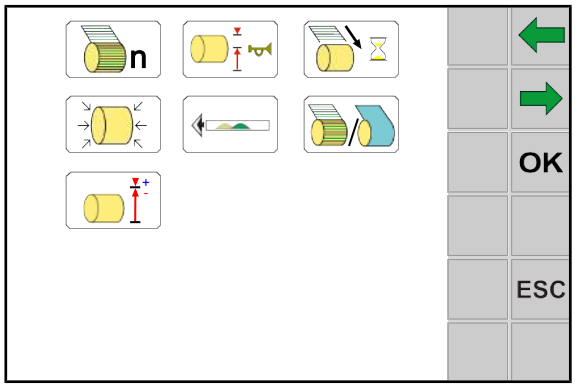
В отдельных меню можно выбирать различные режимы.

- ▶ Для вызова следующего режима нажмите .
- ▶ Для вызова предыдущего режима нажмите .
- ▶ Для сохранения нажмите .
- ➡ Звучит сигнал, установленный режим сохраняется в памяти, а в верхней строке ненадолго появляется символ .
- ▶ Чтобы выйти из меню, нажмите ESC.

13.7 Вязка на уровне меню

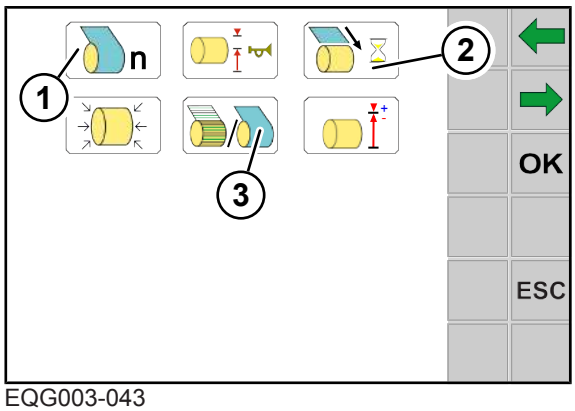
✓ Вызван уровень меню , *см. страницу 150*.

В исполнении с вязкой сеткой



EQG003-008

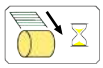
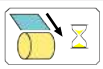
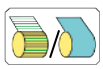
Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



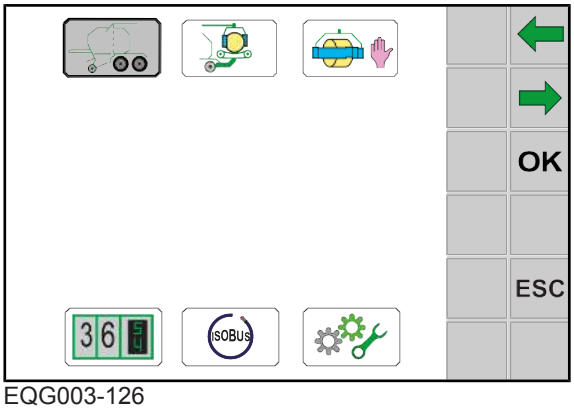
EQG003-043

В зависимости от оснастки машины пункты меню (1), (2) и (3) для вязки на уровне меню могут выглядеть по-разному.

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"

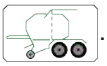
Поз.	Символ	Пояснение
1		Число слоев сетки (если в (3) выбран вид вязки сеткой)
		Число слоев пленки (если в (3) выбран вид вязки пленкой)
2		Задержка начала вязки сеткой (если в (3) выбран вид вязки сеткой)
		Задержка начала вязки пленкой (если в (3) выбран вид вязки пленкой)
3		Выбор вида вязки (сетка или пленка)

13.8 Меню 1 «Настройки пресса»



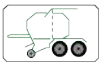
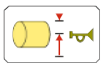
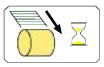
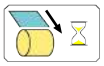
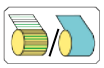
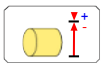
EQG003-126

✓ Вызван уровень меню , *см. страницу 150*.

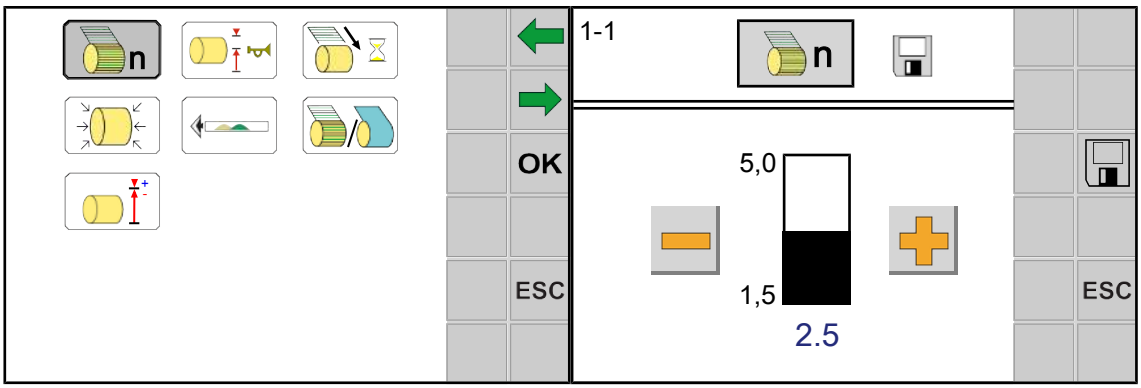
▶ Чтобы открыть меню, выбрать  .

➡ На дисплее отображается меню «Настройки пресса».

Меню «Настройки пресса» подразделено на следующие меню:

Меню	Подменю	Наименование
1 		Настройки пресса
	1-1	Число витков сетки, *см. страницу 155*
	1-1	Число витков пленки (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой), *см. страницу 155*
	1-3 	Предварительная сигнализация, *см. страницу 156*
	1-4 	Задержка начала вязки для вязки сеткой, *см. страницу 156*
	1-4 	Задержка начала вязки для вязки пленкой (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой), *см. страницу 157*
	1-8 	Выбор типа вязки (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой), *см. страницу 160*
	1-9 	Корректировка наполнения, *см. страницу 161*

13.8.1 Меню 1-1 «Число витков сетки» (вязка сеткой)



EQG003-000

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

✓ В версии "вязка сеткой и пленкой": в меню 1-8 "Выбор вида вязки" выбрана вязка сеткой , *см. страницу 160*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать n.

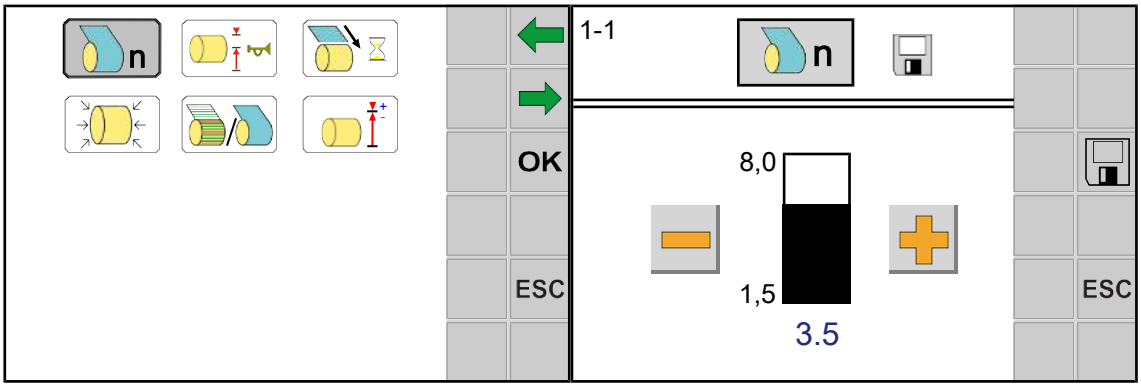
➡ На дисплее отображается меню «Число витков сетки».

Настройка числа витков сетки

▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.

▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

13.8.2 Меню 1-1 «Количество витков пленки» (вязка пленкой)



EQG003-001

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

✓ В меню 1-8 "Выбор вида вязки" выбрана вязка пленкой, *см. страницу 160*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать n.

➡ На дисплее отображается меню «Число витков пленки».

Настройка числа витков пленки

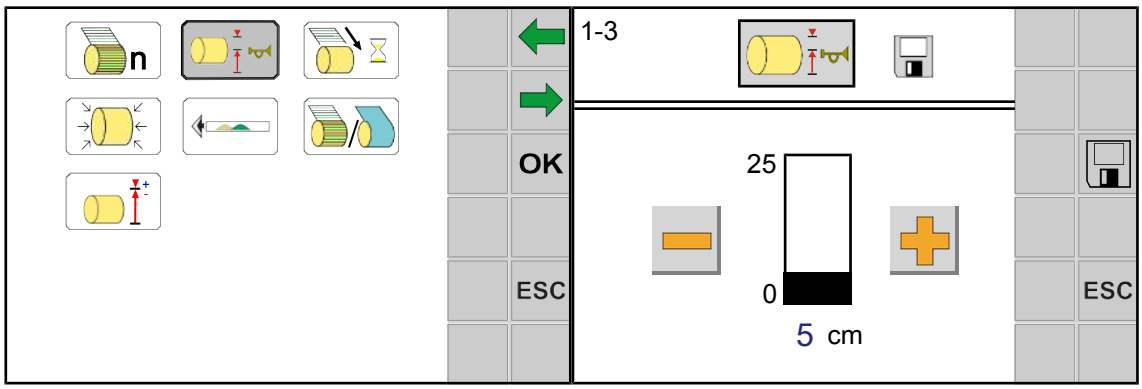
- ▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.
- ▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Для оптимальной вязки пленкой фирма KRONE рекомендует 3,5 - 4 витка пленки. Минимально необходимое число витков пленки зависят от свойств кормовой массы. При рулоне с диаметром больше чем 130 см и/или очень сухой или очень мокрой кормовой массе фирма KRONE рекомендует минимум один дополнительный виток пленки.

13.8.3 Меню 1-3 «Предварительная сигнализация»

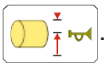
Предварительная сигнализация указывает, когда рулон в пресс-камере почти готов. В терминале можно настроить, при каком наполнении будет запускаться предварительная сигнализация.

Максимальное значение зависит от того, какое давление прессования ранее было установлено, *см. страницу 201*. Если, например, было установлено давление прессования 100 %, максимальное значение предварительной сигнализации составляет 90 %.



EQG003-002

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

- ▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Предварительная сигнализация».

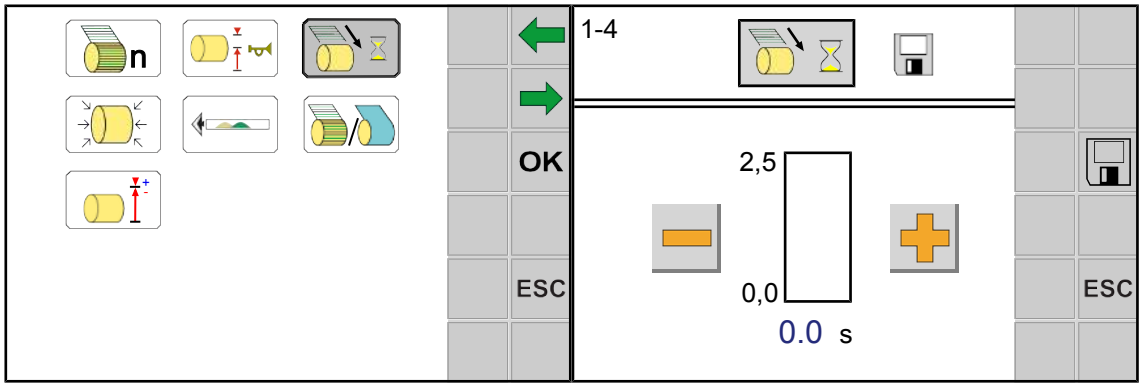
Настройка предварительной сигнализации

- ▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.
- ▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

13.8.4 Меню 1-4 «Задержка начала вязки» (вязка сеткой)

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

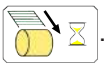
Диапазон настройки: 0,0 - 2,5 с



EQG003-003

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

✓ В версии "вязка сеткой и пленкой": в меню 1-8 "Выбор вида вязки" выбрана вязка сеткой , *см. страницу 160*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Задержка начала вязки».

Настройка задержки начала вязки

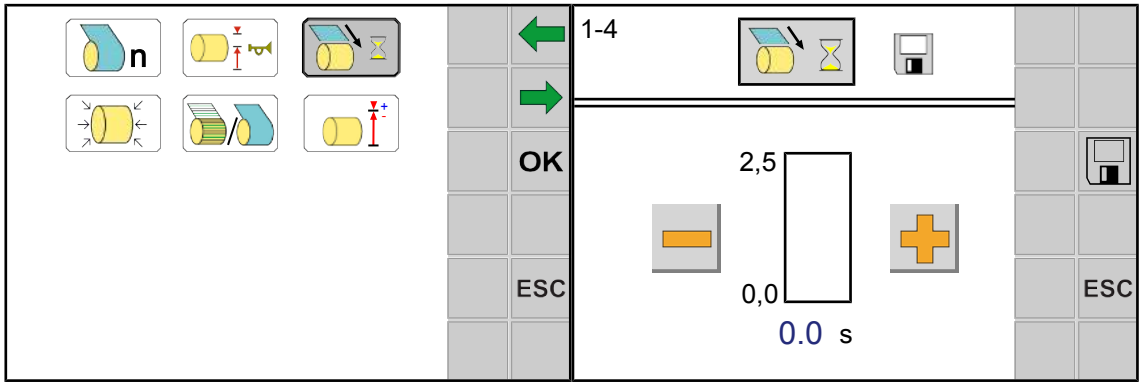
▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.

▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

13.8.5 Меню 1-4 «Задержка начала вязки» (вязка пленкой)

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

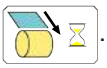
Диапазон настройки: 0,0 - 2,5 с



EQG003-004

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

✓ В меню 1-8 "Выбор вида вязки" выбрана вязка пленкой, *см. страницу 160*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Задержка начала вязки».

Особенности вязки пленкой

Задержка начала вязки пленкой установлена автоматически на 0,0 с. Фирма KRONE рекомендует эту настройку.

При большой скорости движения задержка начала вязки пленкой может быть установлена минимально:

- ▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.
- ▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

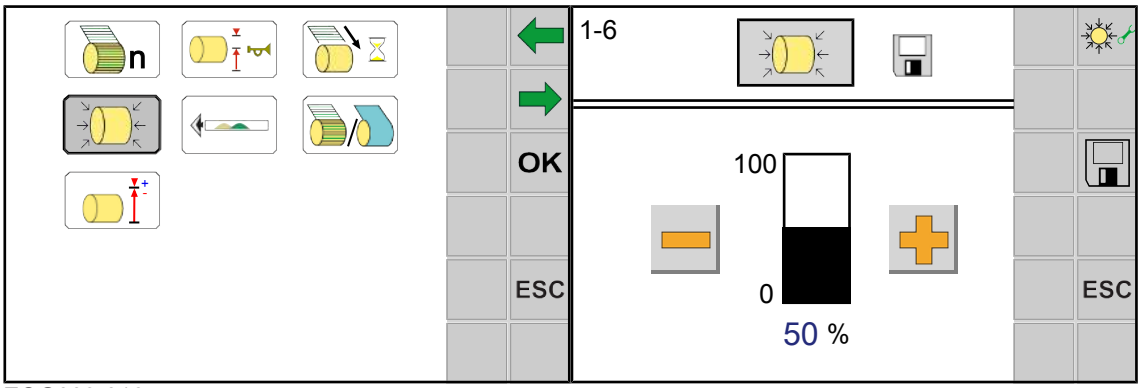
13.8.6 Меню 1-6 "Электронная настройка давления прессования"

УКАЗАНИЕ

Повреждение машины вследствие слишком низкого или слишком высокого настроенного давления прессования

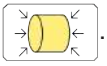
При давлении прессования более 190 бар или менее 50 бар возможно повреждение машины.

- ▶ Не используйте машину при слишком низком или слишком высоком давлении прессования
- ▶ Выберите и настройте давление прессования в пределах 50 - 190 бар, *см. страницу 201*.



EQG003-016

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

- ▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ Дисплей отображает меню «Электронная настройка давления прессования».

Настройка давления прессования

- ▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.
- ▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

Сброс давления прессования

Давление прессования может быть сброшено для проведения работ по техническому обслуживанию прессующих ремней и пресс-камеры.

Перед прессованием нужно установить транспортер в рабочее положение и зафиксировать его гидравлически. После прессования нужно снова установить транспортер в исходное положение для его сохранения и ослабить его натяжение.

- ▶ нажать и подержать несколько секунд нажатой.

➡ Давление прессования сбрасывается и на клавише отображается статус: .

- ▶ Чтобы создать давление прессования, нажать и подержать нажатой несколько секунд.
- ▶ Чтобы снова достичь установленного ранее давления прессования, открыть и снова закрыть с помощью управляющего устройства (красный, 1+) задний борт.

Ориентировочные значения для настройки давления прессования

Настройка в процентах	Давление прессования
100%	ок.180 ± 10 бар
0%	ок. 60 ± 5 бар

УКАЗАНИЕ

Повреждение машины вследствие слишком низкого или слишком высокого настроенного давления прессования

При давлении прессования более 190 бар или менее 50 бар возможно повреждение машины.

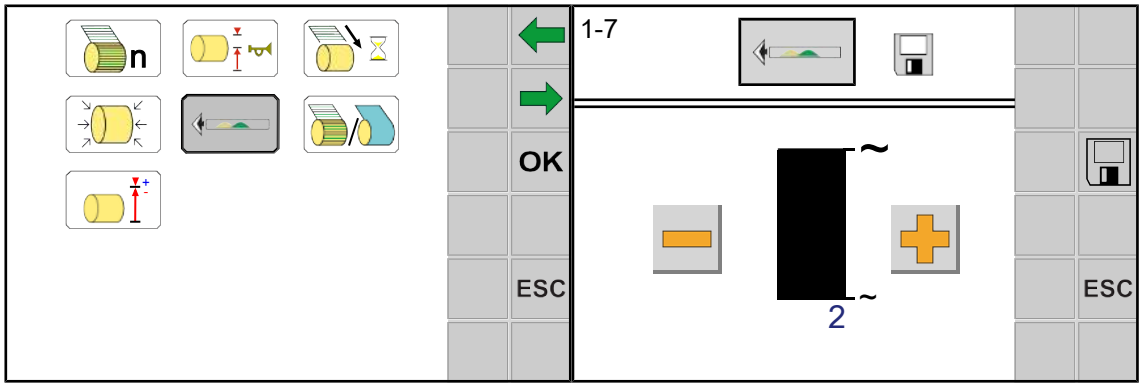
- ▶ Не используйте машину при слишком низком или слишком высоком давлении прессования
- ▶ Выберите и настройте давление прессования в пределах 50 - 190 бар, *см. страницу 201*.

13.8.7 Меню 1-7 «Чувствительность индикации направления»

В данном меню настраивается чувствительность индикации направления.

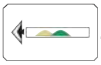
Индикация направления показывает, подбирается ли валок посредине подборщика, и дает указания, в каком направлении нужно двигаться. Чем выше полоса на дисплее, тем чувствительнее установлена индикация направления. Чем выше настроена чувствительность индикации направления, тем раньше появляются указания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

Как лучше всего загрузить пресс-камеру подборщиком, *см. страницу 81*.



EQG003-017

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

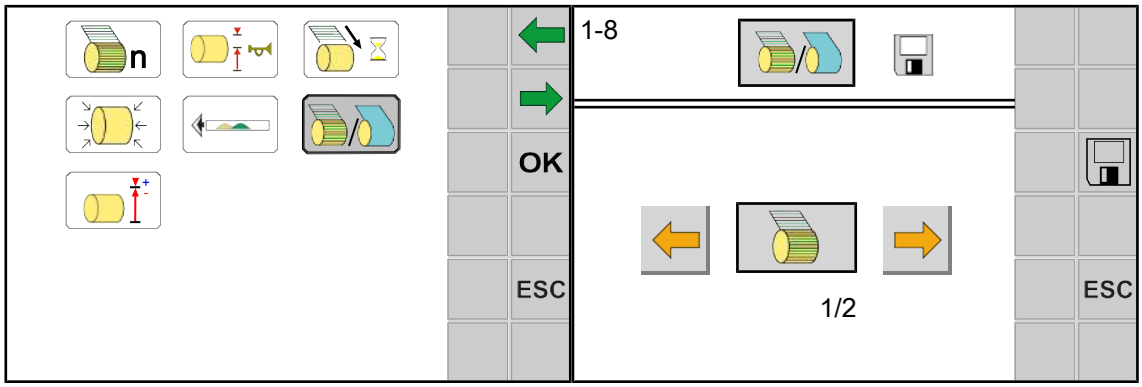
➡ На дисплее отображается меню «Чувствительность индикации направления».

Настройка чувствительности индикации направления

▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.

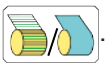
▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

13.8.8 Меню 1-8 «Выбор вида вязки» (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой)



EQG003-005

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

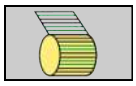
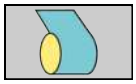
▶ Чтобы открыть меню, нажмите  .

➡ На дисплее отображается меню "Выбор вида вязки".

Изменение режима

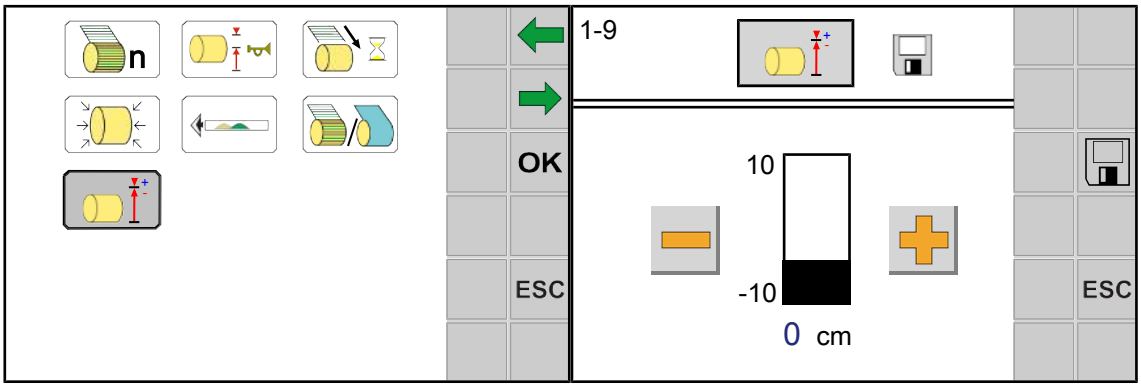
▶ Вызвать и сохранить режим, *см. страницу 152*

Могут быть выбраны следующие режимы:

Символ	Описание
	Вязка сеткой
	Вязка пленкой

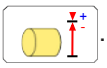
13.8.9 Меню 1-9 «Корректировка наполнения»

Если диаметр рулона не достигается или он слишком большой, то можно посредством корректировки наполнения скорректировать диаметр рулона в заранее заданном диапазоне (размер рулона -10 до +10 см).



EQG003-018

✓ Меню 1 «Настройки пресса» вызвано,*см. страницу 154*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Корректировка наполнения».

Настройка корректировки наполнения

▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.

▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

Пример

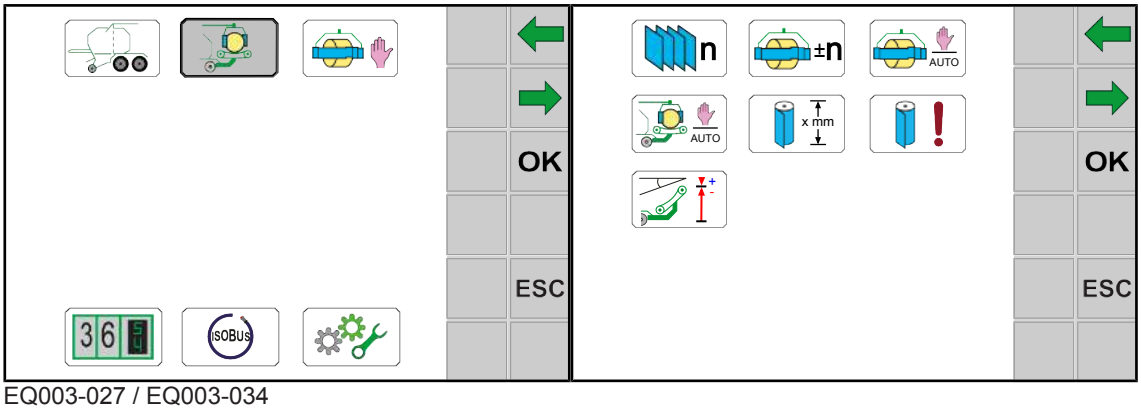
Установленный заданный диаметр рулона составляет 108 см.

Если фактический диаметр рулона составляет только 100 см, то есть на 8 см меньше заданного, необходимо установить поправочное значение +8 см.

Это означает:

Поправочное значение = заданный диаметр рулона - диаметр рулона

13.9 Меню 2 «Настройки обмоточного устройства»



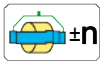
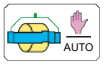
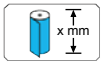
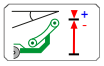
EQ003-027 / EQ003-034

✓ Вызван уровень меню , *см. страницу 150*.

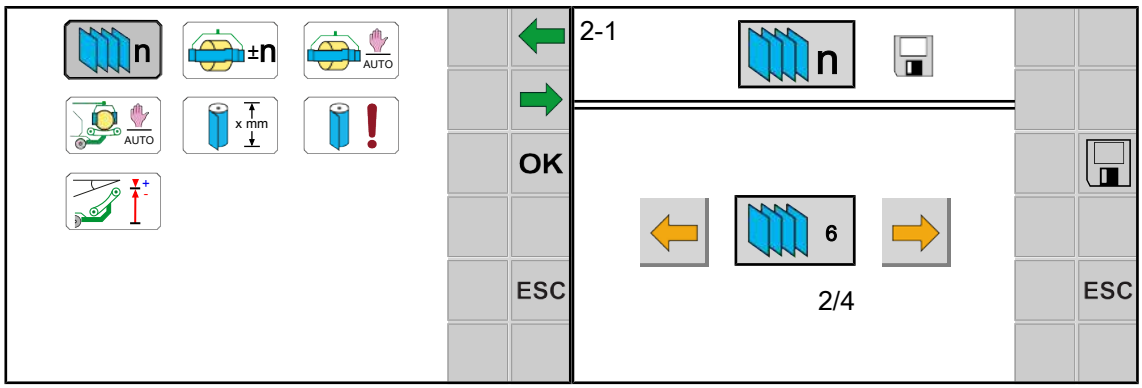
▶ Чтобы открыть меню, выбрать .

➡ На дисплее отображается меню «Настройки обмоточного устройства».

Меню «Настройки обмоточного устройства» подразделено на следующие меню:

Меню	Подменю	Наименование
2		Настройки обмоточного устройства, *см. страницу 162*
	2-1	Число витков плёнки сзади, *см. страницу 163*
	2-2 	Корректировка числа витков пленки / кронштейн обмотки, *см. страницу 163*
	2-3 	Режим управления обмоточным устройством, *см. страницу 164*
	2-4	Режим управления упаковочным столом, *см. страницу 165*
	2-5 	Ширина пленки, *см. страницу 166*
	2-6	Распознавание разрыва пленки, *см. страницу 166*
	2-7 	Корректировка позиции упаковочного стола, *см. страницу 167*

13.9.1 Меню 2-1 «Количество витков пленки сзади»



EQ003-034 / EQ003-035

✓ Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» вызвано,*см. страницу 162*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать n.

➡ На дисплее отображается меню «Число витков пленки сзади».

Настройка числа витков пленки сзади

Можно выбрать 4, 6, 8 или 10 витков пленки.

Изменение режима

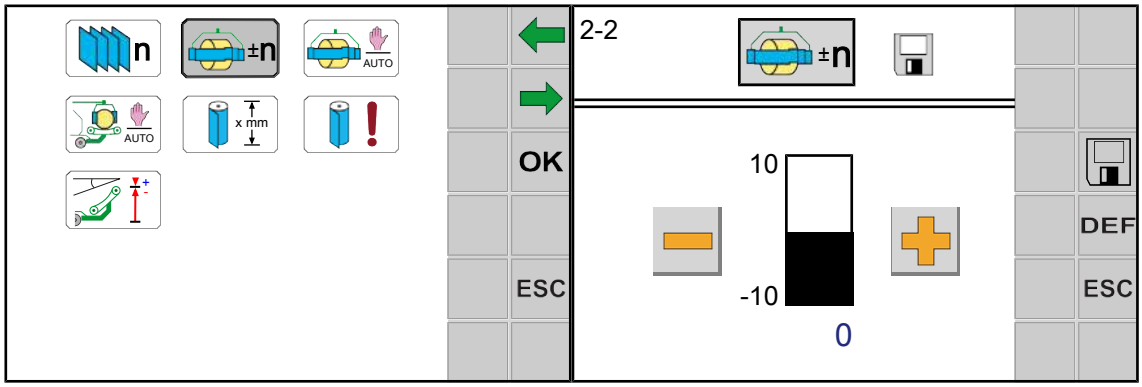
▶ Вызвать и сохранить режим, *см. страницу 152*

ИНФОРМАЦИЯ

Для оптимального качества силоса фирма KRONE рекомендует 6 витков пленки.

13.9.2 Меню 2-2 «Корректировка числа витков пленки / кронштейн обмотки»

Посредством этого меню можно откорректировать установленное число витков пленки на кронштейне обмотки в сторону увеличения или в сторону уменьшения. Положительное значение означает большее количество витков пленки, отрицательное значение - меньшее количество витков пленки.



EQ003-034 / EQ003-036

✓ Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» вызвано,*см. страницу 162*.

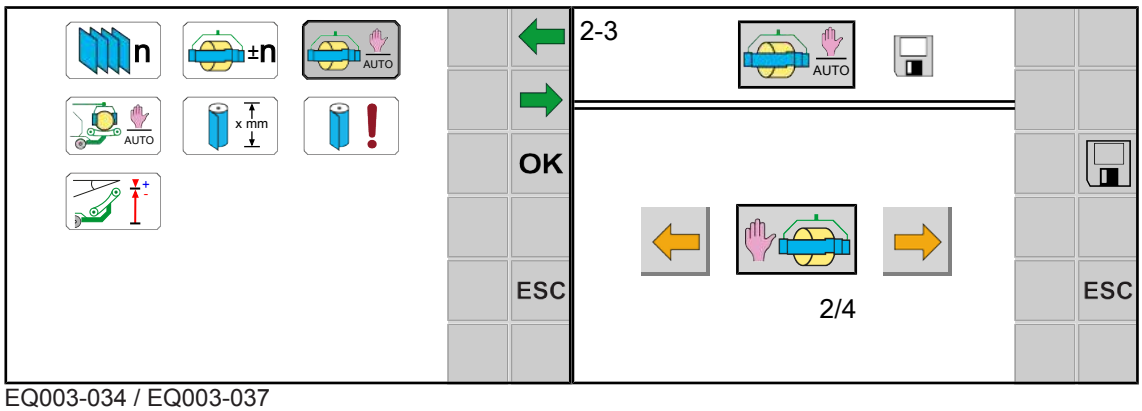
▶ Чтобы открыть меню, нажать ±n.

➡ Дисплей отображает меню «Корректировка числа витков пленки / кронштейн обмотки».

Корректировка числа витков пленки сзади

- Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.
- Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

13.9.3 Меню 2-3 «Режим управления обмоточным устройством»



EQ003-034 / EQ003-037

✓ Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» вызвано,*см. страницу 162*.

- Чтобы открыть меню, нажать .

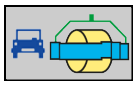
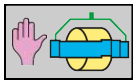
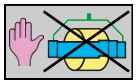
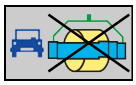
➡ На дисплее отображается меню «Режим управления обмоточным устройством».

Изменение режима управления

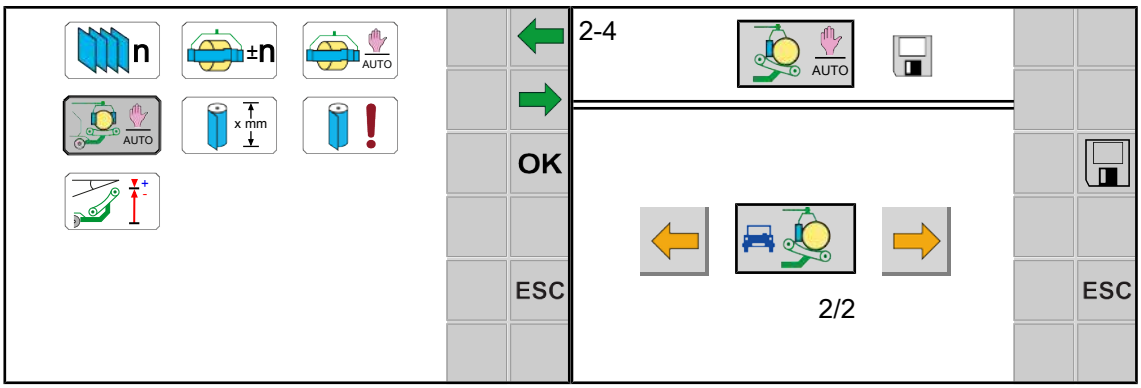
Изменение режима

- Вызвать и сохранить режим, *см. страницу 152*

На обмоточном устройстве могут быть выбраны следующие режимы управления:

Символ	Наименование	Описание
	Обмоточное устройство, автоматический режим	Рулон после вязки автоматически передается из пресс-камеры на упаковочный стол. Затем автоматически запускается обмотка пленкой.
	Передача рулона на упаковочный стол, ручной режим / обмотка пленкой, автоматический режим	Рулон после вязки должен быть передан из пресс-камеры на упаковочный стол нажатием клавиши. Затем автоматически запускается обмотка пленкой.
	Передача рулона на упаковочный стол, ручной режим / обмотка пленкой не выполняется	Рулон после вязки должен быть передан из пресс-камеры на упаковочный стол нажатием клавиши. Обмотка пленкой не выполняется.
	Передача рулона на упаковочный стол, автоматический режим / обмотка пленкой не выполняется	Рулон передается автоматически из пресс-камеры на упаковочный стол. Обмотка пленкой не выполняется.

13.9.4 Меню 2-4 «Режим управления упаковочным столом»



EQ003-034 / EQ003-038

✓ Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» вызвано,*см. страницу 162*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать .

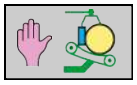
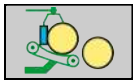
➡ На дисплее отображается меню «Режим управления упаковочным столом».

Изменение режима управления

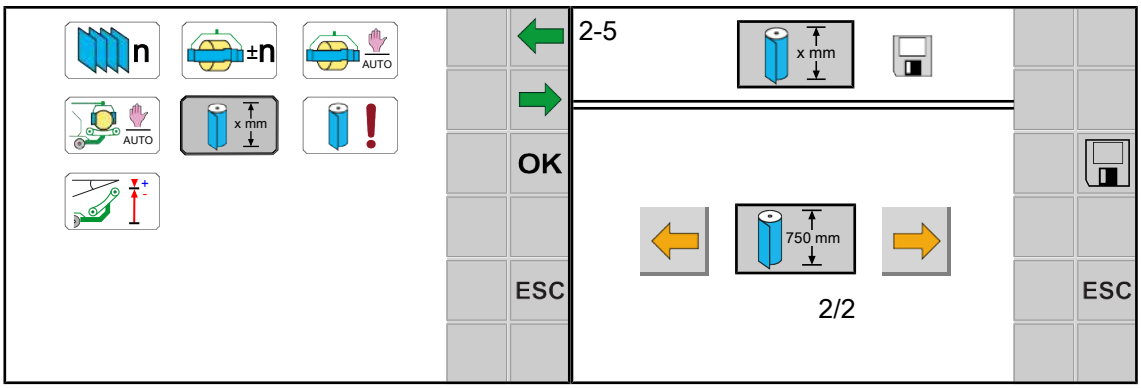
Изменение режима

▶ Вызвать и сохранить режим, *см. страницу 152*

На упаковочном столе могут быть выбраны следующие режимы управления:

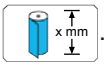
Символ	Наименование	Описание
	Укладка рулона в ручном режиме	Укладка рулона запускается нажатие клавиши.
	Укладка рулона в автоматическом режиме	Укладка рулона запускается автоматически.
	Двойная укладка рулона	Рулон остается на упаковочном столе, пока не будет готов второй рулон. Затем оба рулона укладываются автоматически непосредственно один за другим. Эта функция доступна для выбора, если рулоны не обматываются.

13.9.5 Меню 2-5 «Ширина пленки»



EQ003-034 / EQ003-039

✓ Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» вызвано,*см. страницу 162*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

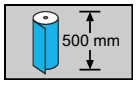
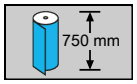
➡ На дисплее отображается меню «Ширина пленки».

Изменение ширины пленки

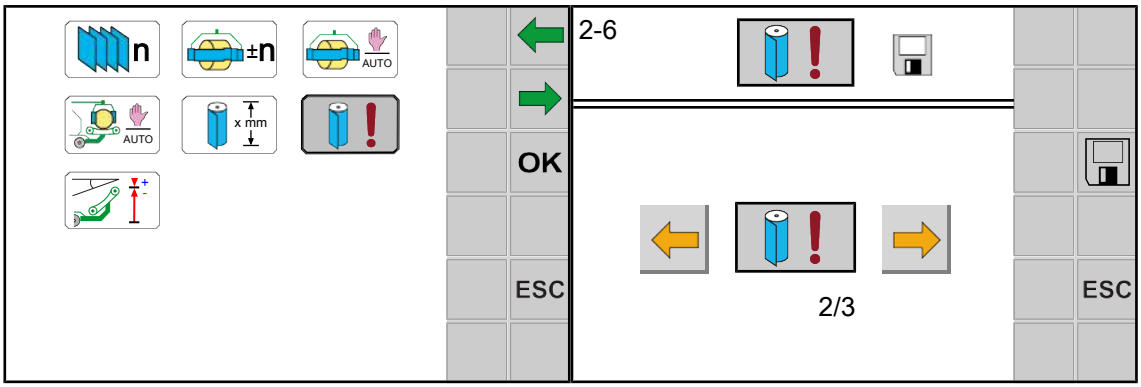
Изменение режима

▶ Вызвать и сохранить режим, *см. страницу 152*

Может быть выбрана следующая ширина пленки:

Символ	Описание
	Ширина пленки 500 мм
	Ширина пленки 750 мм

13.9.6 Меню 2-6 «Распознавание разрыва пленки»



EQ003-034 / EQ003-040

✓ Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» вызвано,*см. страницу 162*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать .

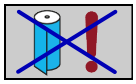
➡ На дисплее отображается меню «Распознавание разрыва пленки».

Изменение настройки распознавания разрыва пленки

Изменение режима

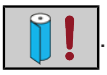
- Вызвать и сохранить режим, *см. страницу 152*

Могут быть выбраны следующие настройки для распознавания разрыва пленки:

Символ	Описание
	Разрыв пленки не распознан
	Останов при распознавании разрыва пленки

Заправка новой пленки после распознавания разрыва пленки

При обрыве пленка на кронштейне обмотки на дисплее индицируется сообщение об ошибке, *см. страницу 278*

В установленном режиме "Останов при разрыве пленки" при разрыве пленки раздается продолжительный звуковой сигнал и на дисплее отображается сообщение об ошибке  .

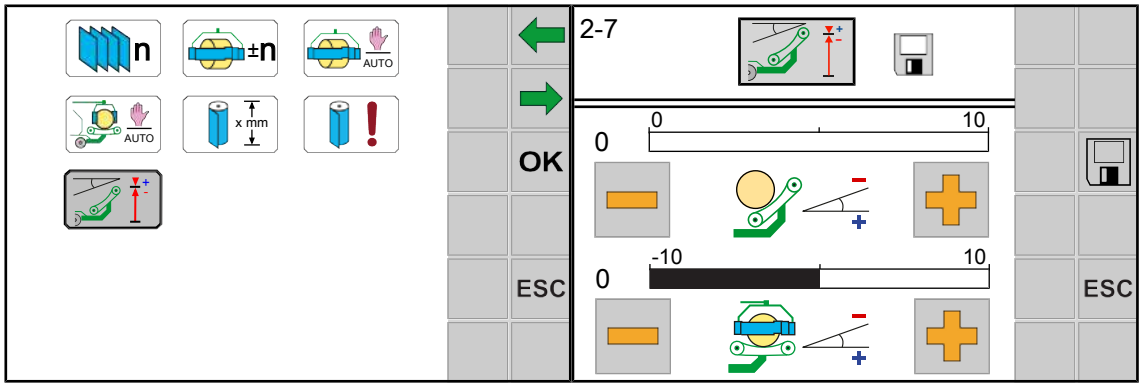
После появления сообщения об ошибке на основном экране отображается символ .

Необходимо заправить новую пленку:

- Чтобы ослабить стопорные рычаги, нажать .
- Вложить начало пленки в зажимное устройство, *см. страницу 111*.
- Нажать .
  - ⇨ Стопорные рычаги автоматически перемещаются в закрытое конечное положение.
- Чтобы продолжить процесс обмотки, нажать .

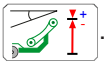
13.9.7 Меню 2-7 «Корректировка положения упаковочного стола»

В этом меню можно скорректировать положение упаковочного стола при передаче рулона и во время процесса обмотки.



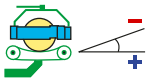
EQ003-034 / EQ003-357

✓ Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» вызвано,*см. страницу 162*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Корректировка положения упаковочного стола».

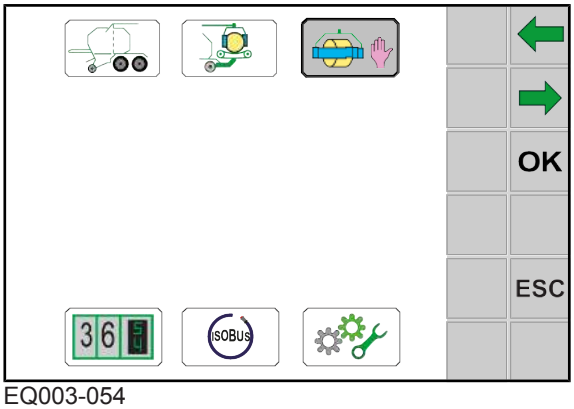
Возможны следующие настройки:

	Настройка положения упаковочного стола во время передачи рулона. Здесь устанавливается положение упаковочного стола, как сильно упаковочный стол наклонен к машине, когда рулон передаётся на упаковочный стол. Можно сохранить значения от 0 до 10 градусов.
	Настройка положения упаковочного стола во время процесса обмотки. Здесь устанавливается положение упаковочного стола, насколько далеко упаковочный стол расположен вперед или назад к пресс-камере при обмотке рулона. Можно сохранить значения от -10 до 10: • Минусовые значения: упаковочный стол дальше вперед к пресс-камере • Плюсовые значения: упаковочный стол дальше назад от пресс-камеры

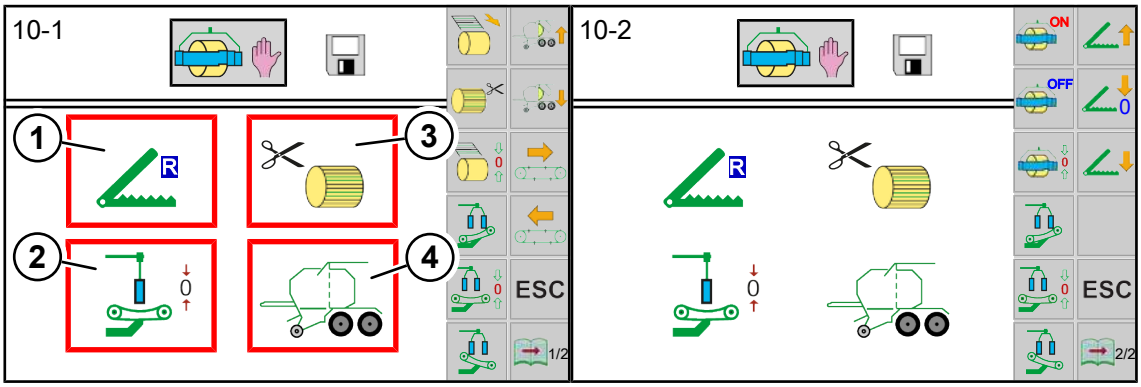
▶ Увеличить или уменьшить значение, *см. страницу 151*.

▶ Чтобы сохранить значение, необходимо нажать .

13.10 Меню 10 «Ручное управление»

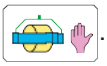


EQ003-054



EQG003-010

✓ Вызван уровень меню , *см. страницу 150*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Ручное управление».

Клавиши в меню 10 «Ручное управление» расположены на двух страницах дисплея.

▶ Чтобы пролистать страницы дисплея, выбрать или .

(1) Стопорные рычаги

Следующие индикации состояния могут появляться на дисплее:

Символ	Пояснение
	Оба стопорных рычага открыты
	Стопорный рычаг слева открыт
	Стопорный рычаг справа открыт
	Позиция не определена
STOP	Быстрый останов активен

Клавишами по бокам терминала можно управлять следующими функциями:

Символ	Пояснение
	Открыть /переместить стопорные рычаги вверх
	Ослабить стопорные рычаги
	Закрыть/переместить стопорные рычаги вниз

Открыть/закрыть стопорные рычаги

- Чтобы открыть стопорные рычаги, нажимать , пока стопорные рычаги не будут находиться в нужной позиции.
- Чтобы закрыть стопорные рычаги, нажимать , пока стопорные рычаги не будут находиться в нужной позиции.
- Чтобы ослабить стопорные рычаги, нажать .

(2) Кронштейн обмотки/упаковочный стол

Следующие индикации состояния могут появляться на дисплее:

Символ	Описание
	Кронштейн обмотки не в позиции, упаковочный стол спереди (без рулона)
	Кронштейн обмотки в позиции (нулевое положение), упаковочный стол спереди (без рулона)
	Кронштейн обмотки не в позиции, упаковочный стол посредине (без рулона)
	Кронштейн обмотки в позиции (нулевое положение), упаковочный стол посредине (без рулона)
	Кронштейн обмотки не в позиции, упаковочный стол спереди (с рулоном)
	Кронштейн обмотки в позиции (нулевое положение), упаковочный стол спереди (с рулоном)
	Кронштейн обмотки не в позиции, упаковочный стол посредине (с рулоном)

Символ	Описание
	Кронштейн обмотки в позиции (нулевое положение), упаковочный стол посредине (с рулоном)
STOP	Экстренный останов активен
	Позиция не определена

Клавишами по бокам терминала можно управлять следующими функциями:

Символ	Описание
	Переместить упаковочный стол вперед
	Переместить упаковочный стол в нулевое положение
	Переместить упаковочный стол назад
	Включить кронштейн обмотки
	Выключить кронштейн обмотки
	Переместить кронштейн обмотки в нулевое положение

Перемещение упаковочного стола

- Чтобы переместить упаковочный стол вперед, нажимать , пока упаковочный стол не будет находиться в нужной позиции.
- Чтобы переместить упаковочный стол назад, нажимать , пока упаковочный стол не будет находиться в нужной позиции.
- Чтобы переместить упаковочный стол в нулевое положение, нажать .

Включение/выключение кронштейна обмотки или перемещение в нулевое положение

- Чтобы включать кронштейн обмотки, нажать

.
- Чтобы выключать кронштейн обмотки, нажать

.
- Чтобы переместить кронштейн обмотки в нулевое положение, выбрать

и нажимать до тех пор, пока кронштейн обмотки не окажется в нулевом положении.

(3) Вязкой сеткой и пленкой (вязка пленкой в исполнении с вязкой сеткой и пленкой)

Следующие индикации состояния могут появляться на дисплее:

Символ		Описание
		Исполнительный механизм вязки (сетка/пленка) в позиции подачи
		Исполнительный механизм вязки (сетка/пленка) в позиции отрезания
		Исполнительный механизм вязки (сетка/пленка) в позиции вязки
		Позиция не определена

Клавишами по бокам терминала можно управлять следующими функциями:

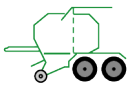
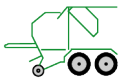
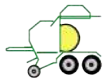
Символ		Описание
		Перемещение исполнительного механизма вязки (сетка/пленка) в позицию подачи
		Перемещение исполнительного механизма вязки (сетка/пленка) в позицию отрезания
		Перемещение исполнительного механизма вязки (сетка/пленка) в позицию вязки

Перемещение исполнительного механизма вязки

- Чтобы переместить исполнительный механизм вязки в позицию подачи, нажать или .
- Чтобы переместить исполнительный механизм вязки в позицию отрезания, нажать или .
- Чтобы переместить исполнительный механизм вязки в позицию вязки, нажать или .

(4) Пресс-камера

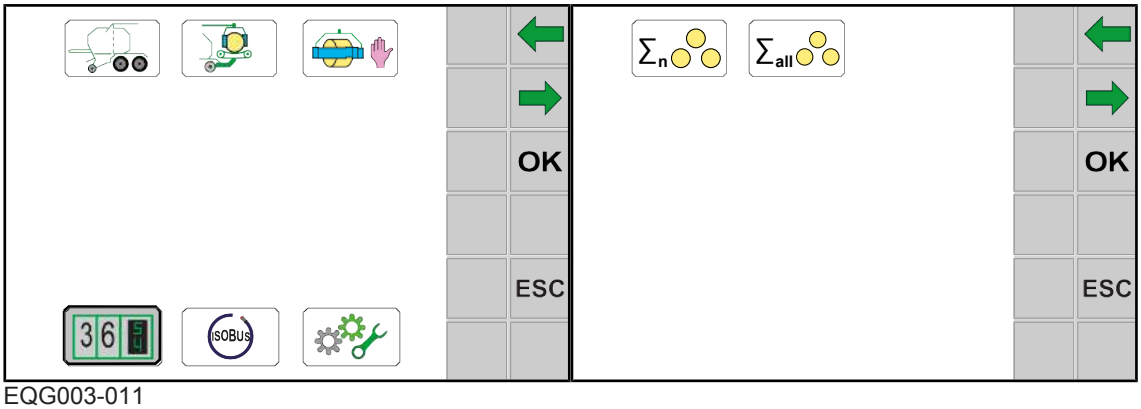
Следующие индикации состояния могут появляться на дисплее:

Символ	Описание
	Пресс-камера закрыта
	Пресс-камера не закрыта
	Пресс-камера открыта
	Пресс-камера открыта, подъемник внизу, рулон на подъемнике
STOP	Быстрый останов активен
	Позиция не определена

Клавишами по бокам терминала можно управлять следующими функциями:

Символ	Описание
	Открыть пресс-камеру
	Закрыть пресс-камеру
	Переместить подающий стол вперед
	Переместить подающий стол назад

13.11 Меню 13 "Счетчики"



EQG003-011

✓ Вызван уровень меню , *см. страницу 150*.

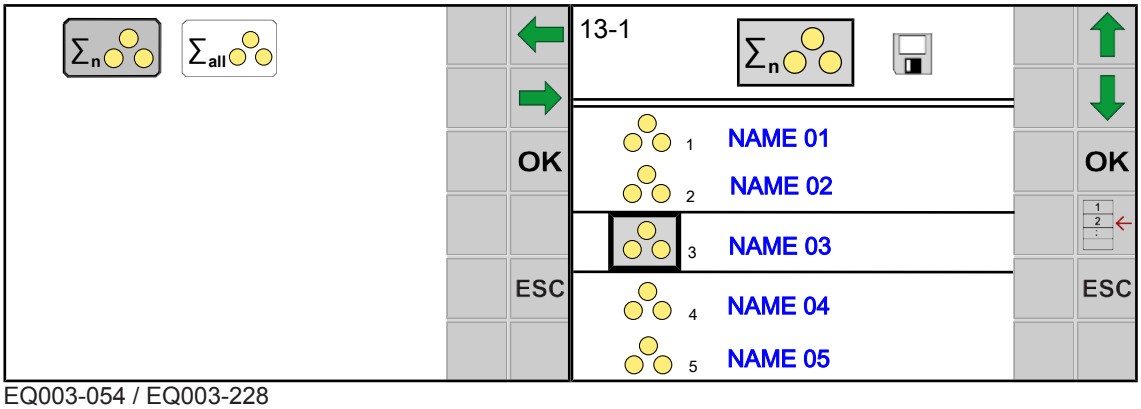
▶ Чтобы открыть меню, нажмите .

