



Originální provozní návod

Číslo dokumentu: 150001048_02_cs

Stav: 14. 8. 2020

RP701-11

Lis na válcové balíky

Comprima F 125 XC

Od čísla stroje: 1046859





Kontaktní partneři

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG
Heinrich-Krone-Straße 10
48480 Spelle
Německo

Telefoni centrála	+ 49 (0) 59 77/935-0
Faxová centrála	+ 49 (0) 59 77/935-339
Fax sklad náhradních dílů tuzemsko	+ 49 (0) 59 77/935-239
Fax sklad náhradních dílů export	+ 49 (0) 59 77/935-359
Internet	www.landmaschinen.krone.de https://mediathek.krone.de/

Údaje pro dotazy a objednávky

Typ	
Identifikační číslo vozidla	
Rok výroby	

Kontaktní údaje Vašeho prodejce

1	K tomuto dokumentu.....	9
1.1	Platnost.....	9
1.2	Doobjednání	9
1.3	Další platné dokumenty	9
1.4	Cílová skupina tohoto dokumentu	9
1.5	Používání tohoto dokumentu	9
1.5.1	Adresáře a odkazy	9
1.5.2	Směrové údaje.....	10
1.5.3	Pojem "stroj"	10
1.5.4	Obrázky.....	10
1.5.5	Rozsah dokumentu.....	10
1.5.6	Zobrazovací prostředky	10
1.5.7	Převodní tabulka.....	12
2	Bezpečnost.....	14
2.1	Použití podle určení	14
2.2	Rozumně předvídatelné chybné použití	14
2.3	Doba použitelnosti stroje	15
2.4	Základní bezpečnostní pokyny	15
2.4.1	Význam provozního návodu	15
2.4.2	Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
2.4.3	Osobní kvalifikace odborného personálu.....	16
2.4.4	Ohrožení dětí	16
2.4.5	Připojení stroje	16
2.4.6	Konstrukční změny stroje	16
2.4.7	Přídavná vybavení a náhradní díly	16
2.4.8	Pracoviště na stroji	17
2.4.9	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
2.4.10	Nebezpečné oblasti	18
2.4.11	Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20
2.4.12	Osobní ochranné pomůcky	20
2.4.13	Bezpečnostní značky na stroji	21
2.4.14	Bezpečnost provozu	21
2.4.15	Bezpečné odstavení stroje	22
2.4.16	Provozní látky	22
2.4.17	Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	22
2.4.18	Zdroje nebezpečí na stroji	24
2.4.19	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
2.4.20	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	26
2.4.21	Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	26
2.5	Bezpečnostní postupy	27
2.5.1	Zastavení a zajištění stroje	27
2.5.2	Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	27
2.5.3	Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
2.5.4	Provedení testu aktorů	28
2.6	Bezpečnostní nálepky na stroji	28
2.7	Informační nálepky na stroji	33
2.8	Bezpečnostní výbava	38
2.8.1	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	39
3	Datové úložiště.....	41
4	Popis stroje	42
4.1	Přehled stroje	42
4.2	Pojistky proti přetížení stroje	42
4.3	Identifikace	43
4.4	Popis funkce vázání sítí	44
4.5	Popis funkce vázání sítí a vázání folií	45
4.6	Popis funkce řezacího ústrojí	45
5	Technické údaje	46
5.1	Provogní látky	48

Obsah

5.1.1	Oleje.....	48
5.1.2	Mazací tuky.....	48
6	První uvedení do provozu	49
6.1	Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu	49
6.2	Obsah dodávky	50
6.3	Montáž drzáku hadic a kabelů	50
6.4	Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	51
6.5	Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách	51
6.6	Přizpůsobení výšky oje	51
6.7	Kloubový hřidel	53
6.7.1	Montáž ochranného hrnce na kloubový hřidel	53
6.7.2	Montáž kloubového hřidele na stroj	54
6.7.3	Úprava délky kloubového hřidele	54
6.7.4	Montáž drzáku kloubového hřidele	55
7	Uvedení do provozu.....	56
7.1	Připojení stroje k traktoru	56
7.2	Montáž kloubového hřidele na traktor	57
7.3	Připojení hydraulických hadic	58
7.4	Připojení hydraulické brzdy (export)	59
7.5	Připojení hydraulické nouzové brzdy	59
7.6	Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	60
7.7	Přizpůsobení vlečného oka	60
7.8	Připojení osvětlení pro silniční provoz	61
7.9	Montáž pojistného řetězu	61
7.10	Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100	63
7.11	Připojení terminálu KRONE DS 500	64
7.12	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	66
7.13	Připojení cizího terminálu ISOBUS	68
7.14	Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	70
8	Ovládání.....	71
8.1	Přípravy před lisováním	71
8.2	Naplňování komory na balíky	72
8.3	Zlepšení plnění komory na balíky	73
8.3.1	Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky	73
8.3.2	Montáž přídavných unásecích lišt na spouštěcí válec	74
8.3.3	Montáž přídavných vodicích plechů do výklopné zádě	74
8.4	Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku	75
8.5	Ovládání opěrné nohy	75
8.6	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	77
8.7	Uvolnění/zatažení ruční brzdy	78
8.8	Umístění zakládacích klínů	79
8.9	Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	79
8.10	Ovládání regulátoru brzdné síly	80
8.11	Sběrač	81
8.11.1	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	81
8.11.2	Nastavení pracovní výšky sběrače	81
8.11.3	Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače	83
8.12	Válcový přidržovač	83
8.12.1	Nastavení válcového přidržovače	83
8.12.2	Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	84
8.12.3	Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač	85
8.13	Řezací ústrojí	86
8.13.1	Zvednutí/spuštění nožové kazety	86
8.13.2	Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	87
8.14	Vázání sítí	89
8.14.1	Vložení role sítě	89
8.14.2	Vložit síť	91
8.15	Vázání sítí a vázání fólií	92
8.15.1	Vložení kotouče sítě nebo fólie	92

8.15.2	Vložení sítě nebo fólie	93
8.15.3	Pokyny k provozu	95
8.15.4	Kontrola natažení vložené fólie	95
8.16	Použití vyhazovače balíků	96
8.17	Odstranění ucpání sklizňovým produktem	97
8.17.1	Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	97
8.17.2	Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	97
8.17.3	Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	98
8.17.4	Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	99
8.18	Ovládání centrálního mazání řetězů	99
9	Obslužná jednotka KRONE DS 100	102
9.1	Přehled	102
9.2	Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	104
9.3	Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	105
9.4	Zobrazení pracovní obrazovky	105
9.5	Ukazatel směru	105
9.6	Spuštění vázání	107
9.7	Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	107
9.8	Nastavení předběžné signalizace	107
9.9	Nastavení citlivosti zobrazení směru	108
9.10	Nastavení lisovacího tlaku	109
9.11	Nastavení počtu ovinutí sítí	110
9.12	Nastavení zpoždění startu vázání	110
9.13	Zobrazení čítače zákazníka	111
9.14	Test senzorů pro digitální a analogové senzory	112
9.15	Kalibrace senzorů	114
9.16	Test aktorů pro digitální a analogové aktory	116
9.17	Chybová hlášení	117
9.18	Ruční obsluha vázání	118
9.19	Nastavení uživatelských předpisů	119
10	KRONE terminál DS 500	121
10.1	Dotykový displej	121
10.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	121
10.3	Konstrukce DS 500	122
11	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	124
11.1	Dotykový displej	124
11.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	125
11.3	Rozvržení displeje	126
11.4	Struktura aplikace stroje KRONE	126
11.5	Nastavení jednotek na terminálu	127
12	Cizí terminál ISOBUS	128
12.1	Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	128
13	Terminál – funkce stroje	129
13.1	Stavový řádek	129
13.2	Tlačítka	130
13.3	Ukazatele v pracovní obrazovce	132
13.4	Ukazatele na informační liště	135
13.5	Ukazatel směru	135
13.6	Zobrazení pracovní obrazovky	136
13.7	Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy	137
13.8	Nastavení lisovacího tlaku	137
13.9	Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů	138
13.10	Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	140
13.10.1	Princip funkce TIM 1.0	140
13.10.2	Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	140
13.10.3	Aktivování funkcí TIM	141
13.10.4	Přerušení funkcí TIM	142
13.11	Ovládání stroje joystickem	143

Obsah

13.11.1	Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	143
13.11.2	Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	143
14	Terminál – menu	145
14.1	Struktura menu	145
14.2	Opakující se symboly	146
14.3	Vyvolání navigačního menu	147
14.4	Volba menu	147
14.5	Změna hodnoty	148
14.6	Změna režimu	149
14.7	Postup vázání v navigačním menu	149
14.8	Menu 1 "Počet ovinutí vázacím materiélem"	150
14.9	Menu 3 "Předběžná signalizace"	151
14.10	Menu 4 "Zpoždění startu vázání"	151
14.11	Menu 7 "Citlivost zobrazení směru"	152
14.12	Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")	153
14.13	Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí")	154
14.14	Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")	155
14.15	Menu 13 "Čítače"	156
14.15.1	Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	157
14.15.2	Menu 13-2 "Celkový čítač"	159
14.16	Menu 14 "ISOBUS"	160
14.16.1	Menu 14-5 "Krone SmartConnect"	160
14.16.2	Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")	161
14.16.3	Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	163
14.17	Menu 15 "Nastavení"	164
14.17.1	Menu 15-1 "Test senzorů"	164
14.17.1.1	Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahore"	167
14.17.1.2	Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	167
14.17.1.3	Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	168
14.17.2	Menu 15-2 "Test aktorů"	168
14.17.3	Menu 15-3 "Informace o softwaru"	171
14.17.4	Menu 15-4 "Seznam chyb"	171
15	Jízda a přeprava.....	174
15.1	Příprava stroje k jízdě po silnici	175
15.2	Odstavení stroje	175
15.3	Zajištění kloubového hřidele	176
15.4	Kontrola světel pro jízdu na silnici	177
15.5	Příprava stroje k transportu	177
15.5.1	Zajištění bočních kapot	178
15.5.2	Zajištění příklopu zásobní skříňky	178
15.5.3	Zvednutí stroje	178
15.5.4	Upevnění stroje	179
16	Nastavení.....	181
16.1	Nastavení lisovacího tlaku	181
16.2	Nastavení délky řezu	181
16.3	Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	182
16.3.1	Kontrola a nastavení pozice přívádění	183
16.3.2	Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	184
16.3.3	Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	185
16.4	Nastavení přesahu vázacího materiálu	185
16.5	Nastavení brzdy vázacího materiálu	186
16.6	Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu vázacího materiálu	187
16.7	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče na brzdě vázacího materiálu	188
16.8	Zajištění/odjištění napínací páky	189
16.9	Nastavení zajišťovacího mechanizmu kónického válce	190
16.10	Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	191
16.11	Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	192
16.12	Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	193
16.13	Nastavení pracovního osvětlení	194

17	Údržba.....	195
17.1	Tabulka údržby	195
17.1.1	Údržba – před sezónou	195
17.1.2	Údržba – po sezóně.....	196
17.1.3	Údržba – jednorázově po 10 hodinách	196
17.1.4	Údržba – jednorázově po 50 hodinách	197
17.1.5	Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících	197
17.1.6	Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	197
17.1.7	Údržba – každých 50 hodin	197
17.1.8	Údržba – každých 500 hodin	197
17.1.9	Údržba – každé 2 roky.....	198
17.2	Plán mazání	198
17.3	Kloubový hřídel, mazání	201
17.4	Utahovací momenty	201
17.5	Kontrola/údržba pneumatik	205
17.6	Údržba hlavní převodovky	206
17.7	Čištění stroje	207
17.8	Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	207
17.9	Čištění pouzdra a tažných ok	209
17.10	Čištění hnacích řetězů	210
17.11	Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí	210
17.12	Kontrola utažení šroubových spojů na oji	210
17.13	Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	211
17.13.1	Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	211
17.13.2	Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	213
17.13.3	Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	213
17.13.4	Nastavení deflektoru kamenů	214
17.14	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	214
17.15	Vyměňte nožů	215
17.16	Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	216
17.17	Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	217
17.18	Broušení nožů	217
17.19	Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	218
17.20	Nastavení hnacích řetězů	219
17.20.1	Hnací řetěz sběrače	219
17.20.2	Hnací řetěz návodu	220
17.20.3	Hnací řetěz pohyblivého dna	221
17.20.4	Hnací řetěz podávacího šneku	222
17.20.5	Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	222
17.21	Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna	223
17.22	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče na brzdě vázacího materiálu	225
17.23	Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu	226
17.23.1	Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	226
17.23.2	Čištění dávkovací jednotky	227
17.23.3	Výměna hadice na dávkovací jednotce	228
17.24	Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	228
17.24.1	Čistění vzduchového filtru	228
17.24.2	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	229
17.24.3	Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	230
17.25	Údržba hydraulického zařízení	231
17.25.1	Kontrola hydraulických hadic	231
17.25.2	Magnetické ventily	232
18	Porucha, příčina a odstranění	233
18.1	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	233
18.2	Poruchy během operace lisování nebo po ní	234
18.3	Poruchy vázání nebo během procesu vázání	235
18.4	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	238
18.5	Poruchy elektrického/elektronického systému	239
18.5.1	Chybová hlášení	239
18.5.1.1	Možné druhy chyb (FMI)	240

Obsah

18.5.2	Přehled pojistek	241
18.5.3	Odstranění chyb senzorů/aktorů.....	241
18.5.4	Seznam chyb	241
18.6	Nastavení uzávěru výklopné zádě	265
19	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	266
19.1	Údržba brzdové soustavy	267
19.1.1	Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí.....	267
19.1.2	Kontrola zdvihu brzdových válců	267
19.1.3	Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě.....	267
19.1.4	Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě	269
19.1.5	Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě	270
19.2	Body pro nasazení zvedáku vozu.....	272
20	Likvidace	274
21	Dodatek.....	275
21.1	Schéma rozvodu hydrauliky.....	275
22	Rejstřík.....	277
23	Prohlášení o shodě.....	289

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

RP701-11 (Comprima F 125 XC)

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

Konstrukční změny jsou kdykoliv a bez udání důvodů vyhrazeny.