➡ На дисплее отображается меню "Счетчик".

Меню "Счетчики" подразделено на следующие подменю:

Меню	Подменю	Наименование
13		Счетчик, *см. страницу 174*
	13-1	Счетчик клиента, *см. страницу 174*
	13-2	Общий счетчик, *см. страницу 177*

13.11.1 Меню 13-1 «Счетчик клиента»



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Меню 13 «Счетчики» вызвано,*см. страницу 174*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать .

➡ На дисплее отображается меню 13-1 «Счетчик клиента».

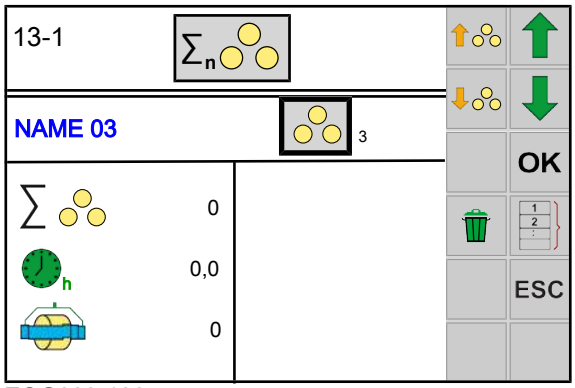
Меню содержит список клиентов. Изображенные синим цветом имена могут быть изменены, *см. страницу 151*.

- Кнопкой или осуществляется навигация в списке клиентов.
- Чтобы активировать счетчик клиента, подвести курсор к нужному клиенту и нажать **OK**.

➥ Нужный счетчик клиента отображается на сером фоне.

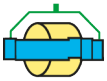
- Чтобы открыть детальный вид одного из клиентов, подвести курсор к нужному клиенту и нажать .

Детальный вид одного из клиентов

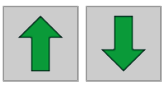


EQG003-106

Отображаемые в меню символы имеют следующее значение:

Символ	Описание
	Счетчик клиента 1- 20 (фон активированного счетчика клиента имеет серый цвет)
	Сумма спрессованных тюков для соответствующего клиента
	Сумма обмотанных рулонов силосной массы для соответствующего клиента
	Счетчик рабочих часов для соответствующего клиента

Клавишами по бокам терминала можно управлять следующими функциями.

Символ	Пояснение
	Увеличить количество тюков
	Уменьшить количество тюков
	Установить показанный счетчик клиента на нуль
	Навигация между детальными видами клиентов
	Активировать показанный счетчик клиента
	Возврат к обзору всех клиентов

Изменение количества тюков

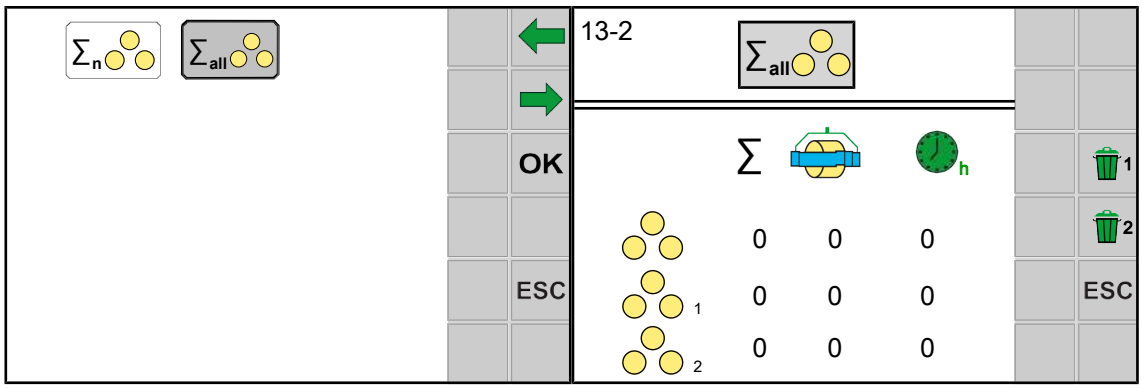
Количество тюков можно изменить в счетчике клиента вручную. Для этого соответствующий счетчик клиента не должен быть активирован.

- ▶ Чтобы увеличить количество тюков, нажать .
- ▶ Чтобы уменьшить количество тюков, нажать .

Установка счетчика клиента на нуль

- ▶ Чтобы установить счетчик клиента на нуль, держать нажатой кнопку не менее 2 секунд.

13.11.2 Меню 13-2 «Общий счетчик»



EQG003-013

✓ Меню 13 «Счетчики» вызвано,*см. страницу 174*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать Σ_{all}.

➡ На дисплее отображается меню 13-2 «Общий счетчик».

Отображаемые на основном экране символы имеют следующее значение:

Символ	Описание
	Общий счетчик (показания не удаляются)
1	Сезонный счетчик 1 (показания удаляются)
2	Сезонный счетчик 2 (показания удаляются)
$\sum$	Сумма прессованных тюков
	Сумма обмотанных рулонов силосной массы
h	Счетчик рабочих часов

Клавишами по бокам терминала можно управлять следующими функциями:

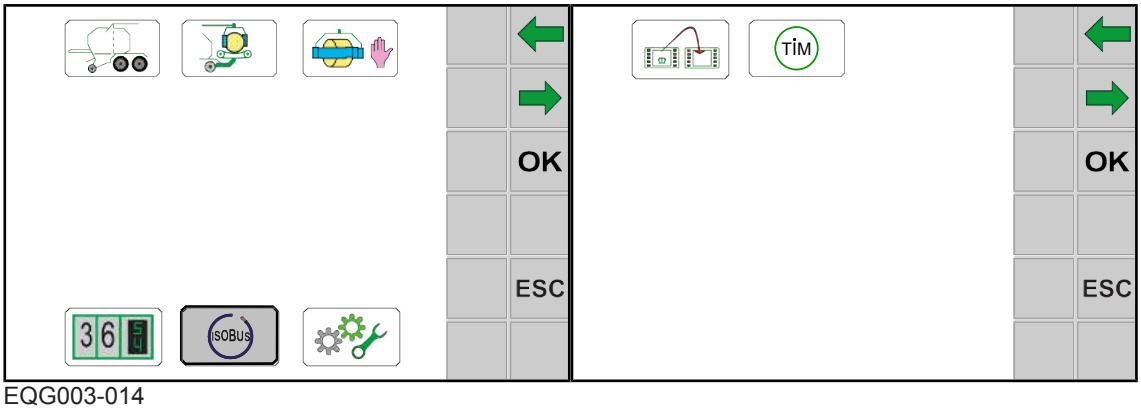
Символ	Описание
1	Сброс сезонного счетчика 1 на нуль
2	Сброс сезонного счетчика 2 на нуль

Сброс сезонного счетчика 1 или 2 на нуль

▶ Чтобы сбросить сезонный счетчик 1 на нуль, нажать 1.

▶ Чтобы сбросить сезонный счетчик 2 на нуль, нажать 2.

13.12 Меню 14 "ISOBUS"



EQG003-014

✓ Вызван уровень меню, *см. страницу 150*.

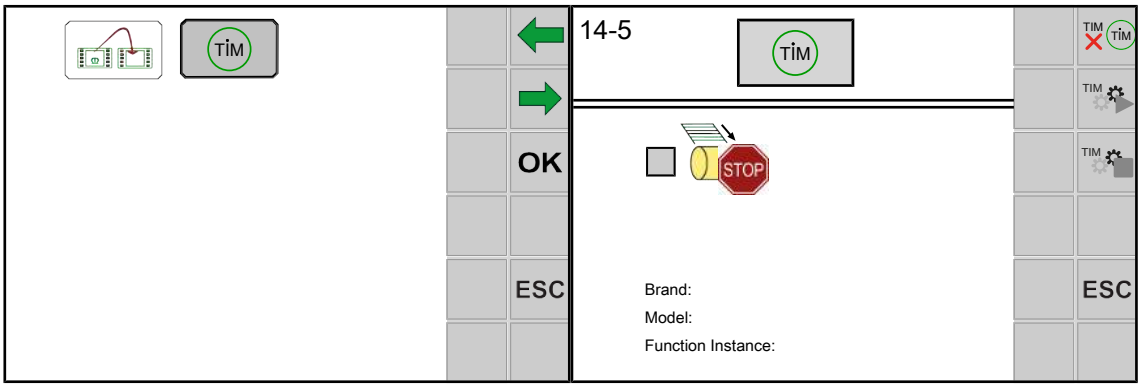
▶ Чтобы открыть меню, нажать ISOBUS.

➡ На дисплее отображается меню "ISOBUS".

Меню «ISOBUS» в зависимости от оснастки машины подразделено на следующие подменю:

Меню	Подменю	Наименование
14 ISOBUS		ISOBUS, *см. страницу 178*
	14-5 TIM	Конфигурация программного обеспечения TIM, *см. страницу 178*
	14-9	Переключение между терминалами, *см. страницу 180*

13.12.1 Меню 14-5 "Конфигурация программного обеспечения TIM (версия с "TIM 1.0")



EQG003-015

✓ Меню 14 «ISOBUS» вызвано, *см. страницу 178*.

▶ Чтобы открыть меню, выбрать TIM.

➡ Дисплей отображает меню "Конфигурация программного обеспечения TIM"

В меню имеются следующие указатели:

Символ	Описание
	Функция TIM "Остановка трактора при запуске процесса вязки"
Brand: Model: Function Instance:	Если трактор зарегистрирован в системе ISOBUS, здесь появляются обозначения и тип трактора.

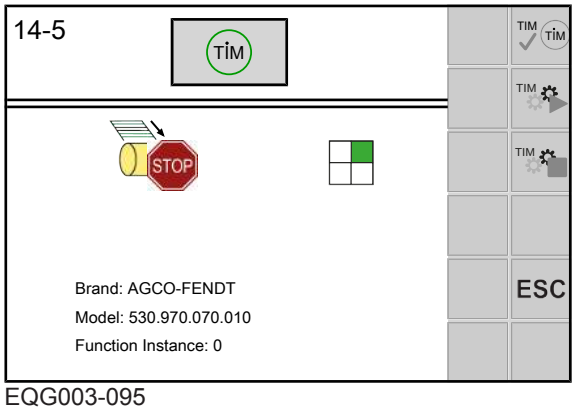
Клавишами можно управлять следующими функциями: При отображении клавиши на сером фоне, функция не действует.

Символ		Пояснение
		Трактор не соединен через TIM с машиной. Если функции TIM были выбраны, то клавиша переключается на .
		Запуск регистрации и идентификации функций TIM
		Включение функций TIM (только при закрытом заднем борте)
		Остановите функции TIM. При этом процесс регистрации и идентификации между трактором и машиной также прерывается.
		Временное отключение функций TIM. При этом процесс регистрации и идентификации между трактором и машиной **не** прерывается.

Выбор функций TIM

- ▶ Выберите стоящий рядом с символом переключатель .
- ▶ Для пуска установления соединения между трактором и машиной нажмите .
- ➡ Запускаются регистрации и аутентификации функций TIM.

Соединение машины с трактором



EQG003-095

После выбора функций TIM гаснет переключатель и на дисплее отображается состояние TIM . Машина находится в регистрации и аутентификации с трактором.

Состояние TIM изменяется на .

- ▶ Для включения TIM на машине нажмите клавишу .

➡ Состояние TIM изменяется на . Машина ожидает подтверждения трактора.

- ▶ Подтвердите включение TIM с терминала или другого устройства управления трактора.

➡ Состояние TIM изменяется на . Машина автоматически берет на себя управление функциями TIM на тракторе, *см. страницу 142*.

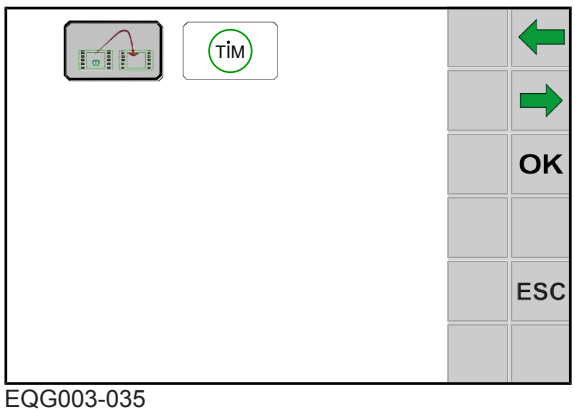
13.12.2 Меню 14-9 «Переключение между терминалами»

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Это меню имеется в наличии только в том случае, если подключены несколько терминалов ISOBUS.

При первом переключении конфигурация машины загружается в следующий терминал. Процесс загрузки может продолжаться несколько минут. Конфигурация сохраняется в памяти следующего терминала.

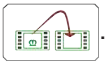
При следующем запуске машина на предыдущем терминале уже отсутствует.

При новом старте система пытается запустить использованный в предыдущий раз терминал. Если использованного в последний раз терминала нет в наличии (например, он был демонтирован), то новый старт затягивается, потому что система ищет новый терминал и загружает специфические меню в терминал. Процесс загрузки может продолжаться несколько минут.

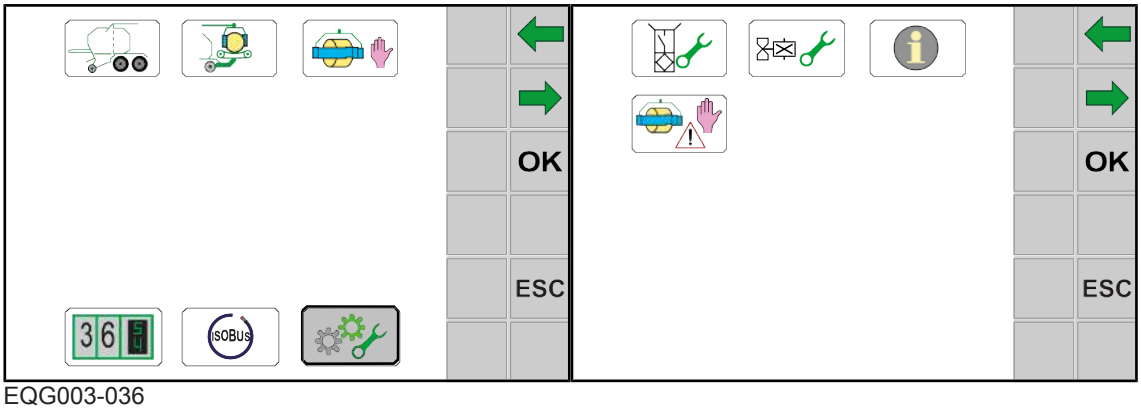


EQG003-035

✓ Меню 14 «ISOBUS» вызвано, *см. страницу 178*.

- ▶ Чтобы перейти к следующему терминалу, необходимо нажать  .

13.13 Меню 15 «Настройки»



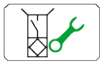
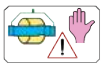
EQG003-036

✓ Вызван уровень меню , *см. страницу 150*.

▶ Чтобы открыть меню, выбрать .

➡ На дисплее отображается меню «Настройки».

Меню "Настройки" подразделено на следующие подменю:

Меню	Подменю	Наименование
15		Настройки, *см. страницу 181*
	15-1 	Тест датчиков, *см. страницу 181*
	15-2	Тест исполнительных механизмов, *см. страницу 189*
	15-3	Информация о программном обеспечении, *см. страницу 193*
	15-9 	Ручное управление без запроса безопасности, *см. страницу 193*

13.13.1 Меню 15-1 «Тест датчиков»

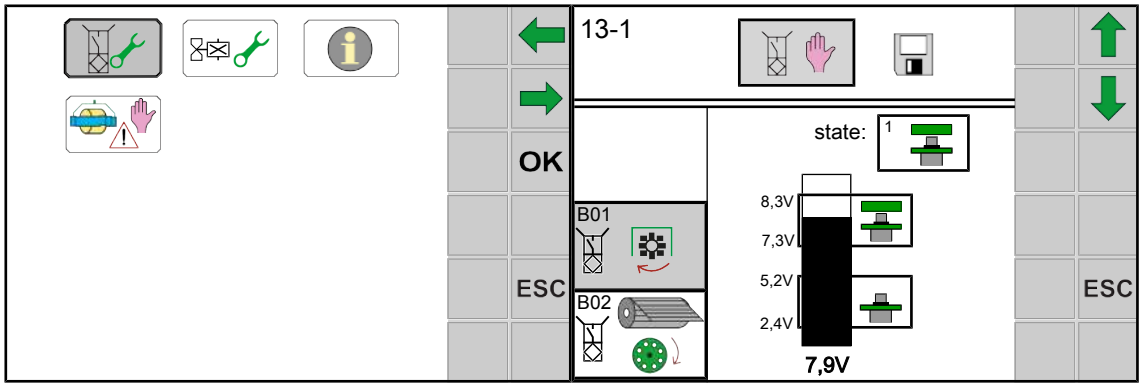
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования в опасной зоне машины

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

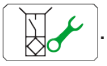
▶ Выключить вал отбора мощности.

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



EQG003-030

✓ Меню 15 «Настройки» вызвано, *см. страницу 181*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Тест датчика».

Символ	Наименование	Пояснение
	Выбрать предыдущий датчик	
	Выбрать следующий датчик	
ESC	Выход из меню	

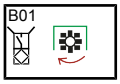
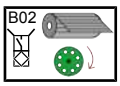
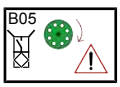
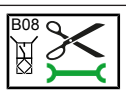
Значения настройки:

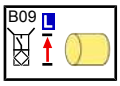
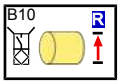
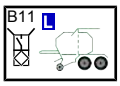
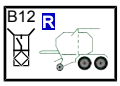
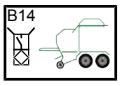
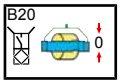
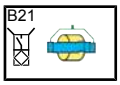
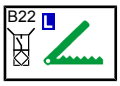
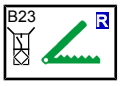
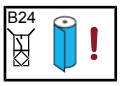
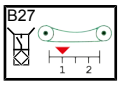
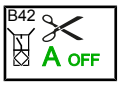
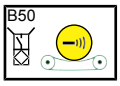
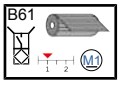
В верхней зоне полосового индикатора отображается минимальное и максимальное настраиваемое значение при демпфированном датчике (металл перед датчиком). Настроенное в данный момент значение (фактическое значение) отображается под полосовым индикатором.

Расстояние от датчика до металла должно быть установлено таким образом, чтобы в демпфированном состоянии полоска находилась в зоне верхней отметки. Затем проверить, находится ли полоска в недемпфированном состоянии в зоне нижней отметки.

Возможные датчики(в зависимости от комплектации машины)

Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме.

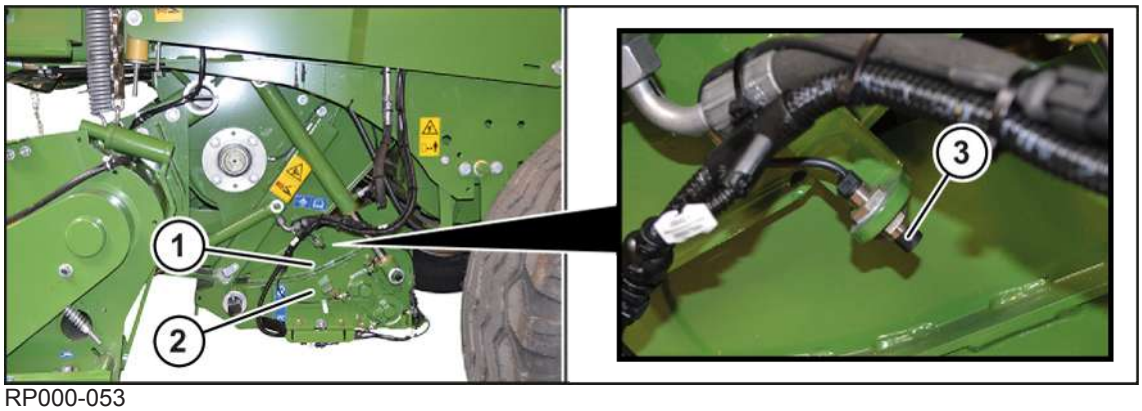
№	Датчик	Наименование
B01		Число оборотов / пресс-камера
B02		Процесс вязки активен
B05		Проскальзывание транспортера
B08		Ножевая кассета вверху

№	Датчик	Наименование
B09		Индикация наполнения слева
B10		Индикация наполнения справа
B11		Запорный крюк пресс-камеры левый
B12		Запорный крюк пресс-камеры правый
B14		Пресс-камера открыта
B20		Нулевое положение / кронштейн обмотки
B21		Позиция кронштейна обмотки
B22		Стопорный рычаг слева открыт
B23		Стопорный рычаг справа открыт
B24		Распознавание разрыва пленки
B27		Позиция упаковочного стола
B40		Группа ножей B отведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
B41		Группа ножей B подведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
B42		Группа ножей A отведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
B43		Группа ножей A подведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
B50		Распознавание рулона / упаковочный стол
B61		Вязка 1 (пассивна)

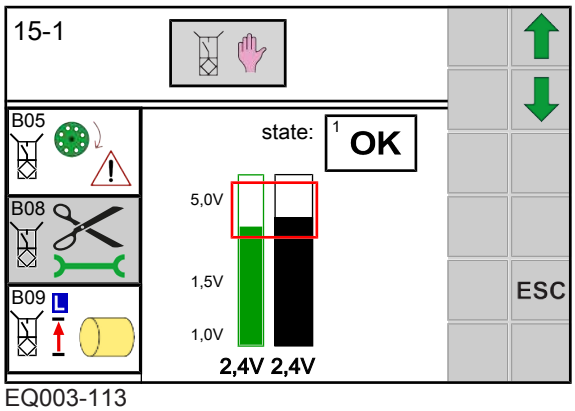
Возможные индикации состояния датчиков

Символ	Наименование
0 OK	Датчик готов к работе
1	Датчик демпфирован (металл перед датчиком)
2	Датчик не демпфирован (перед датчиком нет металла)
7	Обрыв кабеля или короткое замыкание
8 Error	Неисправность датчика или рабочего компьютера
20	Обрыв кабеля
21	Короткое замыкание

13.13.1.1 Настройка датчика B08 «Ножевая кассета вверху»



RP000-053



EQ003-113

Датчик B08 «Ножевая кассета вверху» (3) находится с левой стороны машины в нижней части.

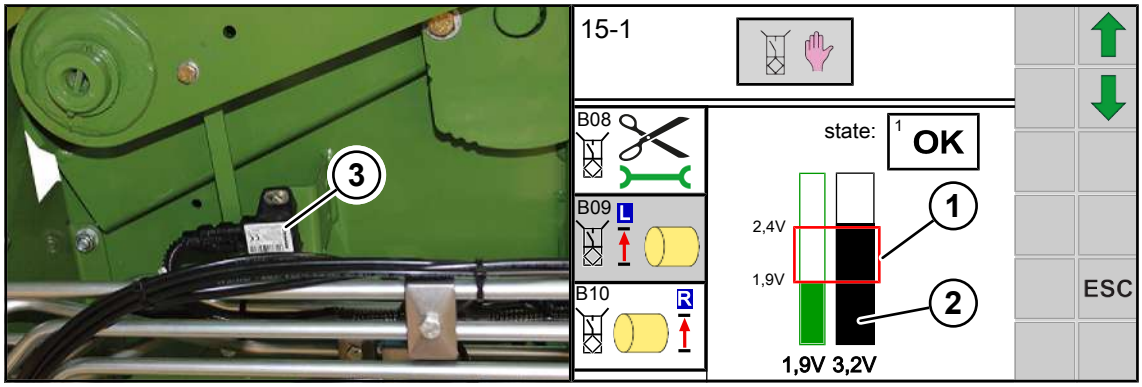
Зеленая полоска индикации в меню 15-1 «Тест датчика» отображает сохраненное значение. Черная полоска индикации отображает фактическое значение датчика. После сохранения в памяти нового значения, зеленая полоска индикации выравнивается с черной.

✓ Ножевая кассета (2) прилегает вровень к корпусу режущего аппарата (1).

▶ Удалить загрязнения в области ножевой кассеты (2) и корпуса режущего аппарата (1).

▶ Настройка датчика B08 «Ножевая кассета вверху» (3) в меню 15-1 «Тест датчика», *см. страницу 181*.

13.13.1.2 Настройка датчиков B09/B10 «Индикация наполнения слева/справа»



EQG003-042

Датчик (3) находится за задней боковой крышкой:

- B09 с левой стороны машины
- B10 с правой стороны машины

Зеленая полоска индикации в меню 15-1 «Тест датчика» отображает сохраненное значение. Черная полоска индикации отображает фактическое значение датчика. После сохранения в памяти нового значения, зеленая полоска индикации выравнивается с черной.

✓ Пресс-камера закрыта и опорожнена.

✓ Плотность сердечника тюка установлена в позицию III – "Малая плотность сердечника тюка", *см. страницу 202*.

✓ Вызвано меню 15-1 «Тест датчиков».

✓ Выбран датчик B09 или B10.

Если при закрытой и пустой пресс-камере полоска (2) не находится в прямоугольнике (1), то требуется механическая настройка датчика B09 или B10:

▶ Ослабить болтовые соединения датчика и переместить его в удлинённом отверстии настолько, чтобы на дисплее полоска (2) находилась в прямоугольнике (1) полосовой индикации.

⇨ Когда полоска (2) находится в прямоугольнике (1), раздается звуковой сигнал.

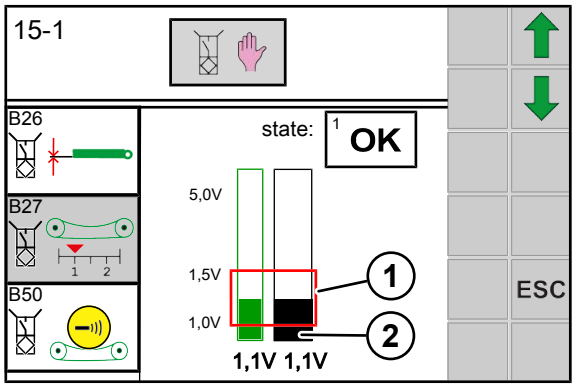
▶ Затянуть болтовые соединения датчика.

▶ Нажать **OK**.

➡ Установленная позиция сохраняется в памяти.

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Сохранение в памяти возможно, только когда полоска (2) находится в прямоугольнике (1) полосовой индикации.

13.13.1.3 Настройка датчика B27 «Позиция упаковочного стола»



EQ003-112

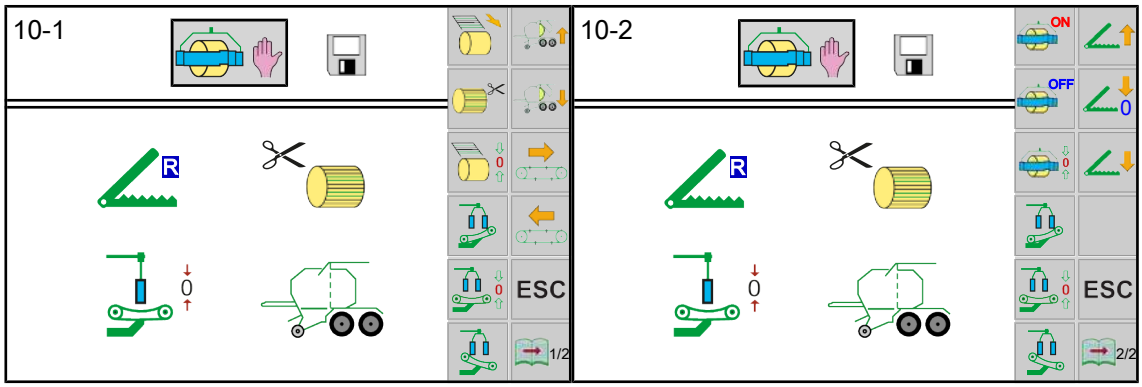
Зеленая полоска индикации в меню 15-1 «Тест датчика» отображает сохраненное значение. Черная полоска индикации отображает фактическое значение датчика. После сохранения в памяти нового значения, зеленая полоска индикации выравнивается с черной.

✓ Вызвано меню 15-1 «Тест датчиков».
✓ Выбран датчик B27.

ИНФОРМАЦИЯ

Сохранение в памяти возможно, только когда полоска (2) находится в прямоугольнике (1) полосовой индикации.

▶ Для настройки датчика B27 вызвать меню 10 "Ручное управление", *см. страницу 169*.



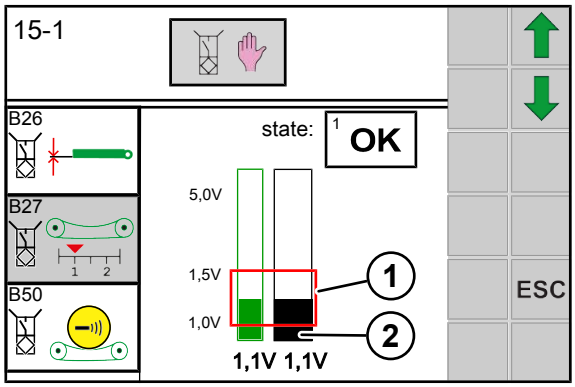
EQG003-044

▶ Чтобы переместить упаковочный стол в позицию передачи, нажать или .

▶ Снова вызвать меню 15-1 "Тест датчиков".

▶ Сохранить настройку.

Механическая настройка датчика B27 «Позиция упаковочного стола»



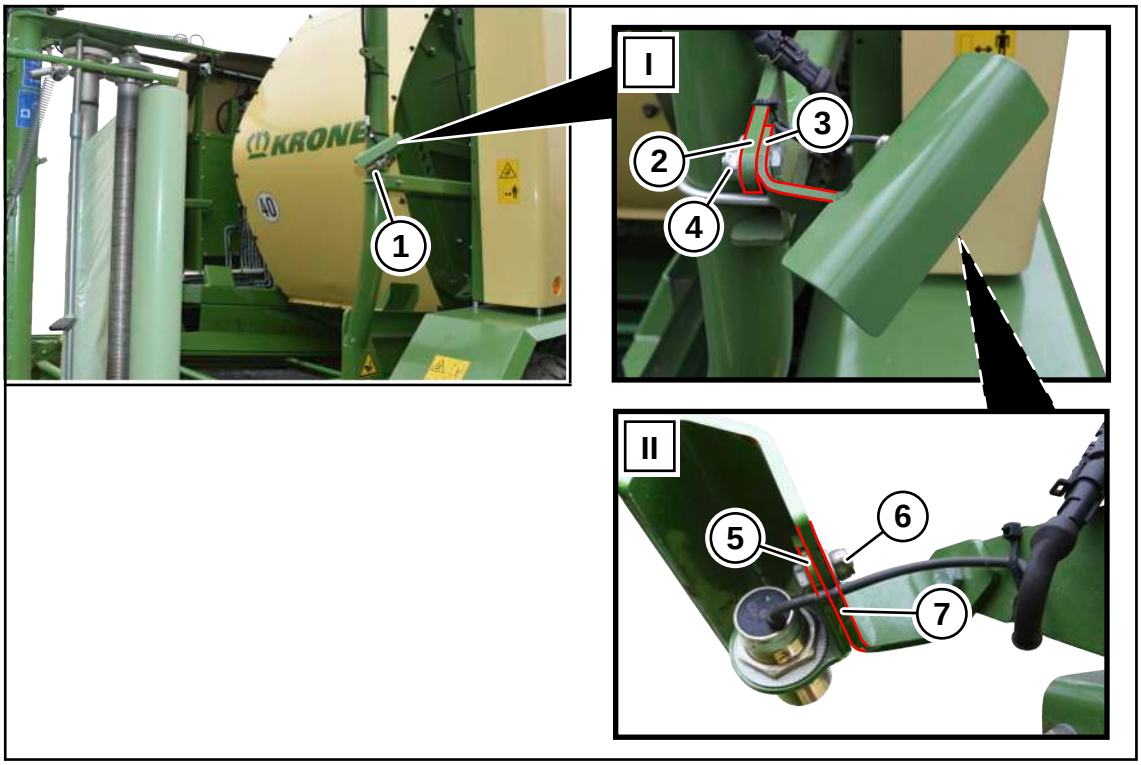
EQ003-112

Если на дисплее чёрная полоска (2) не находится в прямоугольнике (1) после того, как упаковочный стол установлен в позицию передачи, то датчик должен быть отрегулирован механически.

RPG000-125

- Так переместить датчик (3) в удлиненном отверстии, чтобы полоска (2) переместилась в прямоугольник (1).

13.13.1.4 Настройка датчика B50 «Распознавание рулона/упаковочный стол»



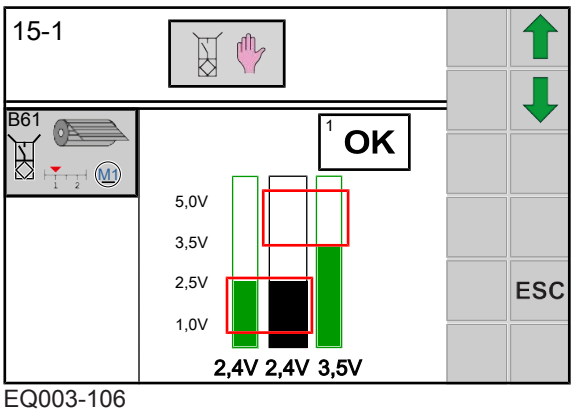
RPG000-182

Если рулон больше не распознается на упаковочном столе, необходимо настроить датчик (1) B50 «Распознавание рулона / упаковочный стол».

Держатель датчика должен быть установлен параллельно в двух местах (I) и (II).

- ▶ Проверить, установлено ли крепление (2) параллельно к креплению (3).
- ▶ Если это не так, ослабить болтовое соединение (4) и переместить крепление (3) так, чтобы оно было параллельно креплению (2).
- ▶ Проверить, установлено ли крепление (5) параллельно к креплению (7).
- ▶ Если это не так, ослабить болтовое соединение (6) и переместить крепление (5) так, чтобы оно было параллельно креплению (7).

13.13.1.5 Настройка датчика B61 «Вязка 1 (пассивна)»



EQ003-106

- ✓ Вызвано меню 15-1 «Тест датчиков».
- ✓ Выбран датчик B61 "Вязка 1 (пассивно)".

Сохранение в памяти возможно только в том случае, когда полоска находится в нижнем или верхнем прямоугольнике полосового индикатора.

Для настройки положения подачи и конечного положения *см. страницу 205*.

13.13.2 Меню 15-2 "Тестирование исполнительных элементов"

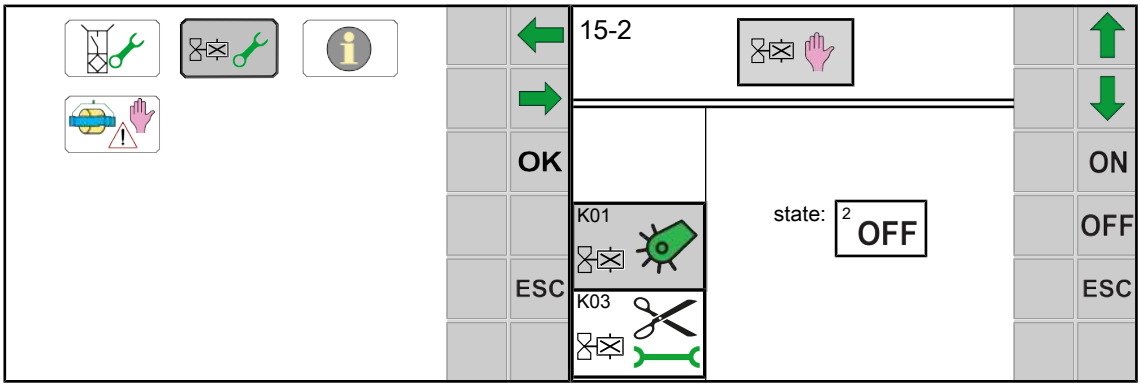
⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность получения травм в случае несоблюдения основных правил по технике безопасности

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

- Для предотвращения несчастных случаев необходимо прочитать и выполнять правила по технике безопасности,*см. страницу 29*.

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



EQG003-031

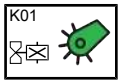
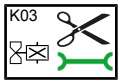
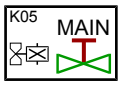
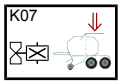
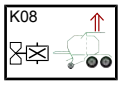
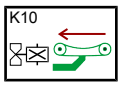
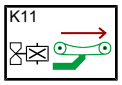
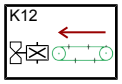
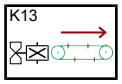
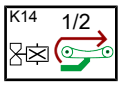
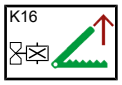
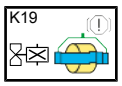
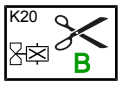
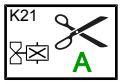
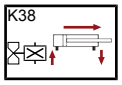
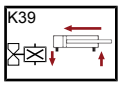
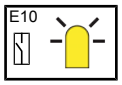
✓ Меню 15 «Настройки» вызвано, *см. страницу 181*.

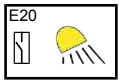
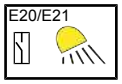
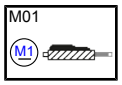
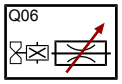
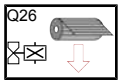
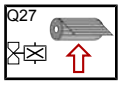
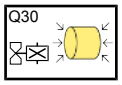
- Чтобы открыть меню, нажать .
  - ⇨ Открывается предупредительное сообщение со ссылкой на инструкцию по эксплуатации.
- Соблюдать правила по технике безопасности «Выполнение теста исполнительного механизма», *см. страницу 30*.
- Подтвердить с помощью **OK**.

➡ На дисплее отображается меню «Тест исполнительных механизмов».

Возможные исполнительные механизмы (в зависимости от оснастки машины)

Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме.

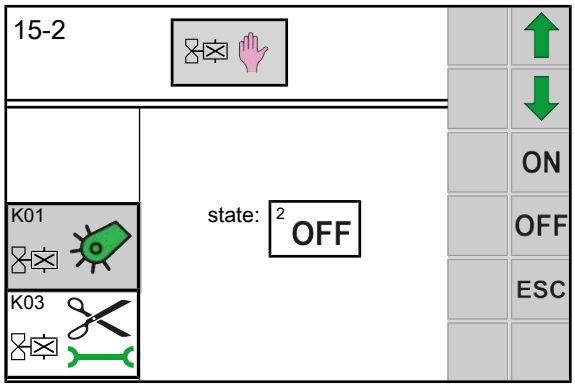
№	Исполнительный механизм	Наименование
K01		Подборщик
K03		Поднять/опустить ножевую кассету
K05		Блок / обходной клапан
K07		Закрыть пресс-камеру
K08		Открыть пресс-камеру
K10		Передача рулона / упаковочный стол
K11		Укладка рулона / упаковочный стол
K12		Передача рулона поднять
K13		Передача рулона опустить
K14		Скорость / упаковочный стол / разрыв пленки
K16		Открыть стопорные рычаги
K17		Ослабить/закрыть стопорные рычаги
K19		Тормоз / кронштейн обмотки
K20		Группа ножей B (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
K21		Группа ножей A (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
K38		Управляющий клапан 1
K39		Управляющий клапан 2
E10		Проблесковый маячок (для определенных стран)

№	Исполнительный механизм	Наименование
E20		Рабочее освещение / рулон сетки (в исполнении с рабочим освещением)
E20/ E21		Рабочее освещение / рулон сетки (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой и рабочим освещением)
E21		Рабочее освещение / вязка пленкой (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой)
E22/ E23		Освещение для техобслуживания / боковой кожух слева/ справа
E31/ E32		Рабочее освещение / упаковочный стол слева/справа
E33/ E34		Рабочее освещение / задняя часть слева/справа
M01		Двигатель / вязка 1 (пассивна)
Q06		Скорость / кронштейн обмотки
Q26		Опустить подающее коромысло
Q27		Поднять подающее коромысло
Q30		Давление прессования (в исполнении с электронной регулировкой давления прессования)

Возможные индикации состояния исполнительных механизмов

Символ	Наименование
1	Исполнительный механизм включен
2	Исполнительный механизм выключен
3	Общая ошибка исполнительных механизмов
4	Нет напряжения питания Возможная причина: предохранитель неисправен.

Диагностика цифровых исполнительных механизмов

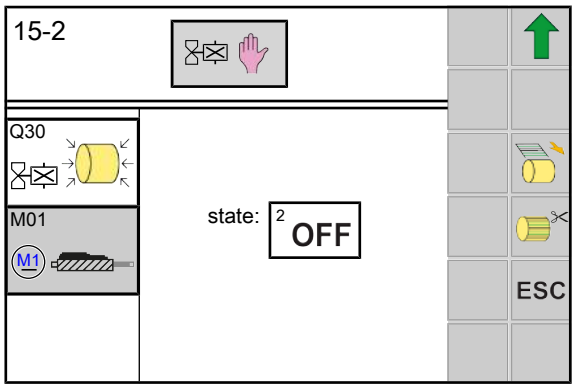


EQG000-019

Ошибки отображаются лишь в том случае, если исполнительный механизм включен и для него возможно тестирование. Можно также непосредственно на исполнительном механизме проверить светодиод на штекере.

- ▶ Чтобы включать исполнительный механизм, нажать ON.
- ▶ Чтобы выключать исполнительный механизм, нажать OFF.

Диагноз исполнительный орган вязки

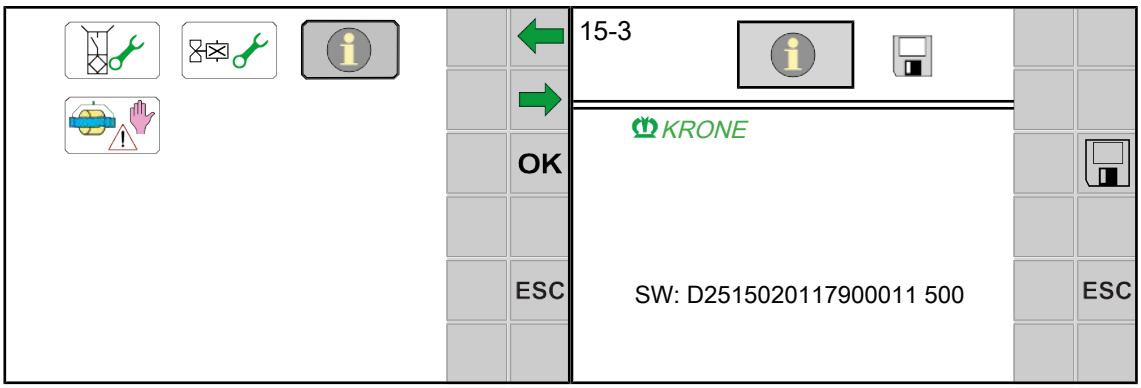


EQG000-053

Можно испытать исполнительный механизм вязки M01 путем его движения в позицию подачи и позицию отрезания.

- ▶ Чтобы переместить исполнительный механизм вязки в позицию подачи, нажать .
- ▶ Чтобы переместить исполнительный механизм вязки в позицию отрезания, нажать .

13.13.3 Меню 15-3 "Информация о программном обеспечении"



EQG000-016

✓ Меню 15 «Настройки» вызвано, *см. страницу 181*.

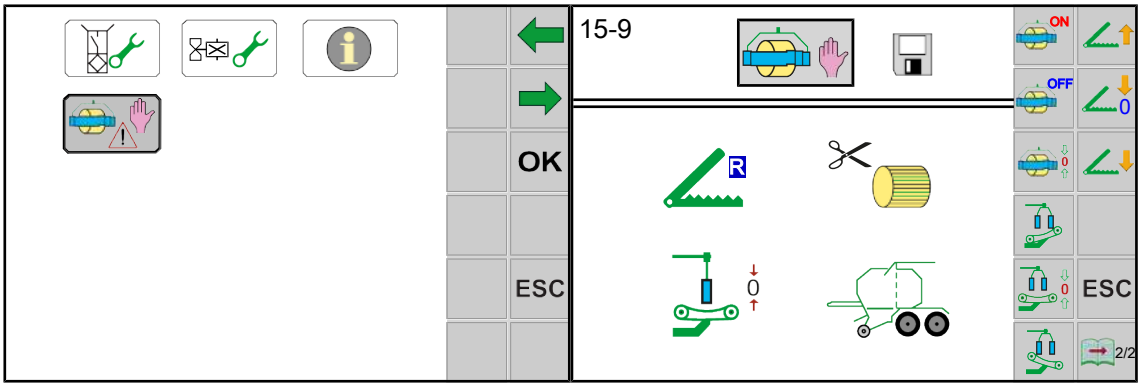
▶ Чтобы открыть меню, нажать .

➡ На дисплее отображается меню «Информация о программном обеспечении».

Область индикации

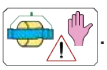
Символ	Наименование
SW	Общая версия программного обеспечения машины

13.13.4 Меню 15-9 «Ручное управление без запроса безопасности»



EQ003-076 / EQ003-083

✓ Меню 15 «Настройки» вызвано, *см. страницу 181*.

▶ Чтобы открыть меню, нажать  .

➡ На дисплее отображается меню «Ручное управление без запроса безопасности».

Могут быть выполнены те же функции что и в меню 10 «Ручное управление», *см. страницу 169*.

При задействовании функций они сразу выполняются без программно-управляемого запроса безопасности.

14 Движение и транспортировка

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность возникновения несчастного случая из-за открытых запорных кранов

Из-за открытых запорных кранов компоненты машины могут быть непреднамеренно приведены в движение. Это может привести к несчастным случаям с тяжелыми последствиями.

- Чтобы предотвратить ошибочное задействование функций, запорные кран/краны при транспортировке и движении по дороге должны быть закрыты.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность при движении на поворотах с прицепленной машиной

При движении в повороте прицепленная машина отклоняется сильнее трактора. Это может привести к несчастным случаям.

- Учитывать большую область поворота.
- Обращать особое внимание на людей, встречный транспорт и препятствия во время выполнения поворота.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность возникновения несчастных случаев из-за незаблокированных управляющих вентилей трактора

Из-за незаблокированных управляющих вентилей могут быть случайно активированы компоненты машины. Это может привести к несчастным случаям с тяжелыми последствиями

- Чтобы предотвратить ошибочное задействование функций, управляющие вентили трактора при транспортировке и движении по дороге должны находиться в нейтральном положении и быть заблокированы.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность несчастного случая из-за недостаточного тормозного усилия.

При неправильной регулировке регулятора тормозного усилия имеется опасность несчастного случая.

- ▶ В режиме движения по дороге убедитесь, что на регуляторе тормозного усилия установлена полная нагрузка (1/1).
- ▶ Например, во время работы на мокрых полях возможно ухудшение затормаживания.

14.1 Подготовка машины к движению по дороге

- ✓ Машина полностью и правильно присоединена к трактору, *см. страницу 59*.
- ✓ Управляющие устройства на тракторе находятся в нейтральном положении и заблокированы.
- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ✓ Все защиты закрыты и зафиксированы.
- ✓ Противооткатные упоры установлены в креплениях на машине, *см. страницу 90*.
- ✓ Опорная стойка находится в транспортном положении, *см. страницу 86*.
- ✓ Освещение для движения по дороге подключено, проверено и исправно функционирует, *см. страницу 70*.
- ✓ Подборщик поднять в транспортное положение, *см. страницу 92*.
- ✓ Пресс-камера пуста и задний борт закрыт.
- ✓ С машины удалены загрязнения и остатки кормовой массы, в частности с устройств освещения и маркировки.
- ✓ На шинах нет трещин и повреждений.
- ✓ **Версия "кантоатель рулона":** Кантователь рулона сложен, *см. страницу 197*.
- ✓ **Версия без "кантователя рулона":** фартук тюка навешен на крюки, *см. страницу 114*.
- ✓ В шинах правильное давление воздуха, *см. страницу 50*.
- ✓ Тормоз исправно функционирует.
- ✓ **В исполнении "Одинарная ось с пневматической тормозной системой" или "Тандем-ось с пневматической тормозной системой"**: регулятор тормозного усилия установлен на полную нагрузку (1/1), *см. страницу 91*.
- ✓ Фиксатор смонтирован в отделении для принадлежностей и фиксирует размещенные там рулоны сетки и пленки.
- ✓ Допустимая максимальная скорость машины известна и выдерживается.
- ✓ Экран режима движения по дороге вызван, *см. страницу 139*.

14.2 Парковка машины

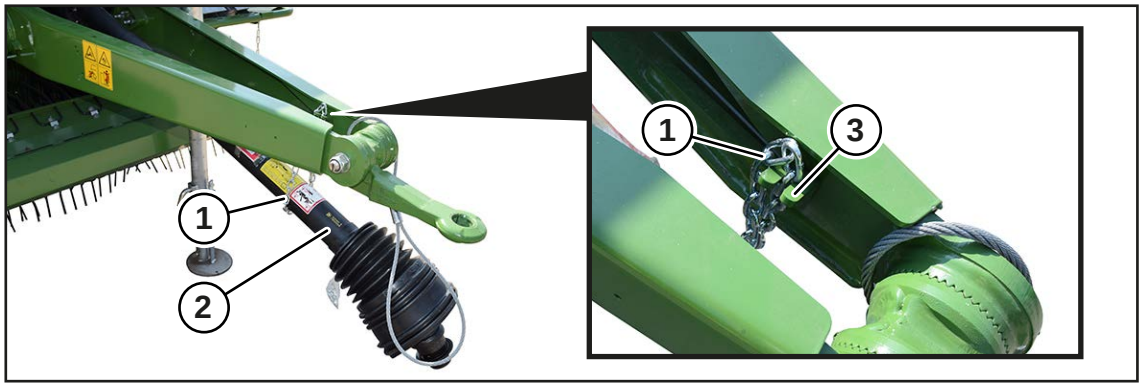
- ▶ Перед отсоединением машины от трактора полностью закрыть задний борт.
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Установить опорную стойку в опорное положение, *см. страницу 86*.
- ▶ Отсоединить удерживающую цепь от карданного вала со стороны трактора, отсоединить карданный вал и положить его в цепь карданного вала.
- ▶ При использовании страховочной цепи для дополнительного предохранения прицепных машин: удалить страховочную цепь.
- ▶ Отсоединить штекер освещения для движения по дороге, *см. страницу 70*.
- ▶ Отсоединить кабель питания для терминала.

- Отсоединить гидравлические шланги и повесить в крепление машины.
- Смонтировать предохранительное приспособление от неправомерного использования и хранить ключ в надежном месте, *см. страницу 90*.
- Осторожно отъехать трактором.

14.3 Фиксация карданного вала

Если карданный вал не соединен с трактором, то его необходимо зафиксировать на дышле посредством цепи карданного вала или держателя карданного вала.

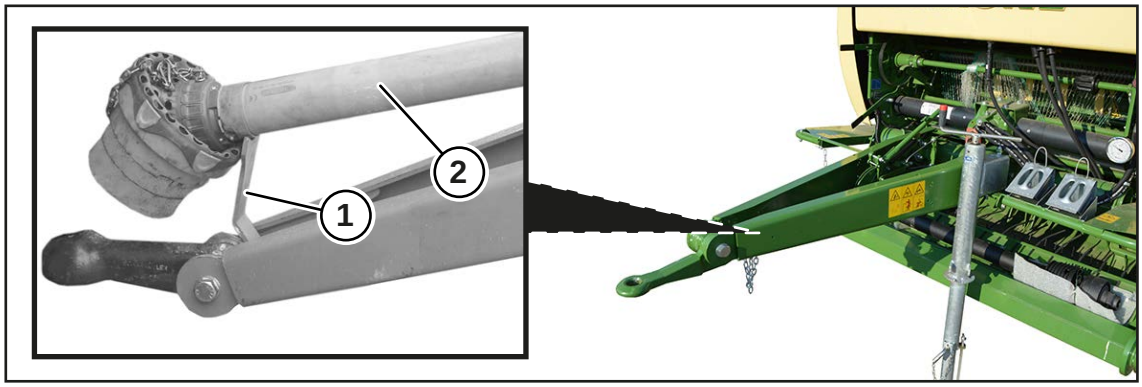
При верхней подвеске дышла



RPG000-118

- Уложите карданный вал (2) в цепь карданного вала (1).
- Подвесьте цепь карданного вала (1) в креплении (3).

При нижней подвеска дышла



RPG000-137

- Откинуть держатель карданного вала (1) и уложить карданный вал (2) на держатель карданного вала (1).

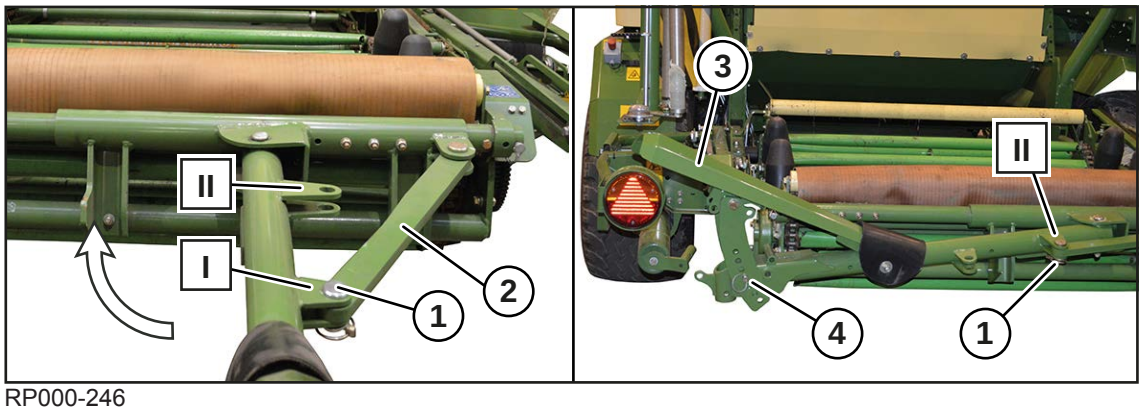
14.4 Складывание кантователя рулона для движения по дороге

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность несчастного случая вследствие не сложенного и не закрепленного выталкивателя рулона

Если выталкиватель рулона не сложен и не закреплен во время движения по дороге или транспортировки, то возможно травмирование людей или повреждение машины.

- Всегда складывайте кантователь рулона перед движением по дороге и транспортировкой.
- Убедиться, что растяжка (2) находится в позиции (II) и зафиксирована пальцем и шплинтом (1).



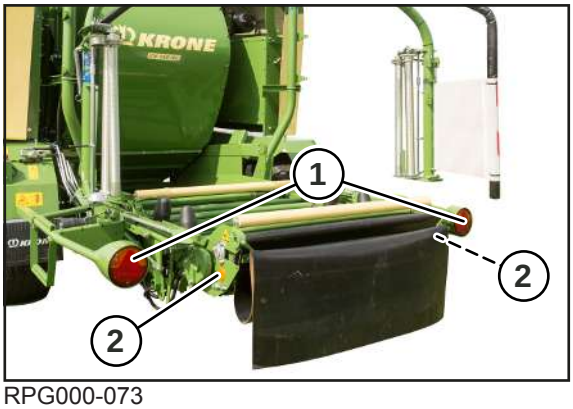
RP000-246

- Демонтировать палец (1) растяжки (2) в позиции (I).
- Сложить кантователь рулона и монтировать растяжку (2) посредством пальца (1) в позиции (II) и зафиксировать с помощью шплинта.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность несчастного случая вследствие невидимого левого заднего света! Чтобы не закрывать левый задний свет установите вверх отбойный щиток кантователя рулона.

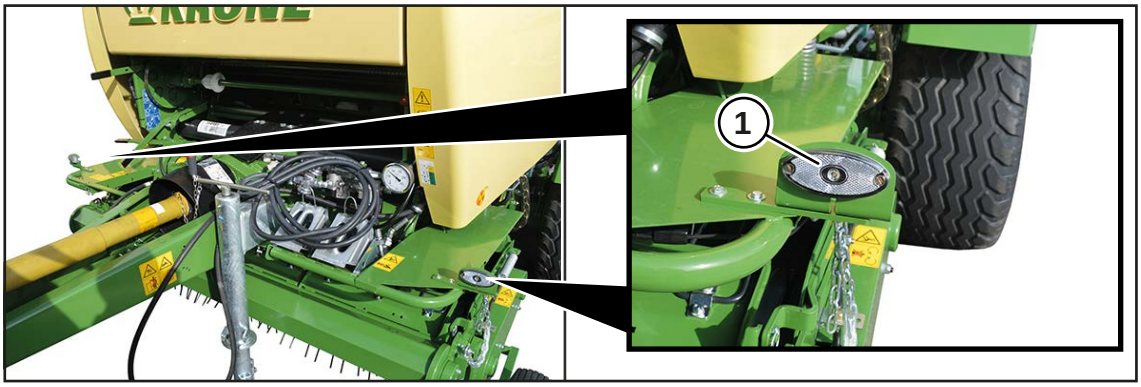
- Монтировать палец (4), установить отбойный щиток (3) вверх и зафиксировать в нижнем отверстии посредством пальца (4) и шплинта.
- Положить фартук тюка на сложенный кантователь рулона.

14.5 Проверка освещения для движения по дороге



RPG000-073

- Подключить освещение для движения по дороге к электрике транспортного средства, *см. страницу 70*.
- Проверить исправность работы задних фонарей (1).
- Очистить задние фонари (1) и боковые рефлекторы (2).



RPG000-074

- Очистить 2 рефлектора, включая передние фары (1) спереди с левой и правой стороны машины.

14.6 Подготовка машины для транспортировки

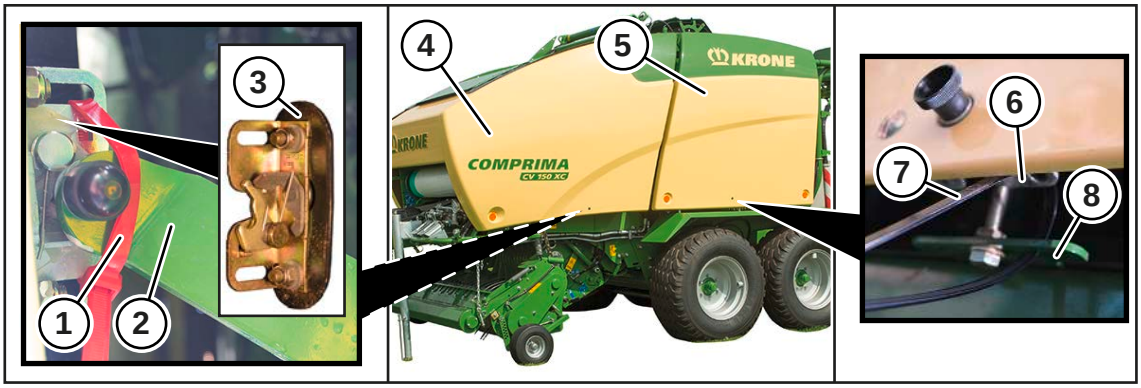
⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность возникновения несчастных случаев из-за незафиксированных деталей машины

Если машина при транспортировке на грузовом автомобиле или поезде закреплена ненадлежащим образом, то детали под влиянием воздушных потоков могут самопроизвольно отцепляться. Это может привести к несчастным случаям с тяжелыми последствиями или к повреждению машины.

- Для фиксации подвижных деталей машины необходимо выполнить нижеследующие мероприятия.

14.6.1 Фиксация боковых крышек



RPG000-070

Выполнить следующую настройку на правой и левой стороне машины:

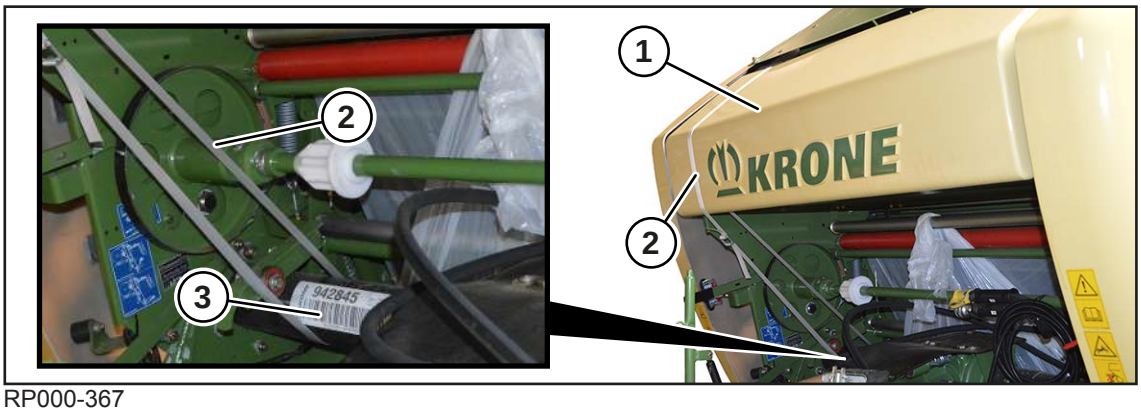
Передняя боковая крышка (4)

- Открыть боковую крышку (4).
- Провести кабельную стяжку (1) через отверстия замка (3).
- Осторожно закрыть боковую крышку (4).
- Уложить кабельную стяжку (1) вокруг держателя замка (2) и затянуть.

Задняя боковая крышка (5)

- Слегка приоткрыть боковую крышку (5).
- Протянуть кабельную стяжку (7) через удлинённое отверстие (8) и вокруг замка (6).
- Осторожно закрыть боковую крышку (5).
- Затянуть кабельную стяжку (7).

14.6.2 Фиксация крышки отсека для принадлежностей



RP000-367

- Для фиксации крышки отсека для принадлежностей (1) уложить ремень (2) по периметру крышки отделения шпагата (1) и защитной трубы (3) и прочно затянуть.

14.6.3 Подъем машины

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за поднятой машины

Существует опасность для людей из-за падения машины или бесконтрольно поворачивающихся деталей.

- ▶ Использовать только допущенные подъемные устройства и грузозахватные приспособления с достаточной грузоподъёмностью. Весовые данные, см. фирменную табличку машины.
- ▶ Соблюдать технические характеристики предусмотренных точек крепления.
- ▶ Обращать внимание на надежную фиксацию грузозахватных приспособлений.
- ▶ Ни в коем случае не находиться под приподнятой машиной.
- ▶ Надежно подпереть машину, если под ней необходимо выполнять работы, *см. страницу 29*.

Машина оснащена 4 точками крепления для транспортировки:

- 2 точки строповки расположены справа и слева вверху на раме уОбмоточного устройства
- 2 точки крепления расположены возле транспортера (правая и левая верхняя сторона машины).

Для подъема машины необходимо использовать подъемное устройство, имеющий минимальную грузоподъемность в зависимости от разрешенной общей массы машины, см. фирменную табличку на машине, *см. страницу 44*.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Закрыть задний борт.

▶ Поднять подборщик в транспортное положение, *см. страницу 92*.

▶ Убедиться, что все защитные устройства надлежащим образом закреплены.

▶ Установить цепи подъемного устройства в точках крепления машины.

▶ Обеспечить, чтобы крюки цепей были надлежащим образом закреплены в точках строповки

▶ Натяните цепи так, чтобы опорная стойка была разгружена.

▶ Установить опорную стойку в транспортное положение, *см. страницу 86*.

15 Настройки

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

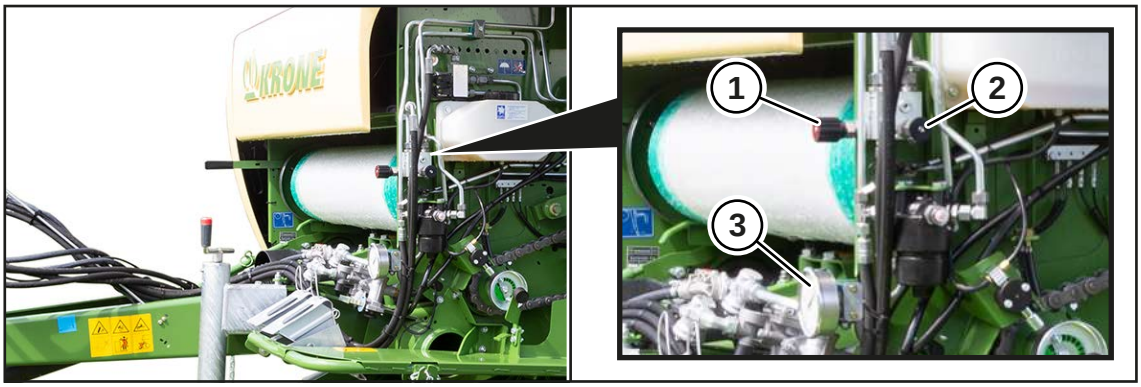
При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

15.1 Настройка давления прессования

УКАЗАНИЕ

Изменение настройки регулятора давления ведет к потере гарантийных прав.



RP000-428

Давление прессования настраивают на левой стороне машины.

KRONE рекомендует следующие диапазоны давления:

Вид кормовой массы	Рекомендуемый диапазон давления
Сено	низкий
Солома	средний/высокий
Силос	высокий

Давление прессования можно настроить только при подаче в камеру убираемой культуры. Максимальное давление прессования не должно превышать 180 бар. Максимальное давление при открывании заднего борта не должно превышать 210 бар по манометру (3). Минимальное давление не должно быть ниже 50 бар.

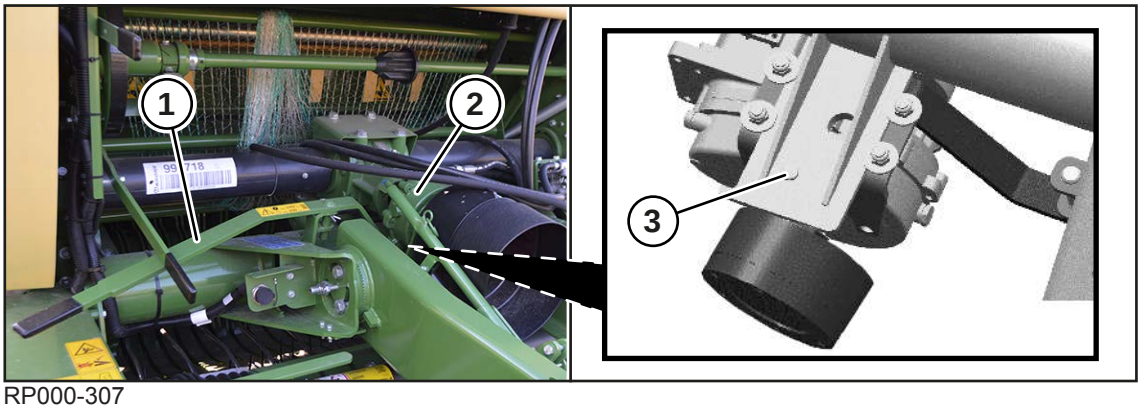
- Полностью заверните маховики (1) и (2) в направлении против часовой стрелки.
- Соберите машиной кормовую массу до достижения на манометре (3) давления прессования, превышающего минимум на 10 бар желательное давление прессования.
- Для увеличения давления прессования поверните (2) маховик по часовой стрелке.
- Для уменьшения давления прессования поверните (2) маховик против часовой стрелке.

За счет гидравлической системы блока подключения аккумулятора может произойти падение давления прессования на продолжительный период времени.

- Чтобы снова достичь установленного ранее давления прессования, открыть и снова закрыть с помощью управляющего устройства (красный, 1+) задний борт.

15.2 Создание минимального давления

Если после длительного простоя давление прессования опустилось ниже 50 бар, необходимо перед вводом в эксплуатацию создать минимальное давление.



RP000-307

- Демонтируйте шплинт и болт (3) снизу редуктора гидронасоса (2).
- Вынуть редуктор гидронасоса (2) посредством рычага (1).
- Включить вал отбора мощности трактора.
- Открыть и снова закрыть задний борт, чтобы создать минимальное давление.
- Настроить желательное давление прессования, *см. страницу 201*.
- Выключить вал отбора мощности трактора.
- Задвинтуть редуктор гидронасоса (2) посредством рычага (1).
- Смонтировать болт и шплинт (3) снизу редуктора гидронасоса (2).

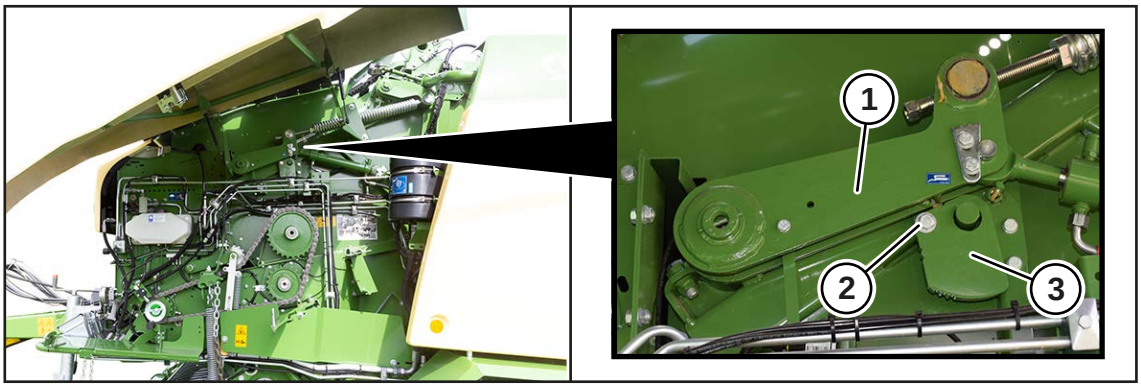
15.3 Настройка диаметра рулона

- Установить диаметр рулона полосовым индикатором на терминале, *см. страницу 139*.

15.4 Настройка плотности сердечника рулона

Плотность сердечника рулона можно отрегулировать в соответствии с разной структурой кормовой массы путем настройки двойного коромысла. Затем необходимо еще проверить, правильно ли отрегулированы пружины натяжения транспортера.

Настроить двойное коромысло



RPG000-095

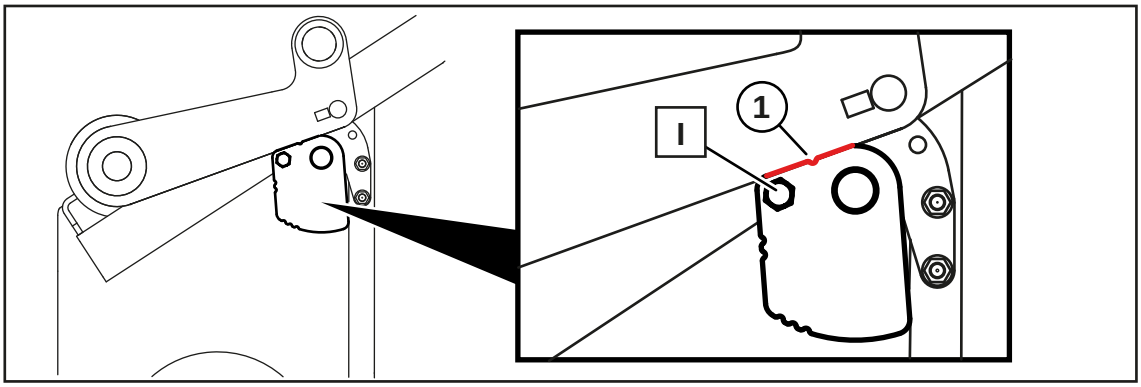
При настройке нижнего упора (3) двойного коромысла (1) ход прессования укорачивается или удлиняется и сердечник рулона становится более плотным или более мягким.

Выполнить следующую настройку идентично с правой и с левой стороны машины:

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

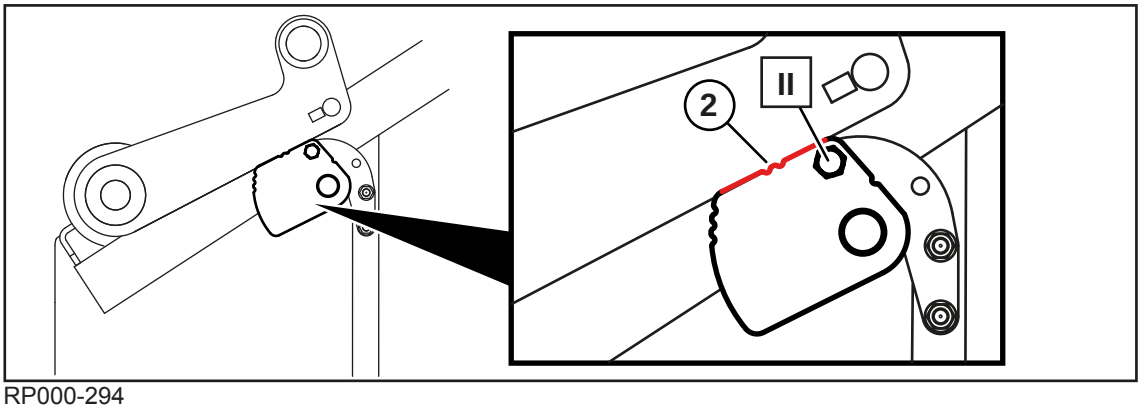
- ▶ Демонтируйте винт (2).
- ▶ Переместить упор (3) вправо или влево на одно отверстие в следующую позицию (I), (II) или (III).
  - ⇨ 3 позиции далее описаны более подробно.
- ▶ Смонтировать болт (2).
- ▶ Обеспечить, чтобы упор (2) с правой и левой стороны машины был установлен одинаково.

Для изменения плотности сердечника рулона могут быть настроены следующие позиции: В качестве примера изображен Comprima V 180.



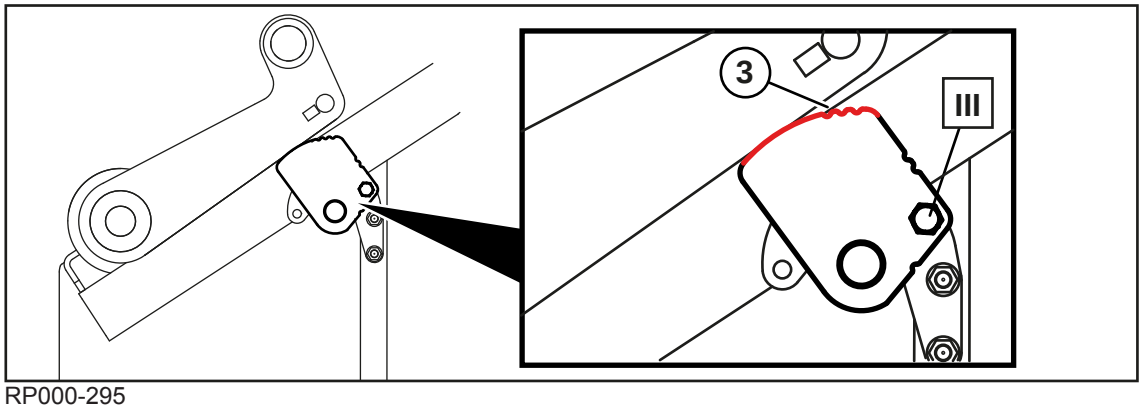
RP000-293

Положение винта (I): Высокая плотность сердечника рулона, 1 паз сверху (1)



RP000-294

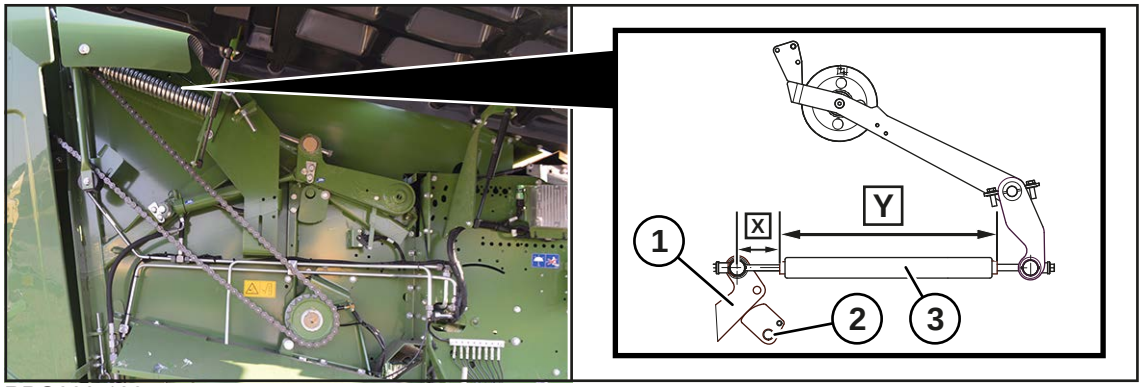
Положение винта (II) : Средняя плотность сердечника рулона, 2 паза сверху (2)



RP000-295

Положение винта (III) : Низкая плотность сердечника рулона, 3 паза сверху (3)

Проверка и настройка натяжения транспортера спереди



RPG000-130

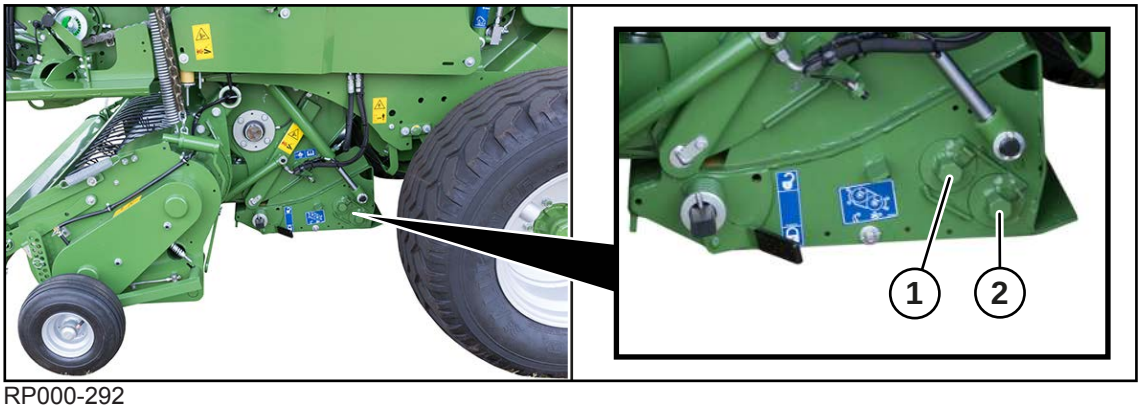
Пружины (3) отрегулированы правильно, если размер **X=130 мм** и размер **Y=690 мм**.

Если двойные коромысла (1) на правой и левой стороне машины находятся на одинаковой высоте, то обе пружины (3) должны иметь одинаковое натяжение.

Выполнить следующие настройки идентично с правой и с левой стороны машины:

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ✓ Упор (2) находится в положении (III) (низкая плотность сердечника рулона).
- ✓ Двойное коромысло (1) лежит на упоре (2).
- ✓ Пресс-камера закрыта.
- ▶ Отрегулируйте пружины (3) так, чтобы размер **X=130 мм** и размер **Y=690 мм**.

15.5 Настройка длины резки



RP000-292

1 Группа ножей A
2 Группа ножей B

Длина резки определяется количеством используемых ножей. Для этого группы ножей A и B подводятся или отводятся.

В исполнении "17 ножей"

Длина резки	Количество ножей	Группа ножей A	Группа ножей B
-	0	выкл.	выкл.
128 мм	8	выкл.	вкл.
128 мм	9	вкл.	выкл.
64 мм	17	вкл.	вкл.

Версия „26 ножей“

Длина резки	Количество ножей	Группа ножей A	Группа ножей B
-	0	выкл.	выкл.
84 мм	13	выкл.	вкл.
84 мм	13	вкл.	выкл.
42 мм	26	вкл.	вкл.

▶ Подвод/отвод групп ножей, *см. страницу 98*.

15.6 Проверка и регулировка положения подающего коромысла

Положение подающего коромысла устанавливается с помощью датчика B61 «Вязка 1 (пассивна)», *см. страницу 188*.

Подающее коромысло перемещается в соответствующую позицию с помощью терминала.

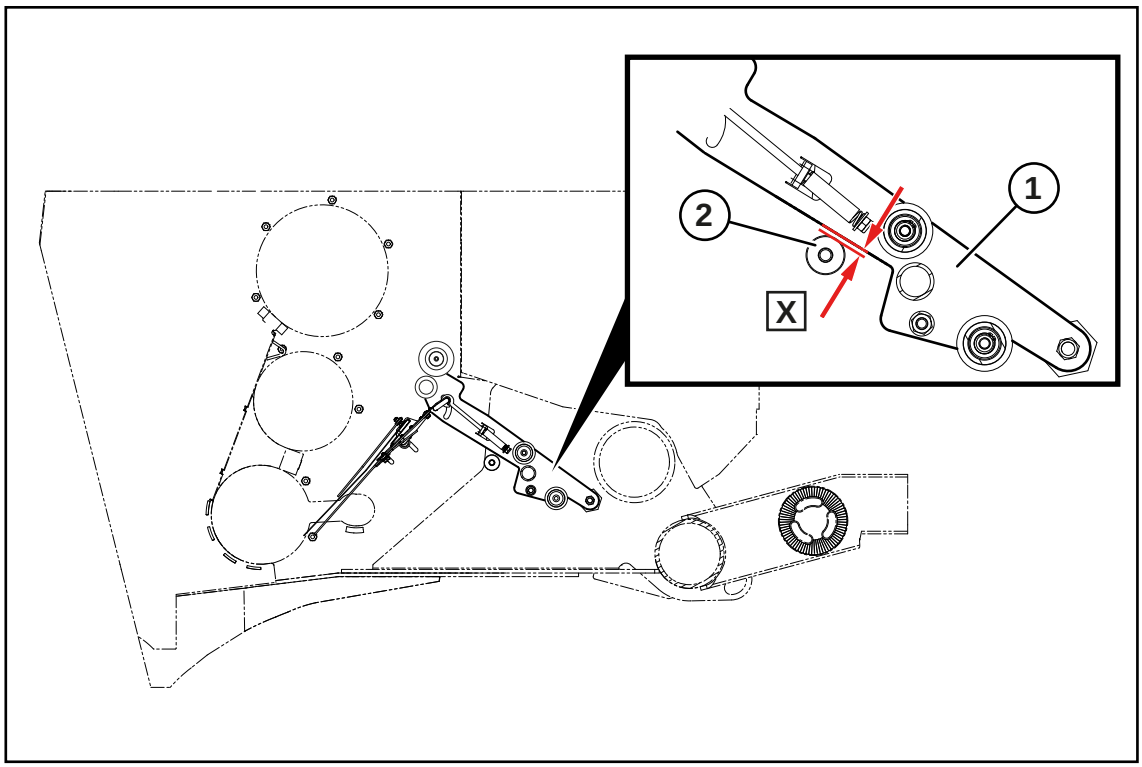
- Открыть меню 10 "Ручное управление" на терминале, *см. страницу 169*.
- Чтобы подвести подающее коромысло в сохраненную позицию подачи к рулону кормовой массы, нажать или .
- Чтобы подвести подающее коромысло в сохраненную конечную позицию, нажать или .

Если позиция подачи и конечная позиция неверны, необходимо сохранить новую позицию подачи и новую конечную позицию. Это можно сделать только в меню 15-1 «Тест датчиков».

- Открыть меню 15-1 «Тест датчиков» на терминале, *см. страницу 181*.
- Для перемещения подающего коромысла в направлении позиции подачи нажать или .
- Для перемещения подающего коромысла в направлении конечной позиции нажать или .
- Нажать .

➡ Установленная позиция сохраняется в памяти.

15.6.1 Проверка и регулировка позиции подачи



RP000-029

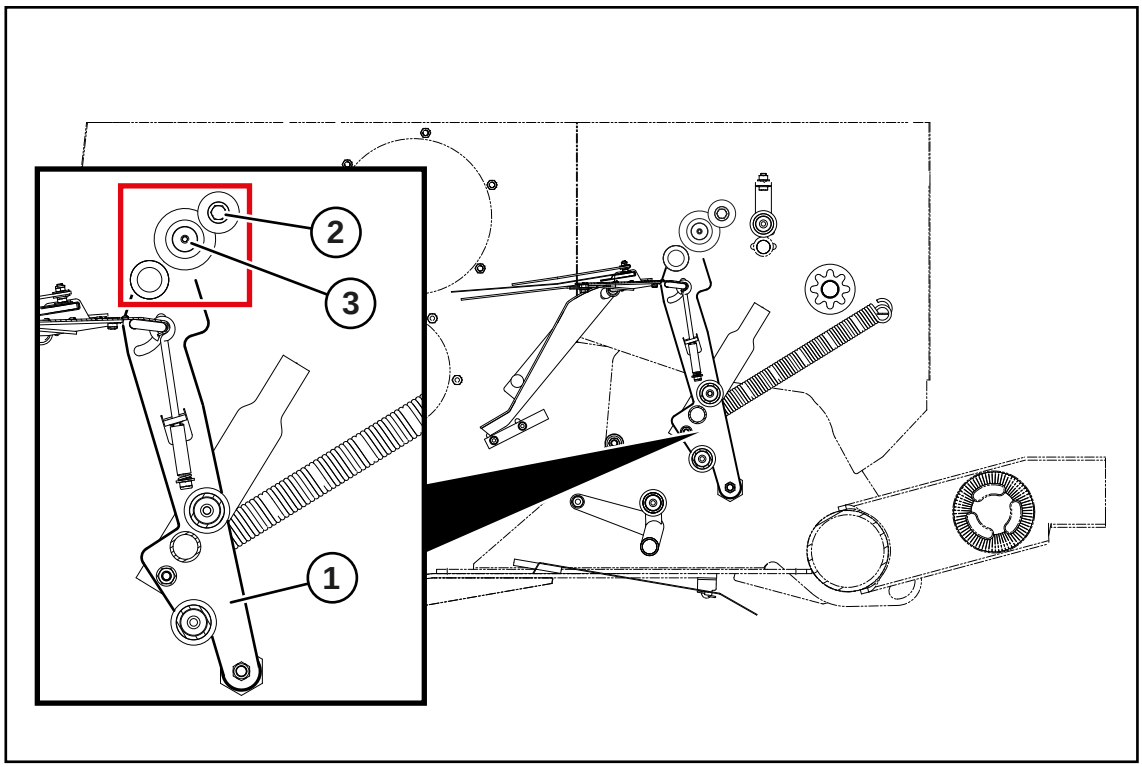
Позиция подачи оптимально установлена, если расстояние между подающим коромыслом (1) и упором (2) составляет **X=3–5 мм**. Этим обеспечивается наилучший захват вязального материала рулоном кормовой массы.

- Подвести подающее коромысло (1) в сохраненную позицию подачи к рулону кормовой массы.
- Заглушить двигатель трактора, вынуть ключ зажигания и держать при себе.
- Проверить наличие расстояния **X=3–5 мм** между подающим коромыслом (1) и упором (2).

Если расстояние не равно **X = 3–5 мм**, заново установить и сохранить позицию подачи следующим образом:

- Запустить двигатель трактора.
- Перемещать подающее коромысло в направлении позиции подачи до тех пор, пока подающее коромысло (1) не приблизится к упору (2) настолько, чтобы расстояние составляло **X = 3–5 мм**.
- Сохранить новую позицию.

15.6.2 Проверка и регулировка конечной позиции при вязке пленкой



RP000-028

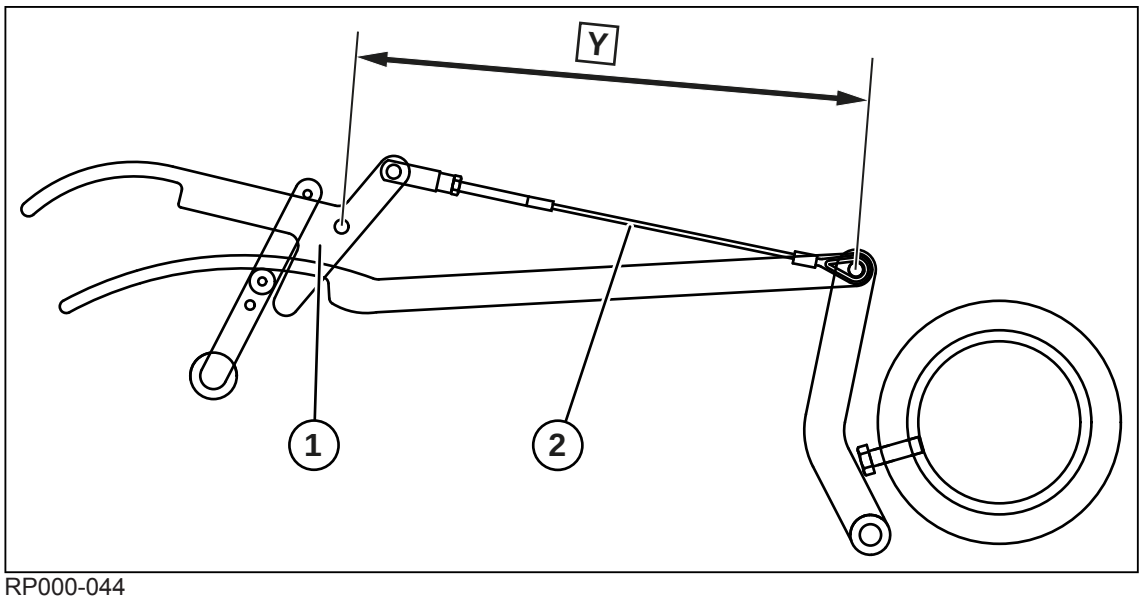
Конечная позиция установлена оптимально, если при активированной вязке пленкой подающее коромысло (1) в конечной позиции прилегает к изоляции прижимной оси (2). В результате пленка зажимается и удерживается в позиции.

- Открыть меню 10 "Ручное управление" на терминале, *см. страницу 169*.
- Подвести подающее коромысло (1) в сохраненную конечную позицию.
- Заглушить двигатель трактора, вынуть ключ зажигания и держать при себе.
- Проверить, прилегает ли конусный валец (3) к изоляции прижимной оси (2) и зажимается ли пленка между изоляцией прижимной оси (2) и конусным вальцом (3).

Если пленка не зажимается между изоляцией прижимной оси (2) и конусным вальцом (3):

- Запустить двигатель трактора.
- Перемещать подающее коромысло в направлении конечной позиции пока конусный валец (3) не будет прилегать к изоляции прижимной оси (2) и пленка не зажмется между изоляцией и конусным вальцом.
- Сохранить новую позицию.

15.6.3 Проверка и регулировка конечной позиции при вязке сеткой



RP000-044

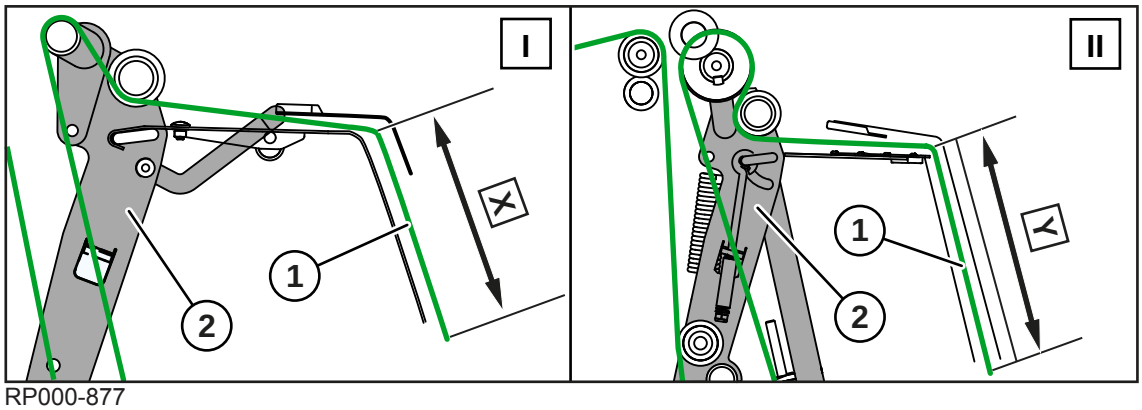
Конечная позиция оптимально установлена, если **Y=410 мм**.

- Открыть меню 10 "Ручное управление" на терминале, *см. страницу 169*.
- Подвести подающее коромысло (1) в сохраненную конечную позицию.
- Заглушить двигатель трактора, вынуть ключ зажигания и держать при себе.
- Проверить, составляет ли расстояние **Y=410 мм**.

Если расстояние не равно **Y=410 мм**, заново установить и сохранить конечную позицию следующим образом:

- Запустить двигатель трактора.
- Перемещать подающее коромысло в направлении конечной позиции пока расстояние не будет составлять **Y=410 мм**.
- Сохранить новую позицию.

15.7 Регулировка свисания вязального материала

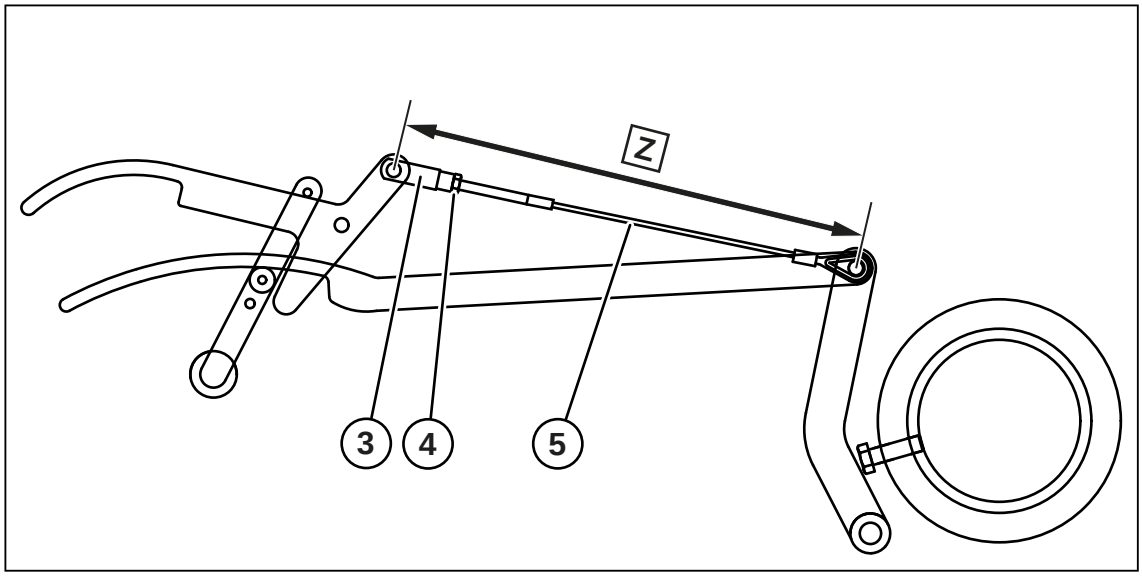


RP000-877

I В исполнении "Вязка сеткой"

II В исполнении "Вязка сеткой и пленкой"

После каждого процесса вязки сетка должна свисать на величину **X=170–200 мм** или пленка должна свисать на величину **Y=230–260 мм**.



RP000-878

Вязка сеткой: установленный компанией KRONE размер **Z=365 мм**

Вязка пленкой: установленный компанией KRONE размер **Z=370-375 мм**

Если свисание вязального материала (1) не равен **X=170-200 мм** или **Y=230–260 мм**, необходимо отрегулировать трос (5) следующим образом.

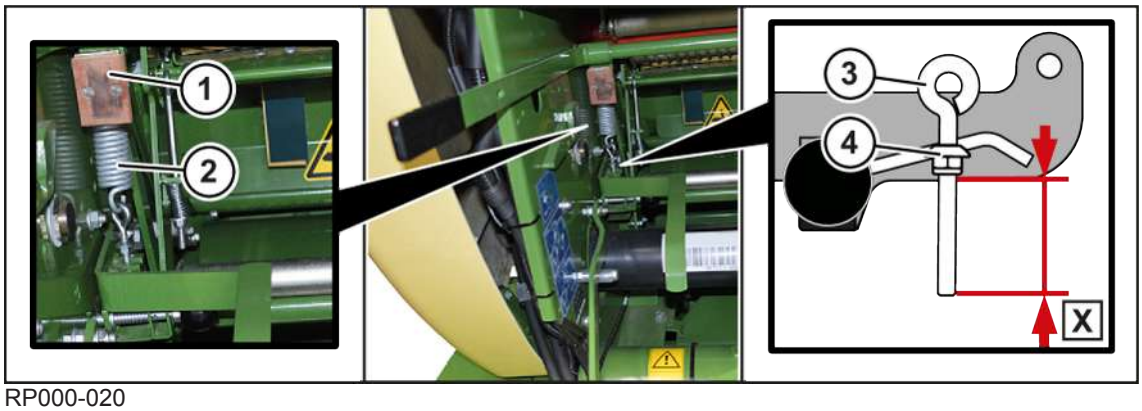
Чем больше размер Z троса (5), тем больше свисание вязального материала (1).

Чем меньше размер Z троса (5), тем меньше свисание вязального материала (1).

- ▶ Отрегулировать трос (5), пользуясь гайкой (4) и защелкой (3), до нужной длины.

15.8 Настройка тормоза упаковочного материала

Версия "вязка сеткой"



RP000-020

Тормоз упаковочного материала находится с правой стороны машины под отсеком для принадлежностей.

Пружина (2) смонтирована таким образом, чтобы тормозная колодка (1) прижималась к тормозному диску (не показан). Тем самым тормоз упаковочного материала тормозит подачу упаковочного материала к тюку. Если сетка намотана вокруг тюка слишком слабо или слишком туго, можно отрегулировать тормозное усилие гайкой (4) на рым-болте (3).

Размер, предварительно установленный KRONE: **X=40 мм**

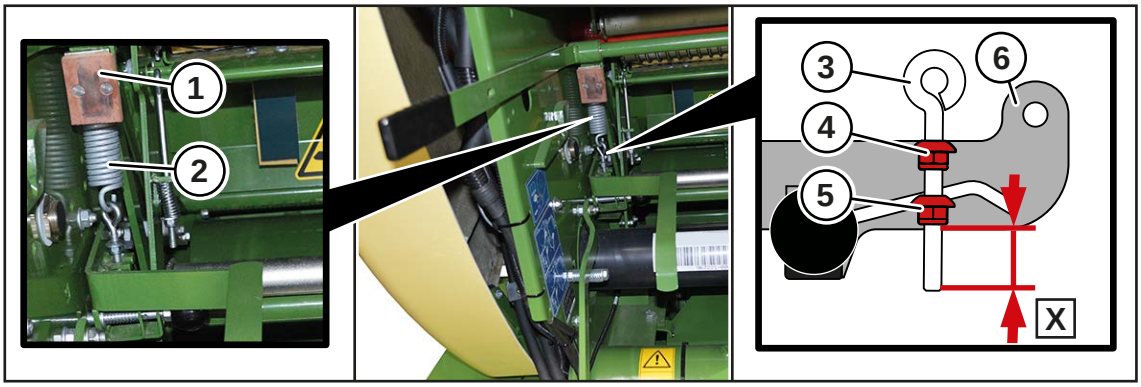
✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Держатель рулона повернут вперед.

▶ Чтобы повысить тормозное усилие, увеличить размер X.

▶ Чтобы снизить тормозное усилие, уменьшить размер X.

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



RP000-608

Тормоз упаковочного материала находится с правой стороны машины под отделением для принадлежностей.

Пружина (2) смонтирована таким образом, чтобы тормозная колодка (1) прижималась к тормозному шкиву (не показан). Тем самым тормоз вязального материала тормозит подачу вязального материала к рулону.

Если растяжение пленки слишком сильное или слишком слабое или если сетка на рулоне намотана слишком слабо или слишком туго, то тормозное усилие тормоза вязального материала может быть увеличено или уменьшено посредством гайки (5) на рым-болте (3). Для проверки растяжения, *см. страницу 107*.

Предварительно установленное значение для вязки сеткой и пленкой составляет **X=21 мм**.

Если для вязки используется сетка или пленка не из серии «KRONE excellent», может потребоваться регулировка тормозного усилия на рым-болте (3).

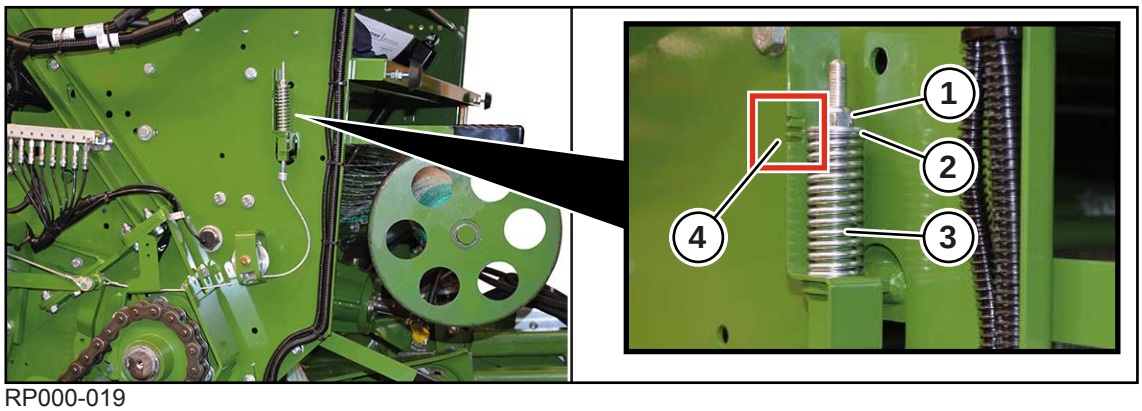
✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Держатель рулона повернут вперед.

▶ Чтобы увеличить тормозное усилие, увеличить расстояние X или при необходимости навесить рым-болт (3) на верхнем конусе (4).

▶ Чтобы уменьшить тормозное усилие, уменьшить расстояние X.

15.9 Регулировка ослабления тормозного усилия при подаче упаковочного материала



RP000-019

Особенно в установленном варианте вязки пленкой может случиться, что пленка скапливается на рулоне пленки и не подается к тюку. В этом случае нужно отрегулировать ослабление тормозного усилия при подаче.

Когда упаковочный материал подается к тюку, тормозное усилие должно быть снижено, чтобы упаковочный материал легче протягивался тюком.

Данное ослабление тормозного усилия при подаче регулируется пружиной (3) на правой стороне машины за боковой крышкой.

Чем сильнее натянута пружина (3), тем больше ослабление тормозного усилия при подаче.

✓ Исполнительный механизм вязки находится в позиции подачи, *см. страницу 169*.

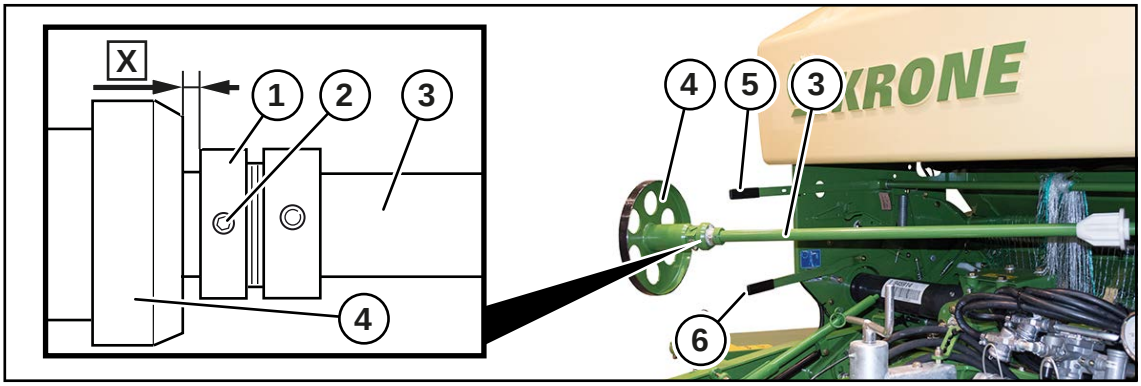
✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Проверить, находится ли шайба (2) поверх пружины (3) на высоте средней засечки (4).

▶ Если требуется изменить натяжение пружины (3), то ослабить или затянуть гайку (1).

Засечки (4)	Натяжение пружины (3)	Подаваемый упаковочный материал
Вверху	малое	Упаковочный материал протягивается труднее.
по центру	среднее	Упаковочный материал протягивается со средним усилием. KRONE рекомендует эту настройку в качестве оптимального ослабления тормозного усилия при подаче упаковочного материала.
Внизу	сильное	Упаковочный материал протягивается легче.

15.10 Проверка и регулировка аксиального зазора тормозного диска на тормозе упаковочного материала



RP000-023

Регулировка аксиального зазора тормозного диска (4) на тормозе вязального материала должна быть, в числе прочего, выполнена до настройки датчика B02 "Процесс вязки активен", *см. страницу 181*.

Аксиальный зазор должен составлять **X=1-2 мм**.