1.2 Doobjednání

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

1.3 Další platné dokumenty

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

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

1.4 Cílová skupina tohoto dokumentu

Tento dokument je určen obsluhujícímu stroje, který splňuje minimální požadavky na kvalifikaci personálu, *viz Strana 15*.

1.5 Používání tohoto dokumentu

1.5.1 Adresáře a odkazy

Obsah/záhlaví

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

Rejstřík

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

Odkazy

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

Příklady:

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

1.5.2 Směrové údaje

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

1.5.3 Pojem "stroj"

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

1.5.4 Obrázky

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

1.5.5 Rozsah dokumentu

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

1.5.6 Zobrazovací prostředky

Symboly v textu

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

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

Symboly v obrázcích

V obrázcích lze použít následující symboly:

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

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

Výstražná upozornění

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

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

Vysvětlení symbolu nebezpečí



Toto je symbol nebezpečí, který varuje před nebezpečím zranění.

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

Vysvětlení signálních slov

NEBEZPEČÍ

Signální slovo NEBEZPEČÍ varuje před nebezpečnou situací, která při nedodržení výstražného upozornění má za následek vážná poranění nebo usmrcení.

VAROVÁNÍ

Signální slovo VAROVÁNI varuje před nebezpečnou situací, která při nedodržení výstražného upozornění může mít za následek vážná poranění nebo usmrcení.

POZOR

Signální slovo POZOR varuje před nebezpečnou situací, která při nedodržení výstražného upozornění může mít za následek lehká až středně těžká poranění.

Příklad výstražného upozornění:

VAROVÁNÍ

Poškození očí odletujícími úlomky nečistot

Při čištění stlačeným vzduchem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí a mohou zasáhnout oko. Může tak dojít k poranění očí.

- ▶ Zabraňte přístupu osob do pracovní oblasti.
- ▶ Při čištění stlačeným vzduchem noste osobní ochranné pomůcky (např. ochrané brýle).

Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí

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

Příklad:

UPOZORNĚNÍ
Poškození převodovky při nízké hladině oleje
Při příliš nízké hladině oleje se může poškodit převodovka. <ul style="list-style-type: none">▶ Pravidelně kontrolujte hladinu oleje v převodovce a v případě potřeby olej doplňte.▶ Stav oleje v převodovce zkонтrolуйте přibližně 3 až 4 hodiny po odstavení stroje a jen u stroje stojícího ve vodorovné poloze.

Upozornění s informacemi a doporučením

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

Příklad:

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

1.5.7 Převodní tabulka

Pomocí následující tabulky lze metrické jednotky přepočítat na angloamerické jednotky.

Velikost	Jednotky SI (metrické)		Faktor	Jednotky palce - libry	
	Název jednotek	Zkratka		Název jednotek	Zkratka
Plocha	Hektar	ha	2,47105	Akry	acres
Objemový průtok	Litry za minutu	l/min	0,2642	US galony za minutu	gpm
	Kubické metry za hodinu	m ³ /h	4,4029		
Síla	Newton	N	0,2248	Silová libra	lbf
Délka	Milimetr	mm	0,03937	Palec	in.
	Metr	m	3,2808	Stopa	ft
Výkon	Kilowatt	kW	1,3410	Koňská síla	KS
Tlak	Kilopascal	kPa	0,1450	Libry na čtvereční palec	psi
	Megapascal	MPa	145,0377		
	Bar (není SI)	bar	14,5038		
Točivý moment	Newtonmetr	Nm	0,7376	Pound-foot nebo foot-pound	ft·lbf
			8,8507	Pound-inch nebo inch-pound	in·lbf
Teplota	Stupeň Celsia	°C	°Cx1,8+32	Stupeň Fahrenheita	°F
Rychlosť	Metrů za minutu	m/min	3,2808	Stop za minutu	ft/min

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

2 Bezpečnost

2.1 Použití podle určení

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

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

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

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

Stroj smí používat jen osoby, které splňují požadavky na kvalifikaci stanovené výrobcem stroje, *viz Strana 15*.

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

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

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

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

2.2 Rozumně předvídatelné chybné použití

Každé jiné použití než použití k danému účelu, *viz Strana 14*, je nepřípustné a ve smyslu směrnice o strojních zařízeních znamená chybné použití. Za takto vzniklé škody neruší výrobce, ale sám uživatel.

Taková chybná použití jsou např.:

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

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

2.3 Doba použitelnosti stroje

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

2.4 Základní bezpečnostní pokyny

Nedodržení bezpečnostních a výstražných pokynů

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

2.4.1 Význam provozního návodu

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

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

- ▶ Před prvním použitím stroje si v celém rozsahu přečtěte "Základní bezpečnostní pokyny" a dodržujte je.
- ▶ Před zahájením práce si navíc přečtěte příslušné oddíly v provozním návodu a řídte se jimi.
- ▶ Provozní návod uložte tak, aby ho měl uživatel stroje vždy po ruce v zásobníku na dokumenty, *viz Strana 42*.
- ▶ Předejte provozní návod dalším uživatelům stroje.

2.4.2 Osobní kvalifikace obslužného personálu

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

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

2.4.3 Osobní kvalifikace odborného personálu

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

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

2.4.4 Ohrožení dětí

Děti neumí odhadnout nebezpečí a chovají se nepředvídatelně.

Proto jsou děti obzvláště ohrožené.

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

2.4.5 Připojení stroje

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

- ▶ Při připojování dodržujte všechny provozní návody:
- provozní návod traktoru
- provozní návod stroje, *viz Strana 56*
- provozní návod kloubového hřídele
- ▶ Zohledněte změněné jízdní vlastnosti této kombinace.

2.4.6 Konstrukční změny stroje

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

Konstrukční změny a rozšíření nejsou přípustné.

2.4.7 Přídavná vybavení a náhradní díly

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

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

2.4.8 Pracoviště na stroji

Spolujízda osob

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

- ▶ Nikdy nenechte na stroji jet žádné osoby.

2.4.9 Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav

Provoz jen po řádném uvedení do provozu

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

- ▶ Používejte stroj jen po řádném uvedení do provozu, *viz Strana 56*.

Technicky bezvadný stav stroje

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

- ▶ Všechny práce údržby a nastavování provádějte podle kapitol Údržba a Nastavení.
- ▶ Před zahájením údržby a nastavování vypněte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.

Nebezpečí z důvodu poškození stroje

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

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

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Okamžitě odstraňte možné příčiny poškození, například odstraňte hrubé nečistoty nebo utáhněte uvolněné šrouby.
- ▶ Zjistěte příčinu poškození podle tohoto provozního návodu a pokud možno je odstraňte, *viz Strana 233*.
- ▶ V případě poškození, která mohou mít vliv na provozní bezpečnost a která nelze odstranit podle tohoto provozního návodu: Nechte poškození opravit v autorizovaném odborném servisu.

Technické mezní hodnoty

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

- maximálního přípustného provozního tlaku hydrauliky
 - maximálních přípustných otáček pohonu
 - maximální přípustné celkové hmotnosti
 - maximálního přípustného zatížení nápravy/náprav
 - maximálního přípustného svislého zatížení na čepu spojky přívěsu
 - maximálního přípustného zatížení náprav traktoru
 - maximální přípustné transportní výšky a šířky
 - maximální přípustné rychlosti
- Dodržení limitních hodnot, *viz Strana 46.*

2.4.10 Nebezpečné oblasti

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

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

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

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

Bezpečnostní vzdálenost činí:

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

Při zapnutém, ale nejedoucím stroji

Před strojem	3 m
Za strojem	5 m
Na stranách stroje	3 m

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

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

Nebezpečná oblast kloubového hřídele

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

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

Nebezpečná oblast vývodového hřídele

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

Před zapnutím vývodového hřídele:

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

Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem

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

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

Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu

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

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

Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje

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

Po vypnutí pohonů dobíhají následující součásti stroje:

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

2.4.11 Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu

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

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

Údržba funkčního krytu kloubového hřídele

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

2.4.12 Osobní ochranné pomůcky

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

Osobní ochranné pomůcky jsou například:

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

2.4.13 Bezpečnostní značky na stroji

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

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

Popis, vysvětlení a objednací čísla bezpečnostních nálepek, *viz Strana 28*.

2.4.14 Bezpečnost provozu

Nebezpečí při jízdě po silnici

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

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

Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli

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

- ▶ Dodržujte opatření pro jízdu na silnici a na poli, *viz Strana 174*.

Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici

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

- ▶ Před každou jízdou po silnici připravte stroj pro jízdu na silnici, *viz Strana 175*.

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

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

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

Nebezpečí při provozu stroje ve svahu

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

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

2.4.15 Bezpečné odstavení stroje

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

- ▶ Stroj odstavujte na nosném, horizontálním a rovném podkladu.
- ▶ Před nastavováním, opravami, údržbou a čištěním dbejte na bezpečnou polohu stroje.
- ▶ Řídte se oddílem "Odstavení stroje" v kapitole Jízda a přeprava, *viz Strana 175*.
- ▶ Před odstavením: Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.

2.4.16 Provozní látky

Nehodné provozní látky

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

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

Požadavky na provozní látky *viz Strana 48*.

Ochrana životního prostředí a likvidace

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

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

2.4.17 Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje

Nebezpečí požáru

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

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

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

Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními

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

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

Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení

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

- ▶ Neopouštějte kabину.
- ▶ Nedotýkejte se žádných kovových částí.
- ▶ Nevytvářejte žádné vodivé spojení se zemí.
- ▶ Výstraha pro osobay: Nepřibližujte se ke stroji. Rozdíly elektrického napětí na zemi mohou způsobit vážné úrazy elektrickým proudem.
- ▶ Počkejte na pomoc profesionálních záchranných složek. Venkovní vedení se musí vypnout. Pokud navzdory přeskoku napětí musí osoba opustit kabинu, například když hrozí bezprostřední ohrožení života požárem:
 - ▶ Vyvarujte se současnému kontaktu se strojem a se zemí.
 - ▶ Odskočte od stroje. Doskočte přitom do bezpečného postoje. Nedotkněte se zvenku stroje.
 - ▶ Od stroje se vzdalujte velmi malými kroky a mějte přitom nohy těsně u sebe.

2.4.18 Zdroje nebezpečí na stroji

Hluk může poškodit zdraví

Hlučnost stroje při provozu může vést ke zdravotním potížím jako nedoslychavost, hluchota nebo hučení v uších. Při použití stroje s vysokými otáčkami se zvyšuje hladina hluku. Výška hladiny akustického tlaku v zásadě závisí na použitém traktoru. Emise byly měřeny při zavřené kabině za podmínek podle DIN EN ISO 4254-1, příloha B, [viz Strana 46](#).