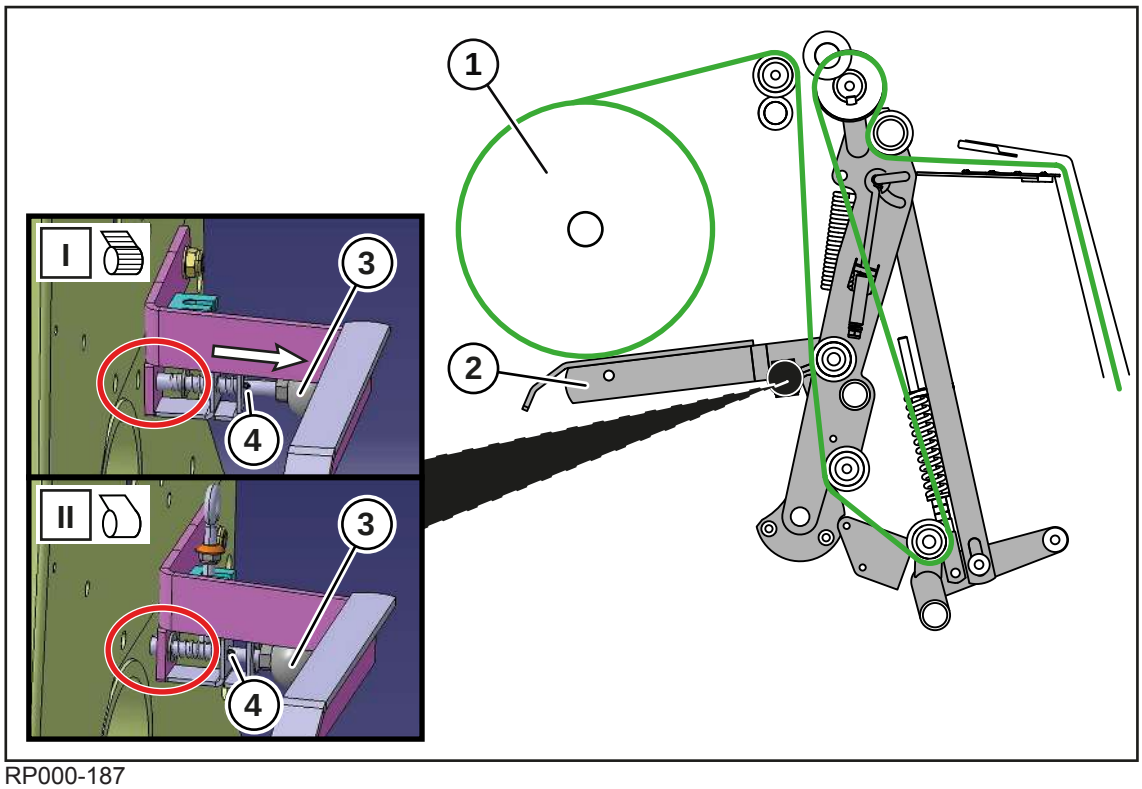
- Чтобы отпустить тормоз вязального материала, нажать вниз рычаг (5).
- Измерить аксиальный зазор тормозного шкива (4) относительно установочного кольца (1).

Если аксиальный зазор составляет не **X=1–2 мм**:

- Поднять рычаг (6).
- Повернуть тормозной шкив (4) с зажимным устройством рулона (3) вперед и снять тормозной шкив (4).
- Ослабить резьбовой штифт (2) и демонтировать установочное кольцо (1).
- Регулировочными шайбами установить нужный аксиальный зазор X.
- Смонтировать установочное кольцо (1) и затянуть резьбовой штифт (2).
- Установить тормозной шкив (4) на зажимное устройство рулона (3) и повернуть обратно в машину.

15.11 Блокировка/разблокировка натяжного рычага

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



RP000-187

Положение (I) (вязка сеткой)

Стопорный палец с шаровым шарниром (3) разблокирован (на рис. в красной рамке). Натяжной рычаг (2) прилегает к рулону сетки (1).

Положение (II) (вязка пленкой)

Стопорный палец с шаровым шарниром (3) блокирован в боковой стенке (на рис. в красной рамке). Тем самым натяжной рычаг (2) удерживается внизу, чтобы не касаться рулона пленки (1).

Регулировка вязки пленкой (из положения (I) в положение (II))

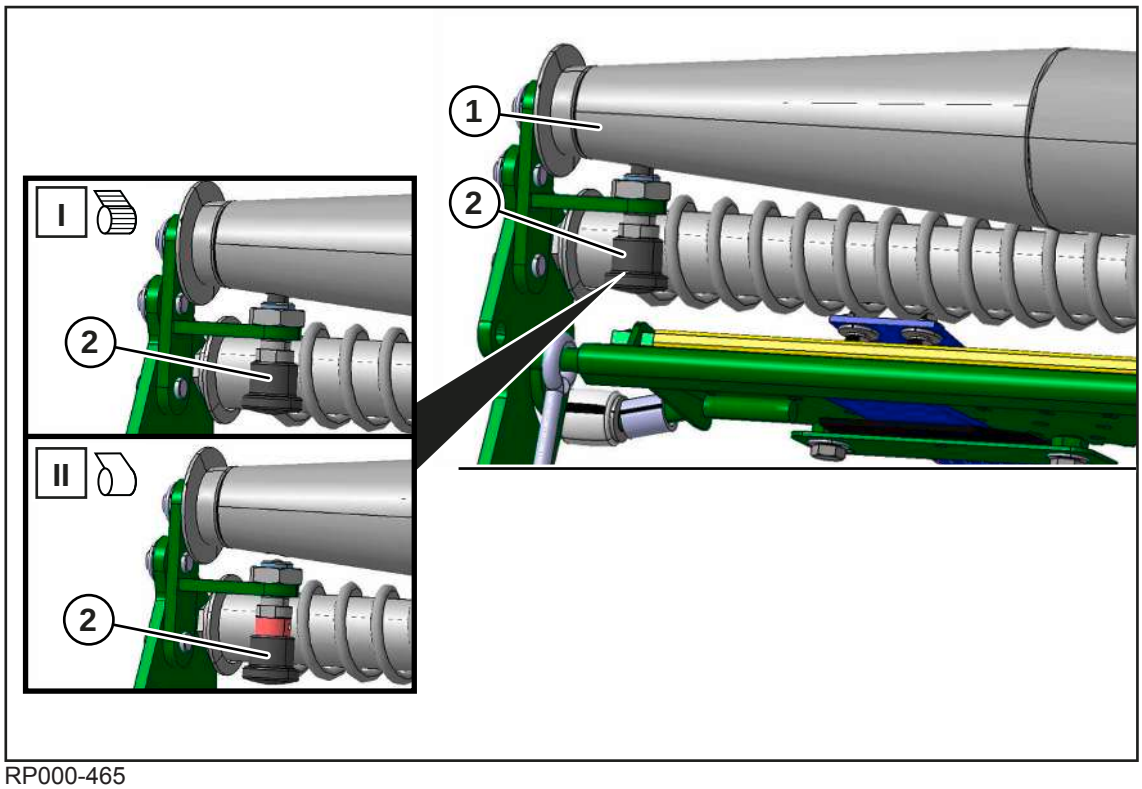
- ▶ Для блокировки стопорного пальца с шаровым шарниром (3) повернуть шаровой шарнир по часовой стрелке настолько, чтобы разжимной штифт (4) двигался в прорези.
- ▶ Одновременно сдвинуть натяжной рычаг (2) вниз к отверстию.
- ➡ Пружина сжатия автоматически вставляет палец в отверстие.

Регулировка вязки сеткой (из положения (II) в положение (I))

- ▶ Для разблокировки стопорного пальца с шаровым шарниром (3) повернуть шаровой шарнир против часовой стрелки и потянуть палец в направлении стрелки, чтобы разжимной штифт (4) двигался в прорези и палец зафиксировался.

15.12 Регулировка блокировки конусного вальца

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



RP000-465

Положение (I) (вязка сеткой)

Стопорный затвор (2) блокирует конусный валец (1), чтобы он не вращался при вязке сеткой.

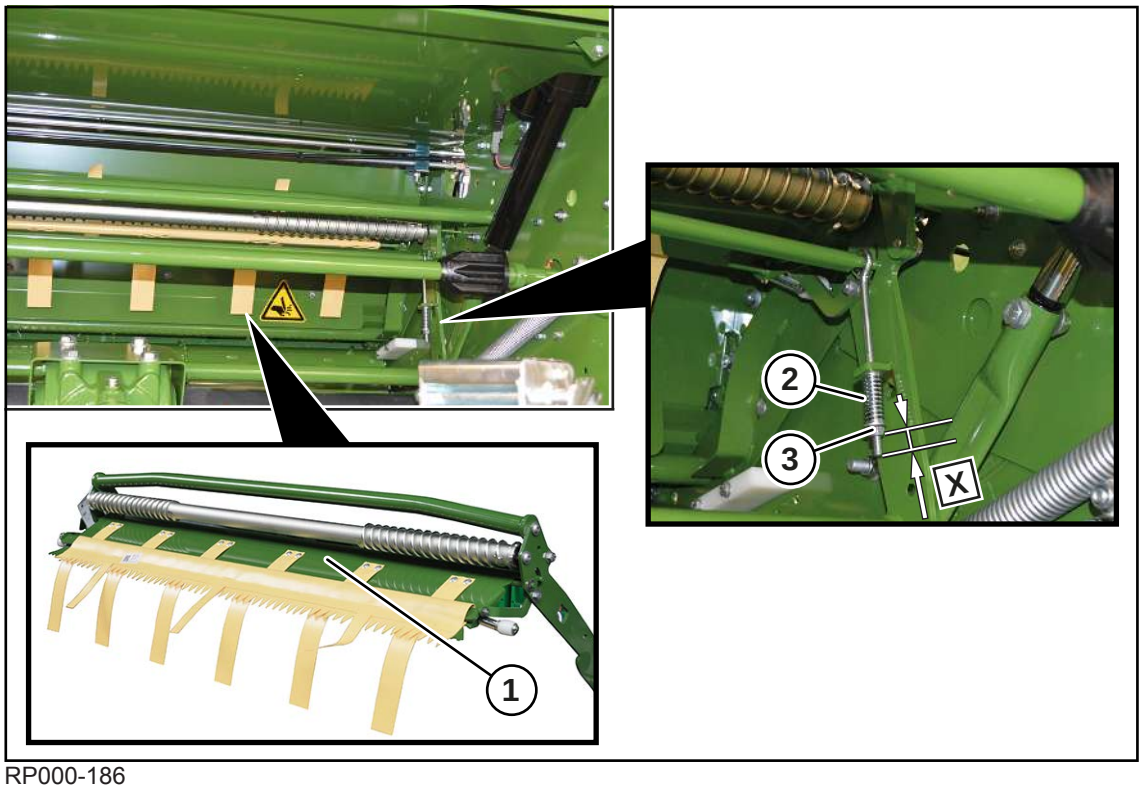
Положение (II) (вязка пленкой)

Стопорный затвор (2) разблокирует конусный валец (1), чтобы он вращался при вязке пленкой.

- Для блокировки конусного вальца (1) при вязке сеткой потянуть стопорный затвор (2) и повернуть против часовой стрелки, чтобы он зафиксировался в положении (I).
- Для разблокировки конусного вальца (1) при вязке пленкой потянуть стопорный затвор (2) и повернуть по часовой стрелке, чтобы он зафиксировался в положении (II).

15.13 Проверка гребня-держателя при вязке сеткой

Версия "вязка сеткой"



RP000-186

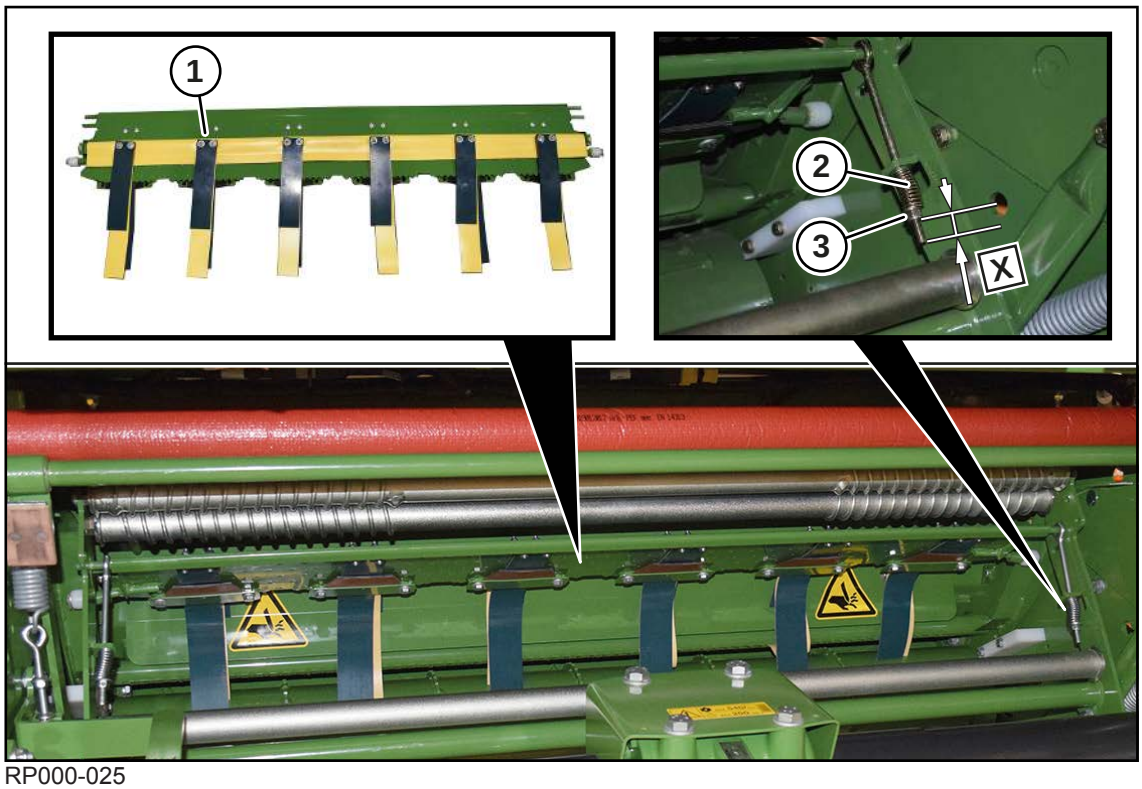
Гребень-держатель (1) находится спереди на машине под отсеком для принадлежностей.

Выполнить следующую проверку идентично с правой и с левой стороны машины.

- Проверить, составляет ли размер X на пружине (2) **X=15 мм**.
- Если размер **X не равен 15 мм**, установить размер с помощью гайки (3).

15.14 Проверка гребня-держателя при вязке пленкой

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



RP000-025

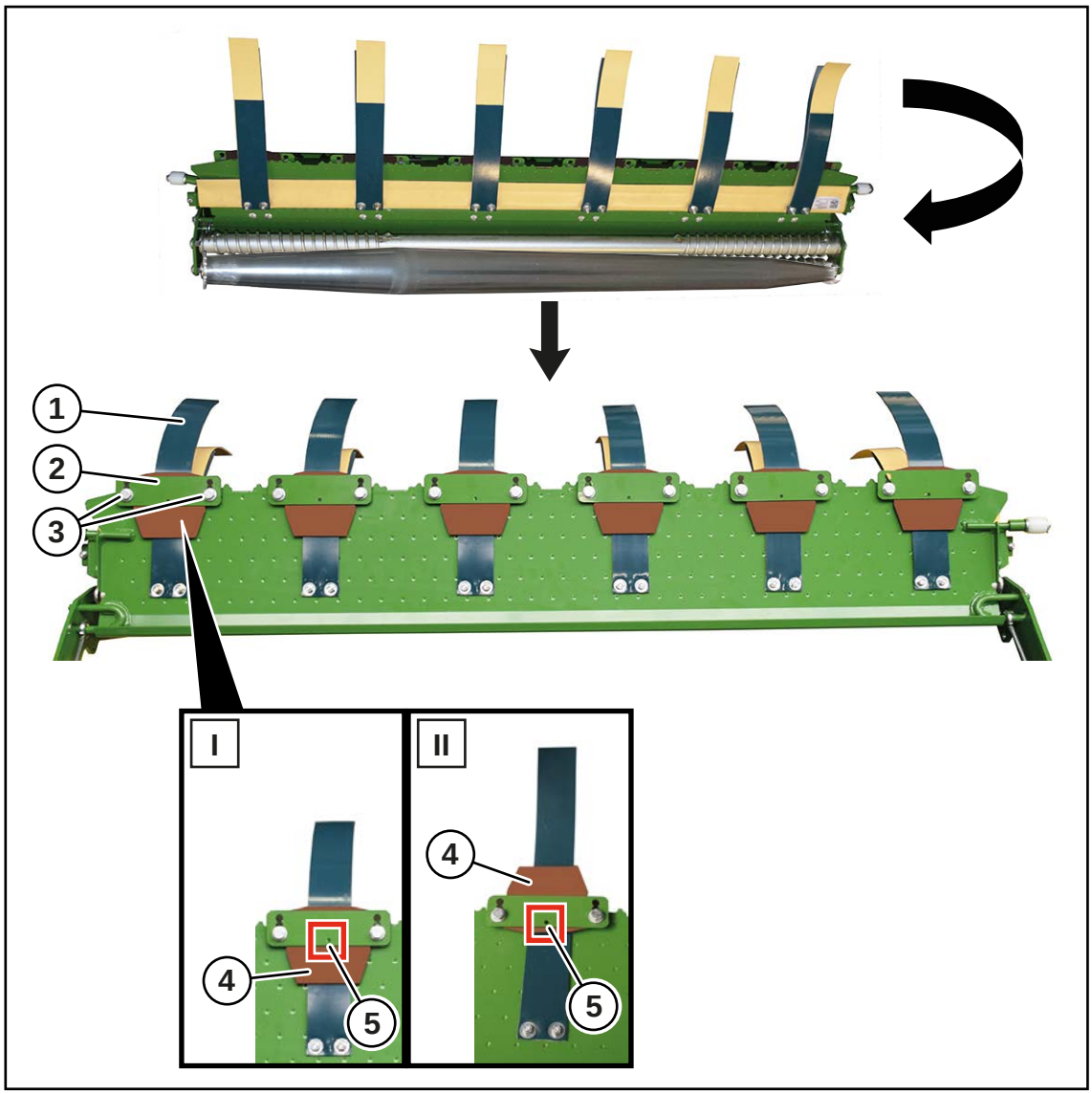
Гребень-держатель (1) находится спереди на машине под отсеком для принадлежностей.

Выполнить следующую проверку идентично с правой и с левой стороны машины.

- Проверить, составляет ли размер X на пружине **X=5 мм**.
- Если размер **X не равен 5 мм**, установить размер с помощью гайки (3).

15.15 Настройка гребня-держателя при вязке пленкой

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



RP000-030

Положение I

Элементы трапециевидной резины (4) с нижней стороны гребня-держателя смонтированы короткой стороной в направлении движения. На рис. показана нижняя сторона гребня-держателя.

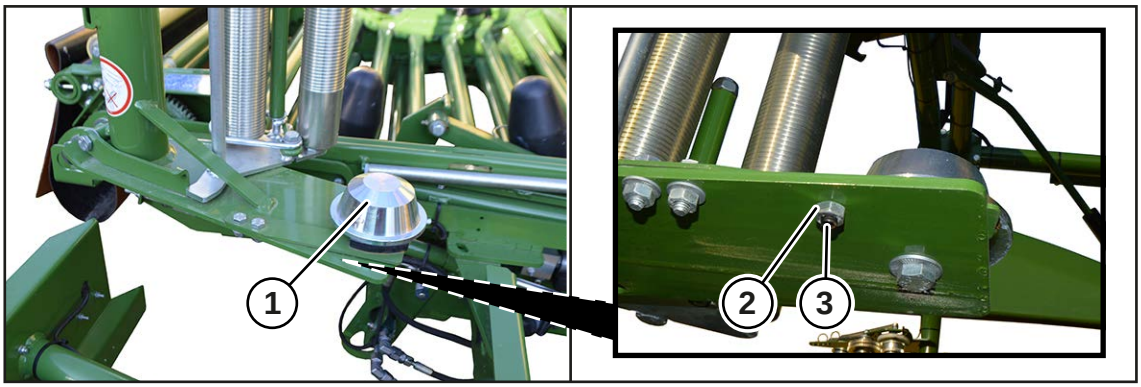
Положение II

Если синие полосы (1) первого подающего вальца сетки не захватываются или захватываются с задержкой, можно перевернуть элементы трапециевидной резины (4). Этим достигается дополнительная поддержка.

На всех 6 элементах трапециевидной резины (4) выполнить следующую настройку:

- Демонтировать винтовые соединения (3) и листовые полосы (2).
- Повернуть элемент трапециевидной резины (4) на 180° так, чтобы более короткий конец был обращен в направлении движения (положение II).
- При этом проследить, чтобы коричневая тканевая сторона была обращена вниз.
- Монтировать листовую полосу (2) посредством винтовых соединений (3).
- При этом отверстие (5) на листовой полосе (2) должно быть ориентировано против направления движения.

15.16 Настройка тормоза пленки на обмоточном устройстве

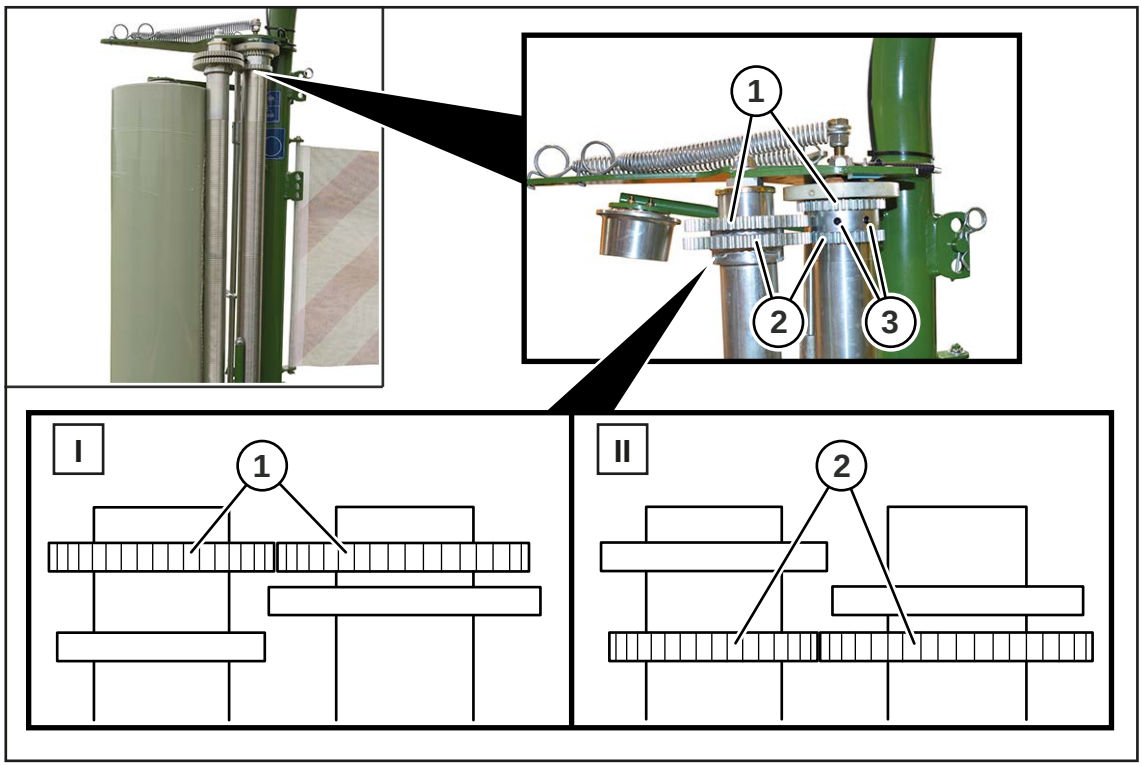


RP000-458

Если рулон пленки имеет выбег, то настройте тормоз пленки (1):

- Ослабить контргайку (2).
- Завернуть винт (3) дальше.
- Затянуть контргайку (2).

15.17 Настройка предварительного растяжения пленки на обмоточном устройстве



RP000-298

Выбором пар шестеренок на кронштейне обмотки можно регулировать предварительное растяжение от 50% до 70%.

Положение (I): 50% предварительного растяжения, установка на верхней паре шестеренок (1)

Положение (II): 70% предварительного растяжения, установка на нижней паре шестеренок (2)

Выполнить следующую настройку идентично с правой и с левой стороны обмоточного устройства:

- ▶ Ослабить резьбовые штифты (3).
- ▶ Установить нужную пару шестеренок (1) или (2) в положение (I) или положение (II) и зафиксировать резьбовыми штифтами (3).

Проверка предварительного растяжения

- ▶ Нанести на пленку в рулоне 2 линии на расстоянии 10 см.
- ▶ После наматывания пленки на рулон кормовой массы измерить расстояние между 2 линиями.
- ➡ При правильно установленном предварительном растяжении 50% расстояние составит около **15 см**.
- ➡ При правильно установленном предварительном растяжении 70% расстояние составит около **17 см**.

Ширина растянутой пленки, измеренная на плоских концах рулона кормовой массы, при исходной ширине:

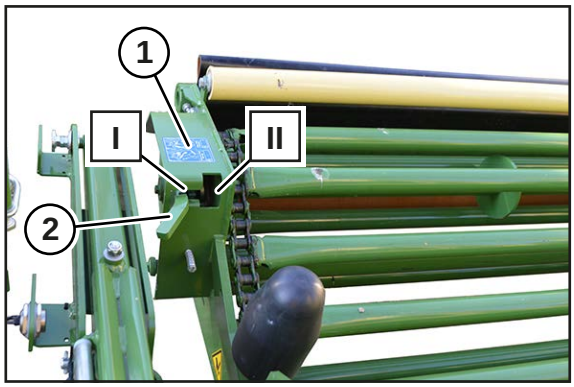
- 500 мм составлять не менее 400 мм и
- 750 мм составлять не менее 600 мм

.

Чрезмерное предварительное растяжение имеется, если одним рулоном пленки удается обмотать значительно большее количество рулонов, или если пленка в поперечном направлении становится слишком узкой.

- ▶ Если имеется чрезмерное предварительное растяжение, немедленно прервать процесс обмотки.
- ▶ Найти причину ошибки. В случае необходимости, свяжитесь с сервисным партнёром фирмы KRONE.
- ▶ Продолжать процесс обмотки только после правильной установки предварительного растяжения.

15.18 Регулировка редуктора на упаковочном столе на ширину пленки



RP000-459

В зависимости от используемого размера рулона пленки необходимо провести соответствующую настройку на редукторе упаковочного стола.

На редукторе упаковочного стола имеется наклейка (1), которая показывает положения переключающего рычага (2) для соответствующего размера рулона пленки.

Положение рычага (1)	Пояснение
I	Положение переключения для пленки шириной 500 мм
II	Положение переключения для пленки шириной 750 мм

- ▶ Установите переключающий рычаг (2) в желательное положение (I) или (II).

16 Техническое обслуживание

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

16.1 Таблица технического обслуживания

16.1.1 Техническое обслуживание – перед началом сезона

Проверить уровень масла	
Главный редуктор	*см. страницу 235*
Редуктор / гидронасос	*см. страницу 236*
Редуктор кронштейна обмотки	
Редуктор / упаковочный стол	
Гидробак	*см. страницу 265*
Централизованная система смазки цепи	*см. страницу 256*

Замена масла	
Гидробак	*см. страницу 265*

Компоненты	
Регулировка приводных цепей	*см. страницу 248*
Затяжка болтов/гаек на машине	*см. страницу 230*
Подтягивание гаек колес	*см. страницу 234*
Проверить давление воздуха в шинах	*см. страницу 234*
Очистить втулку и сцепную петлю	*см. страницу 239*
Замена фильтра централизованной системы смазки цепи	*см. страницу 257*
Смазка предохранительных роликов устройства индивидуальной фиксации ножей	*см. страницу 247*
Слить конденсат из ресивера пневматической тормозной системы	*см. страницу 259*

Компоненты	
Подготовка тормозного диска тормоза вязального материала	*см. страницу 53*
Смазать машину согласно схеме смазки	*см. страницу 226*
Запустить процесс вязки и процесс обмотки и проверить функции	*см. страницу 84*
Проверять гидравлические шланги	*см. страницу 237*
Очистка направляющей трубы или конусного вальца вязки	*см. страницу 238*
Проверить электрические соединительные кабели и при необходимости поручить их ремонт или замену сервисному партнеру фирмы KRONE	

16.1.2 Техническое обслуживание — после окончания сезона

Компоненты	
Очистка машины	*см. страницу 237*
Смазать машину согласно схеме смазки	*см. страницу 226*
Смазка карданного вала	*см. страницу 230*
Смазать резьбу установочных винтов консистентной смазкой	
Слить конденсат из ресивера пневматической тормозной системы	*см. страницу 259*
Очистка приводных цепей	*см. страницу 240*
Смазать голые штоки поршней всех гидравлических цилиндров и задвинуть их как можно дальше	
Смазать маслом все шарниры рычагов и опоры, где нет возможности для смазки маслом	
Обработать повреждения лакокрасочного покрытия, места без краски законсервировать антикоррозионным средством	
Проверить легкость хода всех подвижных деталей. При потребности демонтировать, очистить, смазать и снова смонтировать.	
Защита от коррозии тормозного диска тормоза вязального материала	*см. страницу 240*
Установить машину в защищенном от атмосферных воздействий, сухом месте, в стороне от коррозионно-активных веществ	
Защитить шины от внешних воздействий, например, масла, консистентной смазки и солнечных лучей.	

16.1.3 Техническое обслуживание – Однократно после 10 часов

Компоненты	
Подтягивание гаек колес	*см. страницу 234*
Затянуть винтовые соединения на дышле	*см. страницу 240*
Проверить давление воздуха в шинах	*см. страницу 234*
Поручить проверку регулировочного рычага тормозной системы сервисному партнеру фирмы KRONE	
Проверить гидравлические шланги на наличие утечек, при необходимости поручить их замену сервисному партнеру фирмы KRONE	*см. страницу 237*
Очистить втулку и сцепную петлю	*см. страницу 239*
Проверка/замена ножей	*см. страницу 244*
Проверить задний транспортер и отрегулировать при необходимости	*см. страницу 252*

16.1.4 Техническое обслуживание – Однократно после 50 часов

Замена масла	
Главный редуктор	*см. страницу 235*
Редуктор / гидронасос	*см. страницу 236*
Редуктор кронштейна обмотки	
Редуктор / упаковочный стол	

16.1.5 Техническое обслуживание – Каждые 10 часов, минимум ежедневно

Проверить уровень масла	
Главный редуктор	*см. страницу 235*
Редуктор / гидронасос	*см. страницу 236*
Редуктор кронштейна обмотки	
Редуктор / упаковочный стол	
Гидробак	*см. страницу 265*

Компоненты	
Очистка машины	*см. страницу 237*
Проверка исправности тормозной системы	
Очистить втулку и сцепную петлю	*см. страницу 239*
Проверка дозирующих узлов централизованной системы смазки цепи и очистка при необходимости	*см. страницу 257*

16.1.6 Техническое обслуживание – Каждые 50 часов

Компоненты	
Затяжка болтов/гаек на машине	*см. страницу 230*
Затянуть винтовые соединения на дышле	*см. страницу 240*
Подтягивание гаек колес	*см. страницу 234*
Проверить давление воздуха в шинах	*см. страницу 234*
Слить конденсат из ресивера пневматической тормозной системы	*см. страницу 259*
Смазать маслом цепь упаковочного стола	

16.1.7 Техническое обслуживание – каждые 250 часов

Компоненты	
Подтянуть цепь упаковочного стола	*см. страницу 254*

16.1.8 Техническое обслуживание – Каждые 500 часов

Замена масла	
Главный редуктор	*см. страницу 235*
Редуктор / гидронасос	*см. страницу 236*
Редуктор кронштейна обмотки	
Редуктор / упаковочный стол	
Гидробак	*см. страницу 265*

16.1.9 Техническое обслуживание – каждые 1000 рулонов

Компоненты	
Проверить задний транспортер и отрегулировать при необходимости	*см. страницу 252*

16.1.10 Техническое обслуживание – каждые 2 года

Компоненты	
Поручить проверку воздушного ресивера сервисному партнеру фирмы KRONE	
Поручить техобслуживание пневматических тормозных цилиндров сервисному партнеру фирмы KRONE	

16.2 Схема смазки

УКАЗАНИЕ

Повреждения на опорных узлах

При использовании других, отличных от разрешенных к применению, консистентных смазок или при использовании разных смазок на смазанных деталях могут возникнуть повреждения.

- Использовать исключительно разрешенные консистентные смазки, *см. страницу 51*.
- Не использовать графитосодержащие консистентные смазки.
- Не использовать разные консистентные смазки.

УКАЗАНИЕ

Загрязнение окружающей среды горюче-смазочными материалами

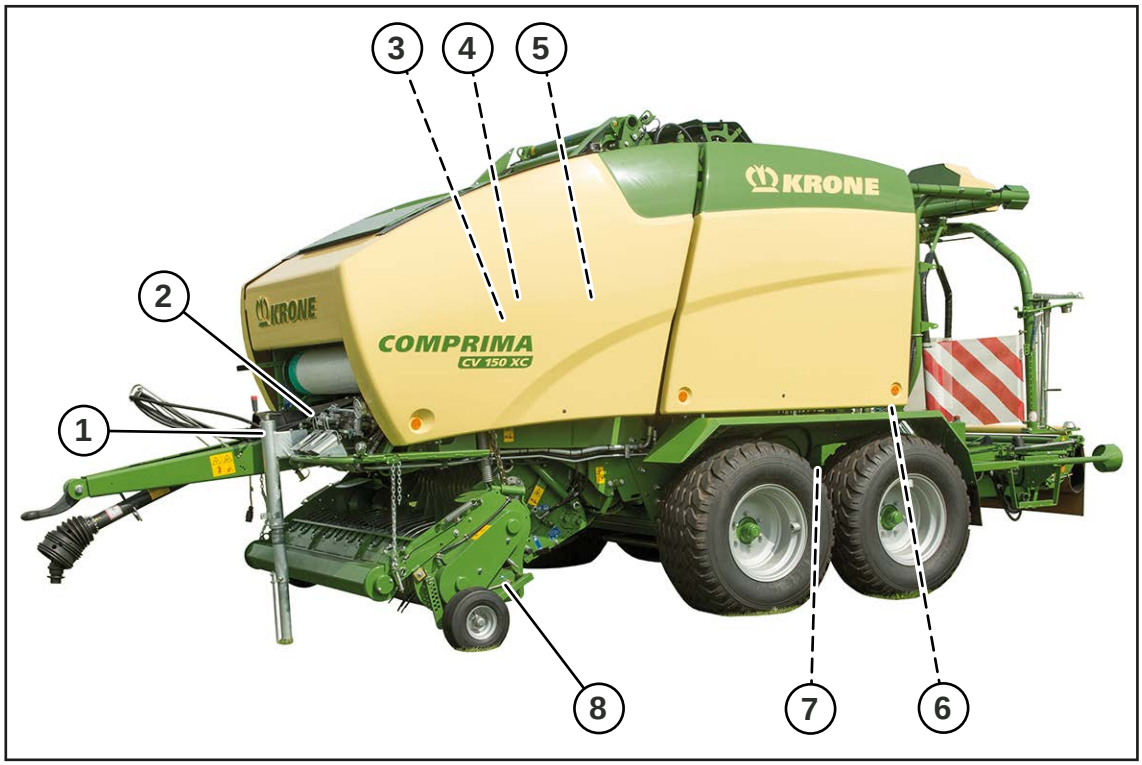
Неправильное хранение и неправильная утилизация горюче-смазочных материалов может привести к засорению окружающей среды. Даже минимальные количества этих материалов наносят ущерб окружающей среде.

- Храните горюче-смазочные материалы согласно законодательным предписаниям в подходящих контейнерах.
- Утилизируйте использованные горюче-смазочные материалы в соответствии с законодательными предписаниями.

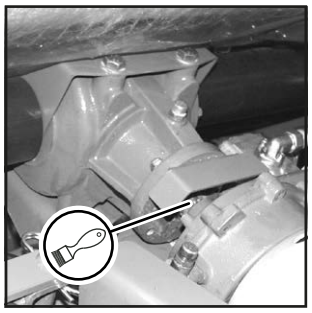
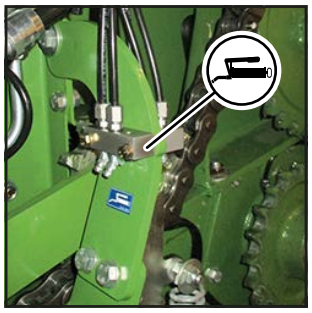
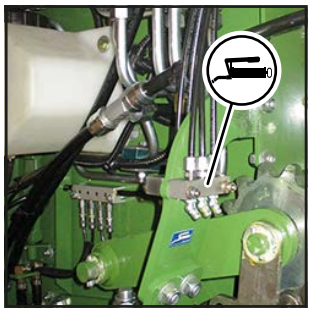
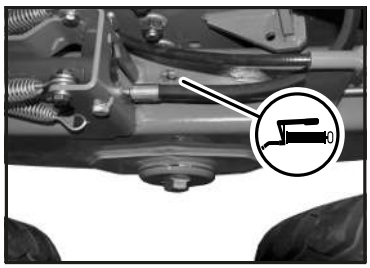
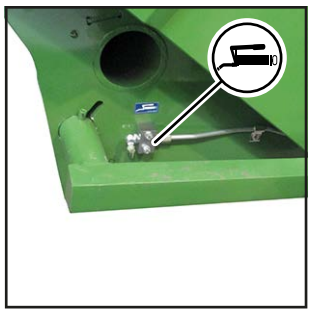
При указании интервалов технического обслуживания за основу берется средняя загруженность машины. В случае увеличения загрузки и в экстремальных условиях работы интервалы технического обслуживания необходимо соответственно уменьшить. Виды смазки обозначены на схеме смазки символами, см. таблицу.

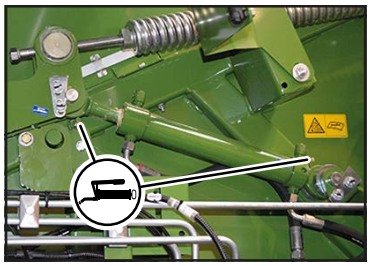
Вид смазки	Смазочный материал	Примечание
Смазывание	Универсальная смазка	▶ В каждый смазочный ниппель сделать прибл. два качка смазки смазочным шприцом. ▶ Удалить излишки смазки на смазочном ниппеле.
Покрытие смазкой	Универсальная смазка	▶ Удалить отработанную смазку. ▶ Нанести тонкий слой новой смазки посредством кисточки. ▶ Удалить излишки смазки.

Левая сторона машины

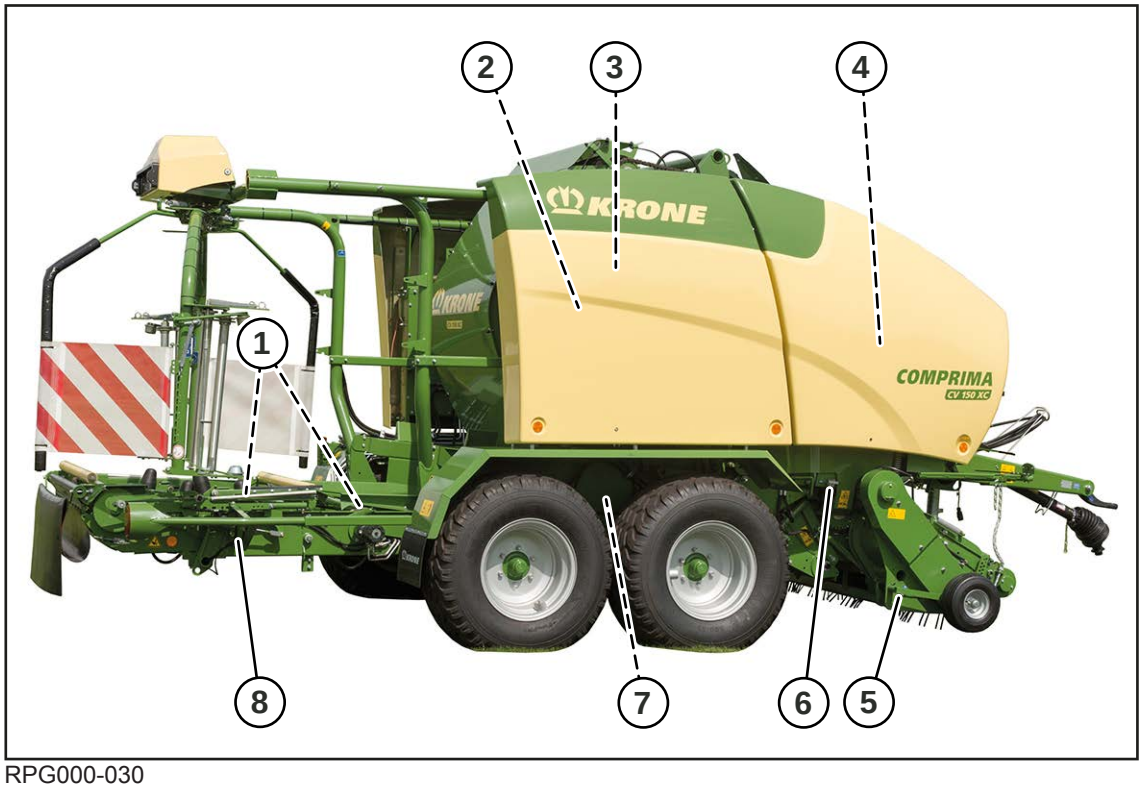


RPG000-029

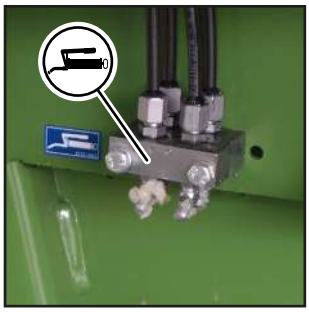
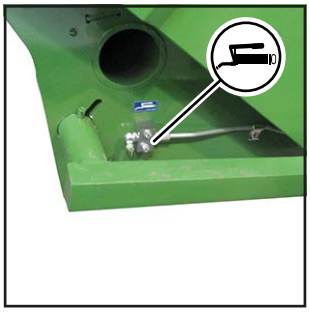
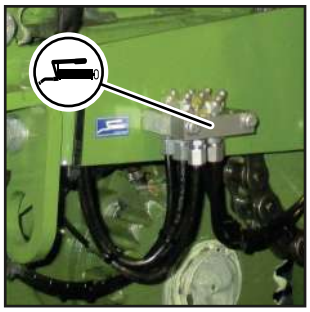
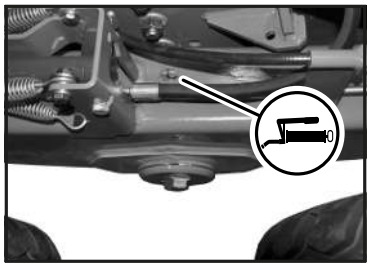
Каждые 20 часов эксплуатации		
(2) 	(3) 	(4) 
(6)	(7) 	(8) 

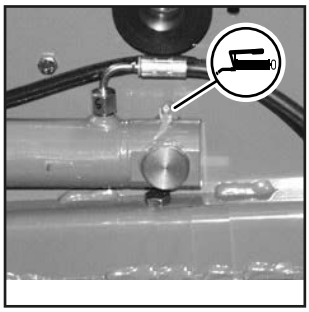
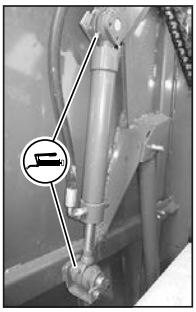
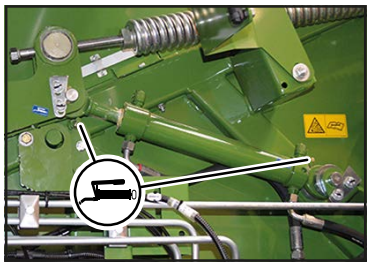
Каждые 50 часов эксплуатации		
(1)	(5) 	

Правая и задняя часть машины

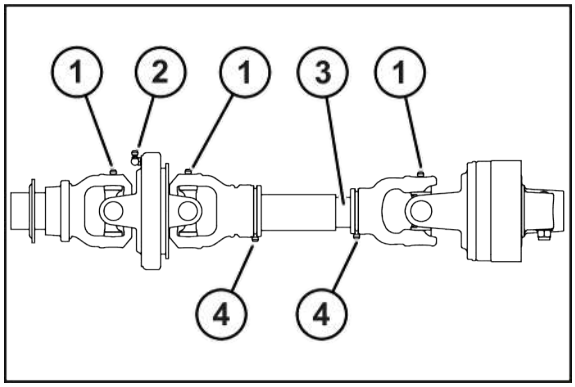


RPG000-030

каждые 20 часов эксплуатации		
(3) 	(5) 	(6) 
(7) 	(8) 	

каждые 50 часов эксплуатации		
(1) 	(2) 	(4) 

16.3 Смазка карданного вала



RP000-176

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ Соблюдать инструкцию по эксплуатации производителя карданного вала.

▶ Очистить карданный вал.

▶ Смазывать карданные валы универсальной смазкой с указанной в следующей таблице периодичностью смазки.

Список рекомендуемых к использованию консистентных смазок, *см. страницу 51*.

В таблице ниже представлена информация о количестве смазочного материала и интервале смазки на точку смазки.

Поз.	Количество смазочного материала	Интервал смазки
(1)	18 г	50 часов
(2)	30 г	
(3)	20 г	
(4)	6 г	

16.4 Моменты затяжки

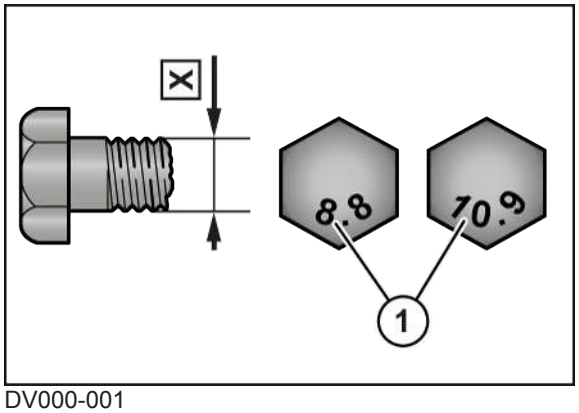
Отличающиеся моменты затяжки

Все болтовые соединения должны быть затянуты с перечисленными далее моментами затяжки. Отличия к таблицам обозначены соответствующим образом.

Болты с крупным шагом метрической резьбы

ИНФОРМАЦИЯ

Таблица недействительна для болтов с потайной головкой и внутренним шестигранником, если болт с потайной головкой затягивается посредством внутреннего шестигранника.

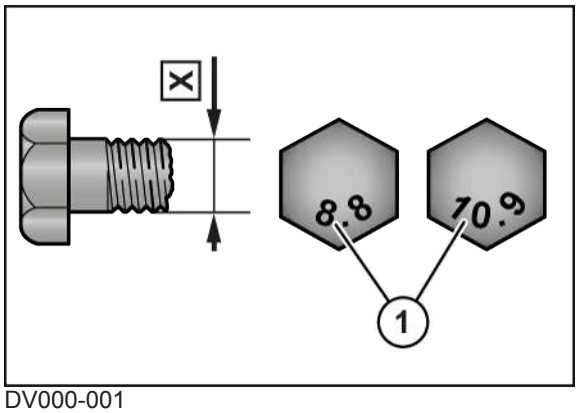


DV000-001

X Размер резьбы 1 Класс прочности на головке болта

X	Класс прочности			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Момент затяжки (Нм)			
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

Болты с мелким шагом метрической резьбы



DV000-001

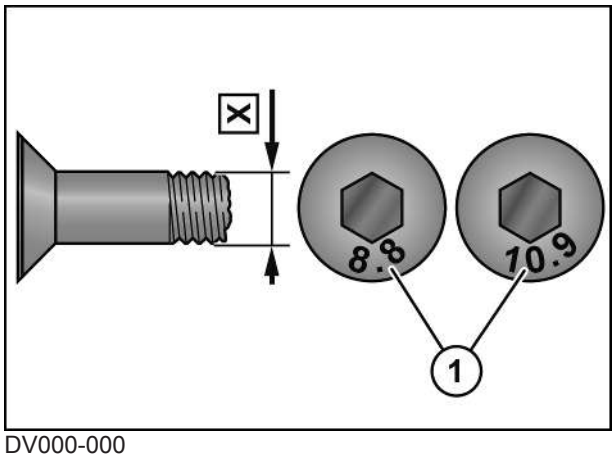
X Размер резьбы 1 Класс прочности на головке болта

X	Класс прочности			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Момент затяжки (Нм)			
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

Болты с метрической резьбой, потайной головкой и внутренним шестигранником

ИНФОРМАЦИЯ

Таблица действительна только для болтов с потайной головкой, внутренним шестигранником и метрической резьбой, если они затягиваются посредством внутреннего шестигранника.



DV000-000

X Размер резьбы

1 Класс прочности на головке болта

X	Класс прочности			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Момент затяжки (Нм)			
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

Резьбовые пробки на редукторах

ИНФОРМАЦИЯ

Моменты затяжки действительны только для монтажа резьбовых пробок, смотровых окон, воздушных фильтров и воздушных клапанов в редукторах с чугунным, алюминиевым и стальным корпусом. Под понятием резьбовая пробка подразумевается пробка сливного отверстия, контрольная пробка, воздушный фильтр.

Таблица действительна только для резьбовых пробок с внешним шестигранником в комплекте с медным уплотнительным кольцом и для воздушных клапанов из латуни с фасонным уплотнительным кольцом.

Резьба	Резьбовая пробка и смотровое окно с медным кольцом[1] Сапун из стали		Воздушный клапан из латуни Воздушный фильтр из латуни	
	из стали и чугуна	из алюминия	из стали и чугуна	из алюминия
	Максимальный момент затяжки (Нм) (±10%)			
M10 x1			8	
M12 x1,5			14	
G1/4“			14	
M14 x1,5			16	
M16 x1,5	45	40	24	24
M18 x1,5	50	45	30	30
M20 x1,5			32	
G1/2“			32	
M22 x1,5			35	
M24 x1,5			60	
G3/4“			60	
M33 x2			80	
G1“			80	
M42 x1,5			100	
G1 1/4“			100	

[1] Медные кольца необходимо всегда заменять.

16.5 Проверка/техническое обслуживание шин

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Визуальный контроль шин

▶ Проверить шины визуальным контролем на наличие порезов и трещин.

➡ При наличии порезов или трещин в шинах поручить одному из сервисных партнеров KRONE отремонтировать или заменить шины.

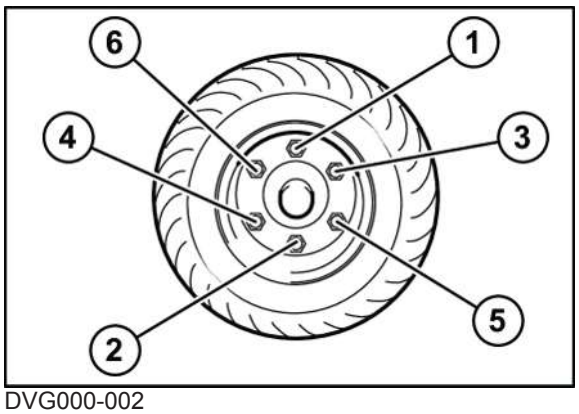
Периодичность техобслуживания для визуального контроля шин, *см. страницу 222*.

Проверка/регулировка давления воздуха в шинах

- ▶ Проверить давление воздуха в шинах, *см. страницу 50*.
- ➡ Если давление воздуха в шинах слишком высокое, выпустить воздух.
- ➡ Если давление воздуха в шинах слишком низкое, повысить давление воздуха в шинах.

Периодичность техобслуживания для проверки давления воздуха в шинах, *см. страницу 222*.

Подтягивание гаек колес



DVG000-002

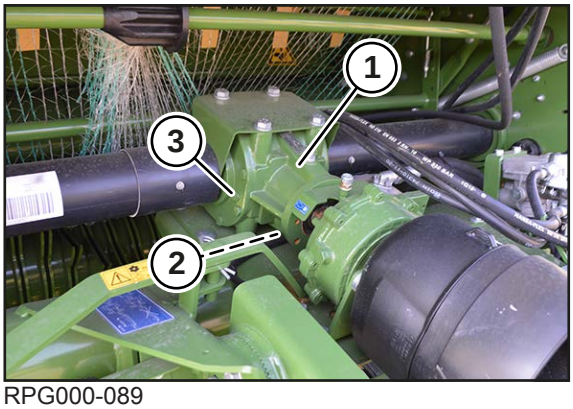
- ▶ Затянуть гайки колес крест-накрест (как показано на рисунке) посредством динамометрического ключа, момент затяжки *см. страницу 234*.