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

Kapaliny pod vysokým tlakem

Následující kapaliny jsou pod vysokým tlakem:

- Hydraulický olej

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

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

Horké kapaliny

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

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

Poškozený pneumatický systém

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

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

Poškozené hydraulické hadice

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Při podezření, že jsou hydraulické hadice poškozené, ihned kontaktujte odborný servis, [viz Strana 231](#).

Horké povrchy

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

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

2.4.19 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji

Práce jen na zastaveném stroji

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

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

Údržbářské a opravárenské práce

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

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

Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje

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

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

Zvednutý stroj a součásti stroje

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

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

Nebezpečí při svařování

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

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

2.4.20 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách

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

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

- ▶ Nemáte-li dostatečné znalosti, nechte si kola a pneumatiky namontovat od prodejce KRONE nebo v autorizovaném pneuservisu.
- ▶ Při montáži pneumatik na disk se nikdy nesmí překročit maximální povolený tlak udaný KRONE, jinak může pneumatika nebo dokonce disk explozivně prasknout, *viz Strana 46*.
- ▶ Při montáži kol přimontujte matice kola předepsaným utahovacím momentem, *viz Strana 205*.

2.4.21 Chování v nebezpečných situacích a při nehodách

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

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

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

2.5 Bezpečnostní postupy

2.5.1 Zastavení a zajištění stroje

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění způsobeného pohybu stroje nebo jeho součástí

Není-li stroj zastavený, může se stroj nebo jeho součásti neúmyslně dát do pohybu. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Před opuštěním pracoviště obsluhy: Zastavte a zajistěte stroj.

Zastavení a zajištění stroje:

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

2.5.2 Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zhmoždění způsobeného pohybu stroje nebo součástí stroje

Není-li stroj nebo jeho součásti zajištěn proti poklesu, může se stroj nebo jeho součásti neúmyslně dát do pohybu, spadnout nebo poklesnout. Může tak dojít k přimáčknutí nebo usmrcení osob.

- ▶ Poklesnou zvednuté součásti stroje.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Před prováděním prací na zvednutých součástech stroje nebo pod nimi: Zajistěte stroj nebo jeho součásti hydraulickým zavíracím zařízením na stroji (např. uzavíracím kohoutem) proti poklesu.
- ▶ Před prováděním prací na zvednutých součástech stroje nebo pod nimi: Bezpečné podepřete stroj nebo jeho součásti.

Bezpečné podepření stroje nebo jeho součástí:

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

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

VAROVÁNÍ

Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku

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

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

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

- ▶ Spusťte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajistěte proti poklesu, *viz Strana 27*.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, *viz Strana 195*.
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, *viz Strana 48*.
- ▶ Vyčistěte oblasti kolem součástí (např. převodovky, vysokotlakého filtru) a zajistěte, aby se do součástí nebo hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa.
- ▶ Zkontrolujte stávající těsnící kroužky ohledně poškození a v případě potřeby je vyměňte.
- ▶ Vytékající olej resp. použitý olej zachyťte do k tomu určené nádoby a rádně zlikvidujte, *viz Strana 22*.

2.5.4 Provedení testu aktorů

VAROVÁNÍ

Bezpečné provedení testu aktorů

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

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

Bezpečné provedení testu aktorů:

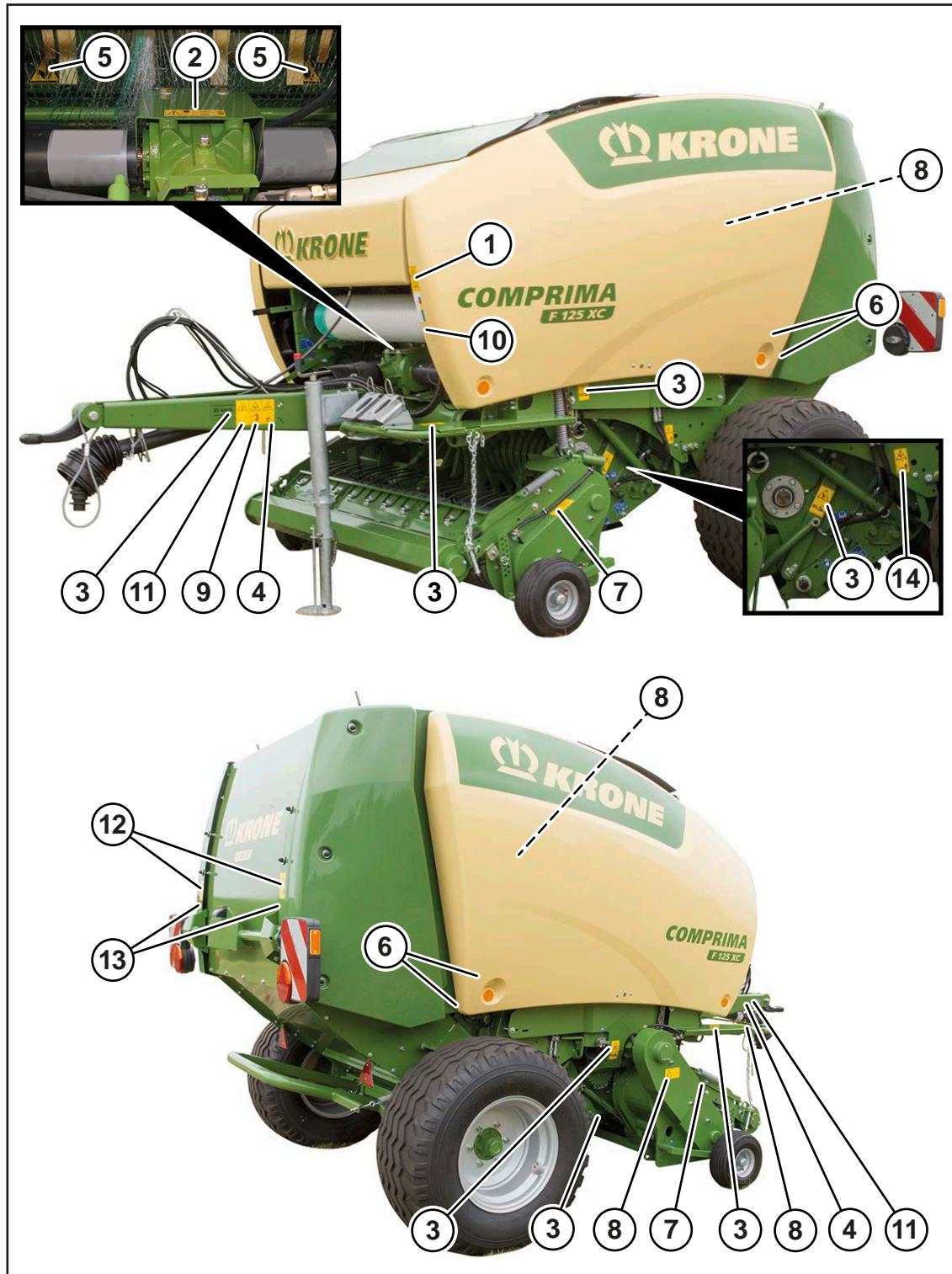
- ▶ Spusťte zvednuté součásti stroje dolů nebo je zajistěte proti poklesu, *viz Strana 27*.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Uzavřete nebezpečný prostor před pohyblivými částmi stroje tak, aby to bylo dobře viditelné.
- ▶ Ujistěte se, že se v nebezpečné oblasti ovládaných pohyblivých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

2.6 Bezpečnostní nálepky na stroji

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

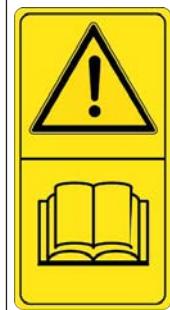
Při umisťování bezpečnostních nálepek na stroj musí být kontaktní plocha na stroji čistá a bez nečistoty, oleje a tuku, aby nálepky optimálně držely.

Poloha a význam bezpečnostních nálepek



RPG000-064

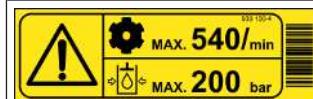
1. Obj. č. 939 471 1 (1x)

**Nebezpečí z důvodu chybné obsluhy a neznalosti**

Při chybné obsluze nebo neznalosti stroje a při nesprávném chování v nebezpečných situacích je ohrožen život obsluhy stroje a třetích osob.

- Před uvedením do provozu si přečtěte provozní návod a bezpečnostní upozornění a dodržujte je.

2. Obj. č. 939 100 4 (1x)

**Nebezpečí při překročení maximálního přípustného počtu otáček vývodového hřídele nebo maximálního přípustného provozního tlaku**

Při překročení maximálního přípustného počtu otáček vývodového hřídele se mohou zničit nebo odmrštit součásti stroje.

Při překročení maximálního přípustného provozního tlaku se mohou poškodit hydraulické součásti.

Může tak dojít k vážným nebo život ohrožujícím zraněním osob.

- Dodržujte přípustný počet otáček vývodového hřídele.
- Dodržujte přípustný provozní tlak.

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

**Nebezpečí zhmoždění nebo pořezání**

Nebezpečí úrazu u pohyblivých částí stroje, kde může dojít ke zhmoždění nebo pořezání.

- Nikdy nesahejte do prostoru, kde se ještě mohou pohybovat součásti - hrozí nebezpečí pohmoždění.

4. Obj. č. 939 407 1 (2x)

**Ohrožení otácejícím se sběračem**

Při přiblížení k nebezpečné oblasti a při odstraňování ucpání sklizňovým produktem rukama nebo nohami hrozí nebezpečí vtažení.

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

5. Obj. č. 939 125 1 (2x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

- ▶ Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

6. Obj. č. 27 014 371 0 (4x)



Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění

Ohrožení života sklápěnou výklopnou zádí.

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

7. Obj. č. 939 520 1 (2x)

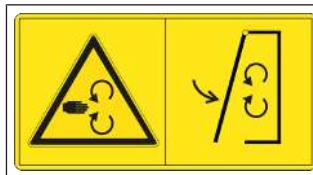


Ohrožení otáčejícím se šnekem

U otáčejícího se šneku hrozí nebezpečí vtažení a zachycení.

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

8. Obj. č. 942 002 4 (4x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- ▶ Před uvedením do provozu nastavte kryty do ochranné polohy.

9. Obj. č. 942 360 4 (1x)



Nebezpečí způsobené nechtemým pohybem stroje při otvírání výklopné zádě

Nebezpečí poranění samovolném odjetí nebo převrácení stroje.

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

10. Obj. č. 27 017 775 0 (1x)

**Nebezpečí způsobené nesprávným nastavením**

Nebezpečí nehody při nesprávném nastavení brzd.

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

11. Obj. č. 939 408 2 (2x)

**Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje**

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

- Před výstupem na stroj vypněte vývodový hřídel a motor.

12. Obj. č. 27 013 422 0 (2x)

**Nebezpečí způsobené nárazem**

Nebezpečí zranění valícími se balíky.