Периодичность техобслуживания, *см. страницу 222*.

Момент затяжки: гайки колес

Резьба	Раствор ключа	Количество болтов на ступице	Максимальный момент затяжки	
			черная	оцинкованная
M12 x1,5	19 мм	4/5 штук	95 Нм	95 Нм
M14 x1,5	22 мм	5 штук	125 Нм	125 Нм
M18 x1,5	24 мм	6 штук	290 Нм	320 Нм
M20 x1,5	27 мм	8 штук	380 Нм	420 Нм
M20 x1,5	30 мм	8 штук	380 Нм	420 Нм
M22 x1,5	32 мм	8/10 штук	510 Нм	560 Нм
M22 x2	32 мм	10 штук	460 Нм	505 Нм

16.6 Техобслуживание главного редуктора



RPG000-089

Главный редуктор (1) находится за дышлом в передней части машины. Резьбовая заглушка контрольного и заливного отверстия (3) находится сбоку на главном редукторе. Резьбовая заглушка (2) для слива масла находится снизу на главном редукторе (1).

Главный редуктор (1) находится за дышлом в передней части машины. Резьбовая заглушка контрольного и заливного отверстия (3), а также резьбовая заглушка (2) для слива масла находятся сбоку на главном редукторе (1).

Периодичность техобслуживания: *см. страницу 222*

Количество и типы масла: *см. страницу 51*

✓ Машина стоит горизонтально на прочном и ровном основании.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Проверка уровня масла

▶ Демонтировать резьбовую заглушку контрольного и заливного отверстия (3).

⇨ Уровень масла должен доходить до контрольного и заливного отверстия (3).

Если уровень масла доходит до контрольного и заливного отверстия (3).

▶ Монтировать пробку контрольного и заливного отверстия (3), момент затяжки *см. страницу 233*

Если уровень масла не доходит до контрольного и заливного отверстия (3):

▶ Долить масло через контрольное и заливное отверстие (3) до уровня контрольного и заливного отверстия (3).

▶ Монтировать пробку контрольного и заливного отверстия (3), момент затяжки *см. страницу 233*

Замена масла

✓ Для вытекающего масла имеется в распоряжении подходящая емкость.

▶ Демонтировать резьбовую заглушку контрольного и заливного отверстия (3).

▶ Демонтировать резьбовую заглушку (2) для слива масла.

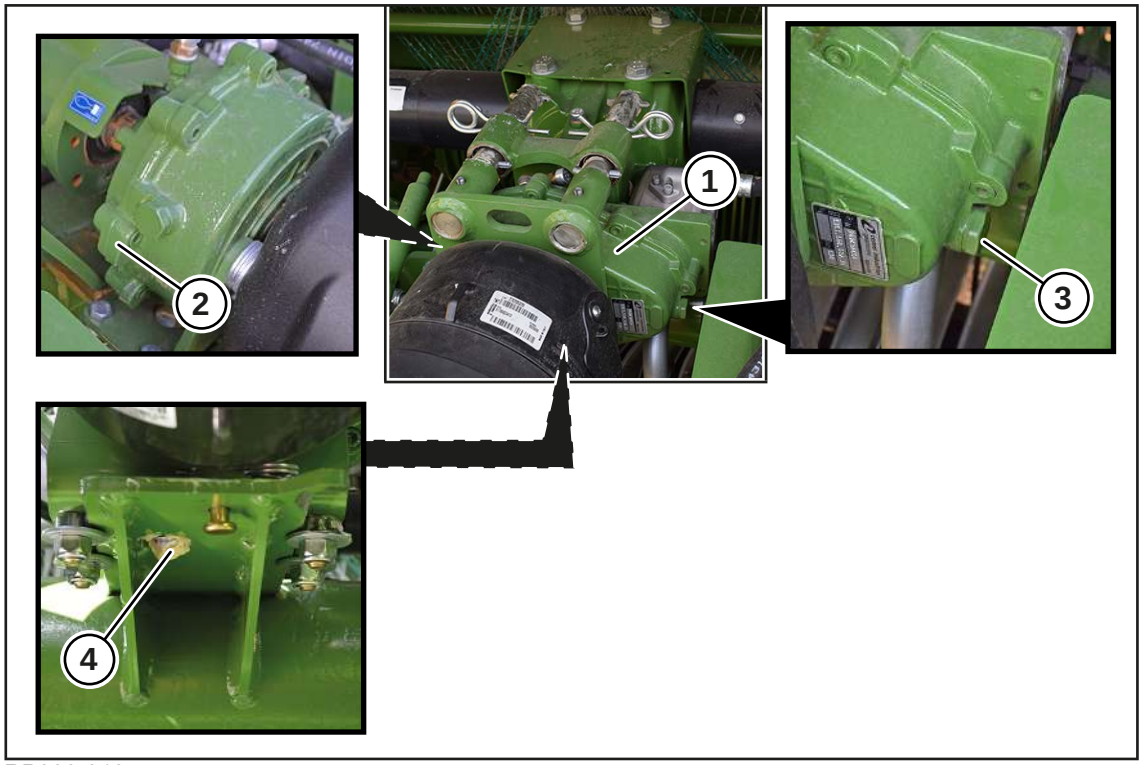
▶ Слить масло в подходящую емкость.

▶ Монтировать резьбовую заглушку (2) *см. страницу 233*.

▶ Залить масло через контрольное и заливное отверстие (3) до уровня контрольного и заливного отверстия (3).

▶ Монтировать пробку контрольного и заливного отверстия (3), момент затяжки *см. страницу 233*

16.7 Техническое обслуживание редуктора гидронасоса



RP000-313

Редуктор гидронасоса (1) находится за главным приводом в передней части машины.

Периодичность техобслуживания: *см. страницу 222*

Количества и типы масла: *см. страницу 51*

✓ Машина стоит горизонтально на прочном и ровном основании.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Проверка уровня масла

▶ Демонтировать резьбовую заглушку контрольного отверстия (3).

⇨ Уровень масла должен доходить до контрольного отверстия (3).

Если уровень масла доходит до контрольного отверстия (3):

▶ Монтировать пробку контрольного отверстия (3), момент затяжки *см. страницу 233*.

Если уровень масла не доходит до контрольного отверстия (3):

▶ Залить новое масло через заливную горловину (2) так, чтобы его уровень доходил до контрольного отверстия (3).

▶ Монтировать пробку контрольного отверстия (3), момент затяжки *см. страницу 233*.

Замена масла

✓ Для вытекающего масла имеется в распоряжении подходящая емкость.

▶ Демонтировать резьбовую заглушку контрольного отверстия (3).

▶ Демонтировать резьбовую заглушку (4) для слива масла.

▶ Слить масло в подходящую емкость.

- ▶ Монтировать резьбовую заглушку (4), *см. страницу 233*.
- ▶ Залить новое масло через заливную горловину (2) так, чтобы его уровень доходил до контрольного отверстия (3).
- ▶ Монтировать пробку контрольного отверстия (3), момент затяжки *см. страницу 233*.

16.8 Проверить гидравлические шланги

Гидравлические шланги подвержены естественному старению. Вследствие этого их срок службы ограничен. Рекомендованный срок службы составляет 6 лет, в него также включен максимальный срок хранения 2 года. Дата изготовления напечатана на гидравлических шлангах. При проверке гидравлических шлангов должны соблюдаться специфические для страны эксплуатации условия (например, предписания отраслевой страховой компании).

Выполнение визуального контроля

- ▶ Проверить все гидравлические шланги посредством визуального контроля на наличие повреждений и мест утечек, при необходимости поручить их замену авторизированным, квалифицированным специалистам.

16.9 Очистка машины

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Повреждение глаз разлетающимися частицами загрязнений!

При чистке машины сжатым воздухом или установкой для чистки под высоким давлением частицы загрязнений разлетаются с большой скоростью. Частицы загрязнений могут попадать в глаза и травмировать их.

- ▶ Не допускайте людей в рабочую зону.
- ▶ При выполнении работ по очистке сжатым воздухом или с помощью установки для чистки под высоким давлением используйте соответствующую рабочую одежду (например, защитные очки).

УКАЗАНИЕ

Повреждения на машине вследствие воздействия воды установки для чистки под высоким давлением

Если при чистке струя воды установки для чистки под высоким давлением направляется непосредственно на подшипники и компоненты электрики или электроники, эти детали могут быть повреждены.

- ▶ Не направляйте струю воды установки для чистки под высоким давлением на подшипники и компоненты электрики/электроники.

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ▶ После каждого использования очищайте следующие зоны машины:

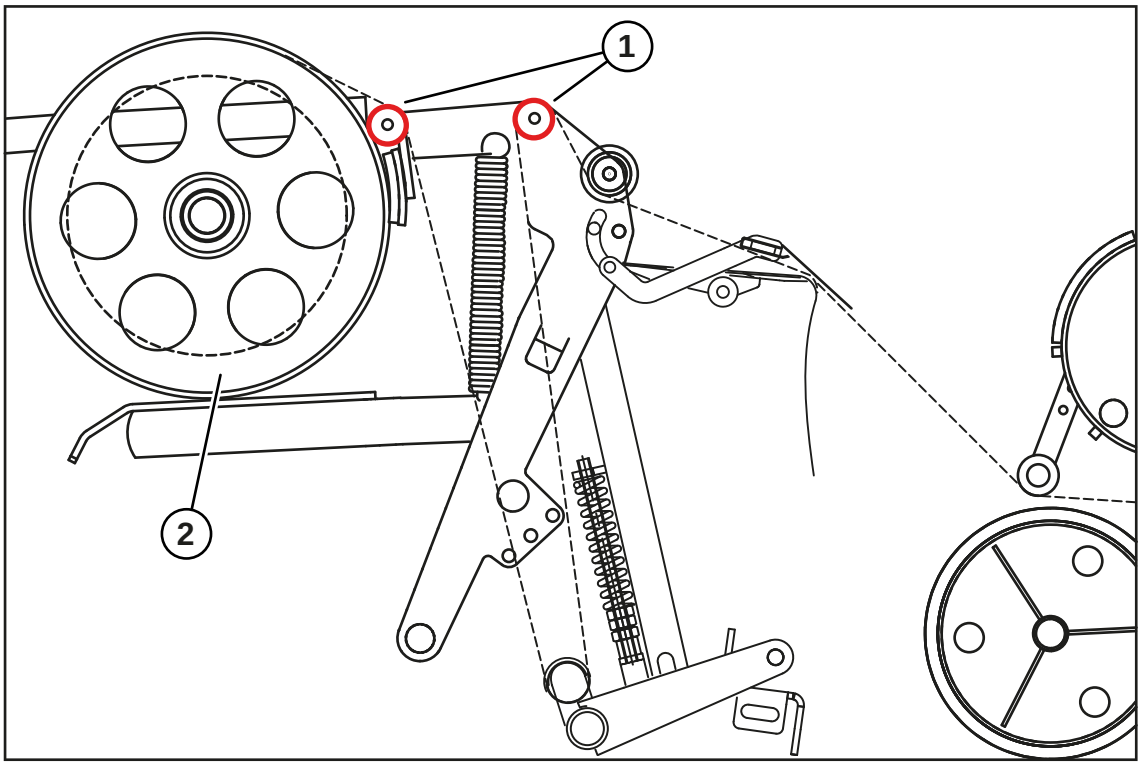
- всю зону вокруг вязки,
- приводные звездочки и верхние подпрессовывающие вальцы передней пресс-камеры.

- ▶ Кроме того, после каждого использования очистить сжатым воздухом все подвижные части на штангах и рычагах тормоза, например, штангу поршня, тормозной рычаг и регулировочные рычаги. Так можно исключить механические закупорки.
- ▶ При необходимости повторять очистку несколько раз в день.

16.10 Очистка направляющей трубы или конусного вальца вязки

Периодичность техобслуживания см. в таблице техобслуживания, *см. страницу 222*.

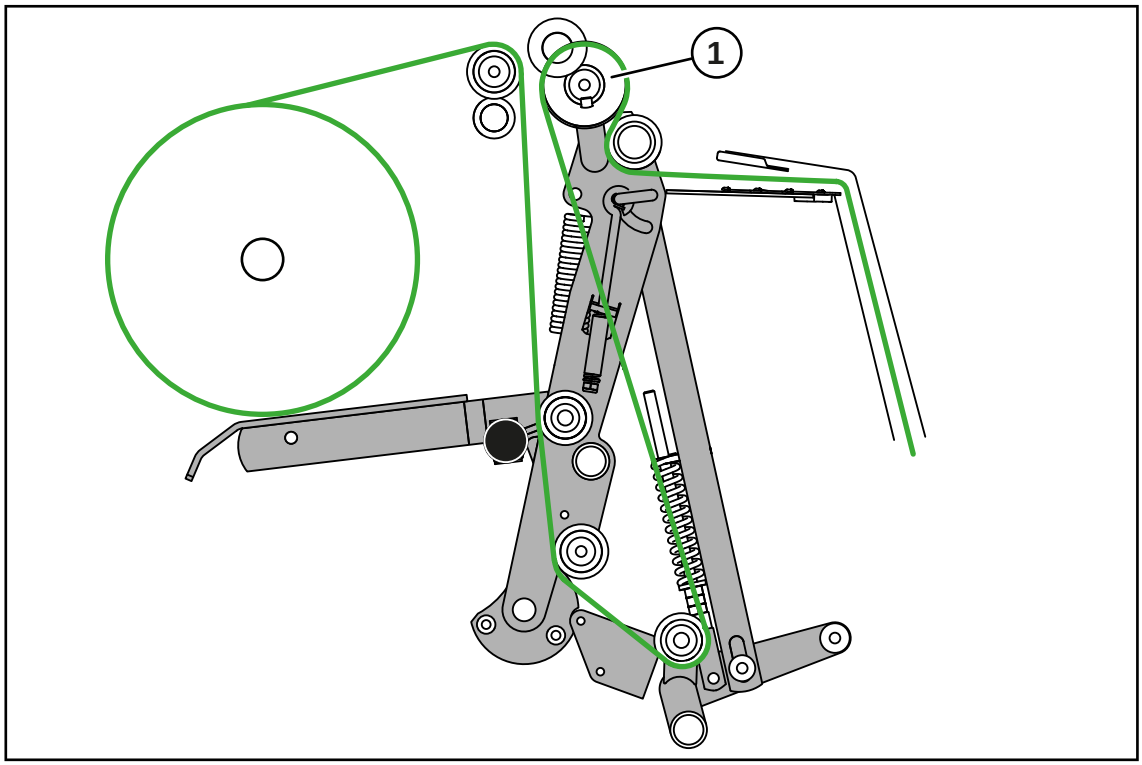
Версия "вязка сеткой"



RP000-467

- Очистить все фиксированные направляющие трубы (1) и рабочую поверхность тормозного диска (2) в вязальном устройстве от возможно возникшей коррозии.

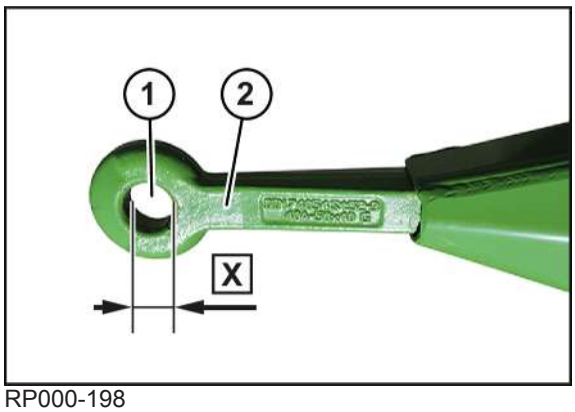
Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



RP000-468

- Проверить отсутствие коррозии конического вальца (1) и при необходимости удалить коррозию.
- Очистить рабочую поверхность тормозного диска (здесь не показан) тормоза упаковочного материала от возможно возникшей коррозии.

16.11 Очистить втулку и сцепную петлю



RP000-198

Сцепная петля должна быть всегда подсоединена горизонтально в вилке прицепного устройства трактора. Предел износа втулки (1) в сцепной петле (2) составляет **X=43 мм**. Если размер X превышен, необходимо поручить замену сцепной петли (1) сервисному партнеру KRONE.

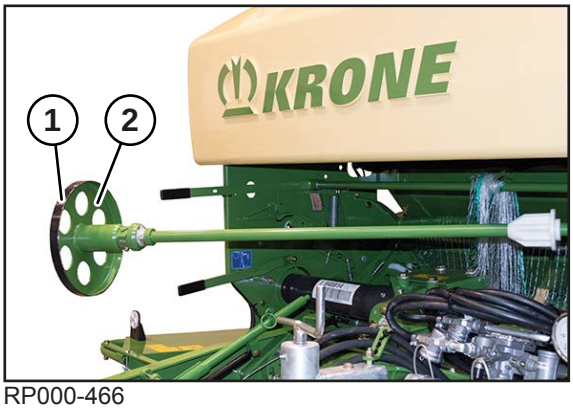
- Чтобы уменьшить износ, ежедневно очищать втулку (1) и сцепную петлю (2) и смазывать их консистентной смазкой.

16.12 Очистка приводных цепей

После конца сезона необходимо очистить приводные цепи машины.

- ▶ Очистить приводные цепи установкой для чистки под высоким давлением и оставить их сохнуть.
- ▶ Очищенные и высохшие цепи смазать моторным маслом.
- ▶ Ввести в действие машину, чтобы моторное масло распределилось по всем контактным поверхностям.
- ▶ Проверить износ цепей и цепных звездочек.

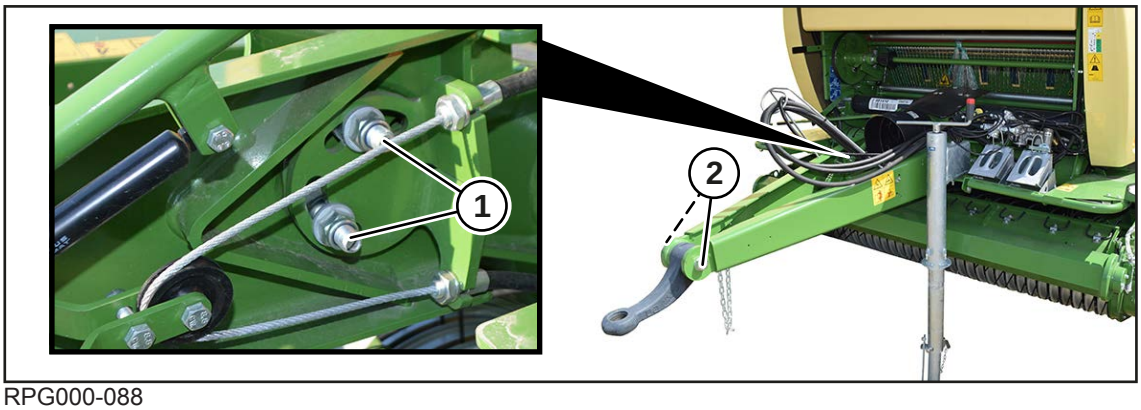
16.13 Защита от коррозии тормозного диска тормоза вязального материала



RP000-466

- ▶ Чтобы избежать коррозии на тормозном диске тормоза вязального материала, обклеить тормозную поверхность тормозного диска (2) изоляционной лентой (1).

16.14 Проверка винтовых соединений на дышле



RPG000-088

- ▶ Проверить правильность момента затяжки для монтажа винтовых соединений (1) или (2).
- ▶ Затянуть винтовые соединения (1) на дышле с моментом затяжки **210 Нм**.
- ▶ Затяните винтовые соединения (2) на сцепной петле с моментом затяжки **730 Нм**.

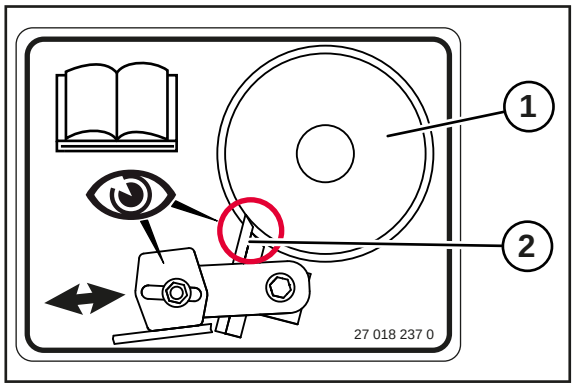
Периодичность техобслуживания, *см. страницу 222*.

16.15 Регулировка чистика и камнеотделителя

16.15.1 Регулировка чистика относительно спирального вальца

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"

На машине имеется следующая указательная наклейка:



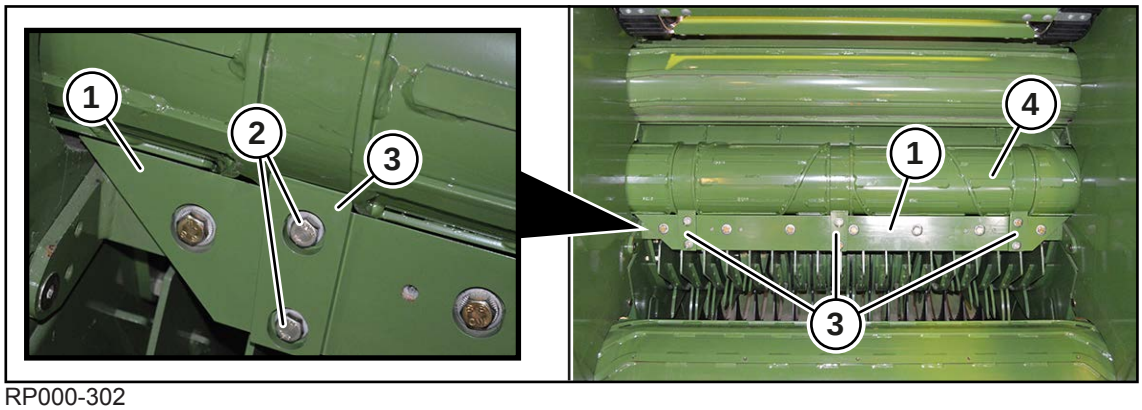
RP000-301

- ▶ Следить за тем, чтобы чистик (2) плотно прилегал к спиральному вальцу (1).
- ▶ Если чистик (2) неплотно прилегает к спиральному вальцу (1), необходимо отрегулировать чистик (2), как описано ниже.

✓ Задний борт открыт и задний борт заблокирован гидравлически, *см. страницу 88*.
✓ Боковая защита с правой стороны машины открыта.

Ослабить прижимные усилители

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"



RP000-302

На прижимной шине (1) дополнительно смонтированы 3 прижимных усилителя (3). Эти прижимные усилители (3) и прижимная шина (1) должны прилегать к спиральному вальцу (2).

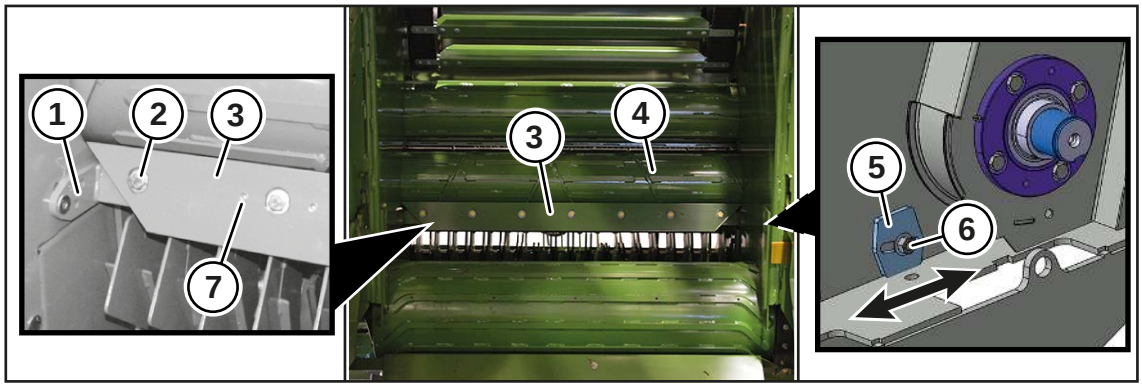
Чтобы отрегулировать прижимную шину (1), необходимо ослабить прижимные усилители (3):

- ▶ Ослабить винтовые соединения (2).

➡ Прижимные усилители (3) можно переместить в удлинённом отверстии.

Регулировка прижимной шины

Версия с "Вязкой сеткой" или "Вязкой сеткой и пленкой"



RP000-531

- Монтировать прижимную балку (1) посредине в удлинённом отверстии боковой части корпуса и слегка затянуть болтовое соединение (6) с обеих внешних сторон пресс-камеры.
- Так установить прижимную шину (3), чтобы она прилегала к спиральному вальцу (4).
- Затянуть все болтовые соединения (2) и резьбовые штифты (7).
- Вбить зажимной клин (5) с обеих внешних сторон пресс-камеры и затянуть болтовое соединение (6).
- Провернуть машину от руки и проверить, прилегает ли прижимная шина (3) к спиральному вальцу (4).

Если прижимная шина (3) не прилегае:к спиральному вальцу (4):

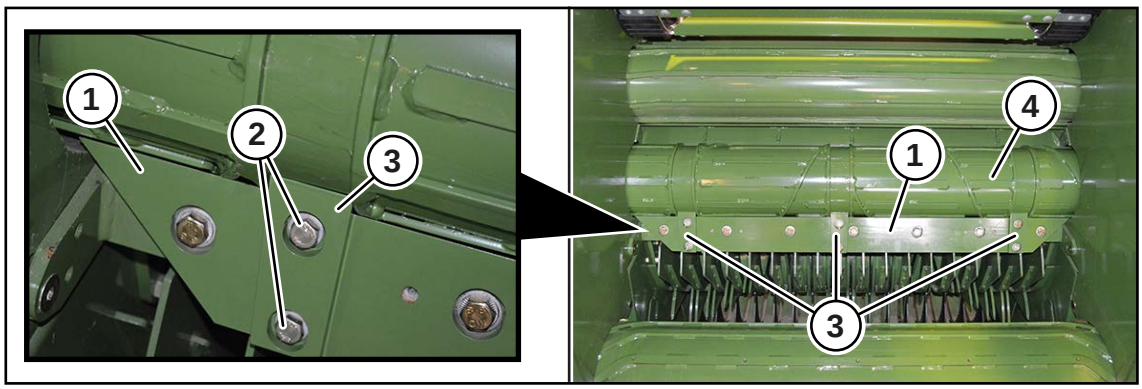
- Ослабить болтовое соединение (6) на зажимном клине (5).
- Повернуть зажимной клин (5) на 180° и снова затянуть болтовое соединение (6).

ИНФОРМАЦИЯ

Возможность поворота на 180° возникает благодаря тому, что расстояния зажимного клина от удлинённого отверстия к верхней и нижней кромке упора разные.

Настроить и затянуть прижимные усилители

Для исполнения "Вязка сеткой и пленкой"

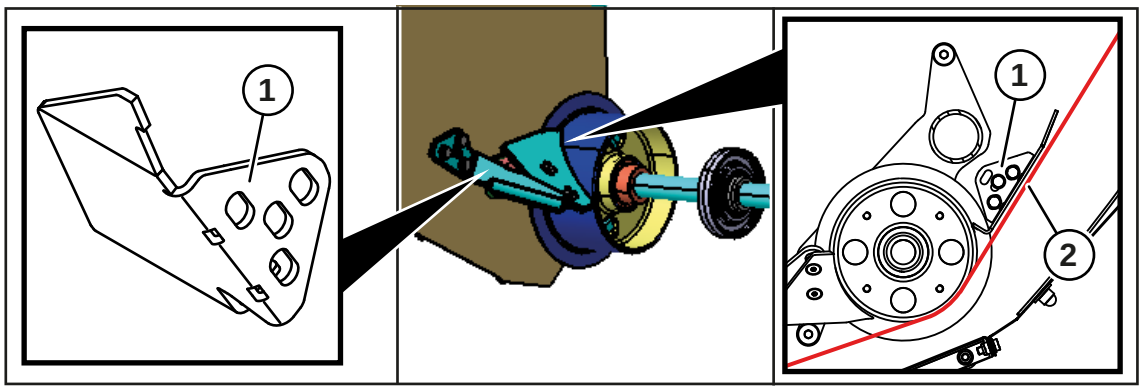


RP000-302

- Так установить прижимные усилители (3), чтобы они прилегали к спиральному вальцу (4).
- Затянуть болтовые соединения (2), момент затяжки,*см. страницу 230*.

16.15.2 Настройка камнеотделителя

Все камнеотделители на направляющих валах должны регулярно проверяться и настраиваться.



RP000-312

Со всеми камнеотделителями действовать следующим образом:

- Настроить камнеотделитель (1) параллельно и на расстоянии **5-10 мм** от транспортера (2).

16.16 Отпускание предохранительной кулачковой муфты на карданном валу

Если предохранительная кулачковая муфта во время процесса прессования расцепилась на карданном валу при перегрузке, то сделайте следующее:

- Отключить вал отбора мощности.
- Включить вал отбора мощности на нижнем числе оборотов холостого хода до сцепления кулачковой сцепной муфты.
- Установите номинальное число оборотов вала отбора мощности.

16.17 Замена ножей

- ✓ Подборщик поднять в транспортное положение, *см. страницу 92*.
- ✓ Ножевая кассета опущена, *см. страницу 97*.
- ✓ Задний борт открыт и зафиксирован запорным краном заднего борта.
- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Установка ножей в положение для технического обслуживания

- ▶ **В исполнении "Механическое включение групп ножей":** подвести группы ножей A и B в вручную, *см. страницу 98*.
- ▶ **В случае версии „гидравлическое включение групп ножей:** установите с терминала ножевую кассету гидравлически в положение обслуживания, *см. страницу 140*.
- ▶ Разблокировать стопорный вал ножей, *см. страницу 245*.

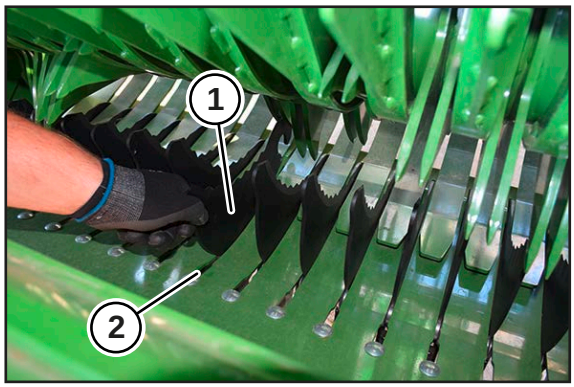
Извлечение ножей

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность травмы острыми ножами, предварительно натянутыми усилием пружины.

При выполнении работ по техническому обслуживанию ножевой кассеты существует опасность травмирования пальцев и рук острыми ножами.

- ▶ Работать с ножевой кассетой очень внимательно и осторожно.
- ▶ При работе с ножевой кассетой обязательно пользоваться защитными перчатками.
- ▶ Запрещается подавать ножи в рабочее положение вручную. Вместо этого нужно использовать вспомогательный инструмент, например, молоток.
- ▶ Перед всеми работами на ножевой кассете остановить и обезопасить машину, *см. страницу 29*



RP000-150

- ▶ Снять нож (1).
- ▶ Вставить новый или заточенный нож (1).
- ▶ Следить за тем, чтобы нож (1) находился в правильном положении на ножевом валу и посредине в прорези (2).
- ▶ После установки всех ножей (1) проверить, установлены ли все ножи (1) соосно.

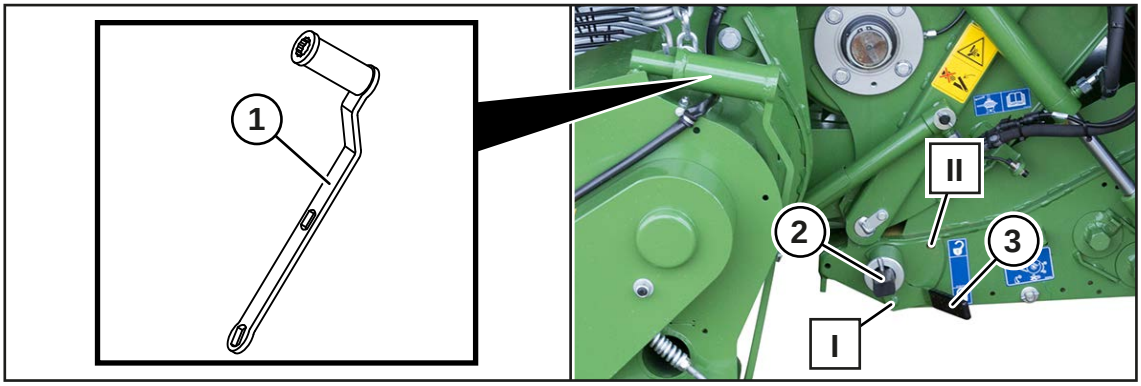
ИНФОРМАЦИЯ

Если режущий аппарат длительное время не используется, можно заменить ножи фальш-ножами, чтобы предотвратить загрязнение шлицев ножевой кассеты и износ ножей.

Фальш-ножи можно заказать по номеру заказа 20 065 405*.

16.18 Разблокировка/блокировка стопорного вала ножей

Если требуется выполнение работ на ножах режущего аппарата, нужно вначале разблокировать стопорный вал ножей. После окончания работ нужно снова заблокировать стопорный вал ножей.



RPG000-156

Разблокировка

- Вытянуть ручку (3) из позиции (I) и зафиксировать в позиции (II).

Если ручка (3) не движется от руки:

- Демонтировать инструмент из комплекта поставки (1).
- Установить инструмент (1) на стопорный вал ножей (2) и повернуть его в положение (II) до фиксации.

Блокировка

- Вытянуть ручку (3) из позиции (II) и зафиксировать в позиции (I).

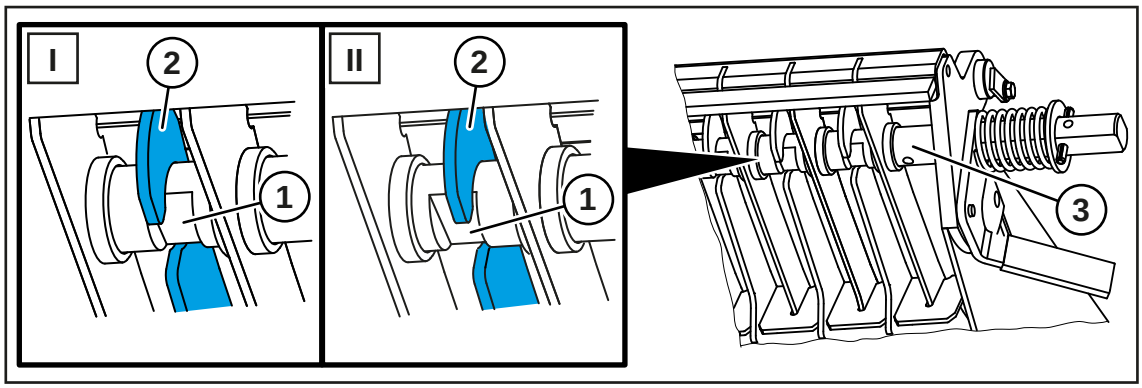
Если ручка (3) не движется от руки:

- Демонтировать инструмент из комплекта поставки (1).
- Установить инструмент (1) на стопорный вал ножей (2) и повернуть его в положение (I) до фиксации.

➡ После блокировки стопорного вала ножей (2) ножи автоматически поворачиваются вверх в рабочее положение.

16.19 Проверка и сдвиг стопорного вала ножей

Проверка стопорного вала ножей

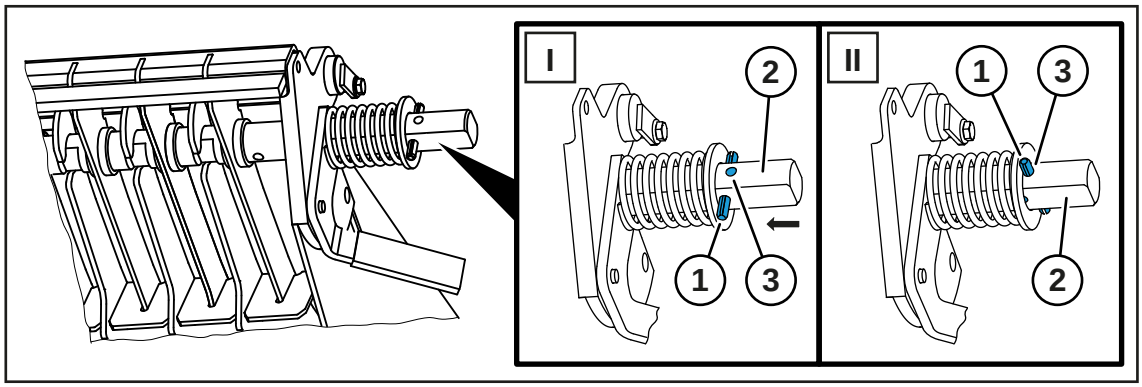


RPG000-160

Зона вокруг паза (1), в котором находятся ножи (2) на стопорном валу ножей (3), в процессе работы подвергается износу.

Стопорный вал ножей (3) установлен на заводе-изготовителе в позицию (I). При износе области вокруг паза (1) в позиции (I) на 1 мм можно переставить стопорный вал ножей (3) в позицию (II). Лишь только после того, как паз (1) в позиции (II) также будет изношен на 1 мм, требуется замена стопорного вала ножей (3).

Перестановка стопорного вала ножей



RPG000-161

✓ Ножи демонтированы, *см. страницу 244*.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность получения травм из-за находящихся под натяжением пружин! При перемещении стопорного вала ножей следует работать бережно и осторожно.

- ▶ Выбить разжимной штифт (1) с обеих сторон машины.
- ▶ Переместить стопорный вал ножей (2) на 8 мм.
- ▶ Вбить разжимной штифт (1) в отверстие (3) с обеих сторон машины.

16.20 Заточка ножей

ИНФОРМАЦИЯ

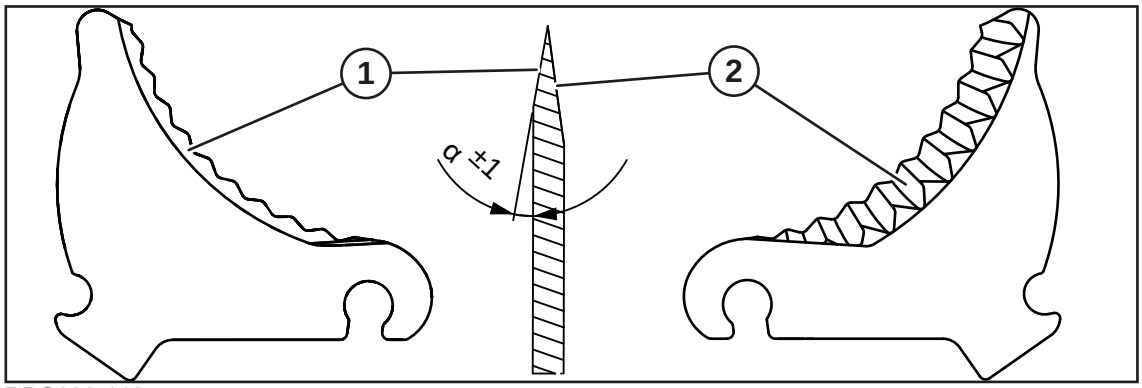
KRONE рекомендует использовать для заточки ножей точильное устройство фирмы KRONE.

Обратитесь к своему дилеру KRONE. Более подробную информацию см. в инструкции по эксплуатации стационарного точильного устройства.

Правильно заточенные острые ножи снижают расход топлива и износ на компонентах режущего аппарата. Кроме того, они обеспечивают хорошее качество резки и оптимальный поток кормовой массы.

Острота ножей должна проверяться не реже одного раза в день. При кормовой массе с высоким содержанием грязи/посторонних включений необходимо проверять несколько раз в день.

Заточка ножей без точильного устройства



RPG000-112

1 Гладкая сторона ножа 2 Волнообразная сторона ножа

✓ Нож извлечен из ножевой кассеты, *см. страницу 244*.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность порезов острыми ножами! Использовать подходящие защитные перчатки.

- Удалить крупные частицы грязи на ноже.
- Зажать нож в подходящем приспособлении.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмирования вследствие искрения! В процессе заточки всегда использовать защитные перчатки, средства защиты органов слуха и защитные очки.

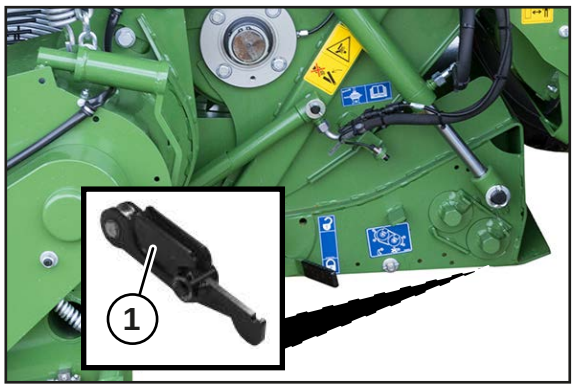
УКАЗАНИЕ! Чтобы не сокращать срок службы ножа, не слишком сильно нагревать нож во время заточки и не создавать засечки. Непродолжительная частая заточка с перерывами более подходящая для увеличения срока службы, чем слишком длительная заточка.

- Обработать повреждения на волнообразной стороне ножа (2) с помощью подходящего инструмента.

16.21 Проверка/смазка предохранительных роликов устройства индивидуальной фиксации ножей

Устройство индивидуальной фиксации ножей предотвращает повреждение ножей при контакте с посторонними предметами. Для того чтобы устройство индивидуальной фиксации ножей правильно функционировало, необходимо чтобы предохранительные ролики свободно проворачивались.

При **каждой замене ножей** проверять, легко ли проворачиваются предохранительные ролики.



RP000-309

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

▶ При затрудненном ходе предохранительных роликов (1) смажьте предохранительные ролики смазкой EP Langzeitfett NLGI 2.

16.22 Регулировка приводных цепей

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

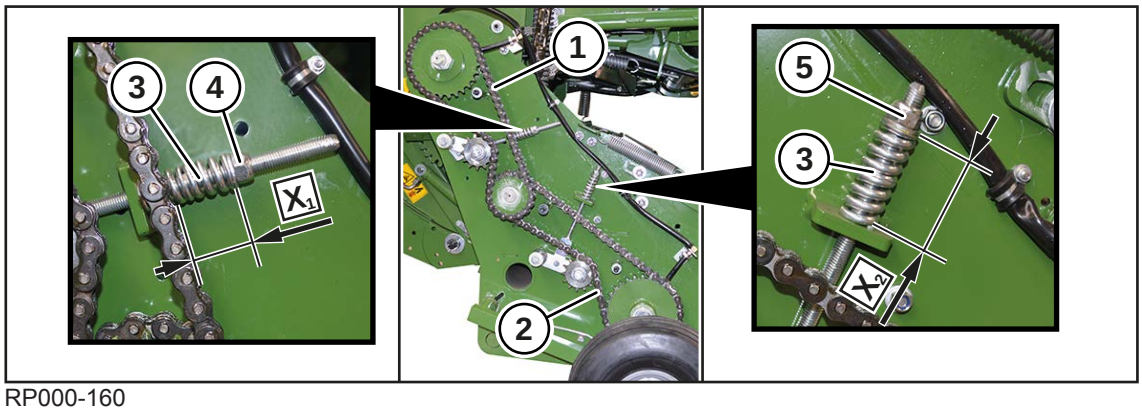
Опасность получить травму от движущихся приводных цепей.

При работах на приводных цепях имеется опасность травм в результате втягивания непокрытых длинных волос или свободной одежды.

▶ При работах на приводных цепях используйте индивидуальные защитные средства, *см. страницу 21*.

▶ Перед всеми работами на приводных цепях оставновить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

16.22.1 Приводная цепь подборщика



RP000-160

Приводная цепь главного привода подборщика (1) и приводная цепь подборщика (2) находятся на подборщике на правой сторонемашины, за защитой подборщика. Приводные цепи (1, 2) натягиваются с помощью пружин растяжения (3).

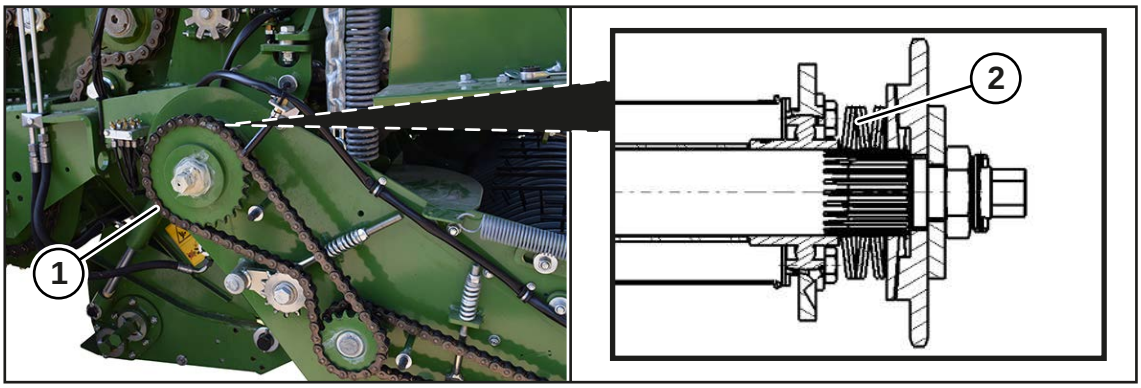
Размеры X_1 и X_2 длины натянутой пружины должны быть **X_1=60 мм** и **X_2=60 мм**.

Регулировка приводной цепи

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ✓ Подборщик опущен в рабочее положение, *см. страницу 92*.
- ✓ Защита подборщика с правой стороны машины демонтирована.
- ✓ Приводные цепи (1) и (2) и подборщик были очищены.
- ▶ Чтобы увеличить натяжение цепи, проворачивать гайку (4) и (5) по часовой стрелке, пока не будут установлены размеры **X_1 = 60 мм** и **X_2 = 60 мм**.
- ▶ Чтобы уменьшить натяжение цепи, проворачивать гайку (4) и (5) против часовой стрелки, пока не будут установлены размеры X1=60 мм и X2=60 мм.цепиЧтобы уменьшить натяжение пружины, проворачивать гайку (4) и (5) против часовой стрелки, пока не будут установлены размеры **X_1=60 мм** и **X_2=60 мм**.

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Для смазки приводной цепи маслом используется система централизованной смазки цепи, *см. страницу 117*.

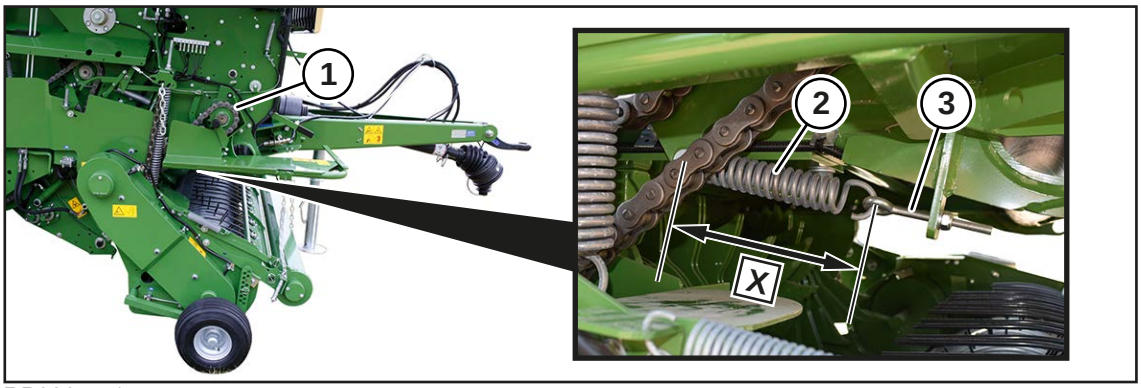
Пружинные шайбы привода подборщика



RP000-472

- ▶ После ремонта привода подборщика (1) тарельчатые пружины (2) должны быть установлены, как показано на рисунке.

16.22.2 Приводная цепь питающего агрегата



RP000-471

Приводная цепь (1) питающего агрегата (стартовые вальцы/подающий валец) находится с правой стороны машины.

Размер X длины натянутой пружины (2) должна составлять **X=200 мм**.

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

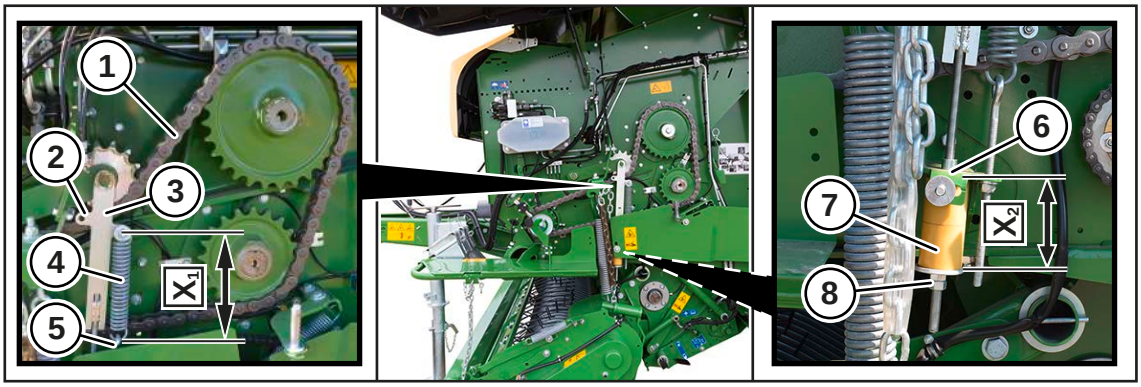
✓ Правая боковая крышка открыта.

▶ Для натяжения приводной цепи (1) установите с помощью гайки на рым-болте (3) размер **X=200 мм**.

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Для смазки приводной цепи маслом используется система централизованной смазки цепи, *см. страницу 117*.

16.22.3 Приводная цепь транспортера

Передний транспортер



RPG000-132

Приводная цепь (1) переднего привода транспортера и верхнего подпрессовывающего вальца находится с левой стороны машины.

Размер X_1 длины натянутой пружины (4) должен быть **X_1=220 мм**.

Размер X_2 резинового упора (7) должен составлять **X_2=105–110 мм**.

Регулировка приводной цепи

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Левый боковой кожух открыт.

▶ Для натяжения приводной цепи (1) установите с помощью гайки на рым-болте (5) размер **X_1=220 мм**.

Если это не позволяет установить натяжение пружины на размер X_1:

▶ Демонтировать держатель (3).

▶ Повернуть держатель (3) в вертикальном направлении на 180 ° и монтировать его.

▶ Монтировать пружину (4) на отверстие (2).

▶ Установите с помощью гайки на рым-болте (5) размер **X_1=220 мм**.

Настройка упора

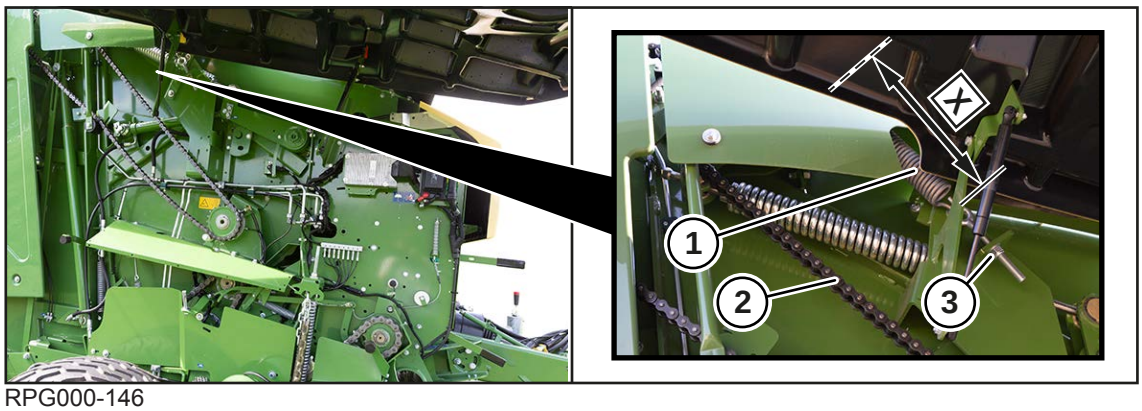
▶ Для регулировки упора, становите с помощью гайки (8) размер **X_1=105–110 мм**.