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

13. Obj. č. 939 412 2 (2x)

**Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění**

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

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

14. Obj. č. 27 014 439 0 (1x)

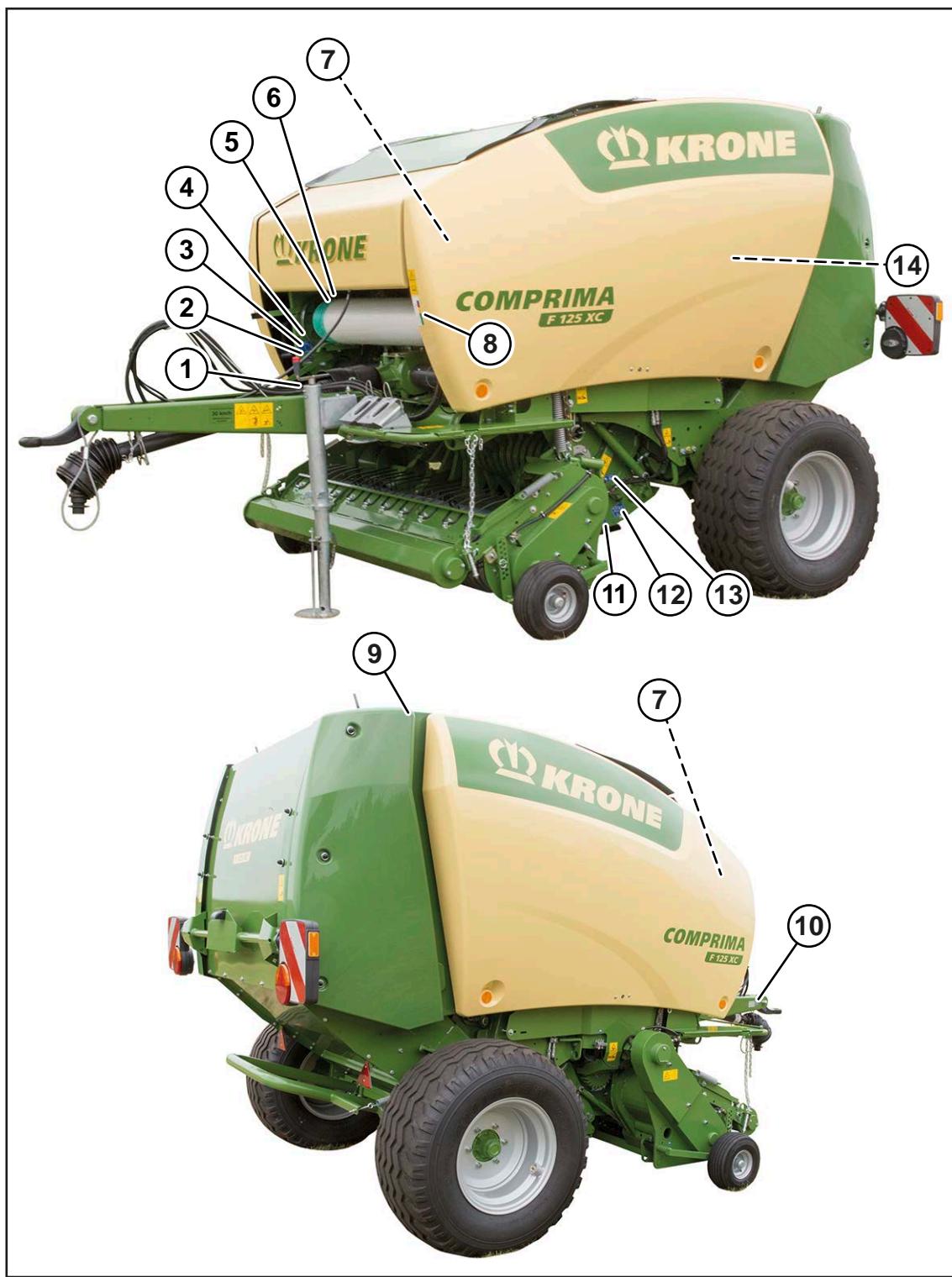
 27 014 439 0	<p>Nebezpečí způsobené nárazem Nebezpečí zranění způsobené pákou pod napnutím pružiny. ► Při aktivaci dodržujte bezpečnou vzdálenost.</p>
---	--

2.7 Informační nálepky na stroji

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

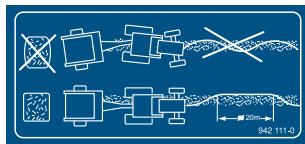
Při umisťování informačních nálepek na stroj musí být kontaktní plocha na stroji čistá a bez nečistoty, oleje a tuku, aby nálepky optimálně držely.

Poloha a význam informačních nálepek



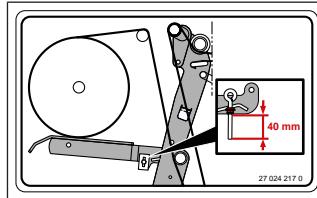
RPG000-204

1. Obj. č. 942 111 0 (1x)



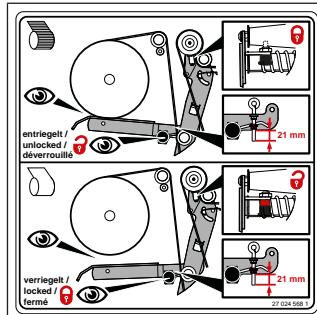
Tato nálepka ukazuje, jak se optimálně plní komora na balíky, aby se docílil rovnoměrně tvarovaný kulatý balík, viz Strana 72.

2. Obj. č. 27 024 217 0 (1x)


U varianty "vázání sítí"

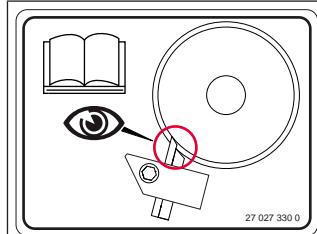
Nálepka ukazuje, jak se nastaví brzda vázacího materiálu, *viz Strana 186*.

3. Obj. č. 27 024 568 1 (1x)


U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

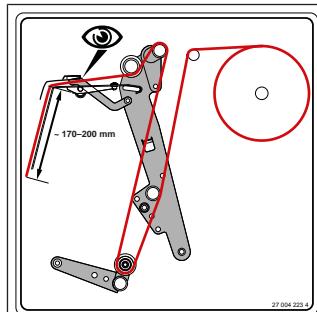
Nálepka ukazuje, jak se nastaví brzda vázacího materiálu. Existují rozdíly, zda má stroj vázat sítí nebo fólií, *viz Strana 187*.

4. Obj. č. 27 027 330 0 (1x)


U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

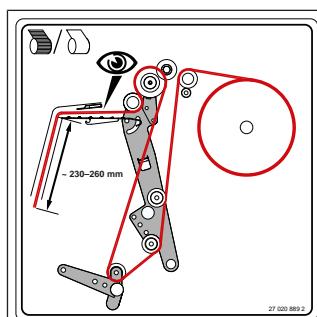
Stěrač ke spirálovému válci se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat, *viz Strana 211*.

5. Obj. č. 27 004 223 0 (1x)


U varianty "vázání sítí"

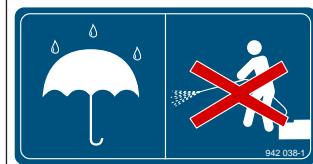
Nálepka ukazuje, jak se musí být vložena do stroje síť, *viz Strana 91*.

6. Obj. č. 27 020 889 0 (1x)


U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

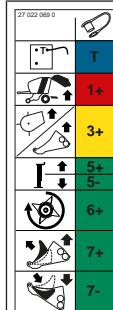
Nálepka ukazuje, jak se musí být vložen do stroje vázací materiál, *viz Strana 93*.

7. Obj. č. 942 038 1 (2x)



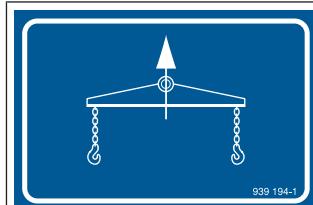
Prostory, které jsou označeny touto samolepkou, mají být chráněny před stříkající vodou. Obzvlášť nesmí být namířen proud vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska a na elektrické/elektronické součásti.

8. Obj. č. 27 022 069 0 (1x)



Nálepka ukazuje možné hydraulické spoje stroje. Pro další informace k připojení hydraulických hadic: [viz Strana 58](#).

9. Obj. č. 939 194 1 (1x)



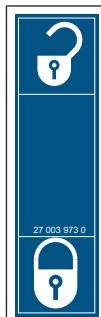
Když se stroj zvedá, musí se použít zátěžová traverza, [viz Strana 178](#).

10. Obj. č. 939 478 3 (1x)

**U varianty "Vlečné oko nahore"**

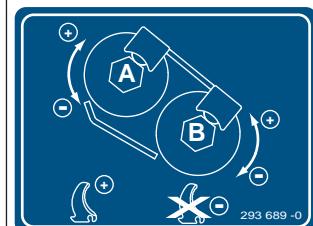
Přívěs je vybaven vlečným okem DIN 11026. Smí se připojit pouze k tažným zařízením s vhodným závěsným zařízením přívěsu.

11. Obj. č. 27 003 973 0 (1x)



Nálepka ukazuje dvě polohy „Odblokováno“ a „Zablokováno“ hřídele pro zajištění nožů, [viz Strana 216](#).

12. Obj. č. 293 689 0 (1x)

**U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"**

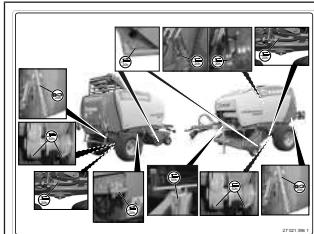
Tato nálepka ukazuje, jak se skupiny nožů se zasunují a vysunují, [viz Strana 87](#).

13. Obj. č. 27 005 758 0 (1x)



Nálepka označuje senzor B08 „Nožová kazeta nahoře“ a že musí být v případě potřeby nastaven, *viz Strana 167*.

14. Obj. č. 27 021 396 1 (1x)



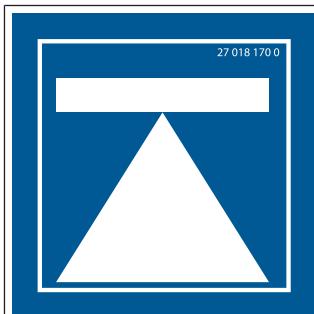
Nálepka ukazuje mazací místa na stroji, která se musí podle uvedených intervalů údržby mazat, *viz Strana 198*.

- Obj. č. 27 021 260 0



Na stroji se nachází několik mazacích míst, která se musí pravidelně mazat, *viz Strana 198*. Mazací místa, která nejsou přímo viděr, se musí označit upozorňující samolepkou.

- Obj. č. 27 018 170 0



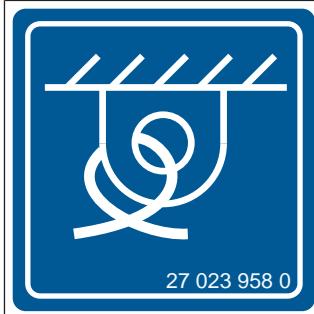
Na stroji se nachází body pro uchycení automobilového heveru, které jsou označeny touto samolepkou, *viz Strana 272*.

- Obj. č. 942 012 2



Na stroji se nachází zvedací body, které jsou označeny touto samolepkou, *viz Strana 178*.

- Obj. č. 27 023 958 0



Na stroji se nachází vázací body, které jsou označeny touto samolepkou, *viz Strana 179*.

2.8 Bezpečnostní výbava



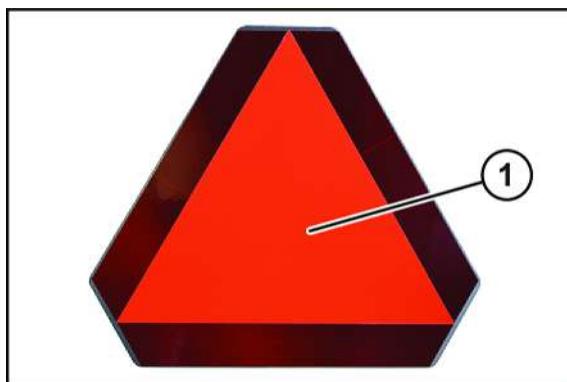
RPG000-067

Poz.	Označení	Vysvětlení
1	Ruční brzda (podle dané země)	<ul style="list-style-type: none"> Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, <i>viz Strana 78</i>. Pomocí dalšího pojistného lana se zatáhne ruční brzda v případě, když se stroj během jízdy odtrhne od traktoru, <i>viz Strana 78</i>. Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, <i>viz Strana 79</i>.
2	Pojistný řetěz	<ul style="list-style-type: none"> Pojistný řetěz slouží k dalšímu zajištění tažených strojů v případě, že by se při přepravě uvolnily ze závěsu, <i>viz Strana 61</i>. Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.
	Záhytná smyčka	<ul style="list-style-type: none"> Záhytná smyčka slouží k dalšímu zajištění tažených strojů.

Poz.	Označení	Vysvětlení
3.1	Pojistka proti přetížení kloubového hřídele	<ul style="list-style-type: none"> Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, <i>viz Strana 42</i>.
3.2	Pojistka proti přetížení sběrače	<ul style="list-style-type: none"> Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, <i>viz Strana 42</i>.
4	Zakládací klíny	<ul style="list-style-type: none"> Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny 2 zakládací klíny, <i>viz Strana 79</i>. U varianty "ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdu, <i>viz Strana 78</i>.
5	Opěrná noha	<ul style="list-style-type: none"> Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru <i>viz Strana 75</i>.
6 (podle varianty příslušné země)	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	<ul style="list-style-type: none"> Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla Slow-Moving Vehicle se může umístit na pomalu jedoucí stroje nebo vozidla, <i>viz Strana 39</i>. Je třeba dodržovat specifické předpisy platné v příslušné zemi. Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) je umístěna vzadu uprostřed nebo vlevo. Pokud se stroj přepravuje na přepravních vozidlech (např. na nákladním automobilu nebo na dráze), musí se deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) odstranit nebo demontovat.
7	Uzavírací kohout – výklopná záď	<ul style="list-style-type: none"> Uzavírací kohout výklopné zádi je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému zavření výklopné zádi, <i>viz Strana 77</i>.

2.8.1 Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)

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



KM000-567

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

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

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

3 Datové úložiště

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

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

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

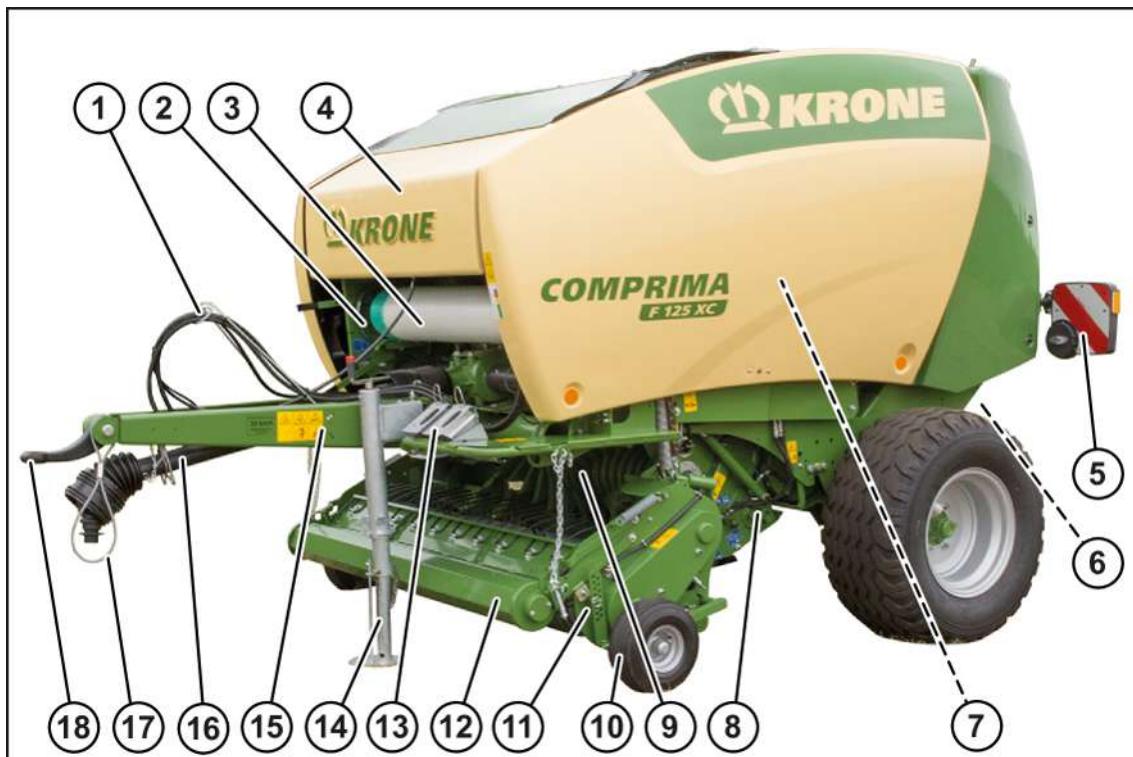
Pokud budou požadovány servisní služby (např. při opravách, servisních procesech, v záručních případech, pro zajištění kvality), mohou zaměstnanci servisní sítě (včetně výrobce) tyto technické informace pomocí speciálních diagnostických zařízení přečíst z paměti chyb a událostí. V případě potřeby získáte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

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

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

4 Popis stroje

4.1 Přehled stroje



RPG000-069

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

4.2 Pojistky proti přetížení stroje

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při špičkách v zatížení

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

- ▶ Používejte pouze takové pojistky proti přetížení, které jsou namontovány ve stroji.
- ▶ Abyste předešli předčasnému opotřebení pojistky proti přetížení, tak při déle trvající reakci pojistky proti přetížení vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Odstranění poruchy, *viz Strana 233*.

Kloubový hřídel

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

Když vačková výsuvná spojka zareaguje při přetížení stroje, *viz Strana 214*.

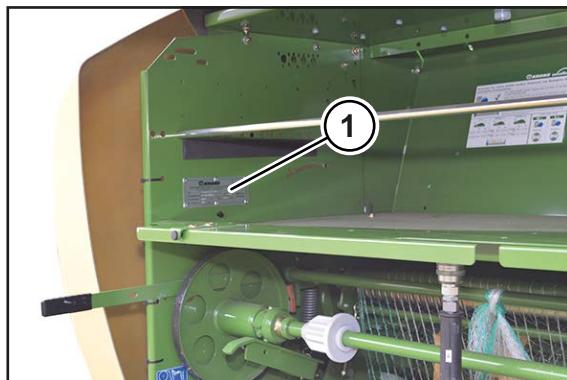
Pohon sběrače

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

4.3 Identifikace

INFO

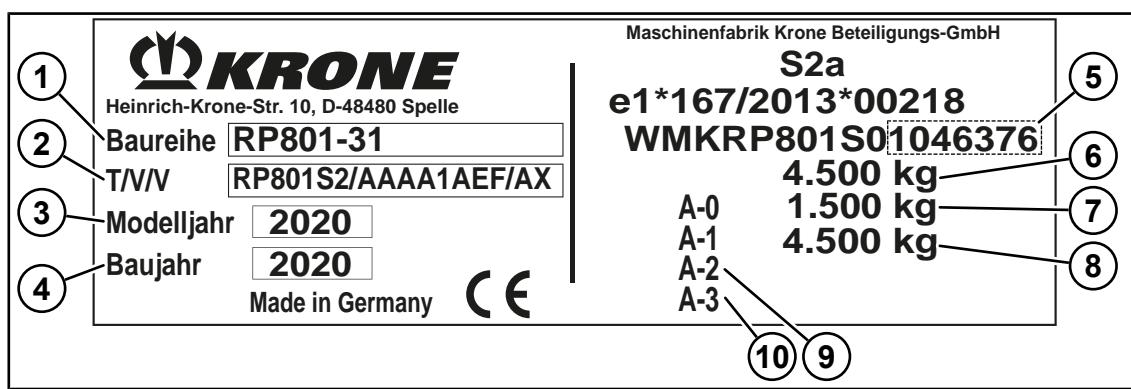
Kompletní označení má hodnotu úřední listiny, nesmí se měnit a musí se udržovat v čitelném stavu!



RPG000-007

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

Údaje pro dotazy a objednávky



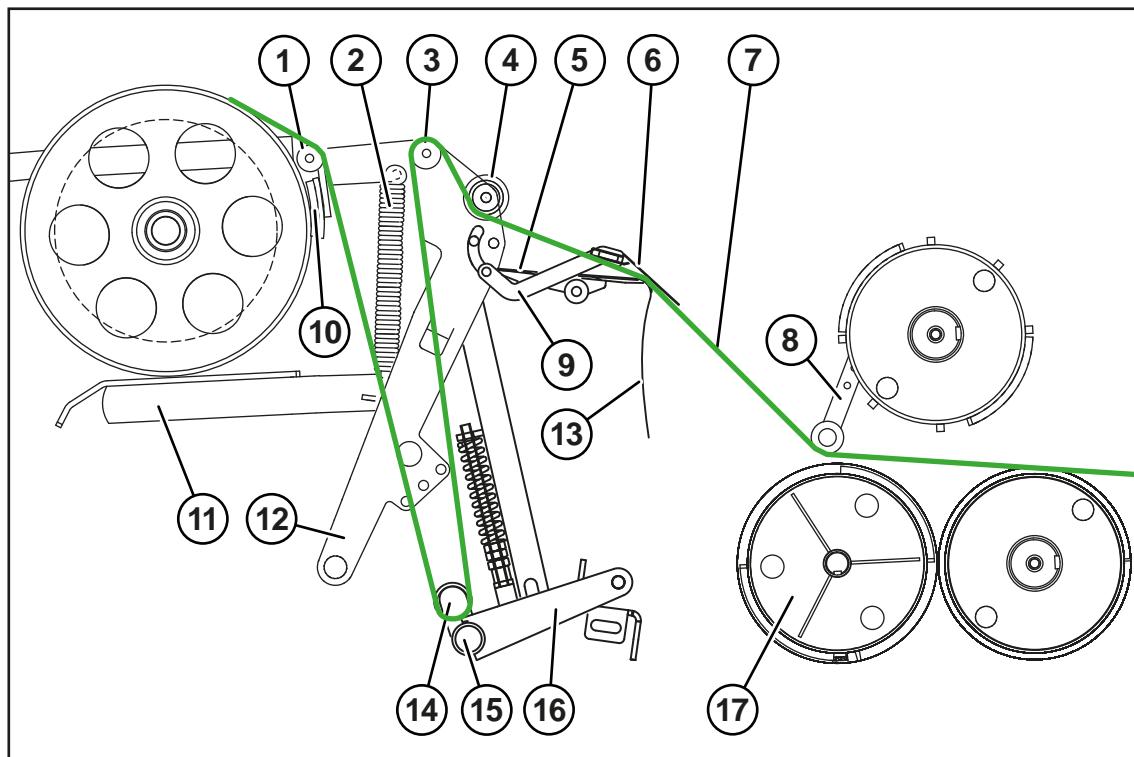
DVG000-004

Ilustrační zobrazení

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

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

4.4 Popis funkce vázání sítí

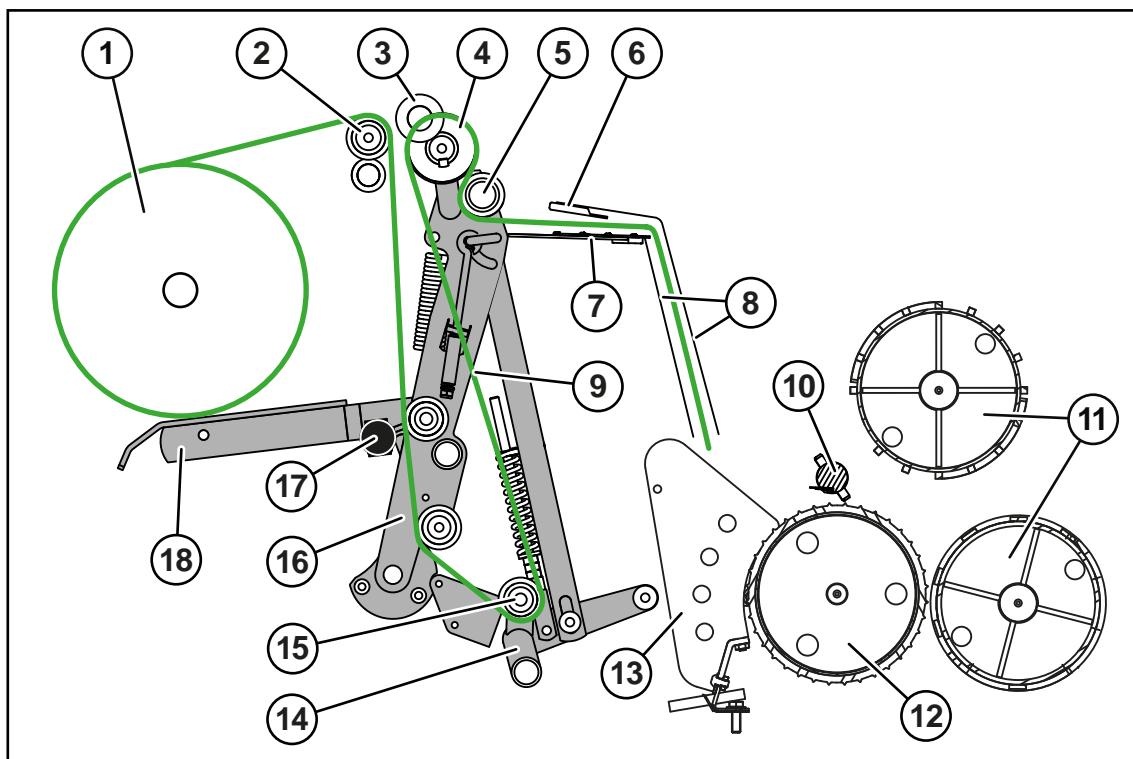


RP000-533

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

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

4.5 Popis funkce vázání sítí a vázání folií



RP000-181

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

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

4.6 Popis funkce řezacího ústrojí

Stroj má řezací ústrojí s řezným rotem a nepohyblivými noži. Řezání slouží k lepšímu dalšímu zpracování kulatých balíků a ke zvýšení hustoty lisování. V případě upcání sklizňovým produktem lze z traktoru hydraulicky vychýlit nožovou kazetu z dopravního kanálu, viz [Strana 86](#). Zajištění jednotlivých nožů zamezuje poškození nožů cizími tělesy. Kromě toho je možné řezací ústrojí vypnout mechanicky.