▶ При этом следите за тем, чтобы крепление (6) и резиновый упор (7) не касались и были на некотором расстоянии один от другого.

ИНФОРМАЦИЯ

Для смазки приводной цепи маслом используется система централизованной смазки цепи, *см. страницу 117*.

Задний транспортер



RPG000-146

Приводная цепь (2) заднего привода транспортера находится на правой стороне машины.

Размер X натянутой длины пружины (1) должен быть **X=495 мм**.

Регулировка приводной цепи

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

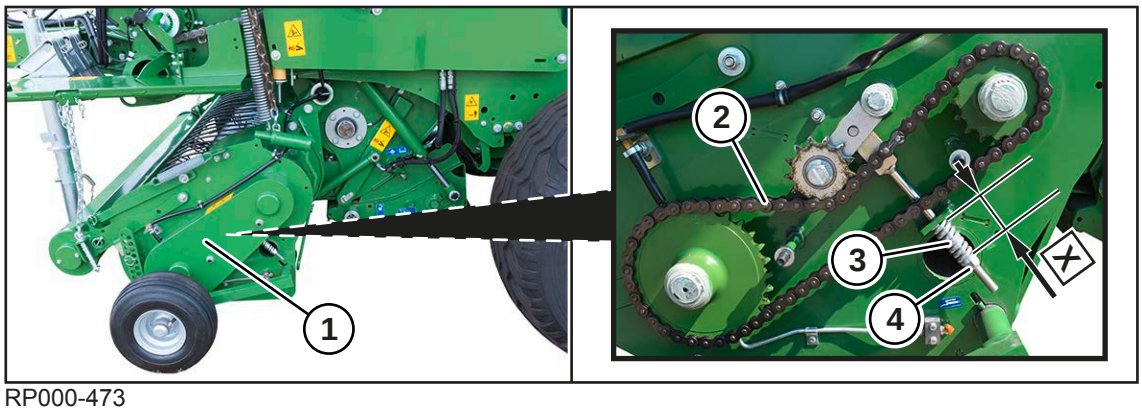
✓ Правая боковая крышка открыта.

► Для изменения натяжения цепи установите с помощью гайки (8) размер **X=495 мм**.

ИНФОРМАЦИЯ

Для смазки приводной цепи маслом используется система централизованной смазки цепи, *см. страницу 117*.

16.22.4 Приводная цепь шнека



RP000-473

Приводная цепь (2) левого шнека находится с левой стороны машины за защитой подборщика (1).

Размер X длины натянутой пружины (3) должна составлять **X=60 мм**.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

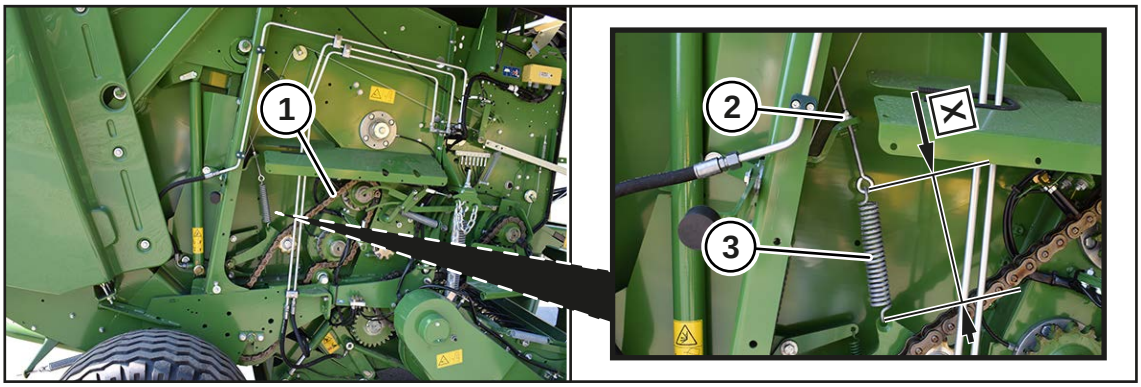
✓ Защита (1) подборщика демонтирована.

✓ Приводная цепь (2) и защита подборщика были очищены.

▶ Для натяжения приводной цепи (2) установите с помощью гайки (4) размер **X=60 мм**.

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Для смазки приводной цепи маслом используется система централизованной смазки цепи, *см. страницу 117*.

16.22.5 Приводная цепь стартового вальца и нижнего подпрессовывающего вальца



RP000-474

Приводная цепь (1) стартового вальца и нижнего подпрессовывающего вальца находится с правой стороны машины.

Размер X длины натянутой пружины (3) должна составлять **X=220 мм**.

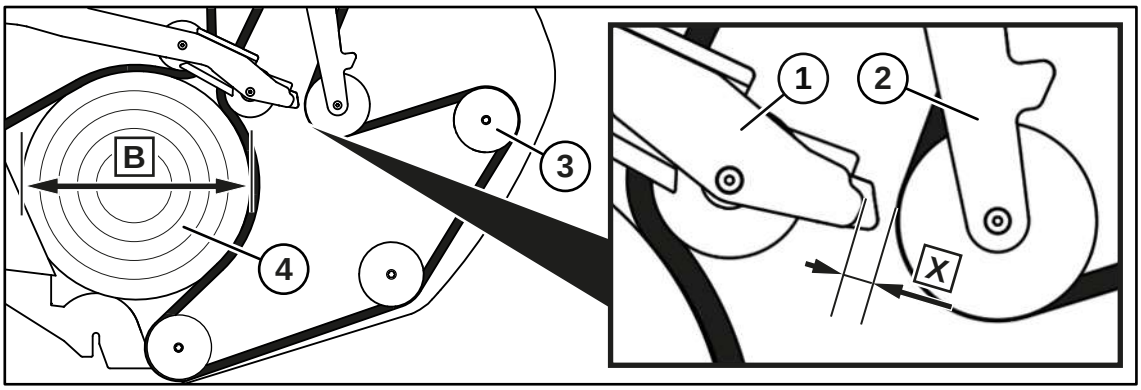
✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Правая боковая крышка открыта.

▶ Для натяжения приводной цепи (1) установите с помощью гайки (2) размер **X=220 мм**.

> ***ИНФОРМАЦИЯ***
>
> Для смазки приводной цепи маслом используется система централизованной смазки цепи, *см. страницу 117*.

16.23 Проверка заднего транспортера



RP000-453

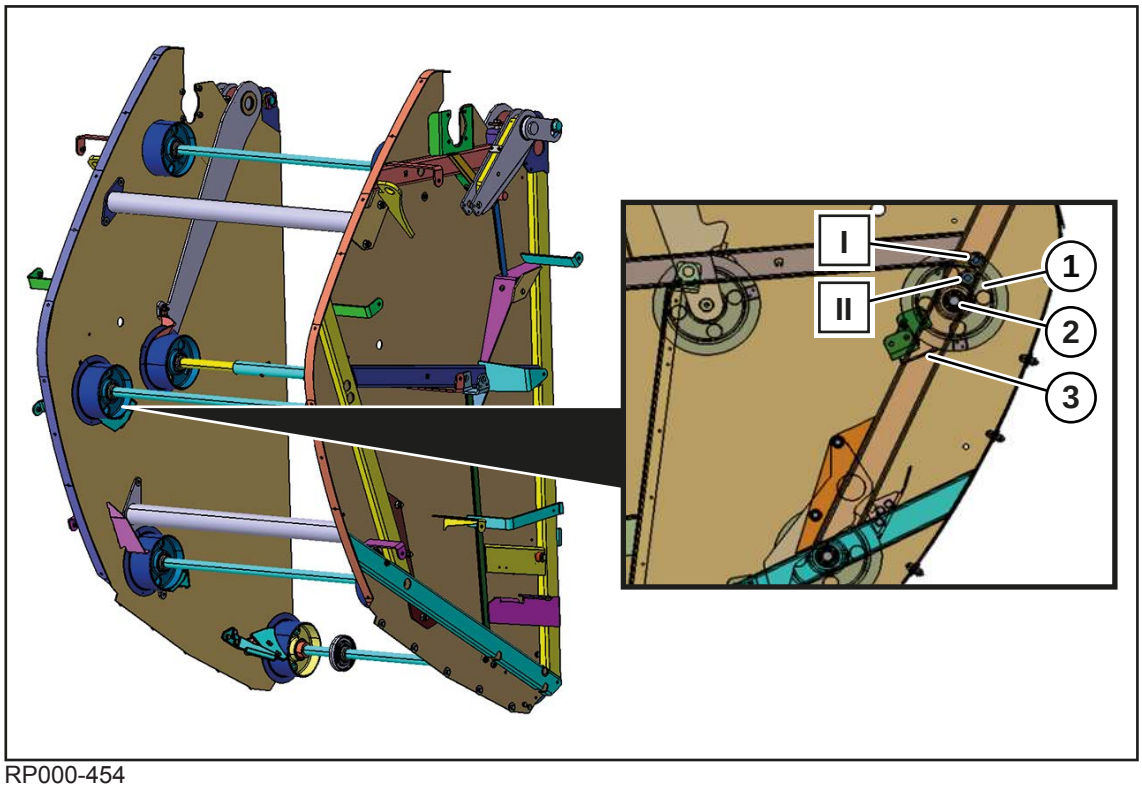
Задний транспортер необходимо регулярно проверять для исключения его повреждений или разрывов.

Периодичность техобслуживания см. в таблице техобслуживания, *см. страницу 222*.

- ▶ Начните с помощью машины прессовать рулон (4).
- ▶ При диаметре рулона (4) величиной **X=800-1000 мм** остановите машину.
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Проверьте расстояние Y между передним натяжным коромыслом (1) и задним натяжным коромыслом (2).
- ➡ Если расстояние **Y>20 мм**, то настройка правильная.
- ➡ Если расстояние **Y<20 мм**, то необходимо сдвинуть направляющий ролик (3), *см. страницу 253*.

16.24 Сдвиг направляющего ролика на заднем транспортере

Если при проверке заднего транспортера (*см. страницу 252*) измеренное расстояние между натяжными коромыслами оказывается слишком малы, то необходимо сдвинуть направляющий ролик.



RP000-454

- ✓ Боковой кожух с левой стороны машины открыт.
- ✓ Задняя боковая защита с левой стороны машины демонтирована.
- ▶ Демонтировать чистик (3).
- ▶ Удалить резьбовой штифт на установочном кольце направляющего вала (2) и демонтировать установочное кольцо.
- ▶ Демонтировать направляющий вал (2).
- ▶ Смонтировать направляющий вал (2) с направляющим роликом (1) в положении (II).
- ▶ Насадить установочное кольцо на направляющий вал (2) и закрепить резьбовым штифтом.
- ▶ Смонтировать чистик (3) в более высокое положение.
- ▶ Проверить, касается ли натяжное коромысло ремня и имеются ли на ремне следы трения.

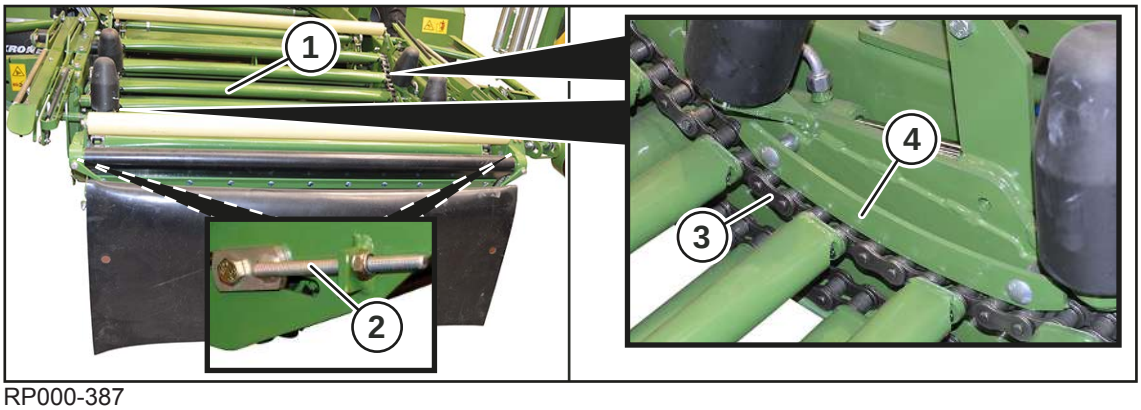
Если натяжное коромысло касается ремня:

- Смонтировать направляющий ролик (1) в положении (I), как описано выше.

ИНФОРМАЦИЯ

Смонтировать направляющий ролик (1) в положении (I) только в том случае, если натяжное коромысло все еще касается ремня. Иначе ремень будет чрезмерно нагружен.

16.25 Подтянуть цепь упаковочного стола



RP000-387

- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

Цепь упаковочного стола (3) с обеих сторон упаковочного стола (1) должна быть натянута таким образом, чтобы она прилегала к направляющим цепи (4).

- Перед каждым использованием проверять натяжение цепи упаковочного стола (3).

Если цепь упаковочного стола (3) прилегает к направляющим цепи (4), цепь (3) натянута достаточно.

Если цепь упаковочного стола (3) не прилегает к направляющим цепи (4):

- Подтянуть цепь упаковочного стола (3) с помощью устройств натяжения цепи (2).

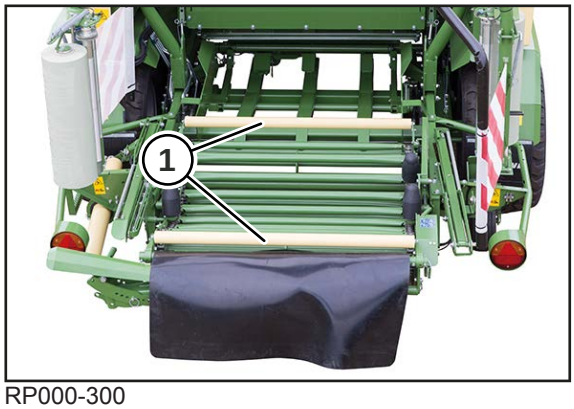
16.26 Вальцы на упаковочном столе

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования людей, обусловленная движущимися вальцами на упаковочном столе!

При наступлении ногой на желтые вальцы упаковочного стола имеется повышенная опасность травмирования, т.к. они являются подвижными.

- Работы по ремонту, техническому обслуживанию и уходу, а также устранение сбоев в работе проводить, только находясь на окрашенных зеленым цветом зонах упаковочного стола.



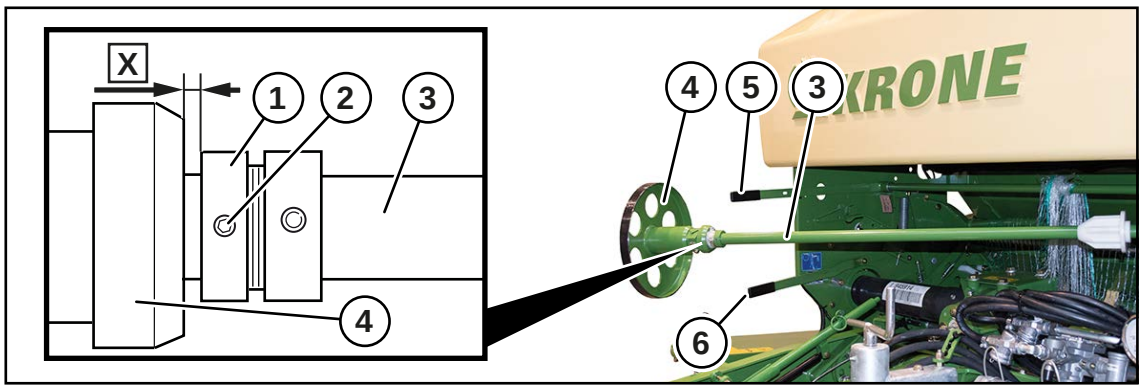
RP000-300

- При работах на упаковочном столе не наступать на окрашенные желтым цветом движущиеся вальцы (1).

16.27 Настройки в области обмоточного устройства

Настройки в области обмоточного устройства могут проводиться только в авторизованной мастерской. Настройки не должны проводиться регулярно, а только при замене деталей обмоточного устройства.

16.28 Проверка и регулировка аксиального зазора тормозного диска на тормозе упаковочного материала



RP000-023

Регулировка аксиального зазора тормозного диска (4) на тормозе вязального материала должна быть, в числе прочего, выполнена до настройки датчика B02 "Процесс вязки активен", *см. страницу 181*.

Аксиальный зазор должен составлять **X=1-2 мм**.

- Чтобы отпустить тормоз вязального материала, нажать вниз рычаг (5).
- Измерить аксиальный зазор тормозного шкива (4) относительно установочного кольца (1).

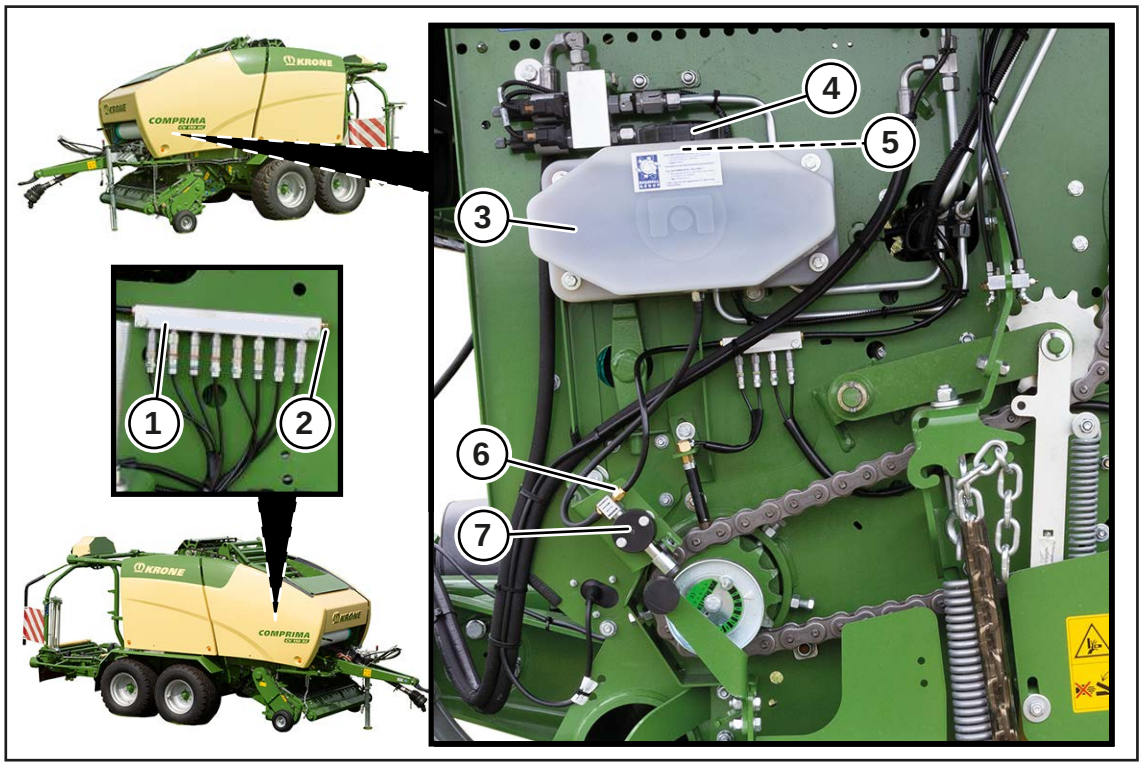
Если аксиальный зазор составляет не **X=1–2 мм**:

- Поднять рычаг (6).
- Повернуть тормозной шкив (4) с зажимным устройством рулона (3) вперед и снять тормозной шкив (4).
- Ослабить резьбовой штифт (2) и демонтировать установочное кольцо (1).

- Регулировочными шайбами установить нужный аксиальный зазор X.
- Смонтировать установочное кольцо (1) и затянуть резьбовой штифт (2).
- Установить тормозной шкив (4) на зажимное устройство рулона (3) и повернуть обратно в машину.

16.29 Техническое обслуживание централизованной системы смазки цепи

16.29.1 Проверка уровня масла, доливка масла и замена фильтра



RPG000-079

Проверка уровня масла и доливка масла

- Проверьте уровень масла в баке (3).
- При слишком низком уровне масла долейте масло через отверстие (4), *см. страницу 51*.

Удаление воздуха из централизованной системы смазки цепи

В случае опорожнения бака (3) необходимо удалить воздух из централизованной системы смазки цепи:

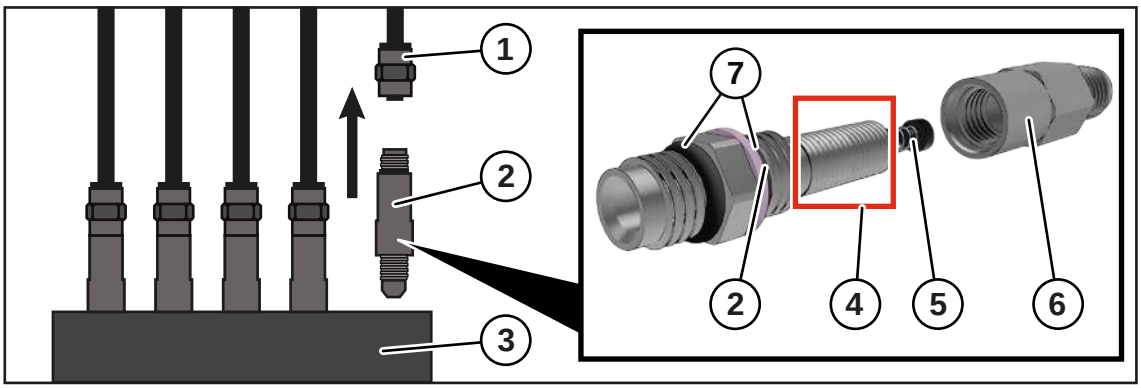
- Долейте масло в бак (3) через отверстие (4), *см. страницу 51*.
- Демонтируйте шланг со штуцера (6) на насосе (7) и подождите, пока выйдет масло.
- После выхода масло монтировать шланг на насос (7).
- Выкрутите воздуховыпускную пробку (2).
- Приводите в действие насос (7) вручную до тех пор, пока масло не будет вытекать из гидравлического блока (1) без пузырьков.
- Закрутите воздуховыпускную пробку (2).

Замена фильтра

✓ Бак (3) в большинстве случаев пустой.

- ▶ Демонтировать крышку (4).
- ▶ Демонтировать из бака (3) фильтр (5).
- ▶ Монтироать новый фильтр (5).
- ▶ Монтировать крышку (4).
- ▶ Заполнить бак (3) маслом, *см. страницу 256*.

16.29.2 Очистка дозирующих узлов



RP000-231

При засорении отдельных дозирующих узлов (2) в централизованной системе смазки цепи, необходимо очистить эти дозирующие узлы и место вокруг них, см. также таблицу техобслуживания, *см. страницу 222*.

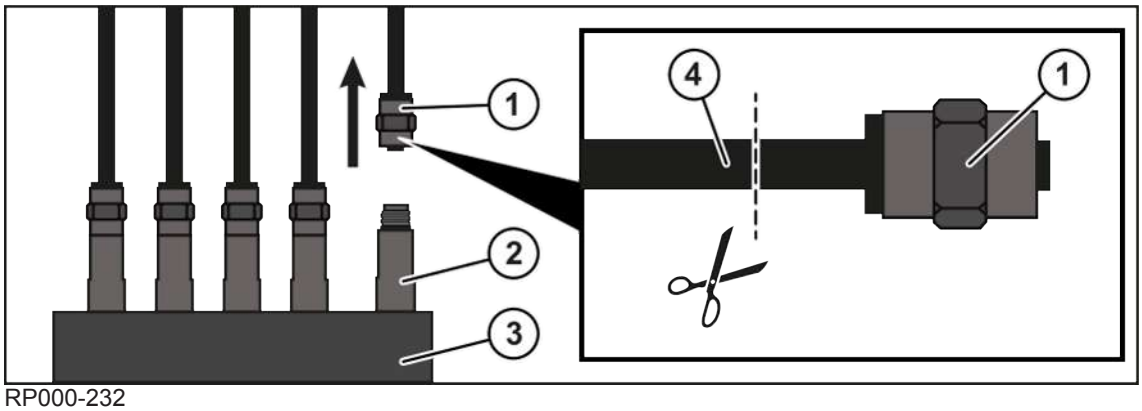
Распределитель (3) с дозирующими узлами (2) централизованной системы смазки цепи находится на правой и левой стороне машины за передней боковой крышкой.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Передняя боковая крышка открыта.

- ▶ Отвинтить колпачковую гайку (1) с дозирующего узла (2).
- ▶ Отвинтить дозирующий узел (2) с распределителя (3).
- ▶ Отвинтить заглушку (6) с дозирующего узла (2).
- ▶ Осторожно демонтировать пружины и запорный клапан (5). Следить за тем, чтобы пружины не были повреждены.
- ▶ Очистить все компоненты подходящим чистящим средством. Обязательно очистите область (4), которая, предположительно, удаляет наибольшую часть загрязнений.
- ▶ Не очищайте резиновые уплотнения (7) очень агрессивным чистящим средством.
- ▶ Монтировать пружины и запорный клапан (5).
- ▶ Закрутите заглушку (6) от руки.
- ▶ Установите дозирующий узел (2) в распределитель (3) и закрутите от руки.
- ▶ Закрутите от руки колпачковую гайку (1) в дозирующий узел (2).

16.29.3 Замена шланга дозирующего узла



RP000-232

В случае повреждения шлангов (4) дозирующих узлов (2) их необходимо заменить.

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

✓ Передняя боковая крышка открыта.

▶ Отвинтить колпачковую гайку (1) с дозирующего узла (2).

▶ Перерезать шланг (4) сверху колпачковой гайки (1).

⇨ Шланг (4) укорачивается при каждом разрезании. Поэтому отрезайте шланг только до участка, имеющего повреждения.

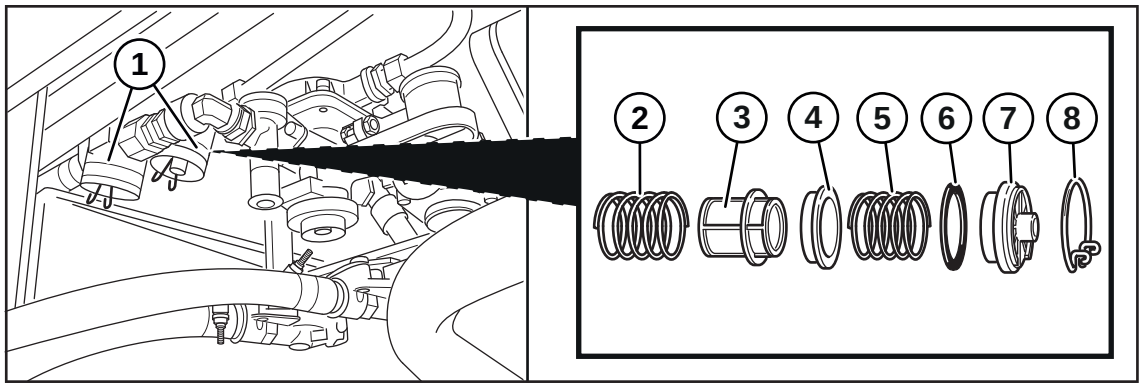
▶ Вытащите поврежденный шланг(4) из колпачковой гайки (1) и утилизируйте его.

▶ Закрутите от руки колпачковую гайку (1) в дозирующий узел (2).

▶ Вставьте новый конец шланга (4). Следите за тем, чтобы шланг (4) был полностью вставлен в колпачковую гайку (1).

16.30 Техническое обслуживание пневматической тормозной системы (версия "пневматическая тормозная система")

16.30.1 Очистка воздушного фильтра



RP000-436

1 Воздушный фильтр в сборе
2 Пружина
3 Фильтрующий элемент
4 Вставка
5 Пружина
6 Уплотнительное кольцо
7 Защитный колпачок
8 Пружинное стопорное кольцо с отогнутыми концами

Воздушные фильтры (1) очищают сжатый воздух и защищают таким образом пневматическую тормозную систему от неисправностей. Пневматическая тормозная система остается работоспособной также с засоренным фильтрующим элементом (3) в обоих направления потока.

Демонтаж фильтрующего элемента

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

- ▶ Демонтировать пружинное стопорное кольцо (8).
- ▶ Снять защитный колпачок (7).
- ▶ Снять уплотнительное кольцо (6).
- ▶ Снять пружину (5).
- ▶ Снять вставку (4).
- ▶ Снять фильтрующий элемент (3) с пружиной (2).

Очистка воздушного фильтра

✓ Фильтрующий элемент демонтирован, *см. страницу 259*.

- ▶ Продуйте сжатым воздухом корпус фильтра внутри, фильтрующий элемент и остальные части фильтра.
- ▶ В случае трудно удаляемых загрязнений промойте детали водой.

Установка фильтрующего элемента

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

- ▶ Вставить фильтрующий элемент (3) с пружиной (2).
- ▶ Вставить вставку (4).
- ▶ Вставить пружину (5).
- ▶ Вставить уплотнительное кольцо (6).
- ▶ Надеть защитный колпачок (7).
- ▶ Монтировать пружинное стопорное кольцо (8).

16.30.2 Слив конденсата из ресивера

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность травмирования из-за корродированных или поврежденных воздушных ресиверов

Поврежденные или корродированные воздушные ресиверы могут лопнуть и нанести людям тяжелые травмы.

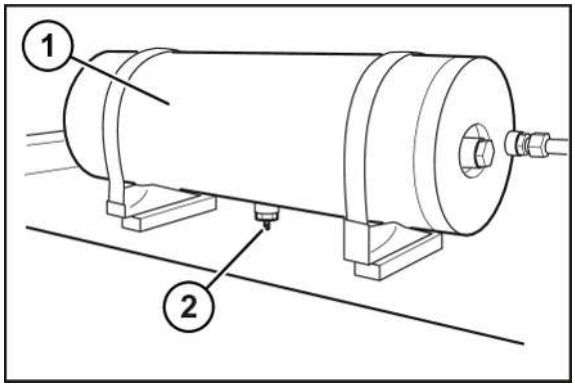
- ▶ Придерживайтесь интервалов между проверками согласно таблице техобслуживания, *см. страницу 222*.
- ▶ Немедленно замените поврежденные или корродированные воздушные ресиверы в специализированной мастерской.

УКАЗАНИЕ

Повреждения на воздушном ресивере из-за воды в пневматической системе

Из-за воды в пневматической системе возникает коррозия, которая повреждает воздушный ресивер.

- ▶ Проверьте и прочистьте водоспускной клапан согласно таблице техобслуживания, *см. страницу 222*.
- ▶ Немедленно замените поврежденный водоспускной клапан.



DVG000-014

Ресивер содержит сжатый воздух, подаваемый компрессором.

Поэтому во время работы в ресивере (1) может скапливаться конденсат. Необходимо регулярно опорожнять ресивер (1), *см. страницу 222*.

Водоотводный клапан (2) находится на нижней части ресивера (1).

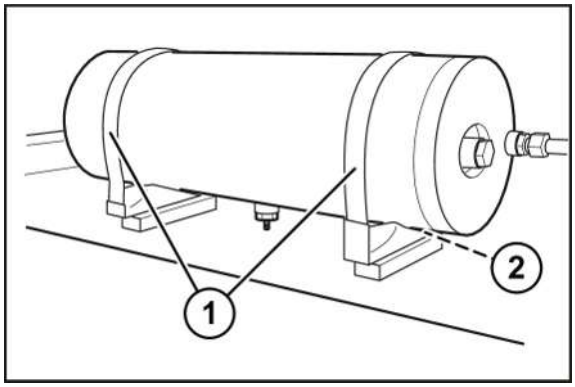
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травм глаз вследствие брызг конденсата! Носите подходящие защитные очки.

- ✓ Для вылившегося конденсата имеется в распоряжении подходящая емкость.
- ▶ Открыть водоспускной клапан (2).
- ➡ Сжатый воздух и конденсат выходят из ресивера (1).
- ▶ Проверьте визуально и убедитесь в том, что водоспускной клапан (2) исправен и не загрязнен.
- ➡ Если водоспускной клапан (2) неисправен и больше не герметичен, то немедленно поручите сервисному партнеру KRONE заменить водоспускной клапан (2).
- ➡ Если водоспускной клапан (2) загрязнен, то очистите водоспускной клапан (2).

16.30.3 Подтягивание стяжных хомутов на ресивере

Для обзора моментов затяжки, *см. страницу 230*.



DVG000-015

- Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- Проверить прочность крепления стяжных хомутов (1).

Если ресивер невозможно повернуть вручную, то стяжные хомуты (1) правильно отрегулированы.

Если ресивер поворачивается от руки, то стяжные хомуты (1) необходимо подтянуть.

- Для натяжения стяжных хомутов (1) затяните гайки (2).

16.31 Техническое обслуживание гидросистемы

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Гидравлические шланги подвержены старению

Гидравлические шланги изнашиваются под воздействием давления, тепла и ультрафиолетовых лучей. Из-за поврежденных гидравлических шлангов могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

На гидравлических шлангах напечатана дата изготовления. Таким образом, можно определить их возраст без длительного поиска.

Рекомендуется выполнять замену гидравлических шлангов после шести лет службы.

- При замене шлангов использовать только оригинальные запасные части.

УКАЗАНИЕ

Повреждение машины вследствие загрязнения гидравлической системы

Если в гидравлическую систему попадут посторонние предметы или жидкости, она может быть серьезно повреждена.

- Перед демонтажем очистьте подключения и компоненты гидравлической системы.
- Открытые подключения к гидравлической системе закройте защитными колпачками.
- Обеспечьте, чтобы в гидравлическую систему не попали посторонние предметы или жидкости.

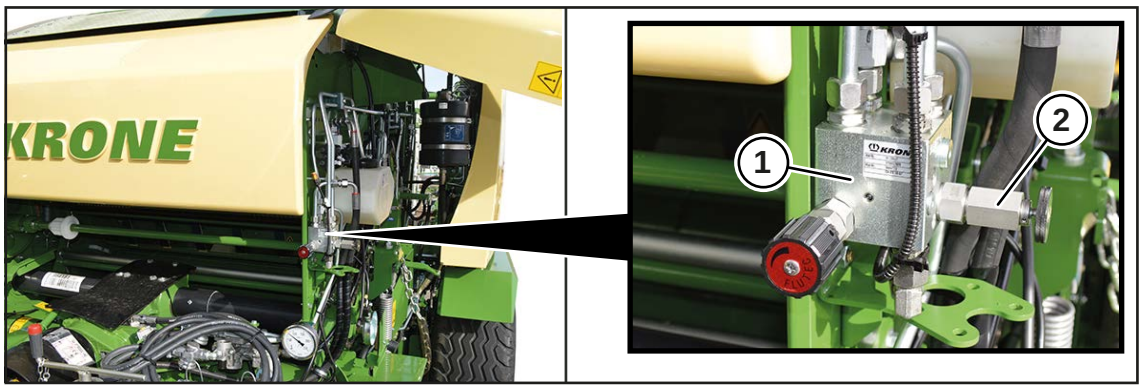
УКАЗАНИЕ

Утилизация и хранение масел и отработанных масляных фильтров

При ненадлежащем хранении и утилизации масел и использованных масляных фильтров может быть нанесен ущерб окружающей среде.

- Хранить и утилизировать использованные масла и масляные фильтры согласно законодательным предписаниям.

16.31.1 До начала работ на гидравлической системе



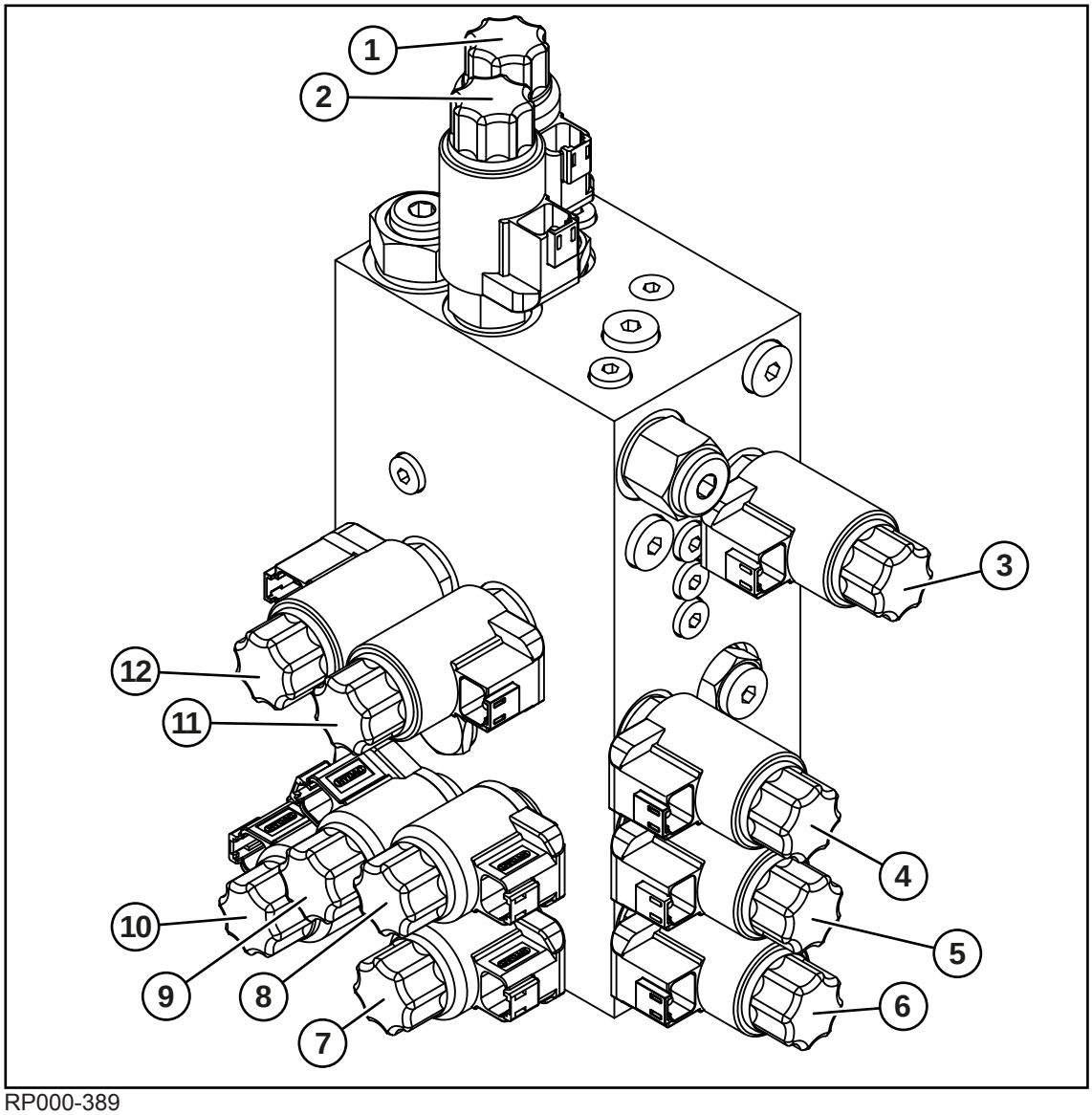
RP000-388

Прежде чем проводить работы с гидравлической системой, необходимо выполнить следующие операции, чтобы полностью сбросить давление в гидравлической системе:

- Полностью вывинтить маховик (2) гидравлического блока (1).
- Закрыть задний борт.

16.31.2 Блок управления гидравлики

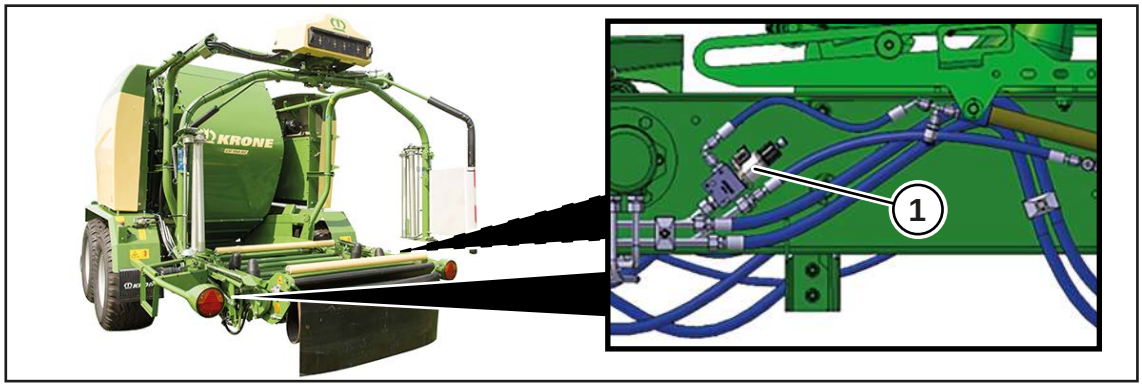
Блок управления бортовой гидравлики находится на левой задней стороне машины на отделении для пленки.



RP000-389

1 K05 Блок/обходной клапан
2 Q06 Скорость кронштейна обмотки
3 K14 Скорость/упаковочный стол/разрыв пленки
4 K08 Открыть пресс-камеру
5 K12 Передача рулона поднять
6 K13 Передача рулона опустить
7 K11 Укладка рулона/упаковочный стол
8 K10 Передача рулона/упаковочный стол
9 K07 Закрыть пресс-камеру
10 K16 Открыть стопорные рычаги
11 K39 Управляющий клапан 1
12 K38 Управляющий клапан 2

16.31.2.1 Открывание/закрывание гидравлических клапанов для стопорных рычагов



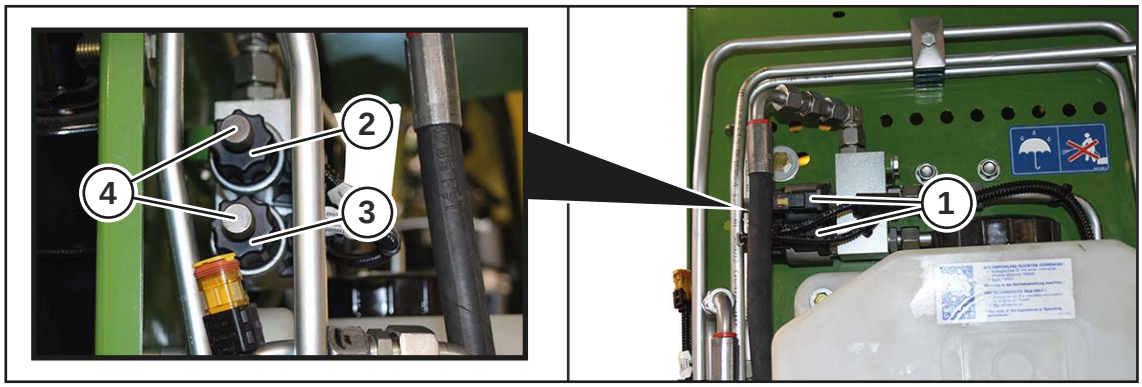
RPG000-075

Дополнительно имеются 2 гидравлических клапана (1), расположенные слева и справа на упаковочном столе. Они управляют

функциями "Открывание/закрывание стопорных рычагов слева" (K17-1) и "Открывание/закрывание стопорных рычагов

справа" (K17-2).

16.31.3 Магнитные клапаны



RP000-392

Магнитные клапаны (1) находятся с левой стороны машины за боковой крышкой.

В случае версии "Гидравлическое включение групп ножей": Магнитные клапаны (1) находятся с правой стороны машины за боковой крышкой.

При выходе из строя электроники Комфорт можно в экстренном случае поднять или опустить при помощи магнитного клапана (2) подборщик, а при помощи магнитного клапана (3) ножевую кассету.

Чтобы поднять или опустить в экстренном случае подборщик или ножевую кассету:

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность травмы в связи с горячими поверхностями магнитных клапанов и соседних деталей! Работайте в защитных рукавицах, когда необходимо обслуживать магнитные клапаны.

- ▶ Ввинтить соответствующий винт с накатанной головкой (4), чтобы подборщик или ножевая кассета могли подниматься или опускаться непосредственно управляющим клапаном на тракторе.

Когда электроника Комфорт снова исправно работает:

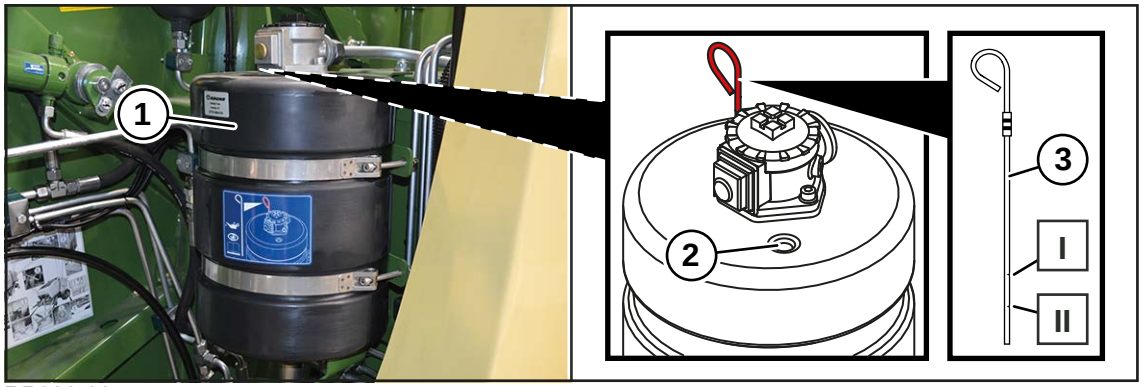
- ▶ Вывинтить винты с накатанной головкой (4).

Подборщиком и ножевой кассетой можно управлять посредством терминала.

16.31.4 Гидробак

16.31.4.1 Проверка уровня масла и замена масла в гидробаке

Проверка уровня масла



RP000-395

Гидробак (1) находится с левой стороны машины под передним боковым кожухом.

Для названия гиравлического масла *см. страницу 51*.

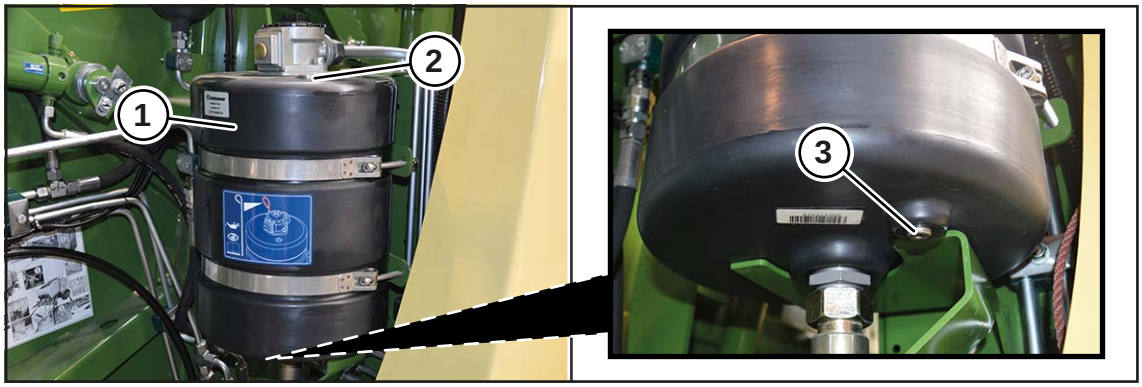
- ✓ Задний борт закрыт.
- ✓ Подъемник находится в нижнем положении, *см. страницу 173*.
- ▶ Выньте щуп для определения уровня масла (3) и проверьте уровень масла.

Если уровень масла находиться между метками (I) и (II) на щупе для определения уровня масла (3), то в гидробаке достаточное количество гидравлического масла.

Если уровень масла находиться ниже метки (II), то необходимо долить новое гидравлическое масло:

- ▶ Очистить зону вокруг заливного отверстия (2).
- ▶ Залить новое гидравлическое масло через заливное отверстие (2).
- ▶ Проверьте уровень масла.

Замена масла



RP000-396

Для названия гиравлического масла *см. страницу 51*.

✓ Задний борт закрыт.

✓ Для вытекающего гидравлического масла имеется в распоряжении подходящая емкость.

▶ Демонтировать пробку сливного отверстия (3) и слить гидравлическое масло в подходящую емкость.

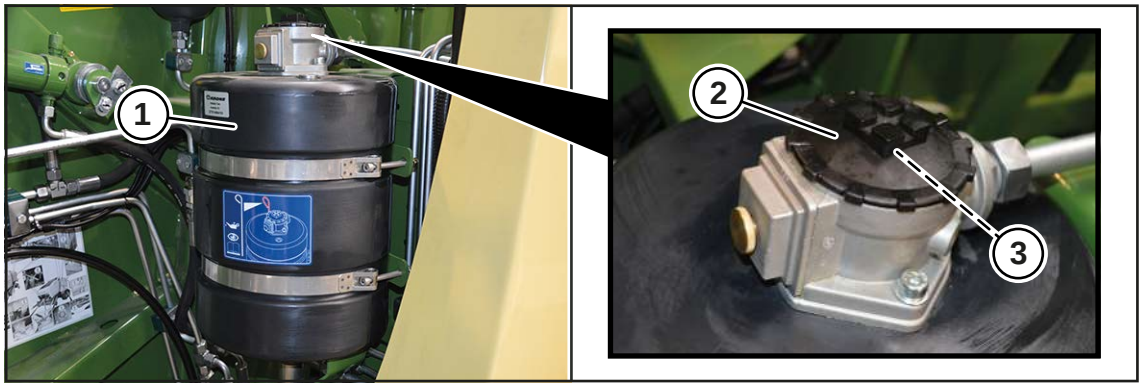
▶ Монтировать пробку сливного отверстия (3), *см. страницу 230*.

▶ Очистить зону вокруг заливного отверстия (2).

▶ Залить новое гидравлическое масло через заливное отверстие (2).

▶ Проверьте уровень масла.

16.31.4.2 Замена фильтра обратного потока гидробака



RP000-397

Фильтр обратного потока (3) гидробака (1) необходимо заменять раз в год.

Фильтр обратного потока (3) может быть заказан, № заказа 27 016 505 *.

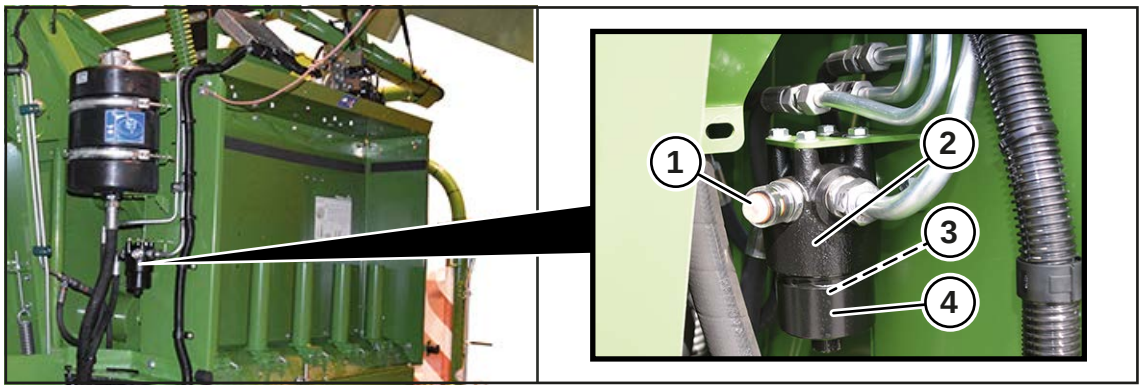
▶ Чтобы заменить фильтр обратного потока (3), нужно демонтировать навинчивающуюся крышку (2).

▶ Вынуть фильтр обратного потока (3).

▶ Вставить новый фильтр обратного потока.

▶ Закрыть гидробак (1) с помощью навинчивающейся крышки (2).

16.31.5 Заменить гидравлического фильтра



RPG000-076

Гидравлический фильтр (2) находится за боковой крышкой на отделении для пленки.

Гидравлический фильтр (2) находится за боковой крышкой.

Посредством гидравлического фильтра (2) улавливаются твердые частицы, выделяемые из гидравлической системы. Таким образом можно избежать повреждений компонентов гидравлического контура. Индикатор загрязнения (1) визуально информирует о степени загрязнения гидравлического фильтра.

Проверка гидравлического фильтра

- ▶ •Перед началом работы всегда необходимо проверять индикатор загрязнения (1).

Индикация	Значение
зеленый:	Фильтрующий элемент (3) достаточно чистый.
красный	Фильтрующий элемент (3) необходимо заменить.

Если в начале движения в холодном состоянии кнопка индикатора загрязнения (1) выскакивает:

- ▶ Только после достижения рабочей температуры снова вдавить кнопку индикатора загрязнения (1).
- ▶ Если кнопка индикатора загрязнения (1) тут же снова выскочит, то необходимо заменить фильтрующий элемент (3), как описано ниже.

Замена фильтрующего элемента (3)

Новые фильтрующие элементы могут быть заказаны, № заказа 27 018 688 *.

- ▶ Сбросить давление в гидравлической системе.
- ▶ Отвинтить и очистить нижнюю часть фильтра (4).
- ▶ Снять фильтрующий элемент (3).
- ▶ Вставить новый фильтрующий элемент (3).
- ▶ Проверить кольцо круглого сечения на фильтрующем элементе (3) и при необходимости заменить новым кольцом круглого сечения с идентичными характеристиками.
- ▶ Привинтить нижнюю часть фильтра (4) к головке фильтра.
- ▶ Создать давление в гидравлической системе и проверить ее на герметичность.

17 Неисправность, причина и устранение

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

17.1 Неисправности на подборщике или при подборе корма

Неисправность: подборщик не опускается.

Возможная причина	Устранение
На терминале не выполнено переключение на подборщик.	▶ На терминале выбрать подборщик клавишей .
Не вставлен гидравлический шланг на тракторе.	▶ Правильно подсоединить гидравлический шланг для подборщика, *см. страницу 61*.
Рабочая высота подборщика установлена слишком высоко, в результате чего подборщик не опускается.	▶ Отрегулировать рабочую высоту подборщика, *см. страницу 92*.

Неисправность: заторы кормовой массы во входной зоне.

ОСТОРОЖНО! Повреждения на машине из-за забиваний кормовой массы! емедленно остановиться, выключить вал отбора мощности и устранить затор кормовой массы.

Возможная причина	Устранение
Валки не равномерные или слишком большие.	▶ Разделить валки.
Водитель трактора едет слишком быстро.	▶ Уменьшить скорость движения. ▶ В начале процесса прессования двигаться с замедленной скоростью до поступления загруженной убираемой культуры в пресс-камеру.
Высота машины не правильно подогнана к трактору.	▶ Поручить установку дышла машины сервисному партнёру фирмы KRONE, *см. страницу 54*.
Вальцовый прижим отрегулирован слишком низко.	▶ Отрегулировать вальцовый прижим выше, *см. страницу 94*.

Чтобы устранить заторы кормовой массы, *см. страницу 115*.

Неисправность: короткая кормовая масса не подается надлежащим образом.

Возможная причина	Устранение
Машина навешена спереди слишком низкая.	▶ Проверить установку дышла. ▶ При необходимости поручить сервисному партнеру KRONE отрегулировать высоту дышла, *см. страницу 54*.

Неисправность: кормовая масса подается транспортером вверх.

Возможная причина	Устранение
Плотность сердечника рулона установлена слишком большой.	▶ Измените плотность сердечника рулона, *см. страницу 202*. ▶ При необходимости уменьшите давление прессования.

17.2 Неисправности в процессе или после процесса прессования

Неисправность: транспортер вращается медленнее, чем нужно. Имеет место проскальзывание.

Возможная причина	Устранение
Давление прессования слишком большое.	▶ Уменьшить давление прессования, *см. страницу 201*.
Число оборотов слишком высокое.	▶ Уменьшить число оборотов.
Датчик B01 "Число оборотов / пресс-камера" неисправен.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кормовая масса состоит из очень тяжелой травы без структуры (например, клевер).	▶ Используйте лишь немногие или не используйте никакие ножи. Для отвода групп ножей, *см. страницу 98*.
Кормовая масса состоит из очень тяжелой травы без структуры (например, клевер).	▶ Уменьшите плотность сердечника рулона, *см. страницу 202*.
	▶ Поручить сервисному партнеру фирмы KRONE установку дополнительного привода. Дополнительный привод можно заказать под № заказа 20 063 650*.
Кормовая масса слишком влажная для этой системы прессования.	▶ Использовать другой рулонный пресс-подборщик.

Неисправность: Не создается давление прессования.

Возможная причина	Устранение
Маховик настройки давления прессования находится в исходном положении.	▶ Повернуть маховик в рабочее положение, *см. страницу 201*. ▶ Настроить маховиком желательное давление прессования, *см. страницу 201*.

Неисправность: тюк не выкатывается или слишком медленно выкатывается из пресс-камеры.

Возможная причина	Устранение
Стороны слишком сильно наполнены.	▶ Создавать более узкие валки, *см. страницу 81*. ▶ Не съезжать слишком в сторону.
Давление прессования слишком большое.	▶ Снизить давление прессования, *см. страницу 201*.

Неисправность: машина работает неравномерно и процесс прессования в пресс-камере запускается с трудом.

Возможная причина	Устранение
Плотность сердечника рулона установлена слишком высокая.	▶ Уменьшите плотность сердечника рулона, *см. страницу 202*. ▶ Уменьшить давление прессования, *см. страницу 201*.

Неисправность: Слишком высокая температура гидравлической жидкости.

Возможная причина	Устранение
Засорен гидравлический фильтр.	▶ Заменить гидравлический фильтр, *см. страницу 267*.
Недостаточное количество масла	▶ Проверить уровень масла и при необходимости долить, *см. страницу 265*

Неисправность: задний борт не закрывается полностью.

Возможная причина	Устранение
Запорный кран заднего борта закрыт.	▶ Открыть запорный кран, *см. страницу 88*.

Неисправность: задний борт не открывается полностью.

Возможная причина	Устранение
Гидравлический шланг функции "Открыть/закрыть задний борт" неправильно подсоединен.	▶ Подсоединить гидравлический шланг функции "Открыть/закрыть задний борт", *см. страницу 61*.

Неисправность: тюк имеет конусную (коническую) форму.

Возможная причина	Устранение
Пресс-камера наполняется с одной стороны.	▶ Заполняйте пресс-камеру равномерно, *см. страницу 81*.
Трактор с машиной слишком быстро двигался в конце процесса прессования.	▶ В конце процесса прессования замедлить скорость движения
Вязка сеткой: Число витков сетки слишком мало.	▶ Увеличить число слоев сетки с терминала, *см. страницу 155*.
Упаковочный материал разорван.	▶ Используйте только упаковочный материал предусмотренного качества. Фирма KRONE рекомендует использовать изделия "KRONE excellent", см. наклейку на машине с номером 27 016 326 *.

Неисправность: тюк имеет бочковидную форму. В результате этого вязальный материал рвется посредине.

Возможная причина	Устранение
Пресс-камера наполняется неравномерно.	▶ Ехать попеременно с обеих сторон валка, *см. страницу 81*.
Слишком малое число слоев вязального материала.	▶ Увеличить число слоев. Вязка сеткой: *см. страницу 155*. Вязка пленкой: *см. страницу 155*
Тормоз вязального материала отрегулирован слишком жестко.	▶ Отрегулировать тормоз вязального материала, *см. страницу 210*.

17.3 Неисправности на устройстве вязки или в процессе вязки

Неисправность: вязальный материал (сетка или пленка) останавливается в процессе вязки. Вязальный материал рвется сразу после запуска вязки или в процессе вязки.

При данном сообщении на терминале появляется сообщение об ошибке. О возможных причинах и мерах по устранению неисправности *см. страницу 294*.

Неисправность: вязальный материал (сетка или пленка) не транспортируется после запуска вязки.

При данном сообщении на терминале появляется сообщение об ошибке. О возможных причинах и мерах по устранению неисправности *см. страницу 292*.

Неисправность: вязальный материал (сетка или пленка) не отрезается аккуратно.

При данном сообщении на терминале появляется сообщение об ошибке. О возможных причинах и мерах по устранению неисправности *см. страницу 295*.

Неисправность: вязальный материал (сетка или пленка) повреждается в процессе вязки.

Возможная причина	Устранение
Имеются загрязнения или небольшие повреждения на деталях машины, повреждающие острыми кромками упаковочный материал.	▶ Проверить и очистить детали вдоль пути движения упаковочного материала. ▶ Удалить острые кромки на пути движения упаковочного материала. ▶ В случае повторения неисправности свяжитесь с сервисным партнёром фирмы KRONE.

Неисправность: вязальный материал (сетка или пленка) не полностью покрывает одну или обе наружные кромки.

Возможная причина	Устранение
Вязальный материал (сетка или пленка) в процессе вязки не тормозится как следует.	▶ Настроить тормоз вязального материала, *см. страницу 210*.
Упаковочный материал (сетка или пленка) зацепился за нож резака.	▶ Проверить настройку резака.
Рулон сетки или пленки установлен не по центру машины.	▶ Уложить рулон сетки или пленки правильно и выставить по оси машины. В случае версии "вязка сеткой": *см. страницу 100* в случае версии "вязка сеткой и пленкой": *см. страницу 103*.
Имеет место затор во внешней зоне тракта вязального материала.	▶ Удалить загрязнения кормовой массой на чистике или в вязальном узле.
Вязка пленкой: отсутствует формовщик кромок в машине.	▶ Поручить сервисному партнеру KRONE смонтировать комплект дооборудования "Формовщик кромок", номер заказа 20 465 150 0.

Неисправность: упаковочный материал (сетка или пленка) рвется при уменьшении диаметра рулона сетки или пленки.

Возможная причина	Устранение
Неправильная регулировка тормоза упаковочного материала..	▶ Настройте тормоз упаковочного материала, *см. страницу 210*.

Неисправность в исполнении "Вязка сеткой и пленкой": пленка наматывается на спиральный валец.

Возможная причина	Устранение
Расстояние между прижимной шиной, включая прижимные усилители, и спиральным валком слишком велико.	▶ Отрегулировать чистик относительно спирального вальца, *см. страницу 241*

Неисправность в исполнении "Вязка сеткой и пленкой" при активированной вязке пленкой: пленка наматывается на верхний подпрессовывающий валец.

Возможная причина	Устранение
Подбор корма остановлен слишком рано.	▶ После запуска процесса вязки необходимо продолжать подбор кормовой массы до тех пор, пока пленка не будет захвачена тюком и рулон пленки не начнет вращаться.
Верхний подпрессовывающий валец имеет острые кромки.	▶ Удалить острые кромки.

17.4 Неисправности централизованной системы смазки цепи

Неисправность Расход масла слишком низкий.

Возможная причина	Устранение
Форсунки централизованной системы смазки цепи загрязнены, в результате чего давление масляного насоса слишком низкое.	▶ Очистить дозирующие узлы централизованной системы смазки цепи, *см. страницу 257*. ▶ Очистить масляный насос, *см. страницу 256*.
Давление слишком низкое, так как масляный насос не входит внутрь на полный ход.	▶ Увеличить количество масла, *см. страницу 256*. ▶ Поручить сервисному партнеру KRONE демонтировать масляный насос и очистить их заменить его.
Слишком вязкое масло.	▶ Используйте рекомендуемое масло, *см. страницу 51*.
Централизованная система смазки цепи загрязнена.	▶ Очистите всю централизованную системы смазки цепи

Неисправность Расход масла слишком высокий.

Возможная причина	Устранение
Разорвана главная труба.	▶ Поручите сервисному партнеру KRONE отремонтировать или заменить главную трубу.
Слишком низкая вязкость масла масло.	▶ Использовать рекомендуемое масло, *см. страницу 51*.

Неисправность: машина сухая.

Возможная причина	Устранение
Отсутствует давление. Масляный насос не работает.	▶ Поручить сервисному партнеру KRONE демонтировать масляный насос и очистить их заменить его.
Отсутствует давление. Разорвана главная труба.	▶ Поручите сервисному партнеру KRONE отремонтировать или заменить главную трубу.
Отсутствует давление. В системе нет масла.	▶ Удалить воздух из централизованной системы смазки цепи, *см. страницу 256*.
Система засорена, так как главная труба зажата.	▶ Поручить сервисному партнеру KRONE отремонтировать или заменить главную трубу.

Неисправность: масляный насос не работает на полный рабочий ход.

Возможная причина	Устранение
Дозирующие узлы засорены.	▶ Очистить дозирующие узлы, *см. страницу 257*.
Слишком вязкое масло.	▶ Использовать рекомендуемое масло, *см. страницу 51*.

17.5 Неисправности обмоточного устройства

Неисправность: Пленка делает складки.

Возможная причина	Устранение
Предварительное растяжение пленки слишком низкое.	▶ Проверить предварительное растяжение пленки, *см. страницу 220*. ▶ Настроить предварительное растяжение пленки, *см. страницу 220*.

Неисправность: процесс обмотки не запускается.

Возможная причина	Устранение
Задействован переключатель быстрого останова	▶ Возвратите переключатель быстрого останова в исходное положение, *см. страницу 73* При наличии неисправности кронштейна обмотки, из-за чего был задействован переключатель быстрого останова: ▶ Устранить неисправность и возвратить переключатель быстрого останова в исходное положение, *см. страницу 73*
Задействована одна или обе защитных дуги	▶ Проверить отсутствие неисправностей в зоне кронштейнов обмотки. ▶ Подтвердить сообщение об ошибке на терминале, *см. страницу 290*
Число оборотов не достигнуто или еще не достигнуто	▶ Подождать, пока будет достигнуто число оборотов. ▶ Увеличить число оборотов
Неправильная позиция кронштейнов обмотки	Сообщение об ошибке на терминале. Для устранения неисправности, *см. страницу 300*
Сбой при передаче рулона на упаковочный стол	Сообщение об ошибке на терминале. Для устранения неисправности, *см. страницу 300*
Задний борт не полностью закрыт	▶ Полностью закрыть задний борт в ручном режиме, *см. страницу 169*
Дефект датчика или исполнительного механизма	▶ Проверить работу различных датчиков и исполнительных механизмов, *см. страницу 277*
Подающий стол не находится в нулевом положении.	▶ Установить подающий стол в ручном режиме в нулевое положение, *см. страницу 169*.
Грязь или рулон на подающем столе	▶ Уберите грязь. ▶ Удалить рулон.
Подъемник не находится в нулевом положении.	▶ Установить подъемник в ручном режиме в нулевое положение, *см. страницу 169*.
Грязь или рулон на подъемнике.	▶ Уберите грязь. ▶ Удалить рулон.

Неисправность: Пленка не режется.

Возможная причина	Устранение
Затупились ножи режущего устройства.	▶ Поручите сервисному партнеру KRONE заменить ножи режущего устройства.

Неисправность: Пленка рвется.

Возможная причина	Устранение
Затрудненное вращение натяжных роликов	▶ Смазать колесики предварительного растягивания на обмоточном устройстве
Натяжные ролики повреждены	▶ Поручить замену натяжных роликов сервисному партнеру фирмы KRONE
Тормоз пленки отрегулирован на слишком большое усилие	▶ Отрегулировать тормоз пленки, *см. страницу 219*
Рулон пленки неправильно заправлен	▶ Правильно заправить пленку, *см. страницу 108*. ▶ Правильно заправить пленку в обмоточное устройство, *см. страницу 111*
Температура окружающей среды слишком высокая или пленка недостаточно качественная	▶ Уменьшить предварительное растяжение пленки до 50 %, *см. страницу 220*

17.6 Неисправности электрики / электроники

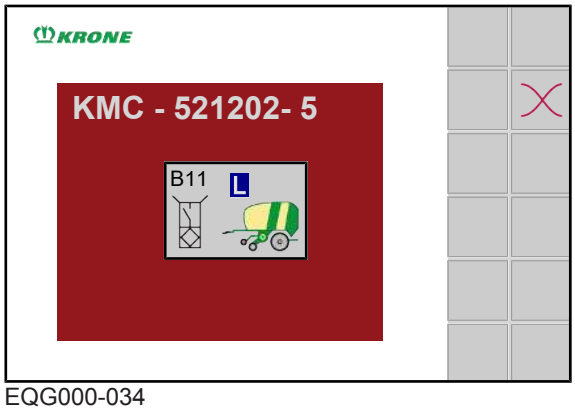
17.6.1 Сообщения об ошибках

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Травмирование людей и/или поломки машины из-за несоблюдения сообщений об ошибке

Несоблюдение сообщений об ошибке без устранения неисправностей может привести к травмированию людей и/или серьезным поломкам машины.

- ▶ При отображении сообщения об ошибке устранить неисправность, *см. страницу 278*.
- ▶ Если неисправность нельзя устранить, свяжитесь с сервисной службой фирмы KRONE.



EQG000-034

Если машина неисправна, на дисплее отображается сообщение об ошибке. Одновременно раздается акустический сигнал (постоянный звуковой сигнал). Описание неисправности, возможная причина и ее устранение *см. страницу 278*.

Структура сообщения об ошибке

Сообщение об ошибке имеет следующую структуру: например, сообщение об ошибке

«520192-19 CAN1 »

520192	19	CAN1
SPN (номер сомнительного параметра) = номер ошибки	FMI=вид ошибки, *см. страницу 276*	Символ

Квитирование сообщения об ошибке

- ▶ Запишите сообщение об ошибке.
- ▶ Коротко нажмите на .
- ➡ Звуковой сигнал прекращается и индикация ошибки больше не отображается. Если неисправность возникает снова, сообщение об ошибке отображается вновь.
- ▶ Чтобы квитировать сообщение об ошибке до следующего запуска терминала управления, нажать клавишу и держать нажатой 5 секунд.
- ▶ Устранить ошибку, *см. страницу 278*.

Квитированные и еще не квитированные сообщения о неисправности можно снова отобразить в строке состояния, *см. страницу 129*.

17.6.1.1 Возможные виды ошибок (FMI)

Существуют различные виды ошибок, отображаемые в виде FMI (идентификация режима отказа) с соответствующим сокращением.

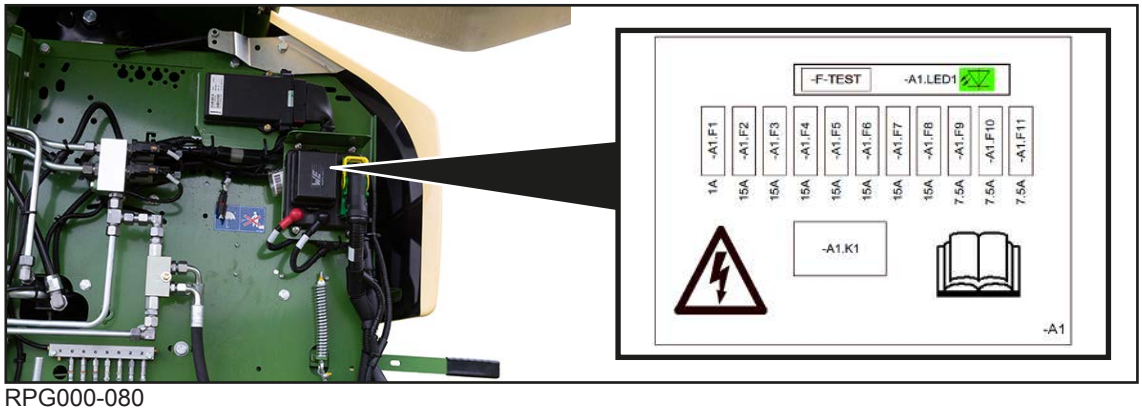
FMI	Значение
0	Верхнее пороговое значение намного превышено.
1	Нижнее предельное значение намного занижено.
2	Данные недопустимы.
3	Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.
4	Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.
5	Обрыв кабеля или слишком низкий ток.
6	Обрыв кабеля или слишком низкий ток.
7	Механика не реагирует или ожидаемое событие не наступает.
8	Частота недопустима.
9	Возникла необычная частота обновления.
10	Возникла необычная скорость изменения.
11	Причина ошибки неизвестна.
12	Внутренняя ошибка.

FMI	Значение
13	Значения калибровки выходят за пределы допустимого диапазона значений.
14	Необходимы особые указания.
15	Верхнее предельное значение достигнуто.
16	Верхнее предельное значение превышено.
17	Нижнее предельное значение достигнуто.
18	Нижнее предельное значение превышено.
19	Возникло нарушение обмена данными CAN.
20	Данные отклоняются вверх.
21	Данные отклоняются вниз.
31	Условие выполнено.

17.6.2 Обзор предохранителей

Плата с предохранителями находится с правой стороны машины за боковой крышкой.

Как показано на электрической схеме, на плате имеются следующие предохранители.



RPG000-080

Наименование	Пояснение	Наименование	Пояснение
A1.F1	Резерв	A1.F7	KMB A33 PWR
A1.F2	KMC A10 PWR UB1	A1.F8	KMB A31 PWR UB
A1.F3	KMC A10 PWR UB2	A1.F9	KMC A10 ECU PWR
A1.F4	KMC A10 PWR UB3	A1.F10	ISOBUS-расширение ECU PWR
A1.F5	ISOBUS-расширение PWR	A1.F11	KMB A33 ECU PWR
A1.F6	FM A32 PWR UB3		

17.6.3 Устранение ошибок датчика/исполнительного механизма

Ремонт или замену компонентов разрешено выполнять только квалифицированному персоналу.

Перед обращением к дилеру собрать следующую информацию о сообщении об ошибке:

- ▶ Записать отображаемый на дисплее номер ошибки с FMI (*см. страницу 276*).
- ▶ Обездвижить и обезопасить машину, *см. страницу 29*.
- ▶ Проверить датчик/исполнительный механизм на внешние повреждения.
- ➡ Если датчик/исполнительный механизм имеет повреждения, заменить датчик/исполнительный механизм.
- ➡ Если датчик/исполнительный механизм не имеет повреждений, перейти к следующему этапу контроля.
- ▶ Проверить соединительный кабель и штекерное соединение на наличие повреждений и прочность крепления.
- ➡ Если присоединительный кабель/штекерное соединение имеет повреждения, заменить присоединительный кабель/штекерное соединение.
- ➡ Если присоединительный кабель/штекерное соединение не имеет повреждений, перейти к следующему этапу контроля.
- ▶ При обнаружении ошибки исполнительного механизма провести его тестирование для определения состояния исполнительного механизма, *см. страницу 189*.
- ▶ При обнаружении ошибки датчика провести его тестирование для определения состояния датчика, *см. страницу 181*.

Чем больше информации вы сообщите дилеру, тем будет легче устранить причину ошибки.

17.6.4 Список ошибок

Общая информация о причинах ошибок

Для упрощения устранения ошибок приведенные возможные причины представлены в такой последовательности, что сначала называются самые простые проверки относительно доступности и применения.

При следовании указанным ссылкам осуществляется переход к отдельным этапам контроля возможных причин ошибок. Если все этапы контроля выполнены и ошибка все еще не устранена, необходимо проверить следующую возможную причину или устранить следующую ошибку из списка ошибок терминала. Подлежащие детальной проверке компоненты, такие как контакты, маркировки штекеров и т.д. не перечислены в этапах контроля, а должны быть найдены с помощью электрической схемы.

520192-

CAN1 CAN1

Возможная причина	Устранение
FMI 19: Возникло нарушение обмена данными CAN.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Терминал управления неисправен.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

520193

CAN2 CAN2

Возможная причина	Устранение
FMI 19: Возникло нарушение обмена данными CAN.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Терминал управления неисправен.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

520194-

CAN3 CAN3

Возможная причина	Устранение
FMI 19: Возникло нарушение обмена данными CAN.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Терминал управления неисправен.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

520195-

CAN4 CAN4

Возможная причина	Устранение
FMI 19: Возникло нарушение обмена данными CAN.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Терминал управления неисправен.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

520198-

EEPROM EEPROM KRONE Machine Controller (KMC)

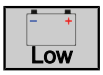
Возможная причина	Устранение
FMI 12: Внутренняя ошибка.	
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521100-

Группа реле (UB1) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 3: Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521100-



Группа реле (UB1) KRONE Machine Controller (KMC)

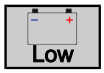
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521100-

Группа реле (UB1) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521100-



Группа реле (UB1) KRONE Machine Controller (KMC)

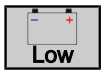
Возможная причина	Устранение
FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521101-

Группа реле (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 3: Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521101-



Группа реле (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

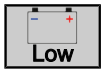
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521101-

Группа реле (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521101-



Группа реле (UB2) KRONE Machine Controller (KMC)

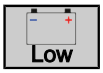
Возможная причина	Устранение
FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521102-

Группа реле (UB3) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 3: Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521102-



Группа реле (UB3) KRONE Machine Controller (KMC)

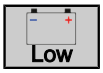
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521102-

Группа реле (UB3) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521102-



Группа реле (UB3) KRONE Machine Controller (KMC)

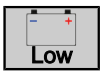
Возможная причина	Устранение
FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521103-

Группа реле (UB4) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 3: Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521103-



Группа реле (UB4) KRONE Machine Controller (KMC)

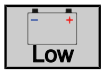
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521103-

Группа реле (UB4) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521103-



Группа реле (UB4) KRONE Machine Controller (KMC)

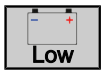
Возможная причина	Устранение
FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521104-

Группа реле (UB5) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 3: Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521104-



Группа реле (UB5) KRONE Machine Controller (KMC)

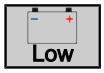
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521104-

Группа реле (UB5) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521104-



Группа реле (UB5) KRONE Machine Controller (KMC)

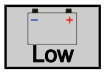
Возможная причина	Устранение
FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521105-

Группа реле (UB6) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 3: Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521105-



Группа реле (UB6) KRONE Machine Controller (KMC)

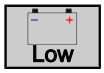
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521105-

Группа реле (UB6) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

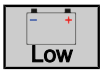
521105-



Группа реле (UB6) KRONE Machine Controller (KMC)

Возможная причина	Устранение
FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

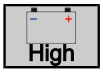
521106-



Напряжение питания датчиков

Возможная причина	Устранение
FMI 11: Причина ошибки неизвестна.	
Напряжение питания датчиков не удалось активировать.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521107-



Напряжение питания KRONE Machine Controller (KMC) на подключении UE

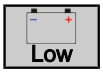
Возможная причина	Устранение
FMI 3: Возникло повышенное напряжение или короткое замыкание на напряжение питания.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521107-

Напряжение питания KRONE Machine Controller (KMC) на подключении UE

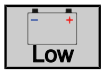
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Один или несколько датчиков/исполнительных механизмов, подключенных к группе реле, неисправны.	▶ Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме. ▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство KMC неисправно.	▶ Заменить управляющее устройство KMC. ▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521108-



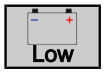
Группа реле (UB1) не прошла самодиагностику.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521109- 

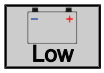
Группа реле (UB2) не прошла самодиагностику.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521110- 

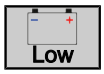
Группа реле (UB3) не прошла самодиагностику.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521111- 

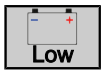
Группа реле (UB4) не прошла самодиагностику.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521112- 

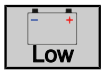
Группа реле (UB5) не прошла самодиагностику.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521113- 

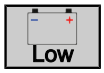
Группа реле (UB6) не прошла самодиагностику.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521114- 

Напряжение питания датчиков Uext1 неправильное.

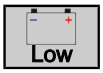
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521115- 

Напряжение питания датчиков Uext2 неправильное.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

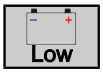
521116-



Напряжение питания датчиков Uext3 неправильное.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

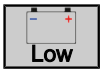
521117-



Напряжение питания датчиков Uext4 неправильное.

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу.	
Обрыв кабеля или короткое замыкание.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

521118-



Группа реле (UB2) отключена.

Возможная причина	Устранение
FMI 11: Причина ошибки неизвестна.	
Напряжение питания датчиков не удалось активировать.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнером KRONE.

522000-

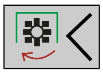
Переключатель быстрого останова

Возможная причина	Устранение
FMI 7: нажат переключатель быстрого останова.	
Переключатель быстрого останова ошибочно нажат.	▶ Проверить положение переключателя быстрого останова, *см. страницу 72*, и возвратить в исходное положение.
Неисправность на кронштейне обмотки, из-за чего сработал переключатель быстрого останова.	▶ Устранить неисправность и возвратить переключатель быстрого останова в прежнее положение, *см. страницу 72*.

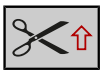
522001-

Защитная дуга

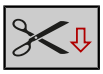
Возможная причина	Устранение
FMI 7: нажата одна или обе защитных дуги на обмоточном устройстве.	
Защитная дуга неправильно установилась.	▶ Проверить отсутствие неисправностей в зоне кронштейнов обмотки. ▶ Проверить положение защитной дуги на обоих кронштейнах обмотки, *см. страницу 72*.

522005-  Карданный вал

Возможная причина	Устранение
FMI 0: Карданный вал вращается быстрее, чем разрешено.	
Установленное число оборотов вала отбора мощности, который приводит в действие карданный вал, слишком большое.	▶ Проверить на тракторе установленное число оборотов вала отбора мощности. Следить за тем, чтобы число оборотов было не больше 540 об/мин.
FMI 2: В режиме работы «Движение по дороге» вращается карданный вал.	
Включен вал отбора мощности при движении по дороге.	▶ При движении по дороге отключить вал отбора мощности.

522010-  Ножевая кассета, в исполнении "Гидравлическое включение групп ножей"

Возможная причина	Устранение
FMI 7: ножевая кассета сигнализирует о неисправности.	
Ножевая кассета не подведена. Клавиша нажата для предварительного выбора ножевой кассеты.	▶ Для подвода ножевой кассеты задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).

522011-  Ножевая кассета, в исполнении "Гидравлическое включение групп ножей"

Возможная причина	Устранение
FMI 7: ножевая кассета сигнализирует о неисправности.	
Ножевая кассета не отведена. Клавиша нажата для предварительного выбора ножевой кассеты.	▶ Для отвода ножевой кассеты задействовать управляющее устройство в тракторе (желтый, 3+).

522012- Ножевая кассета

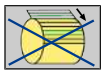
Возможная причина	Устранение
FMI 7: ножевая кассета сигнализирует о неисправности.	
Ножевая кассета не закрыта.	▶ Закрыть ножевую кассету с помощью гидравлики трактора.
Датчик B08 "Ножевая кассета вверху" неисправен или неправильно настроен.	▶ Проверить и настроить датчик B08 „Ножевая кассета вверху“, *см. страницу 184*.

522013-

Ножевая кассета

Возможная причина	Устранение
FMI 7: ножевая кассета не поднята, карданный вал активен.	
Ножевая кассета не подведена.	▶ Подвести ножевую кассету с помощью гидравлики трактора.
Датчик B08 "Ножевая кассета вверху" неисправен или неправильно настроен.	▶ Проверить и настроить датчик B08 „Ножевая кассета вверху“, *см. страницу 184*.

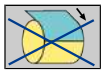
522020-



Вязка сеткой

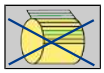
Возможная причина	Устранение
FMI 7: сетка после запуска вязки не транспортируется.	
Рулон сетки пуст	▶ Заменить рулон сетки. В исполнении с вязкой сеткой: *см. страницу 100*. В исполнении с вязкой сеткой и пленкой: *см. страницу 103*
Рулон сетки имеет неправильные габариты.	▶ Использовать рулоны сетки только предписанных размеров, *см. страницу 49*.
Рулон сетки неправильно вставлен в зажимное устройство рулона.	▶ Установить рулон сетки в соответствии с описанием. В исполнении с вязкой сеткой: *см. страницу 100*. , в исполнении с вязкой сеткой и пленкой: *см. страницу 103*.
Сетка неправильно заправлена.	▶ Заправить сетку в соответствии с описанием. В исполнении "Вязка сеткой": *см. страницу 102*. В исполнении "Вязка сеткой и пленкой": *см. страницу 104*.
Свисание сетки слишком короткое.	▶ Проверить свисание сетки. Следить за тем, чтобы оно было не менее 250 мм. ▶ Если свисание сетки слишком короткое, отрегулировать трос, *см. страницу 209*.
Тормоз вязального материала не отпускается.	▶ Настроить тормоз вязального материала, *см. страницу 210*. ▶ Проверить аксиальный свободный ход тормоза вязального материала, *см. страницу 255*.
Ослабление тормозного усилия неправильно отрегулировано.	▶ Проверить ослабление тормозного усилия при подаче и отрегулировать, *см. страницу 212*.
Сетка подается преждевременно, хотя подающее коромысло еще не находится в позиции подачи.	▶ Проверить датчик B02 "Процесс вязки активен". ▶ Проверить датчик B61 "Вязка 1 (пассивна)" и отрегулировать позицию подачи, *см. страницу 205*.
Число оборотов слишком высокое.	▶ Проверить число оборотов. Оно должно быть не больше 540 мин. $^{-1}$.

522020-


Вязка пленкой

Возможная причина	Устранение
FMI 7: пленка после запуска вязки не транспортируется	
Пустой рулон пленки	▶ Заменить рулон пленки, *см. страницу 104*
Рулон пленки имеет неправильные размеры	▶ Использовать рулоны пленки только предписанных размеров, *см. страницу 49*
Рулон пленки неправильно вставлен в зажимное устройство рулона	▶ Установить рулон пленки согласно описанию, *см. страницу 103*
Ослабление тормозного усилия неправильно отрегулировано	▶ Проверить ослабление тормозного усилия при подаче и отрегулировать, *см. страницу 212*
Пленка неправильно заправлена	▶ Заправить пленку согласно описанию, *см. страницу 104*
Длина свисающей пленки слишком короткая	▶ Проверить свисание пленки. Следить за тем, чтобы оно было не менее 250 мм. ▶ Если свисание пленки слишком короткое, отрегулировать трос, *см. страницу 209*
Тормоз вязального материала не отпускается	▶ Отрегулировать тормоз вязального материала, *см. страницу 210*. ▶ Проверить аксиальный свободный ход тормоза вязального материала, *см. страницу 255*
Пленка затягивается преждевременно, хотя подающее коромысло еще не находится в позиции подачи	▶ Проверить датчик B02 «Процесс вязки активен». ▶ Проверить датчик B61 «Вязка 1 (пассивна)» и отрегулировать позицию подачи, *см. страницу 205*
Число оборотов слишком большое	▶ Проверить число оборотов. Оно не должно быть больше 540 об/мин
Заправленная пленка вытягивается из гребня-держателя	▶ Чтобы сохранять натяжение пленки, отрегулировать конечную позицию, *см. страницу 205*
Подающие полоски на гребне-держателе подаются неправильно	▶ Проверить натяжение пружины гребня-держателя, *см. страницу 217*. ▶ Проверить подающие полоски на повреждение. Если потребуется, заказать новые синие полоски и их монтаж у сервисного партнера фирмы KRONE

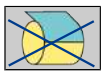
522021-



Вязка сеткой

Возможная причина	Устранение
FMI 7: Сетка не перемещается при активированной вязке. Сетка рвется сразу после запуска вязки или в процессе вязки.	
Тормоз вязального материала отрегулирован слишком жестко.	▶ Проверить и отрегулировать тормоз вязального материала, *см. страницу 210*. ▶ Проверить исправность работы захватов на тормозном диске и удерживают ли они надлежащим образом картонную гильзу рулона сетки.
Резак упал на сетку.	▶ Удалить загрязнения на резаке.
Резак не зафиксирован.	▶ Проверить настройку резака.
Резак расположен слишком низко.	▶ Проверить фиксацию / натяжение резака при подаче.
Число оборотов слишком высокое.	▶ Проверить число оборотов. Оно должно быть не больше 540 мин. $^{-1}$.

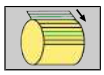
522021-



Вязка пленкой

Возможная причина	Устранение
FMI 7: пленка не перемещается при активированной вязке. Пленка рвется сразу после запуска вязки или в процессе вязки.	
Тормоз вязального материала отрегулирован слишком жестко.	▶ Проверить и отрегулировать тормоз вязального материала, *см. страницу 210*. ▶ Проверить исправность работы захватов на тормозном диске и удерживают ли они надлежащим образом картонную гильзу рулона пленки.
Резак упал на пленку.	▶ Удалить загрязнения на резаке.
Резак не зафиксирован.	▶ Проверить настройку резака.
Резак расположен слишком низко.	▶ Проверить фиксацию / натяжение резака при подаче.
Число оборотов слишком высокое.	▶ Проверить число оборотов. Оно должно быть не больше 540 мин. $^{-1}$.

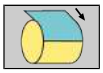
522022-



Вязка сеткой

Возможная причина	Устранение
FMI 7: сетка движется, хотя вязка не была запущена.	
Сетка затягивается при прессовании.	▶ Проверить и отрегулировать тормоз вязального материала, *см. страницу 210*. ▶ Проверить исправность работы захватов на тормозном диске и удерживают ли они надлежащим образом картонную гильзу рулона сетки.
Свисание сетки слишком длинное.	▶ Проверить свисание сетки. Следить за тем, чтобы оно было не более 250 мм. При необходимости отрегулировать, *см. страницу 209*. ▶ Отрегулировать ослабление тормозного усилия при подаче, *см. страницу 212*.

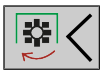
522022-



Вязка пленкой

Возможная причина	Устранение
FMI 7: пленка движется, хотя вязка не была запущена.	
Пленка затягивается при прессовании.	▶ Проверить и отрегулировать тормоз вязального материала, *см. страницу 210*. ▶ Проверить исправность работы захватов на тормозном диске и удерживают ли они надлежащим образом картонную гильзу рулона пленки.
Свисающая пленка слишком длинная.	▶ Проверить свисание пленки. Следить за тем, чтобы оно было не более 250 мм. При необходимости отрегулировать, *см. страницу 209*. ▶ Отрегулировать ослабление тормозного усилия при подаче, *см. страницу 212*.

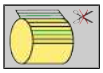
522023-



Подающий валец вязки сеткой/вязки пленкой

Возможная причина	Устранение
FMI 7: минимальное число оборотов подающего вальца при затянутой сетке или пленке не достигается.	
Машина блокирована.	▶ Устранить затор.
Вал отбора мощности вращается слишком медленно.	▶ Увеличить число оборотов вала отбора мощности на тракторе.
Датчик B01 "Число оборотов / пресс-камера" неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверить и настроить датчик.

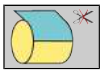
522024-



Вязка сеткой

Возможная причина	Устранение
FMI 7: сетка не отрезается или отрезается не аккуратно.	
Резак затупился.	▶ Удалить загрязнения на резаке. ▶ При необходимости поручить замену резака сервисному партнеру KRONE.
Резак не срабатывает.	▶ Удалить загрязнения на резаке. ▶ Проверить, вращается ли ножевой рычаг. ▶ Проверить и отрегулировать свисание вязального материала, *см. страницу 209*.
Исполнительный механизм вязки неисправен.	▶ Проверить исполнительный механизм вязки.
Лезвие на резаке не движется вверх.	▶ Проверить трос резака и укоротить при необходимости.

522024-



Вязка пленкой

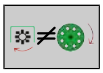
Возможная причина	Устранение
FMI 7: пленка не отрезается или отрезается не аккуратно.	
Резак затупился.	▶ Удалить загрязнения на резаке. ▶ При необходимости поручить замену резака сервисному партнеру KRONE.
Резак не срабатывает.	▶ Удалить загрязнения на резаке. ▶ Проверить, вращается ли ножевой рычаг. ▶ Проверить и отрегулировать свисание вязального материала, *см. страницу 209*.
Исполнительный механизм вязки неисправен.	▶ Проверить исполнительный механизм вязки.
Лезвие на резаке не движется вверх.	▶ Проверить трос резака и укоротить при необходимости.

522035-

Пресс-камера / наполнение

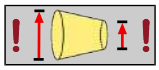
Возможная причина	Устранение
FMI 0: Максимальное наполнение пресс-камеры достигнуто. Вязка рулона выполняется в принудительном порядке, даже если вязка должна быть выполнена в ручном режиме. На продолжительной основе это может повредить машину.	
В пресс-камеру подается слишком быстро слишком большое количество кормовой массы.	▶ Заранее уменьшить скорость движения, приспособив к валку.
Не настроена предварительная сигнализация.	▶ Настроить предварительную сигнализацию, *см. страницу 156*.
Предварительная сигнализация была проигнорирована, и в пресс-камеру было подано слишком большое количество кормовой массы.	▶ Обращать внимание на предварительную сигнализацию. ▶ Не перегружать пресс-камеру долговременно.

522038-

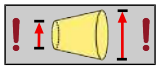


Пресс-камера / транспортер

Возможная причина	Устранение
FMI 1: Обороты меньше заданного числа оборотов транспортера пресс-камеры.	
Транспортер вращается медленнее, чем нужно. Имеет место проскальзывание.	▶ Использовать меньшее количество ножей. ▶ Полностью выключить ножи или демонтировать часть ножей.
Загружается слишком тяжелая и/или влажная кормовая масса.	▶ Уменьшить давление прессования. ▶ Проверить и настроить датчик B01 "Число оборотов / пресс-камера", *см. страницу 277*. ▶ Проверить и настроить датчик B05 "Проскальзывание транспортера", *см. страницу 277*.

522040-  Тюк в пресс-камере

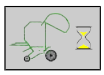
Возможная причина	Устранение
FMI 0: проблема с наполнением. Тюк в пресс-камере с правой стороны слишком мал.	
Очень неравномерное наполнение пресс-камеры. С левой стороны было подано больше прессуемого материала, чем с правой.	▶ Более равномерно наполнять пресс-камеру. ▶ В конце процесса прессования тюка замедлить скорость движения. ▶ Проверить и настроить датчик B10 "Индикация наполнения справа", *см. страницу 185*.

522041-  Тюк в пресс-камере

Возможная причина	Устранение
FMI 0: проблема с наполнением. Тюк в пресс-камере с левой стороны слишком мал.	
Очень неравномерное наполнение пресс-камеры. С правой стороны было подано больше прессуемого материала, чем с левой.	▶ Более равномерно наполнять пресс-камеру. ▶ В конце процесса прессования тюка замедлить скорость движения. ▶ Проверить и настроить датчик B09 "Индикация наполнения слева", *см. страницу 185*.

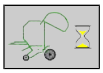
522044- Задний откидной борт

Возможная причина	Устранение
FMI 2: При установке в определенное положение не определено текущее положение заднего откидного борта.	
Датчики неисправны или настроены неправильно.	▶ Проверьте и настройте следующие датчики, *см. страницу 277*: • Датчик B11 Запорный крюк пресс-камеры левый • Датчик B12 Запорный крюк пресс-камеры правый • Датчик B14 Пресс-камера открыта
На одном из датчик обнаружено механическое повреждение.	▶ Обратитесь в сервисную службу фирмы KRONE.

522045-  Задний борт

Возможная причина	Устранение
FMI 7: задний борт не открылся в течение заданного времени.	
Датчик неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверить и настроить датчик B14 "Пресс-камера открыта" .
Запорный кран заднего борта блокирует гидравлику.	▶ Открыть запорный кран заднего борта, *см. страницу 88*.
Недостаточное гидравлическое давление.	▶ Проверить, достаточное ли число оборотов карданного вала, при необходимости увеличить его.

522046-



Задний борт

Возможная причина	Устранение
FMI 7: задний борт не закрылся в течение заданного времени.	
Датчик неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверить и настроить датчики B11/B12 "Запорный крюк пресс-камеры левый/Запорный крюк пресс-камеры правый", *см. страницу 277*.
Задний борт заблокирован механически.	▶ Устранить блокировку, например, кормовую массу.
Запорный кран заднего борта блокирует гидравлику.	▶ Открыть запорный кран заднего борта, *см. страницу 88*.
Недостаточное гидравлическое давление.	▶ Проверить, достаточное ли число оборотов карданного вала, при необходимости увеличить его.

522047-

Задний откидной борт

Возможная причина	Устранение
FMI 2: При вводе в эксплуатацию машины задний откидной борт открыт.	
Задний откидной борт не заблокирован.	▶ Закройте задний откидной борт с помощью гидравлики трактора.
Датчик неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверьте и настройте датчики B11/B12 "Запорный крюк пресс-камеры левый/Запорный крюк пресс-камеры правый", *см. страницу 181*.

522048-

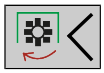
Задний откидной борт

Возможная причина	Устранение
FMI 2: При работе в режиме движения по дороге задний откидной борт открыт.	
Задний откидной борт не заблокирован.	▶ Закройте задний откидной борт с помощью гидравлики трактора.
Датчик неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверьте и настройте датчики B11/B12 "Запорный крюк пресс-камеры левый/Запорный крюк пресс-камеры правый", *см. страницу 277*.

522049-

Задний борт

Возможная причина	Устранение
FMI 2: обнаружен незакрытый задний борт, хотя после последнего закрытия не было выполнено вязки.	
	▶
Давление прессования слишком большое	▶ В режиме ручного управления запустить вязку сеткой или пленкой и выполнить вязку рулона, *см. страницу 169*
Пресс-камера переполнена настолько, что она была открыта тюком.	▶ Опорожнить пресс-камеру вручную.
Задний борт заблокирован не правильно.	▶ Открыть и снова закрыть задний борт.

522050-  Процесс обмотки / вал отбора мощности

Возможная причина	Устранение
FMI 7: частота вращения вала отбора мощности во время процесса обмотки слишком низкая.	
Вал отбора мощности был отключен во время выполнения автоматических функций (передача рулона, процесс обмотки, укладка тюков).	В принципе действует следующее: ▶ Отключать вал отбора мощности только после завершения всех автоматических функций. Если остался включенным автоматический режим: ▶ Чтобы продолжить автоматические функции, нажать . Если был выполнен переход из автоматического режима в ручной: ▶ Открыть меню 10 "Ручное управление", *см. страницу 169*. ▶ Переместить кронштейн обмотки в нулевое положение. ▶ Вернуться в основной экран. ▶ Чтобы продолжить автоматические функции, нажать .

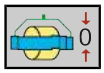
522051- Задний борт

Возможная причина	Устранение
FMI 7: неправильная позиция заднего борта.	
Задний борт находится не в нужной позиции. Он либо не полностью открыт, либо не полностью закрыт.	▶ Полностью открыть или закрыть задний борт в ручном режиме, *см. страницу 169*.
Вытекающая ошибка из ошибки 522047 или 522048.	▶ См. ошибку 522047 или 522048.

522053- Упаковочный стол

Возможная причина	Устранение
FMI 7: Неправильное положение упаковочного стола.	
Заданное положение упаковочного стола не достигнуто.	▶ Проверьте зону перемещения упаковочного стола.
Время перемещения упаковочного стола превышено.	▶ Проверьте и настройте датчик B27 "Позиция упаковочного стола", *см. страницу 186*.

522054-



Кронштейны обмотки

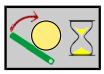
Возможная причина	Устранение
FMI 7: неправильная позиция кронштейнов обмотки.	
Кронштейн обмотки тормозит слишком поздно.	▶ Переместить кронштейн обмотки в меню 10 в нулевое положение в режиме ручного управления, *см. страницу 169*. ▶ Увеличить время торможения кронштейна обмотки.
Слишком высокая скорость торможения.	▶ Переместить кронштейн обмотки в меню 10 в нулевое положение в режиме ручного управления, *см. страницу 169*. ▶ Уменьшить скорость торможения кронштейна обмотки.

522055-

Стопорные рычаги

Возможная причина	Устранение
FMI 7: неправильная позиция стопорных рычагов.	
Стопорные рычаги находятся не в нужной позиции. Они либо не полностью открыты, либо не полностью закрыты.	▶ Полностью открыть или закрыть стопорные ручаги в ручном режиме, *см. страницу 169*.
Датчики неисправны или настроены неправильно.	▶ Проверить и настроить датчики B22/B23 "Стопорный рычаг слева открыт/Стопорный рычаг справа открыт", *см. страницу 181*.

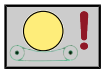
522056-



Упаковочный стол

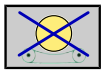
Возможная причина	Устранение
FMI 7: упаковочный стол не перемещается в нужную позицию в течение заданного времени.	
Рулон на упаковочном столе не распознается. Вследствие этого превышено время передачи.	▶ Проверить и отрегулировать сигнальные провода на упаковочном столе. ▶ Проверить и настроить датчик B50 "Распознавание рулона / упаковочный стол". ▶ Передать рулон на упаковочный стол в ручном режиме, *см. страницу 169*.

522058-

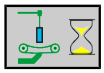


Рулон на упаковочном столе

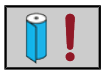
Возможная причина	Устранение
FMI 7: рулон находится на упаковочном столе.	
Рулон находится на упаковочном столе, хотя должна запускаться передача рулона. В это время на упаковочном столе не должно быть рулона.	▶ Чтобы запустить автоматику обмотки, обмотать и уложить рулон в ручном режиме, *см. страницу 169*.
Датчик неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверить и настроить датчик B50 "Распознавание рулона / упаковочный стол", *см. страницу 181*.

522059-  На упаковочном столе нет рулона

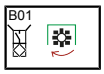
Возможная причина	Устранение
FMI 7: на упаковочном столе нет рулона.	
Рулон не лежит полностью на упаковочном столе, так что он не распознается датчиком.	▶ Снова уложить рулон на упаковочный стол в меню 10 "Ручное управление", *см. страницу 169*.
Датчик неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверить и настроить датчик B50 "Распознавание рулона / упаковочный стол", *см. страницу 277*.

522070-  Упаковочный стол

Возможная причина	Устранение
FMI 7: Упаковочный стол не перемещается в нужную позицию в течение заданного времени.	
Датчик неисправен или настроен неправильно.	▶ Проверить и настроить датчик B27 «Позиция упаковочного стола».
Упаковочный стол заблокирован механически.	▶ Устранить блокировку, например, кормовую массу.
Недостаточное гидравлическое давление.	▶ Проверить, достаточное ли число оборотов карданного вала, при необходимости увеличить его.

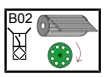
522076-  Пленка сзади

Возможная причина	Устранение
FMI 7: разрыв пленки с обеих сторон.	
Пленка сзади разорвалась с обеих сторон.	▶ Снова уложите оборванную пленку с обеих сторон, *см. страницу 108*.
Пустые рулоны пленки.	▶ Уложить новые рулоны плекни, *см. страницу 167*.

522101- 

Датчик B01 «Число оборотов / пресс-камера»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

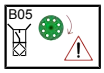
522102- 

Датчик B02 «Процесс вязки активен»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.

Возможная причина	Устранение
Кабельная разводка датчика повреждена.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.

522105-



Датчик B05 «Проскальзывание транспортера»

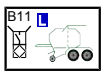
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522108-

Датчик B08 «Ножевая кассета вверху»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

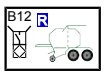
522111-



Датчик B11 «Запорный крюк пресс-камеры левый»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

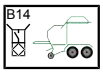
522112-



Датчик B12 «Запорный крюк пресс-камеры правый»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

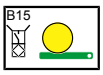
522114-



Датчик B14 «Пресс-камера открыта

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522115-

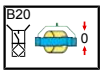


Датчик B15 «Выталкивание рулона»

На версии „TIM“

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

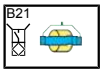
522120-



Датчик B20 «Нулевое положение / кронштейн обмотки»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

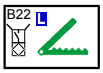
522121-



Датчик B21 «Позиция кронштейна обмотки»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

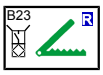
522122-



Датчик B22 «Стопорный рычаг слева открыт»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

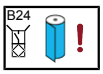
522123-



Датчик B23 «Стопорный рычаг справа открыт»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

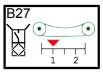
522124-



Датчик B24 «Распознавание разрыва пленки

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522127-



Датчик B27 «Позиция упаковочного стола»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522140-

Датчик B40 «Группа ножей B отведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522141-

Датчик B41 "Группа ножей B подведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)"

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522142-

Датчик B42 "Группа ножей A отведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)"

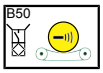
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522143-

Датчик B43 "Группа ножей A подведена (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)"

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

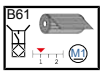
522150-



Датчик B50 «Распознавание рулона / упаковочный стол»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

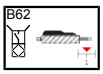
522161-



Датчик B61 «Вязка 1 (пассивна)»

Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

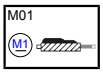
522162-



Датчик B62 «Вязка 2 (активна)»

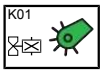
Возможная причина	Устранение
FMI 4: Возникло пониженное напряжение или короткое замыкание на массу. FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У датчика имеются внешние повреждения.	▶ Проверить датчик и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка датчика повреждена.	