5 Technické údaje

Rozměry	
Šířka (15.0/55-17, jednoduchá náprava)	2620 mm
Šířka (15.0/55-17, tandemová náprava)	2790 mm
Šířka (500/50-17, jednoduchá náprava)	2650 mm
Šířka (500/50-17, tandemová náprava)	2900 mm
Šířka (500/55-20, jednoduchá náprava)	2660 mm
Výška (se standardními pneumatikami)	2650 mm
Délka	4700 mm

Hmotnosti	
Hmotnosti	viz údaje na typovém štítku, <i>viz Strana 43</i>

Rozchod	
Rozchod	2150/2200/2400 mm

Sběrač	
Šířka sběrače	2150 mm

Technicky přípustná maximální rychlosť (silniční jízda)¹	
Technicky přípustná maximální rychlosť (silniční jízda)	40 km/h

¹ Technicky přípustná maximální rychlosť může být omezena různými parametry výbavy (např. spojovací zařízení, náprava, brzda, pneumatiky atd.) nebo zákonnémi předpisy v zemi nasazení.

Kulaté balíky	
Velikost kulatého balíku (průměr)	ø 1250 mm
Velikost kulatého balíku (šířka)	1200 mm

Vázání sítí	
Max. šířka sítě	1300 mm
Délka dutinky role sítě	1250-1330 mm
Průměr dutinky pouzdra sítě	ø 75-80 mm
Průměr role sítě	ø max. 310 mm

Vázání fólií	
Max. šířka fólie	1 280 mm
Délka dutinky role fólie	1 295 mm
Fólie průměr pouzdra vázání fólií	ø 77,3 mm
Fólie průměr kotouče vázání fólií	ø 225 mm (2000 m role)

Minimální požadavky na traktor	
Příkon	36 kW (50 KS)
Otáčky pohonu (vývodový hřídel)	540 ot./min
Provozní tlak hydraulického zařízení (max.)	200 bar
Max. teplota oleje	80 °C

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

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

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

Označení pneumatik	Minimální tlak $V_{max}=10 \text{ km/h}$	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách ¹	
			Jednotlivá náprava	Tandemová náprava

Hmatací kola na sběrači				
15x6.00-6		3,2 bar		

Pneumatiky na stroji				
15.0/55-17	1,3 bar	3,6 bar	2,6 bar	1,5 bar
500/50-17	1,0 bar	2,8 bar	2,0 bar	1,5 bar
500/55-20	1,0 bar	3,0 bar	1,5 bar	1,5 bar

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

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

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

5.1 Provozní látky

UPOZORNĚNÍ

Dodržování intervalů výměny bioolejů

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli míchání olejů

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

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

Na vyžádání lze používat biologické provozní látky.

5.1.1 Oleje

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

5.1.2 Mazací tuky

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

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

6 První uvedení do provozu

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

VAROVÁNÍ

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

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

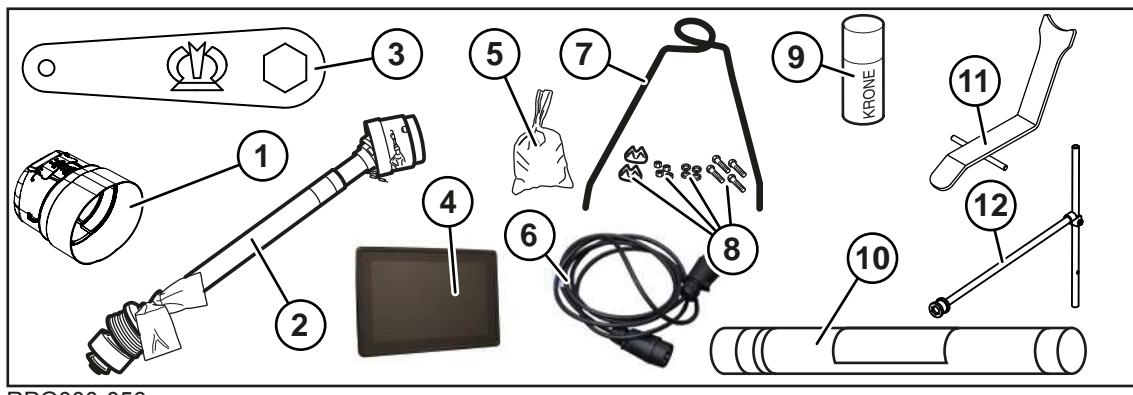
- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 27](#).

6.1 Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu

- ✓ Všechny šrouby a matice jsou zkontovalané ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty, viz [Strana 201](#).
- ✓ Všechny senzory jsou zkontovalané ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty. K umístění senzorů viz schéma elektrického zapojení.
- ✓ Ochranná zařízení jsou namontovaná a zkontovalaná ohledně kompletnosti a poškození.
- ✓ Stroj je zcela promazaný, viz [Strana 198](#).
- ✓ Hydraulické zařízení je zkontovalo ohledně těsnosti.
- ✓ Traktor splňuje požadavky stroje, viz [Strana 46](#).
- ✓ Provozní návod, který je součástí dodávky, se nachází v nádobě na dokumenty.
- ✓ Držák hadic a kabelů je namontovaný, viz [Strana 50](#).
- ✓ Brzdící kotouč brzdičky kotouče je připravený, viz [Strana 51](#).
- ✓ Pneumatiky jsou zkontovalané a je v nich správně nastavený tlak, viz [Strana 205](#).
- ✓ Výška oje je přizpůsobena, viz [Strana 51](#).
- ✓ Délka kloubového hřídele je zkontovala a přizpůsobena, viz [Strana 55](#).
- ✓ Ochranný hrnec kloubového hřídele je namontovaný, viz [Strana 53](#).
- ✓ Kloubový hřidel je namontovaný, viz [Strana 54](#).

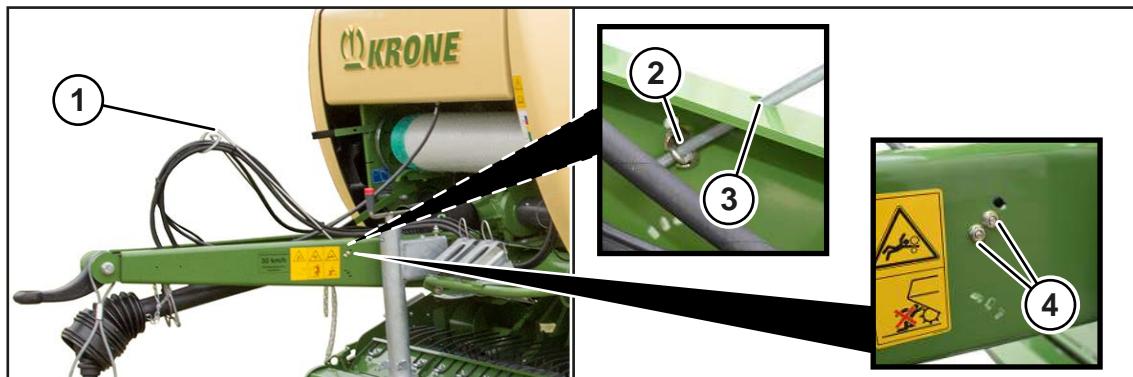
6.2 Obsah dodávky

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



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

6.3 Montáž držáku hadic a kabelů



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

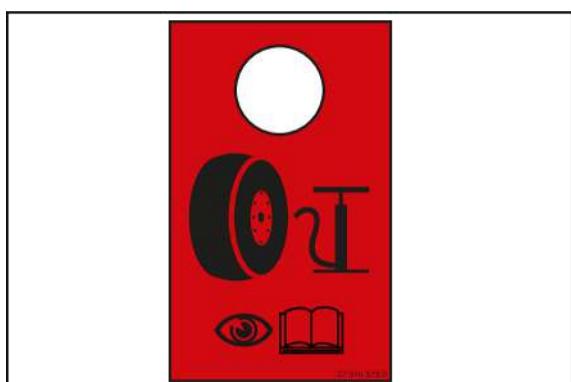
6.4 Příprava brzdového kotouče brzdy sítě



- ▶ Lepicí fólie (1) na ochranu před korozí stáhněte z brzdící pochy brzdicího kotouče (2) a zlikvidujte.

6.5 Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

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



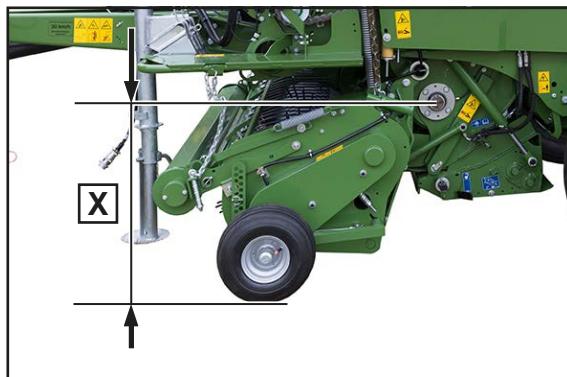
- ▶ Zkontrolujte a upravte tlak vzduchu v pneumatikách, *viz Strana 205*.

6.6 Přizpůsobení výšky oje

UPOZORNĚNÍ

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

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



RPG000-058

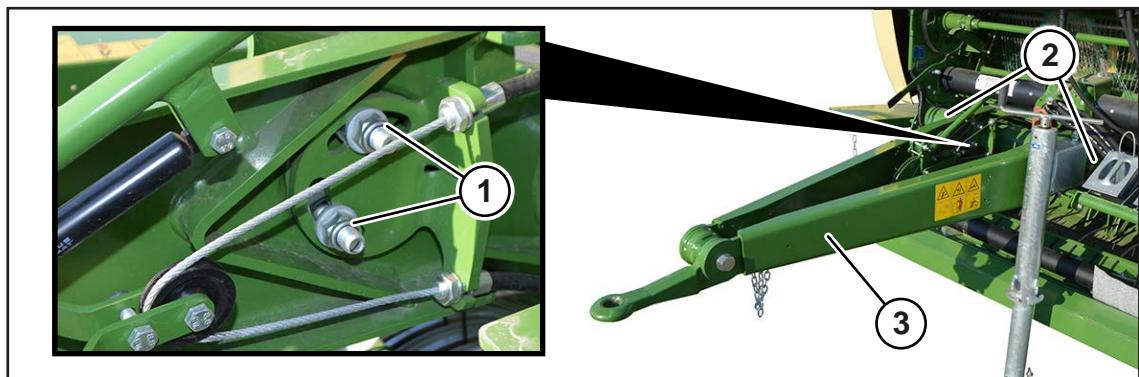
Oj je optimálně výškově nastavená, když činí rozměr X v připojeném stavu stroje ke traktoru mezi řezacím nebo dopravním rotorem a zemí **X=700-750 mm**.

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

Kontrola výšky oje

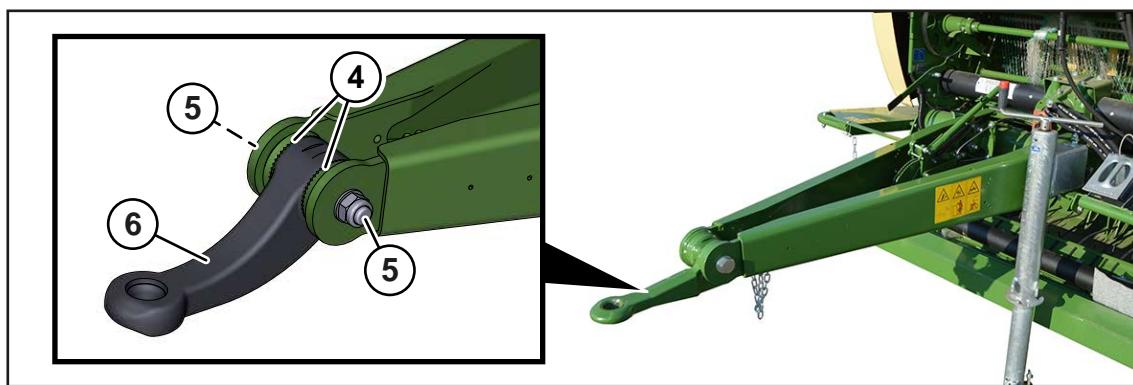
- ✓ Tlak pneumatik souhlasí s hodnotou v tabulce pneumatik, *viz Strana 47*.
- Aby byla zaručena optimální práce, zavěste stroj tak, aby rozměr X odpovídal výše uvedeným hodnotám.
 - ⇒ Pokud se naměřený rozměr X liší, následujícím postupem nastavte výšku oje.