522300-



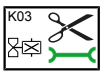
Исполнительный механизм M01 «Двигатель / вязка 1 (пассивна)»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522301- 

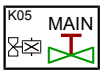
Исполнительный механизм K01 «Подборщик»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522303- 

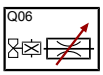
Исполнительный механизм K03 «Поднять/опустить ножевую кассету»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522305- 

Исполнительный механизм K05 «Блок / обходной клапан»

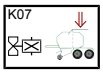
Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522306- 

Исполнительный механизм Q06 «Скорость / кронштейн обмотки»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522307-



Исполнительный механизм K07 «Закрыть пресс-камеру»

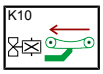
Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522308-

Исполнительный механизм K08 «Открыть пресс-камеру»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

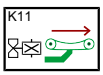
522310-



Исполнительный механизм K10 «Передача рулона / упаковочный стол»

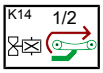
Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522311-



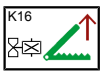
Исполнительный механизм K11 «Укладка рулона / упаковочный стол»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522314- 

Исполнительный механизм K14 «Скорость / упаковочный стол / разрыв пленки»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522316- 

Исполнительный механизм K16 «Открыть стопорные рычаги»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522317-

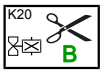
Исполнительный механизм K17 «Ослабить/закрыть стопорные рычаги»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522319-

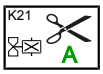
Исполнительный механизм K19 «Тормоз / кронштейн обмотки»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522320- 

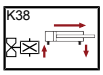
Исполнительный элемент K20 "Группа ножей B (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)"

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522321- 

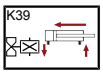
Исполнительный элемент K21 "Группа ножей A (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)"

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522338- 

Исполнительный механизм K38 «Управляющий клапан 1»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522339- 

Исполнительный механизм K39 «Управляющий клапан 2»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.

Возможная причина	Устранение
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.

522402-

Исполнительный механизм E10 «Проблесковый маячок»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522420-

Исполнительный механизм E20/E21 «Рабочее освещение / рулон сетки (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой и рабочим освещением)»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522421-

Исполнительный механизм E21 «Рабочее освещение / вязка пленкой (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой)»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522422-

Исполнительный механизм E22/E23 «Освещение для техобслуживания / боковой кожух слева/справа»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522431-

Исполнительные механизмы E31/E32 «Рабочее освещение / упаковочный стол слева/справа»

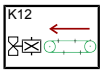
Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522433-

Исполнительные механизмы E33/E34 «Рабочее освещение / задняя часть слева/справа»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

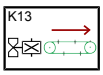
522462-



Исполнительный механизм K12 «Передача рулона поднять»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

522463-



Исполнительный механизм K13 «Передача рулона опустить»

Возможная причина	Устранение
FMI 5: Обрыв кабеля или слишком низкий ток. FMI 6: Обрыв кабеля или слишком низкий ток.	
У исполнительного механизма имеются внешние повреждения.	▶ Проверить исполнительный механизм и кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Кабельная разводка исполнительного механизма повреждена.	

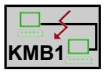
522500-

Возможная причина	Устранение
FMI 13: сохранены неправильные значения конфигурации.	
Введен недействительный тип машины.	▶ Откорректировать тип машины. ▶ Повторно запустить машину.
Параметры конфигурации машины недействительны.	▶ Правильно конфигурировать машину. ▶ Повторно запустить машину.

522530-

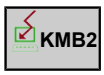
Возможная причина	Устранение
FMI 31: Условие выполнено.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку.
Управляющее устройство неисправно.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнёром KRONE.

522531-



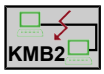
Возможная причина	Устранение
FMI 19: Возникло нарушение обмена данными CAN.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку.
Управляющее устройство неисправно.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнёром KRONE.

522532-



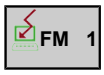
Возможная причина	Устранение
FMI 31: Условие выполнено.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство неисправно.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнёром KRONE.

522533-



Возможная причина	Устранение
FMI 19: Возникло нарушение обмена данными CAN.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку на повреждения, *см. страницу 277*.
Управляющее устройство неисправно.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнёром KRONE.

522540-



Возможная причина	Устранение
FMI 31: Условие выполнено.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку.
Управляющее устройство неисправно.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнёром KRONE.

522541-

Возможная причина	Устранение
FMI 19: Возникло нарушение обмена данными CAN.	
Кабельная разводка повреждена.	▶ Проверить кабельную разводку.
Управляющее устройство неисправно.	▶ Записать номер ошибки с FMI и связаться с сервисным партнёром KRONE.

17.7 Замена натяжных роликов на обмотчоном устройстве

При очень влажных погодных условиях пленка недостаточно предварительно натягивается. В таком случае можно заменить натяжные ролики на обмоточном устройстве рифлёными натяжными роликами. Обратитесь к сервисному партнеру KRONE.

Для этого нужно заказать следующие 4 натяжных ролика:

Наименование	Количество	KRONE-№
Натяжной ролик с рифлением	2	20 068 250 *
Натяжной ролик с рифлением	2	20 068 254 *

18 Ремонт, техническое обслуживание и настройки с привлечением квалифицированного персонала

В данной главе описываются работы по ремонту, техническому обслуживанию и настройке на машине, которые рарешается проводить только квалифицированным специалистам. Полностью прочитать и соблюдать указания из главы «Квалификация специалистов»,*см. страницу 16*.

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность получения травм или повреждения на машине вследствие неправильных работ по ремонту, техническому обслуживанию и настройке

Машины, на которых ремонт, техническое обслуживание и настройка выполняются персоналом, не обладающим необходимой квалификацией, могут обнаруживать ошибки из-за неосведомленности персонала. Это может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

- ▶ Работы по ремонту, техническому обслуживанию и настройке на машине должны выполняться только уполномоченным специалистом.
- ▶ Соблюдать указания по квалификации специалистов,*см. страницу 16*.

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Опасность получения травм из-за несоблюдения основных указаний по технике безопасности

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

- ▶ Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочесть и соблюдать основные указания по технике безопасности, *см. страницу 15*.

⚠ *ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ*

Травмоопасность из-за несоблюдения правил техники безопасности

При несоблюдении правил техники безопасности могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- ▶ Чтобы избежать возникновения несчастных случаев, необходимо прочитать и соблюдать правила техники безопасности, *см. страницу 29*.

18.1 Техническое обслуживание тормозной системы

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования из-за неисправностей тормозной системы

Неисправности тормозной системы могут ухудшить эксплуатационную безопасность машины и привести к несчастным случаям. Вследствие этого могут быть тяжело травмированы или убиты люди.

- Регулировочные и ремонтные работы на тормозной системе разрешается выполнять только авторизованным станциям технического обслуживания или специализированным службам по ремонту тормозных систем.
- Регулярно проверять тормоза в специализированной станции технического обслуживания.
- Поврежденные или изношенные тормозные шланги немедленно заменить в специализированной мастерской.
- Любые неисправности или неполадки в работе тормозной системы должны быть незамедлительно устранены в специализированной мастерской.
- К работе в поле или движению по дороге допускается только машина с исправной тормозной системой.
- Запрещается производить изменения тормозной системы без разрешения фирмы KRONE.
- При естественном износе, в случае неисправностей вследствие чрезмерной нагрузки или внесенных изменений в тормозной системе фирма KRONE гарантию не предоставляет.

18.1.1 Проверка толщины накладки на тормозных колодках

Накладка на тормозных колодках должна иметь толщину не менее 2 мм.

Если толщина накладки меньше 2 мм, необходимо поручить замену тормозных накладок сервисному партнеру KRONE.

18.1.2 Проверка хода тормозных цилиндров

- Задействовать рабочий тормоз с полным давлением.
- Проверить ход тормозных цилиндров.

➥ Если ход на вилкообразной головке больше двух третей максимального хода штока цилиндра, требуется регулировка тормоза.

Макс. ход штока цилиндра на мембранных тормозных цилиндрах размером 9"/12": прибл. **60 мм**

Макс. ход штока цилиндра на мембранных тормозных цилиндрах размером 16"/20": прибл. **75 мм**

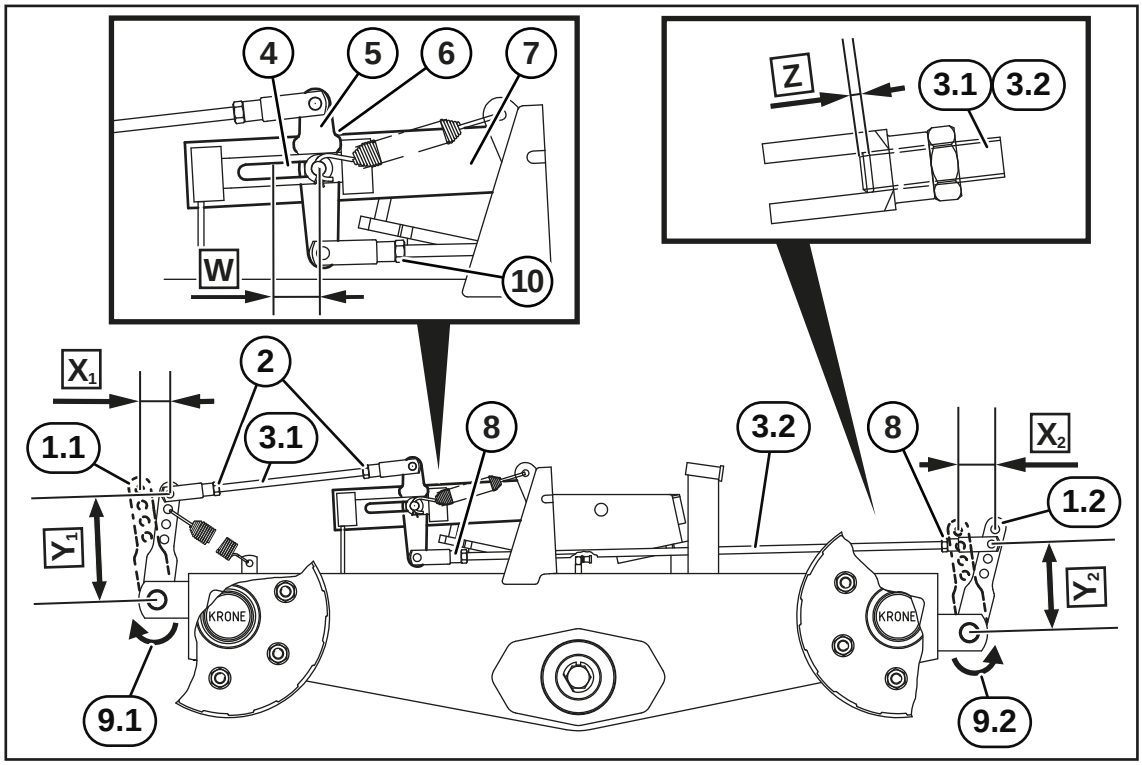
18.1.3 Регулировка передаточной тяги и тормозного рычага на тандем-оси

Вследствие естественного износа тормозного барабана и тормозной накладки требуется регулярная проверка и регулировка тормозов.

Чтобы обеспечить исправную функцию и достаточную мощность торможения, расстояние между тормозной накладкой и тормозным барабаном должно быть минимально возможным. Это расстояние устанавливается передаточной тягой и тормозными рычагами.

Тормозная система отрегулирована на заводе-изготовителе. Регулировка требуется в случае, если

- тормозная мощность снижается (например, в результате износа тормозных колодок) и/или
- ход срабатывания тормозного цилиндра W не находится в диапазоне **W=35±5 мм**.



RP000-433

Проверка тормоза

▶ Задействовать тормоз.

⇨ Если ход штока цилиндра составляет **W=35±5 мм**, регулировка выполнена правильно.

⇨ Если ход штока цилиндра W превышает 40 мм, требуется удлинить тормозные тяги (3.1, 3.2).

▶ Проверить, свободно ли вращаются колеса при отпущенном тормозе.

⇨ Колеса должны вращаться без торможения и шумов трения.

⇨ Если колеса не вращаются свободно, нужно укоротить тормозную тягу (3.1, 3.2).

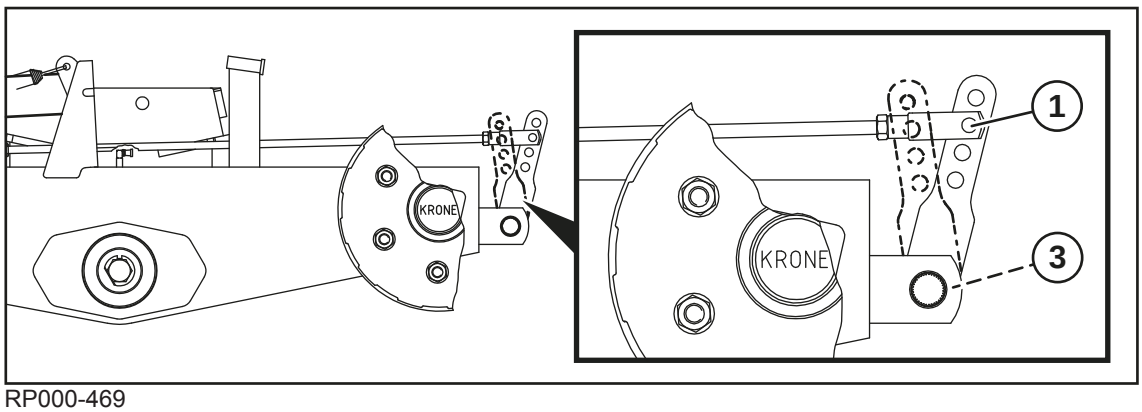
▶ Перед вводом тормоза в эксплуатацию проверить функционирование всех защитных устройств.

Регулировка тормозной тяги

Если размер W не находится в диапазоне **W=35±5 мм**, необходимо удлинить тормозные тяги (3.1, 3.2) следующим образом.

- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ✓ Толщина накладки на тормозных колодках не должна быть меньше минимальной, *см. страницу 317*.
- ✓ Тормозные барабаны проверены, *см. страницу 317*.
- ✓ При всех регулировках необходимо, чтобы балансир (5) находился как в продольном отверстии (4), так и в верхней зоне (6) крепления (7).
- ▶ Ослабить соответствующие контргайки (2) или (8).
- ▶ Повернуть соответствующую тормозную тягу (3.1) или (3.2) так, чтобы обеспечить удлинение соответствующей тормозной тяги (3.1, 3.2).
- ▶ Всегда выполнять изменение длины обеих тормозных тяг (3.1, 3.2). Может случиться, что потребуется удлинение тормозных тяг (3.1, 3.2) на различную величину.
- ▶ Обеспечить, чтобы размеры X_1 и X_2 были одинаковы.
- ▶ Чтобы проверить размеры X_1 и X_2, подать тормозные рычаги (1.1, 1.2) вручную в положение торможения.
- ▶ Проверить, составляет ли длина резьбового выступа на вилкообразных головках **Z=0$_{-5}$ мм**.
  - ⇨ Если длина резьбового выступа на вилкообразных головках составляет **Z=0$_{-5}$ мм**, регулировка тормозных тяг (3.1, 3.2) выполнена правильно.
  - ⇨ Если длина резьбового выступа на вилкообразных головках **не равна Z=0$_{-5}$ мм**, требуется регулировка тормозного рычага (1.1, 1.2).
- ▶ Проверить, свободно ли вращаются колеса при отпущенном тормозе.
- ➡ Колеса должны вращаться без торможения и шумов трения.

Регулировка тормозного рычага



RP000-469

- ▶ Демонтировать палец (1).
- ▶ Освободить тормозную тягу (3.1, 3.2) из крепления и вынуть, подав вверх.
- ▶ Отметить текущее положение тормозных рычагов на тормозном валу.
- ▶ Демонтировать стопорное кольцо (3).
- ▶ Снять тормозные рычаги (1.1, 1.2) с тормозного вала и переставить на один зуб на тормозном валу.
- ▶ Обеспечить одинаковое смещение тормозных рычагов с обеих сторон.

- ▶ Смонтировать стопорное кольцо (3).
- ▶ Смонтировать тормозную тягу (3.1, 3.2).
- ▶ После перестановки тормозных рычагов (1.1, 1.2) заново отрегулировать тормозную тягу, *см. страницу 319*.

18.1.4 Настройка механического регулятора зазора тормозных колодок на тандем-оси

Вследствие естественного износа тормозного барабана и тормозной накладки требуется регулярная проверка и регулировка тормозов.

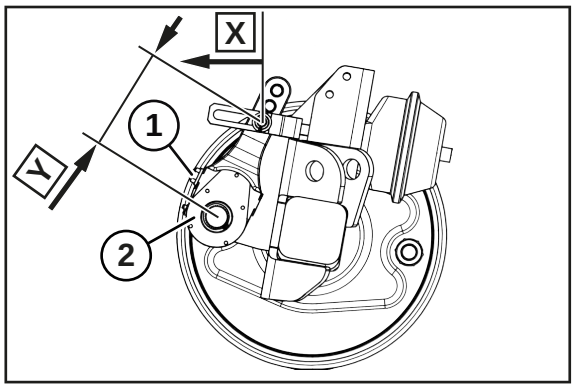
Чтобы обеспечить исправную функцию и достаточную мощность торможения, расстояние между тормозной накладкой и тормозным барабаном должно быть минимально возможным. Это расстояние устанавливается механическим позиционером штанги.

Тормозная система отрегулирована на заводе-изготовителе. Регулировка требуется в случае, если

- тормозная мощность снижается (например, в результате износа тормозных накладок) и/или
- ход срабатывания тормозного цилиндра превышает две трети максимального хода штока цилиндра.

Макс. ход штока цилиндра на мембранных тормозных цилиндрах размером 9"/12": прибл. **60 мм**

Макс. ход штока цилиндра на мембранных тормозных цилиндрах размером 16"/20": прибл. **75 мм**



RP000-685

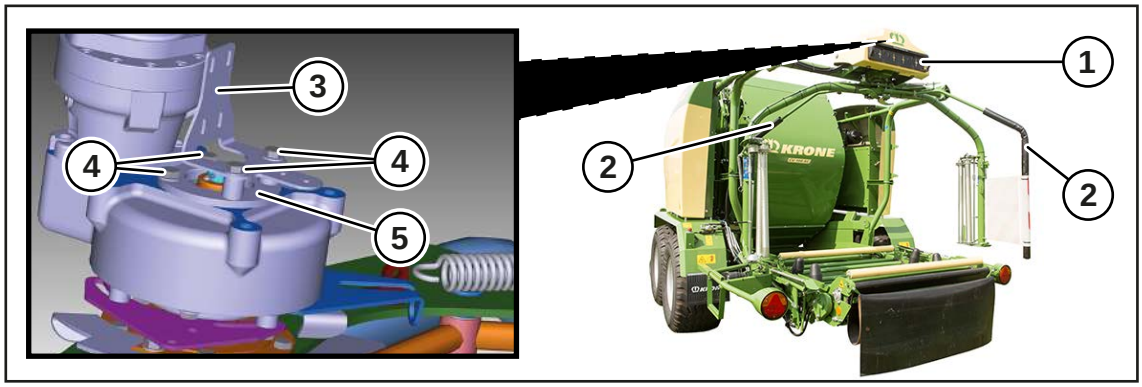
- ✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.
- ✓ Толщина накладки на тормозных колодках не должна быть меньше минимальной, *см. страницу 317*.
- ✓ Тормозные барабаны проверены, *см. страницу 317*.

Настройка механического регулятора зазора тормозных колодок

Ход штока цилиндра X при задействовании должен составлять **10–12 %** длины Y регулятора зазора тормозных колодок (2).

- ▶ Измерить длину Y регулятора зазора тормозных колодок (2).
- ▶ Повернуть винт (1) по часовой стрелке настолько, чтобы тормозные колодки плотно прилегали к тормозному барабану.
- ▶ Повернуть винт (1) против часовой стрелки настолько, чтобы ход штока цилиндра X на регуляторе зазора тормозных колодок (2) составлял **10–12 %** длины Y.
- ➡ Пример: Длина Y регулятора зазора тормозных колодок (2) равна **Y=150 мм**. Тогда ход штока цилиндра должен составлять **X=15-18 мм**.
- ▶ Обеспечить, чтобы регуляторы зазора тормозных колодок (2) были одинаково отрегулированы на всех 4 колесах.
- ▶ Проверить, свободно ли вращаются колеса при отпущенном тормозе.
- ➡ Колеса должны вращаться без торможения и шумов трения.

18.2 Регулировка опоры кронштейна обмотки



RPG000-085

✓ Машина остановлена и предохранена, *см. страницу 29*.

Если опора кронштейна обмотки в редукторе имеет слишком большой зазор, устраните его с помощью регулировочных шайб:

- ▶ Снять защитный кожух (1).
- ▶ Демонтировать 4 винтовых соединения (4).
- ▶ Снять держатель датчика (3) и крышку редуктора (5).
- ▶ Подкладыванием регулировочных шайб Ø63 x Ø80 устранить зазор между подшипником и крышкой редуктора.
- ▶ Монтировать крышку редуктора (5) и держатель датчика (3) посредством 4 болтовых соединений (4).
- ▶ Установить защитный кожух (1).
- ▶ Нажать на 2 защитные дуги (2) и проверить правильность работы переключателя быстрого останова, *см. страницу 72*.

18.3 Места установки домкрата

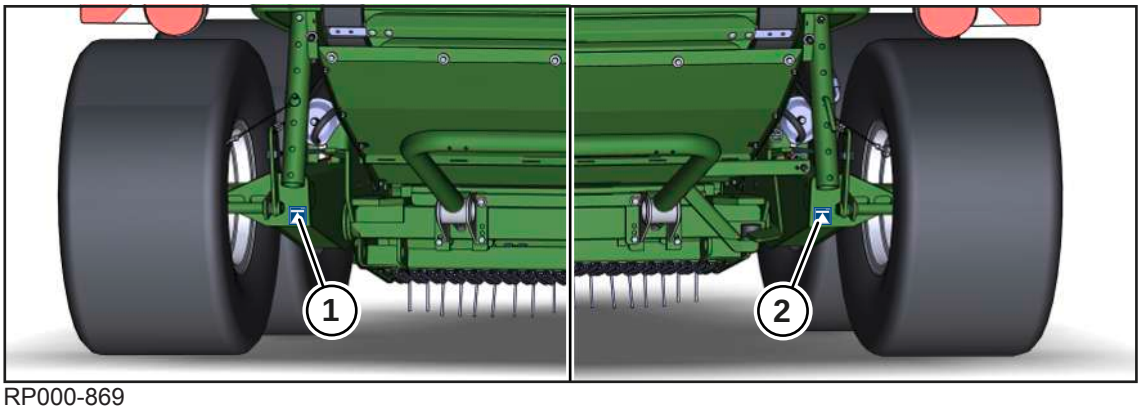
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травм из-за поднятой машины

Существует опасность для людей из-за падения машины или бесконтрольно поворачивающихся деталей.

- Использовать только допущенные подъемные устройства и грузозахватные приспособления с достаточной грузоподъёмностью. Весовые данные, см. фирменную табличку машины.
- Соблюдать технические характеристики предусмотренных точек крепления.
- Обращать внимание на надежную фиксацию грузозахватных приспособлений.
- Ни в коем случае не находиться под приподнятой машиной.
- Надежно подпереть машину, если под ней необходимо выполнять работы, *см. страницу 29*.

Места установки домкрата расположены слева и справа на тандем-оси и обозначены наклейками.



RP000-869

1 Место установки домкрата сзади слева

2 Место установки домкрата сзади справа

19 Утилизация

По истечении срока службы машины, отдельные составные части машины должны быть надлежащим образом утилизированы. Нужно соблюдать действующие в настоящее время специфические для страны эксплуатации директивы по утилизации отходов и действующие законы.

Металлические детали

- Все металлические детали необходимо доставлять к месту утилизации металла.
- Перед утилизацией необходимо освободить детали от эксплуатационных и смазочных материалов (трансмиссионное масло, масло из гидравлической системы, …).
- Эксплуатационные и смазочные материалы необходимо доставлять к месту утилизации, удовлетворяющему экологическим требованиям, или к месту вторичной переработки.

Эксплуатационные и смазочные материалы

- Эксплуатационные и смазочные материалы (дизельное топливо, хладагент, трансмиссионное масло, масло из гидравлической системы, …) необходимо доставлять к месту утилизации отработанных смазочных материалов.

Синтетические материалы

- Все синтетические материалы необходимо доставлять к месту утилизации синтетических материалов.

Резина

- Все резиновые детали (шланги, шины …) необходимо доставлять к месту утилизации резины.

Отходы электроники

- Все детали электроники необходимо доставлять к месту утилизации электроники.

20 Приложение

20.1 Гидравлическая схема

Обозначения на представленной ниже гидравлической схеме

1 Серийная комплектация

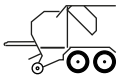
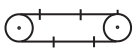
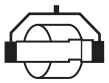
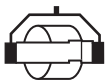
2 Версия "электронная настройка давления прессования"

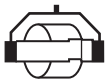
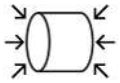
3 Версия "гидравлическое включение групп ножей"

4 Версия "гидравлическая опорная стойка"

Перечень исполнительных механизмов и символы для представленной ниже гидравлической схемы подключений

Обзор расположения датчиков, исполнительных механизмов и управляющих устройств представлен на электрической схеме.

Символ	Исполнительный механизм	Пояснение
	K01	Подборщик
	K03	Поднять/опустить ножевую кассету
	K05	Блок / обходной клапан
	K07	Закрыть пресс-камеру
	K08	Открыть пресс-камеру
	K10	Передача рулона / упаковочный стол
	K11	Укладка рулона / упаковочный стол
	K12	Передача рулона поднять
	K13	Передача рулона опустить
	K14	Скорость / упаковочный стол / разрыв пленки
	K16	Открыть стопорные рычаги
	K17-1	Ослабить/закрыть стопорные рычаги слева
	K17-2	Ослабить/закрыть стопорные рычаги справа
	K19	Тормоз / кронштейн обмотки
	K20	Группа ножей B (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
	K21	Группа ножей A (в исполнении с гидравлическим включением групп ножей)
	K38	Управляющий клапан 1
	K39	Управляющий клапан 2

Символ	Исполнительный механизм	Пояснение
	Q06	Скорость / кронштейн обмотки
	Q30	Давление прессования (в исполнении с электронной регулировкой давления прессования)
	–	Задний борт пресс-камеры
	–	Гидравлическая опорная стойка

Documents about this

150 102 275 01 (Resources/pdf/3805931147.pdf)

21 Предметный указатель

Символы

B08 Ножевая кассета вверху 184
TIM
Клавиши на основном экране..... 142
Принцип действия 142

А

Автоматический вызов экрана движения по дороге 139

Б

Безопасность движения 22
Безопасные подъем и спуск 26
Благоразумное предсказуемое применение не по назначению 14
Блок управления гидравлики..... 262
Блокировка/разблокировка натяжного рычага 214
Болты с крупным шагом метрической резьбы 230
Болты с мелким шагом метрической резьбы 231
Болты с метрической резьбой, потайной головкой и внутренним шестигранником 232

В

Вальцовый прижим ... 94
Демонтаж отбойного щитка ... 97
Вальцы на упаковочном столе ... 254
Ввод в эксплуатацию ... 59
Ввод в эксплуатацию кантователя рулона ... 73
Вкладывание сетки ... 102
Включение / выключение терминала ... 120, 124
Включение функций TIM ... 143
Возможные виды ошибок (FMI) ... 276
Временное отключение функций TIM ... 144
Вспомогательные функции (AUX) ... 144
Выбор вида вязки (вязка сеткой и вязка пленкой, терминал) ... 160
Выбор меню ... 150
Вызов основного экрана ... 138
Вызов уровня меню ... 150
Выполнение визуального контроля ... 237
Выполнение тестирования исполнительных элементов ... 30
Выполнить надлежащим образом проверку уровня масла, замену масла и фильтрующих элементов ... 30
Выталкивание рулона ... 84
Вязка на уровне меню ... 152
Вязка пленкой
Блокировка/разблокировка натяжного рычага ... 214
Проверка гребня-держателя ... 217
Проверка и регулировка аксиального зазора тормозного диска ... 213, 255
Регулировка гребня-держателя ... 218
Регулировка конусного вальца ... 215
Регулировка ослабления тормозного усилия при подаче ... 212
Регулировка подающего коромысла ... 205
Регулировка свисания вязального материала ... 209
Регулировка тормоза вязального материала ... 210
вязка сеткой
Блокировка/разблокировка натяжного рычага ... 214
Задержка начала вязки ... 157
Заправка сетки ... 102
Принцип действия ... 45
Проверка гребня-держателя ... 216
Проверка и регулировка аксиального зазора тормозного диска ... 213, 255
Регулировка конусного вальца ... 215
Регулировка ослабления тормозного усилия при подаче ... 212
Регулировка подающего коромысла ... 205
Регулировка свисания вязального материала ... 209
Регулировка тормоза вязального материала ... 210
-Вязка сеткой ... 100
Вязка сеткой и вязка пленкой
Указания по работе с вязкой пленкой ... 106
вязка сеткой и пленкой ... 103
Заправка сетки или пленки ... 104
Функциональное описание ... 46

Г

Гидравлическая схема ... 324
Гидробак ... 265
Горюче-смазочные материалы ... 51
Горячие жидкости ... 25
Горячие поверхности ... 26
Графические средства ... 10

Д

Данные для запросов и заказов 2, 45
Данные по технике безопасности..... 14
Движение и транспортировка 194
Декларация о соответствии 339
Демонтаж..... 91
Демонтаж / монтаж предохранительного приспособления от неправомерного использования 90
Демонтаж/монтаж отбойного щитка на вальцовом прижиме 96
Демонтаж/монтаж фартука тюка 78
Дети в опасности 16
Диагностика цифровых исполнительных механизмов 192
Диаметр рулона
Настройка датчика 185
До начала работ на гидравлической системе 262
Дополнительное оборудование и запасные части 17
Дополнительный заказ..... 9

Ж

Жидкости под высоким давлением 25

З

Задержка начала вязки (вязка пленкой, терминал) 157
Задержка начала вязки (вязка сеткой, терминал) 157
задний транспортер
Сдвиг направляющего ролика..... 253
Зажим пленки в крепежном и режущем устройстве..... 112
Замена натяжных роликов на обмотчоном устройстве..... 315
Замена ножей 244
Замена фильтра обратного потока гидробака 266
Замена шланга дозирующего узла 258
Заменить гидравлического фильтра..... 267
Заправка пленки в обмоточное устройство.. 111
Заправка рулона пленки в обмоточное устройство..... 108
Заправка сетки или пленки 104
Запуск вязки 84
Запуск обмотки 84
Затор подачи корма в подборщике 115
Затор подачи корма в правом и левом углу подборщика..... 115
Затор подачи корма в прессовальном органе 117
Затор подачи корма под режущим ротором. 116
Заточка ножей..... 247
Заточка ножей без точильного устройства... 247
Защита от коррозии тормозного диска тормоза вязального материала 240
Защитное оборудование..... 38
Знак «Тихоходное транспортное средство»... 40
Значение инструкции по эксплуатации..... 15
Зоны индикации на дисплее 125

И

Изменение значения ... 151
Изменение режима ... 152
Ииспользование кантователя рулона ... 114
Индикации на основном экране ... 133
Индикация на информационной панели ... 136
Индикация направления ... 137
Индикация направления чувствительность (терминал) ... 159
Информация о программном обеспечении (терминал) ... 193
Использование документа ... 9
Использование лестницы на упаковочном столе ... 113
Источники опасности на машине ... 25

К

К этому документу ... 9
Кантователь рулона
- Монтаж опорного колеса ... 73
- Монтаж ролика ... 74
- настроить отбойный щиток ... 75
- Регулировка опорного колеса ... 76

Карданный вал ... 56
- Подгонка длины ... 56

Квалификация обслуживающего персонала ... 16
Квалификация персонала ... 16
Квитирование сообщения об ошибке ... 276
Клавиши ... 131
Количество слоев пленки (вязка пленкой, терминал) ... 155
Количество слои сетки (вязка сеткой, терминал) ... 155
Комплект поставки ... 52
Комплектность документа ... 10
Консистентные смазки ... 51
Конструктивные изменения на машине ... 17
Конструкция DS 500 ... 121
Контактные данные Вашего дилера ... 2
Контакты ... 2
Конфигурация программного обеспечения TIM (терминал) ... 178
Корректировка наполнения (терминал) ... 161
Корректировка положения упаковочного стола (терминал) ... 167
Корректировка числа витков пленки / кронштейн обмотки (терминал) ... 163

M

Магнитные клапаны ... 264
Маркировка ... 44
Масла ... 51
Меню 1 «Настройки пресса» ... 154
Меню 10 «Ручное управление» ... 169
Меню 1-1 «Количество витков пленки» (вязка пленкой) ... 155
Меню 13 "Счетчики" ... 174
Меню 1-3 «Предварительная сигнализация» ... 156
Меню 13-1 «Счетчик клиента» ... 174
Меню 13-2 «Общий счетчик» ... 177
Меню 14 "ISOBUS" ... 178
Меню 1-4 «Задержка начала вязки» (вязка пленкой) ... 157
Меню 1-4 «Задержка начала вязки» (вязка сеткой) ... 156
Меню 14-5 "Конфигурация программного обеспечения TIM (версия с "TIM 1.0") ... 178
Меню 14-9 «Переключение между терминалами» ... 180
Меню 15 «Настройки» ... 181
Меню 15-1 «Тест датчиков» ... 181
Меню 15-2 "Тестирование исполнительных элементов" ... 189
Меню 15-3 "Информация о программном обеспечении" ... 193
Меню 15-9 «Ручное управление без запроса безопасности» ... 193
Меню 1-6 "Электронная настройка давления прессования" ... 158
Меню 1-7 «Чувствительность индикации направления» ... 159
Меню 1-8 «Выбор вида вязки» (в исполнении с вязкой сеткой и пленкой) ... 160
Меню 1-9 «Корректировка наполнения» ... 161
Меню 2-1 «Количество витков пленки сзади» ... 163
Меню 2-2 «Корректировка числа витков пленки / кронштейн обмотки» ... 163
Меню 2-5 «Ширина пленки» ... 166
Меню 2-6 «Распознавание разрыва пленки» 166
Меню 2-7 «Корректировка положения упаковочного стола» ... 167
Меню терминала ... 147
Меню 1-1 «Число витков сетки» (вязка сеткой) ... 155
Меню 2 «Настройки обмоточного устройства» ... 162
Меню 2-3 «Режим управления обмоточным устройством» ... 164
Меню 2-4 «Режим управления упаковочным столом» ... 165
Места установки домкрата ... 322
Момент затяжки: гайки колес ... 234
Моменты затяжки ... 230
Монтаж ... 91
Монтаж держателя карданного вала ... 56
Монтаж держателя шлангов и кабелей ... 53
Монтаж дополнительных захватывающих планок на стартовом вальце ... 83
Монтаж дополнительных направляющих щитков в заднем борте ... 84
Монтаж карданного вала на машине ... 57
Монтаж карданного вала на тракторе ... 60
Монтаж опорного колеса ... 73
Монтаж ролика ... 74
Монтаж страховочной цепи ... 71

H

Навешивание/расправление фартука тюка . 114
Надежно установить машину 23
Наклейки по технике безопасности на машине 31
Наполнение корректировка (терминал) 161
Наполнение пресс-камеры 81
Настроить двойное коромысло 203
Настройка B61 датчика вязки 1 (пассивно) .. 188
Настройка гребня-держателя при вязке пленкой 218
Настройка давления прессования 201
Настройка давления прессования, электронная (терминал) 158
Настройка датчика B08 «Ножевая кассета вверху» 184
Настройка датчика B09/B10 для индикации наполнения слева/справа 185
Настройка датчика B27 «Позиция упаковочного стола» 186
Настройка датчика B50 «Распознавание рулона/упаковочный стол» 188
Настройка датчика B61 «Вязка 1 (пассивна)» 188
Настройка датчиков B09/B10 «Индикация наполнения слева/справа» 185
Настройка диаметра рулона 139, 202
Настройка длины резки 205
Настройка единиц измерения на терминале 126
Настройка камнеотделителя 243
Настройка механического регулятора зазора тормозных колодок на тандем-оси 320
Настройка плотности сердечника рулона 202
Настройка предварительного растяжения пленки на обмоточном устройстве 220
Настройка тормоза пленки на обмоточном устройстве 219
Настройка тормоза упаковочного материала 210
Настройка числа витков пленки сзади (терминал) 163
Настройки 201
Настройки (терминал) 181
Настройки ISOBUS (терминал) 178
Настройки в области обмоточного устройства 255
Настройки обмоточное устройство (терминал) 162
Настройки пресса (терминал) 154
Неисправности в процессе или после процесса прессования 269
Неисправности на подборщике или при подборе корма 268
Неисправности на устройстве вязки или в процессе вязки 271
Неисправности обмоточного устройства 273
Неисправности централизованной системы смазки цепи 273
Неисправности электрики / электроники 275
Неисправность
- Вязальный материал не отрезается аккуратно 271
- Вязальный материал не полностью покрывает одну или обе наружные кромки 272
- Вязальный материал не транспортируется 271
- Вязальный материал рвется 271
- Гидравлическая жидкость слишком горячая 270
- давление прессования не создается .. 269
- Задний борт не закрывается 270
- Задний борт не открывается 270
- Заторы кормовой массы 268
- Конусная форма тюка 270
- кормовая масса подается транспортером вверх 269
- Короткая кормовая масса 269
- Машина работает неравномерно 270
- Обмоточное устройство / пленка рвется ... 275
- Обмоточное устройство пленка 273
- Обмоточное устройство пленка не режется 274
- Пленка наматывается на верхний подпрессовывающий валец 272
- Пленка наматывается на спиральный валец 272
- Подборщик 268
- Процесс обмотки не запускается 274

Тюк имеет бочковидную форму, вязальный материал рвется 271

Тюк не выкатывается из пресс-камеры 270

упаковочный материал рвется при уменьшении диаметра рулона сетки или пленки 272

Централизованная система смазки цепи: масляный насос не работает с полным ходом поршня 273

Централизованная система смазки цепи: машина сухая 273

Централизованная система смазки цепи: расход масла слишком высокий 273

Централизованная система смазки цепи: расход масла слишком низкий 273

Неисправность, причина и устранение 268

Несоответствующие эксплуатационные материалы 23

Ножевая кассета вверху

Настройка датчика 184

O

Обездвижить и обезопасить машину 29

Обзор машины 42

Обзор предохранителей 277

обмоточное устройство 108

Заправка рулона пленки 108

Настройки (терминал) 162

Функциональное описание 47

Обслуживание TIM 1.0 (Tractor Implement Management) 142

Обслуживание централизованной смазки цепи 117

Общий счетчик 177

Окончание процесса прессования, пуск процесса связывания и обмотки и выбрасывание рулонов 84

Опасная зона вала отбора мощности 20

Опасная зона карданного вала 19

Опасная зона между трактором и машиной ... 20

Опасная зона при включенном приводе 20

Опасная зона, создаваемая инерционным движением компонентов машины 20

Опасное для жизни поражение электрическим током из-за воздушных линий электропередачи 24

Опасности под воздействием условий эксплуатации 24

Опасности при движении на поворотах с присоединенной машиной и из-за общей ширины машины 22

Опасности при движении по дороге 22

Опасности при движении по дороге и по полю 22

Опасности при ненадлежащей подготовке машины для движения по дороге 22

Опасности при определенных работах: Подъем и спуск 26

Опасности при определенных работах: Работы на колесах и шинах 28

Опасности при определенных работах: Работы на машине 26

Опасности при эксплуатации машины на склоне 23

Опасность из-за повреждений на машине 18

Опасность из-за сварочных работ 28

Опасность пожара 24

Опасные зоны 19
Описание машины 42
Описание функционирования кантователя рулона 48
Описание функционирования режущего аппарата 46
Опорная стойка 86
опускание подборщика 92
Основные указания по технике безопасности 15
Открывание/закрывание гидравлических клапанов для стопорных рычагов 264
Отпускание предохранительной кулачковой муфты на карданном валу 243
Отпускание/затягивание стояночного тормоза 89
Отсоединение редуктора гидронасоса от главного привода 113
Охрана окружающей среды и утилизация 23
Очистить втулку и сцепную петлю 239
Очистка воздушного фильтра 258
Очистка дозирующих узлов 257
Очистка машины 237
Очистка направляющей трубы или конусного вальца вязки 238
Очистка приводных цепей 240
Очистка сцепной петли 239
Очистка форсунок централизованной смазки цепи 257

П

Парковка машины 195
Первый ввод в эксплуатацию 52
Перевозка людей 17
Переключатель быстрого останова и защитная дуга 72
Переключение между терминалами 180
Пневматическая тормозная система
Очистка воздушного фильтра 258
Подтягивание стяжных хомутов на ресивере 260
Слив конденсата из ресивера 259
Поведение в экстренных ситуациях и при авариях 28
Поведение при пробое напряжения воздушными линиями электропередачи 24
Поврежденная пневматическая система 25
Поврежденные гидравлические шланги 26
Повторяющиеся символы 149
Подборщик 92
Регулировка рабочей высоты 92
Подвод/отвод групп ножей 98
Подгонка длины карданного вала 56
Подгонка дышла по высоте 54
Подгонка сцепной петли 64
Подготовка машины для транспортировки ... 198
Подготовка машины к движению по дороге . 195
Подготовка перед прессованием 80
Подготовка тормозного диска тормоза упаковочного материала 53
Подключение камеры к терминалу ISOBUS CCI 800 или CCI 1200 фирмы KRONE 70
Подключение освещения для движения по дороге 70
Подключение терминала ISOBUS DS 500 фирмы KRONE 64
Подключение терминала ISOBUS фирмы KRONE (CCI 800, CCI 1200) 66
Подключить терминал ISOBUS другого производителя. 68
Поднятая машина и компоненты машины 27
Подсоединение гидравлических шлангов 61
Подсоединение гидравлического тормоза (экспорт) 63

Подсоединение машины к трактору 59
Подтягивание стяжных хомутов на ресивере 260
Подтянуть цепь упаковочного стола 254
Подъем / опускание ножевой кассеты 97
Подъем машины 200
подъем подборщика 92
Позиция исполнительного механизма вязки
Настройка датчика 188
Позиция упаковочного стола
Настройка датчика 186
Пользование запорным краном заднего борта 88
Поперечные ссылки 9
Правила техники безопасности 29
Предварительная сигнализация (терминал) 156
Предохранение поднятой машины и компонентов машины от опускания 29
Предохранительные муфты на машине 44
Предупредительные указания 11
Предупреждения о материальном ущербе и нанесении вреда окружающей среде 12
Приводная цепь питающего агрегата 249
Приводная цепь подборщика 248
Приводная цепь стартового вальца и нижнего подпрессовывающего вальца 252
Приводная цепь транспортера 250
Приводная цепь шнека 251
Приложение 324
Применение по назначению 14
Применимые документы 9
Принцип действия TIM 1.0 142
Присоединение / отсоединение пневматических разъемов при пневматической тормозной системе 63
Присоединить машину 17
Проверить гидравлические шланги 237
Проверка / регулировка давления воздуха в шинах 54
Проверка винтовых соединений на дышле .. 240
Проверка гребня-держателя при вязке пленкой 217
Проверка гребня-держателя при вязке сеткой 216
Проверка заднего транспортера 252
Проверка и настройка натяжения транспортера спереди 204
Проверка и регулировка аксиального зазора тормозного диска на тормозе упаковочного материала 213, 255
Проверка и регулировка конечной позиции при вязке пленкой 208
Проверка и регулировка конечной позиции при вязке сеткой 209
Проверка и регулировка подающего коромысла 205
Проверка и регулировка позиции подачи 207
Проверка и регулировка положения подающего коромысла 205
Проверка и сдвиг стопорного вала ножей 246
Проверка освещения для движения по дороге 198
Проверка пленки тюков силоса 112
Проверка растяжения заправленной пленки 107
Проверка толщины накладки на тормозных колодках 317
Проверка уровня масла и замена масла в гидробаке 265
Проверка уровня масла, доливка масла и замена фильтра 256
Проверка хода тормозных цилиндров 317
Проверка/смазка предохранительных роликов устройства индивидуальной фиксации ножей 247
Проверка/техническое обслуживание шин ... 233

P

Рабата только после надлежащего ввода в эксплуатацию 17

Работы выполнять только на обездвиженной машине 26

Работы на возвышенных частях машины 27

Работы по уходу и ремонту 27

Рабочие места на машине 17

Разблокировка/блокировка стопорного вала ножей 245

Раскладывание кантователя рулона 73

Распознавание разрыва пленки / обмоточное устройство (терминал) 166

Расположение и значение наклеек по технике безопасности 32

Распределение вспомогательных функций на джойстике 145

Регулировка блокировки конусного вальца .. 215

Регулировка вальцового прижима 94

Регулировка конусного вальца при вязке сеткой и пленкой 215

Регулировка опорного колеса 76

Регулировка опоры кронштейна обмотки 321

Регулировка ослабления тормозного усилия при подаче упаковочного материала 212

Регулировка отбойного щитка 75

Регулировка отбойного щитка на вальцовом прижиме 95

Регулировка передаточной тяги и тормозного рычага на тандем-оси 317

Регулировка приводных цепей 248

Регулировка рабочей высоты подборщика 92

Регулировка разгрузки опорного давления подборщика 94

Регулировка редуктора на упаковочном столе на ширину пленки 221

Регулировка свисания вязального материала 209

Регулировка чистика и камнеотделителя 241

Регулировка чистика относительно спирального вальца 241

Режим управления обмоточным устройством (терминал) 164

Режим управления упаковочным столом (терминал) 165

Режущий аппарат

Разблокировка/блокировка стопорного вала ножей 245

Режущий аппарат: 97

Резьбовые пробки на редукторах 233

Ремонт, техническое обслуживание и настройки с привлечением квалифицированного персонала 316

Рисунки 10

Ручное управление (терминал) 169

Ручное управление без запроса безопасности (терминал) 193

C

Сброс давления прессования ... 158
Сдвиг направляющего ролика на заднем транспортере ... 253
Сенсорный дисплей ... 120, 123
Символы в иллюстрациях ... 10
Символы в тексте ... 10
Складывание кантователя рулона для движения по дороге ... 197
Складывание кантователя рулона для работы ... 77
Слив конденсата из ресивера ... 259
Слои пленки количество (вязка пленкой, терминал) ... 155
Слои сетки количество (вязка сеткой, терминал) ... 155
Смазка карданного вала ... 230
Снижение давления на боковые стенки пресс-камеры ... 83
Содержать защитные устройства в исправном состоянии ... 21
Создание минимального давления ... 202
Сообщения об ошибках ... 275
Список ошибок ... 278
Средства индивидуальной защиты: ... 21
Срок службы машины ... 15
Строка состояния ... 129
Структура меню ... 147
Структура приложения машины KRONE ... 125
Сфера действия ... 9
Схема смазки ... 226
Счетчик ... 174
Счетчик клиента ... 174

T

Таблица перевода значений ... 12
Таблица технического обслуживания ... 222
Тандем-ось
- Регулировка тормозной тяги ... 317

Теминал
- Ручное управление ... 169
- Слои пленки количество ... 155

Термин «машина» ... 10
Терминал
- Выбор вида вязки (вязка сеткой и вязка пленкой, терминал) ... 160
- Вызов уровня меню ... 150
- Вязка на уровне меню ... 153
- Задержка начала вязки (вязка пленкой) ... 157
- Задержка начала вязки (вязка сеткой) 157
- Индикация направления чувствительность ... 159
- Информация о программном обеспечении ... 193
- Конфигурация программного обеспечения TIM ... 178
- Корректировка положения упаковочного стола ... 167
- Наполнение корректировка ... 161
- Настройка давления прессования, электронная ... 158
- Настройки ... 181
- Настройки ISOBUS ... 178
- Настройки пресса ... 154
- Обмоточное устройство настройки ... 162
- Переключение между терминалами ... 180
- Предварительная сигнализация ... 156
- Распознавание разрыва пленки / обмоточное устройство ... 166
- Режим управления упаковочным столом ... 165
- Ручное управление без запроса безопасности ... 193
- Слои сетки количество ... 155
- Счетчик ... 174
- Тест датчиков ... 181
- Тест исполнительных механизмов ... 189

Ширина пленки / обмоточное устройство.. 166
Терминал - функции машины 129
Терминал ISOBUS другого производителя .. 127
Терминал ISOBUS фирмы KRONE (CCI 800, CCI 1200) 123
Терминал KRONE DS 500 120
Терминал
Настройка единиц измерения 126
Тест датчика..... 182
Тест датчиков (терминал) 181
Тест исполнительных механизмов (терминал) 189
Технически исправное состояние машины 18
Технические данные..... 49
Технические предельные значения 18
Техническое обслуживание 222
Техническое обслуживание – Каждые 10 часов, минимум ежедневно..... 224
Техническое обслуживание – каждые 1000 рулонов..... 225
Техническое обслуживание – каждые 2 года 225
Техническое обслуживание – каждые 250 часов 225
Техническое обслуживание – Каждые 50 часов 225
Техническое обслуживание – Каждые 500 часов 225
Техническое обслуживание – Однократно после 10 часов 224
Техническое обслуживание – Однократно после 50 часов 224
Техническое обслуживание – перед началом сезона 222
Техническое обслуживание гидросистемы .. 261
Техническое обслуживание пневматической тормозной системы (версия "пневматическая тормозная система")..... 258
Техническое обслуживание редуктора гидронасоса 236
Техническое обслуживание тормозной системы 317
Техническое обслуживание централизованной системы смазки цепи..... 256
Техническое обслуживание — после окончания сезона 223
Техобслуживание главного редуктора..... 235
Тормозной диск тормоза вязального материала
Проверка и регулировка аксиального зазора 213, 255

У

Указания направления 10
Указания относительно работы..... 106
Указания по технике безопасности на машине 21
Указания с информацией и рекомендациями 12
Указатели и клавиши TIM на основном экране 142
Указатели и ссылки 9
Улучшение заполнения пресс-камеры..... 83
Управление 80
Управление гидравлическим включением групп ножей 140
Управление машиной посредством джойстика 144
Управление опорной стойкой 86
Управление регулятором тормозного усилия 91
Установить подборщик в транспортное-/ рабочее положение 92
Установить противооткатные упоры 90
Установка рулона сетки 100
Установка рулона сетки или пленки..... 103
Установка транспортера в рабочее/исходное положение 85
Устранение затора подачи корма 115
Устранение ошибок датчика/исполнительного механизма 277
Устройство памяти 41
Утилизация..... 323

Ф

Фиксация боковых крышек 199
Фиксация карданного вала 196
Фиксация крышки отсека для принадлежностей 199
Функции, отличающиеся от терминала ISOBUS CCI фирмы KRONE 127
Функциональное описание вязки сеткой 45
Функциональное описание вязки сеткой и пленкой 46
Функциональное описание кантователя рулона 48
Функциональное описание обмоточного устройства 47

Ц

Целевая группа данного документа 9
Централизованная система смазки цепи
Замена шланга дозирующего узла 258
Централизованная смазка цепи
Очистка дозирующих узлов 257

Ч

Чувствительность индикации направления (терминал) 159

Ш

Ширина пленки / обмоточное устройство (терминал) 166
Шум может нанести вред здоровью 25

Э

Экран режима движения по дороге (автоматический вызов) 139
Эксплуатационная безопасность: Технически исправное состояние 17
Эксплуатационные материалы 23
Электронная настройка давления прессования (терминал) 158

22 Декларация о соответствии

Декларация о соответствии нормам ЕС

Мы

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

в качестве изготовителя нижеуказанного изделия, настоящим заявляем под собственную ответственность, что

машина: Рулонный пресс-подборщик
серия: RP701-35

на которую выдана настоящая декларация, отвечает следующим соответствующим положениям:

- Директива ЕС 2006/42/ЕС (машины)
- директива ЕС 2014/30/ЕС (ЭМС). В соответствии с директивой за основу был взят гармонизированный стандарт EN ISO 14982:2009.

Подписавший настоящую декларацию управляющий фирмы является ответственным за составление технической документации.

Д-р инж. Йозеф Хорстманн
(Управляющий фирмы по проектированию и развитию)

Шпелле, 01.08.2017

Год выпуска:

№ машины:

KRONE

THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

Postfach 11 63
D-48478 Spelle

+49 (0) 59 77 / 935-0

+49 (0) 59 77 / 935-339

www.landmaschinen.krone.de

V.6