Přizpůsobení výšky oje



RPG000-087

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



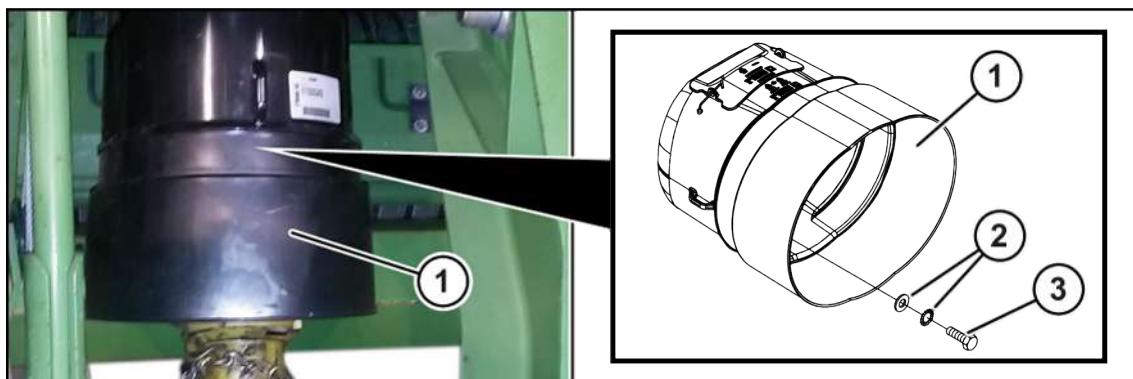
RPG000-136

Přizpůsobení výšky vlečného oka (6):

- ▶ Povolte šroubové spje (5) tak, aby se vlečné oko (6) mohlo pohybovat v ozubených kotoučových spojích (5).
- ▶ Vyrovnajte vlečné oko (6), aby bylo paralelně se zemí.
- ▶ Dávejte pozor, aby ozubené kotoučové spoje (5) do sebe zapadaly.
- ▶ Pevně utáhněte šroubová spojení (1) a (5). Točivý moment, [viz Strana 201](#).
- ▶ Po 10 provozních hodinách dotáhněte šroubové spoje (1) a (5).

6.7 Kloubový hřídel

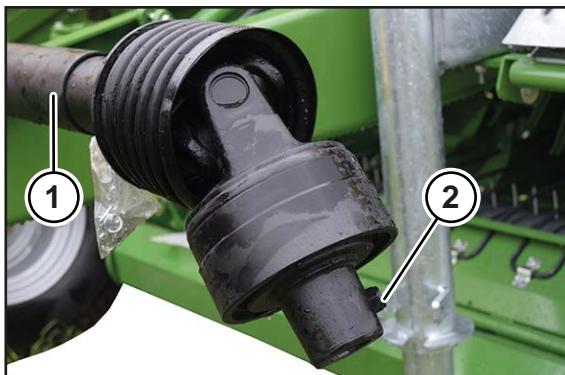
6.7.1 Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel



RPG000-109

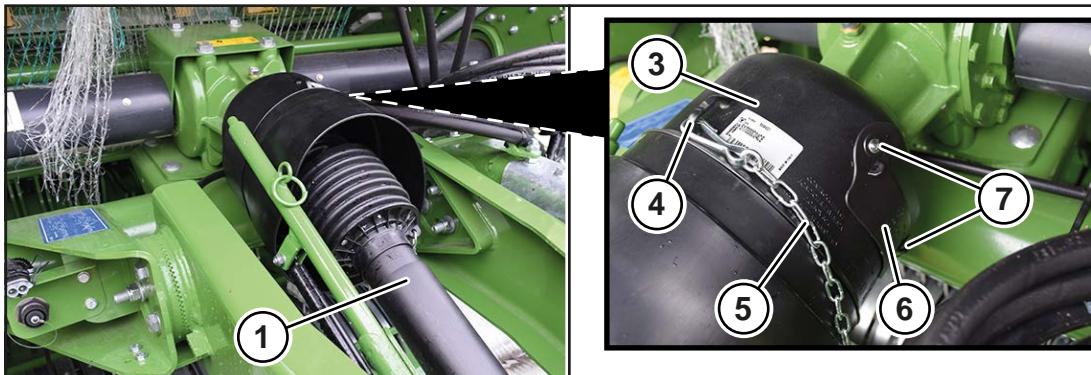
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ▶ Ze zásobní skříňky vyjměte ochranný hrnec (1).
- ▶ Ze stroje demontujte předmontované šrouby (3) a podložky (2).
- ▶ Nasuňte ochranný hrnec (1) přes vývodový hřídel a pomocí šroubů (3) a podložek (2) ho přimontujte ke stroji, utahovací momenty, [viz Strana 201](#).

6.7.2 Montáž kloubového hřídele na stroj



RP000-281

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Délka kloubového hřídele je nastavená k traktoru, *viz Strana 55*.
- ✓ Ochranný hrnec je namontován, *viz Strana 53*.
- Demontujte šroubový spoj (2) z kloubového hřídele (1).



RPG000-179

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

INFO

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

6.7.3 Úprava délky kloubového hřídele

UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

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

- Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkонтrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, *viz Strana 55*.



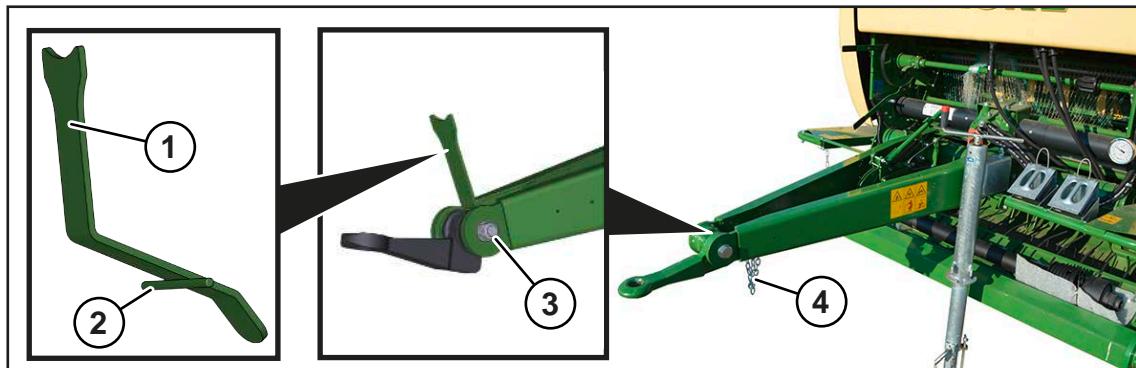
RPG000-086

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

Pro uvedení stroje do nejkratší polohy:

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

6.7.4 Montáž držáku kloubového hřídele



RPG000-133

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

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

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

OZNÁMENÍ! To jsou otvory předtím demontovaného řetězu kloubového hřídele.

- ▶ Namontujte šroubový spoj (3). Točivý moment, *viz Strana 201*.
- ➔ Kloubový hřídel se může při spodním zavěšení oje odložit na držák kloubového hřídele (1), *viz Strana 176*.

7 Uvedení do provozu

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, *viz Strana 15*.

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, *viz Strana 27*.

⚠ VAROVÁNÍ

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

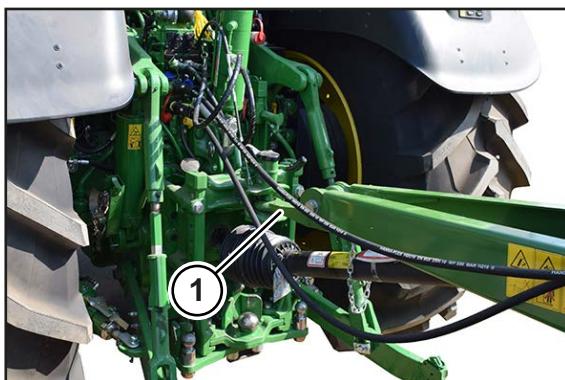
Jsou-li připojovací vedení stroje neodborně uložena nebo nesprávně připojena k traktoru, mohou se utrhnut nebo poškodit. Může tak dojít k vážným nehodám. V případě zaměněných připojovacích vedení se mohou neúmyslně provádět funkce, které mohou mít za následek vážné nehody.

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

7.1 Připojení stroje k traktoru

UPOZORNĚNÍ

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



RP000-098

Ilustrační zobrazení

U varianty "vlečné oko"

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

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

U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu":

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

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

7.2 Montáž kloubového hřídele na traktor

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nerespektování nebezpečné oblasti kloubového hřídele

Při nerespektování nebezpečné oblasti kloubového hřídele může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, respektujte nebezpečnou oblast kloubového hřídele, [viz Strana 19](#).

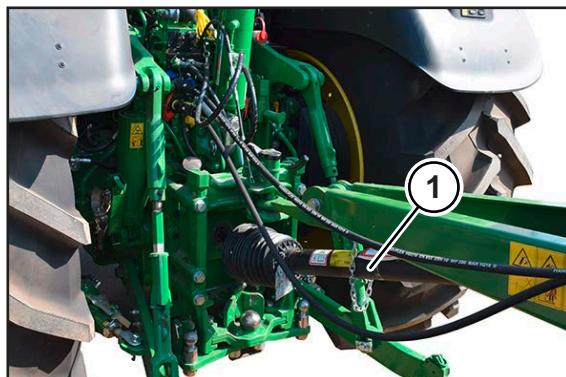
UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

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

- ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkонтrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, [viz Strana 55](#).

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



RPG000-096

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

7.3 Připojení hydraulických hadic

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu unikajícím hydraulickým olejem

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

- ▶ Před připojením hydraulických hadic k traktoru odtlakujte hydraulický systém na obou stranách.
- ▶ Před odpojením hadic a před prací na hydraulickém zařízení uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Při připojování rychlospojek dbejte na to, aby byly čisté a suché.
- ▶ Hydraulické hadice pravidelně kontrolujte *viz Strana 231* a při jejich poškození (např. odřená nebo přiskřípnutá místa) nebo stárnutí je vyměňte. Náhradní potrubí musí odpovídат technickým požadavkům výrobce zařízení.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

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

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



RPG000-117

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

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

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

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

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

Hydraulická přípojka pro otevření/zavření výklopné zádi

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

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

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

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

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

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

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

7.4 Připojení hydraulické brzdy (export)

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici hydraulické brzdy k přípojce pro hydraulickou brzdu na traktoru.

7.5 Připojení hydraulické nouzové brzdy

U varianty "hydraulická nouzová brzda"

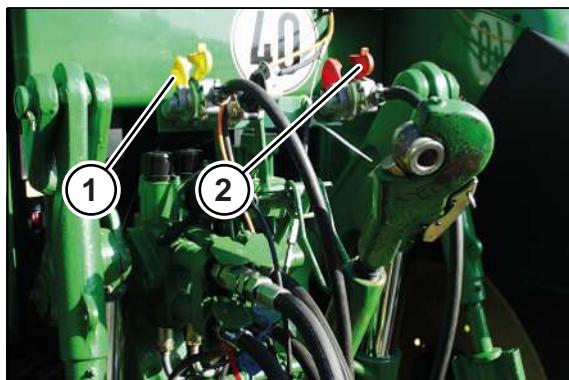
Pro určité nasazení mohou být stroje, které jinak pro přepravu na silnicích nepotřebují vlastní brzdu, vybaveny hydraulickou nouzovou brzdou.

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

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

7.6 Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy

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



BP000-101

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.

Připojení

Dodržujte pořadí připojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

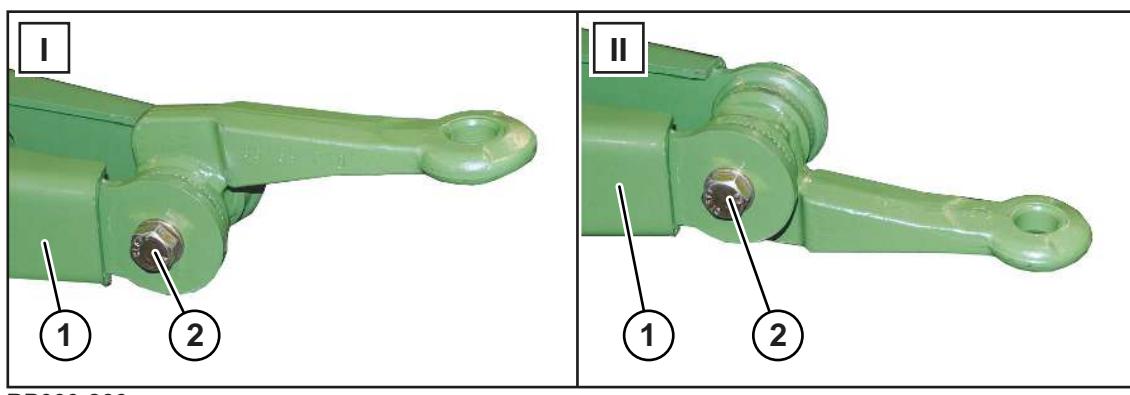
Odpojení

Dodržujte pořadí odpojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

7.7 Přizpůsobení vlečného oka

U varianty "Vlečné oko dole"



RP000-266

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

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

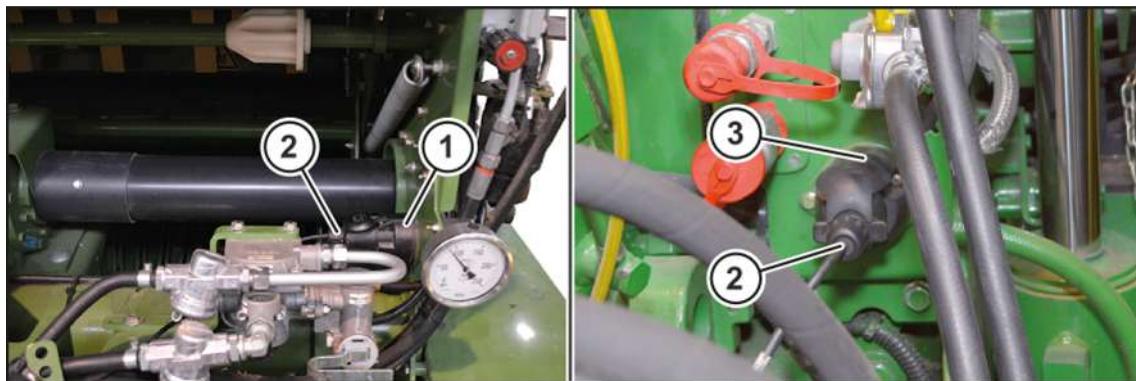
7.8 Připojení osvětlení pro silniční provoz

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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



BPG000-067

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

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

7.9 Montáž pojistného řetězu

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při nesprávně dimenzovaném pojistném řetězu

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

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

⚠ VAROVÁNÍ

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

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

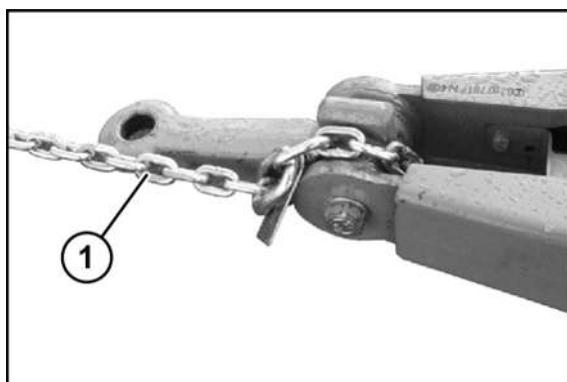
- ▶ Uložte pojistný řetěz tak, aby se při jízdách do zatáček nenapínal nebo nepřišel do styku s koly traktoru nebo s jinými částmi traktoru nebo stroje.

INFO

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

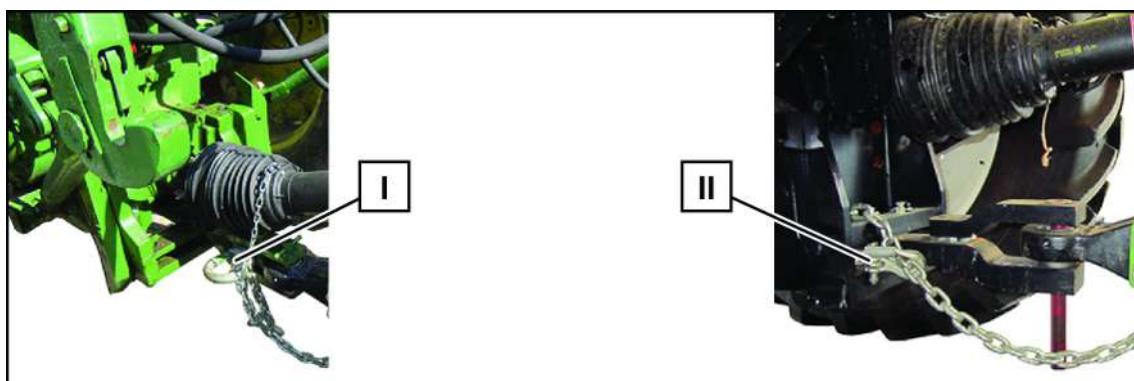
Pojistný řetěz slouží k přídavnému zajištění tažených zařízení pro případ, kdyby se tato zařízení při přepravě uvolnila ze závěsu. Pomocí příslušných upevňovacích součástí připevněte pojistný řetěz k závesnému zařízení traktoru nebo k jinému označenému připojovacímu bodu. Pojistný řetěz má vykazovat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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.



RP000-104

- ▶ Připevněte pojistný řetěz (1) ke stroji.



BP000-106

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

7.10 Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100

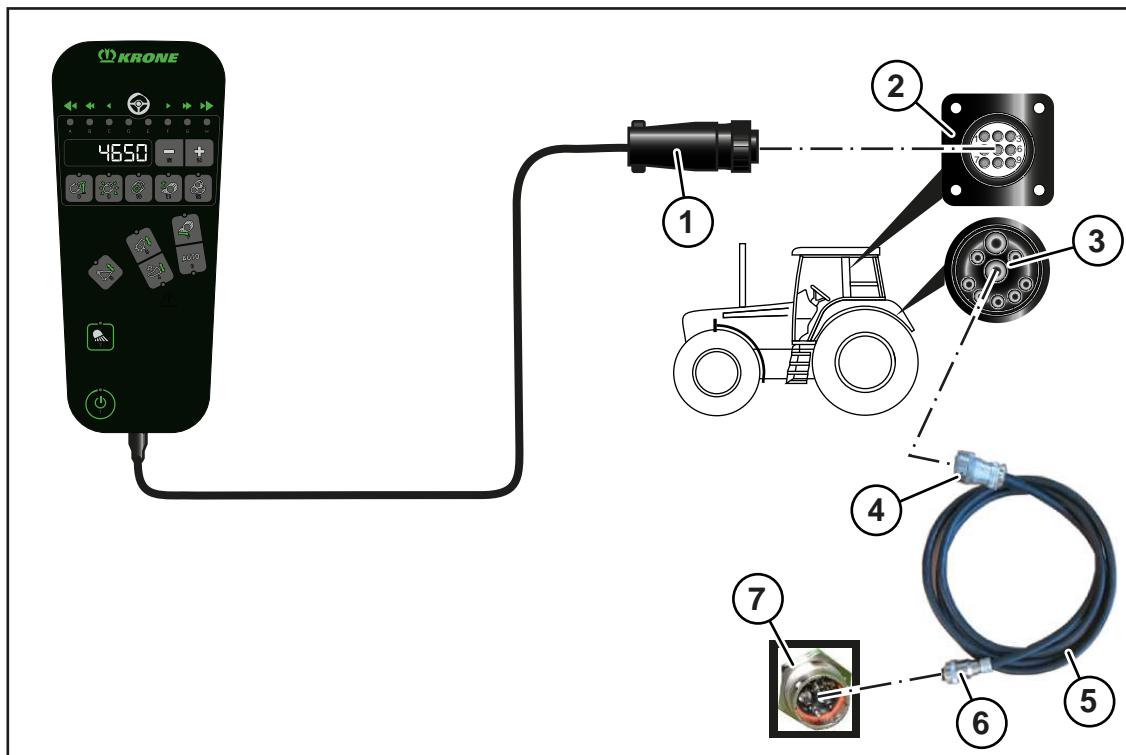
UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQG003-125

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*

Připojení terminálu k traktoru

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

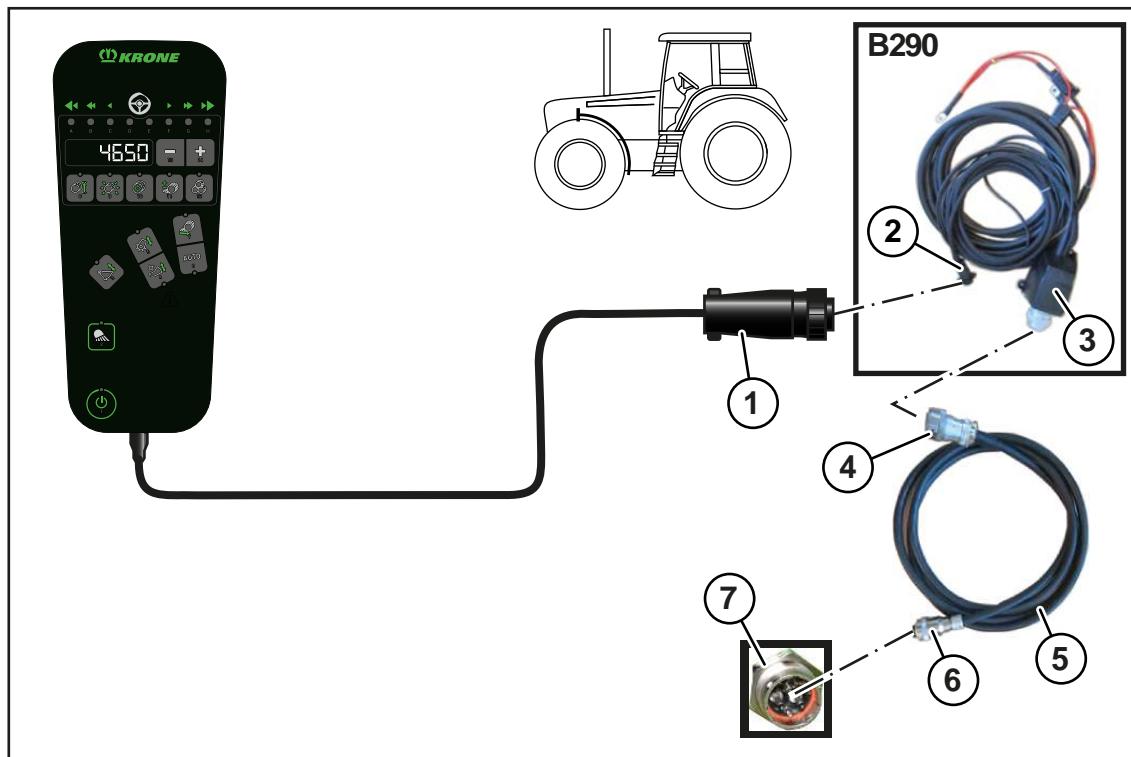
Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

- Připojte 9pólový konektor (4) kabelu (5) do 9pólové zásuvky ISO BUS (3) na traktoru.
- 11pólový konektor (6) kabelu (5) připojte k 11pólové zásuvce (7) na stroji.

Traktory bez systému ISOBUS



EQG003-124

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

- Připojte 9pólový konektor (4) kabelu (5) do 9pólové zásuvky ISOBUS (3) na traktoru.
- 11pólový konektor (6) kabelu (5) připojte k 11pólové zásuvce (7) na stroji.

7.11 Připojení terminálu KRONE DS 500

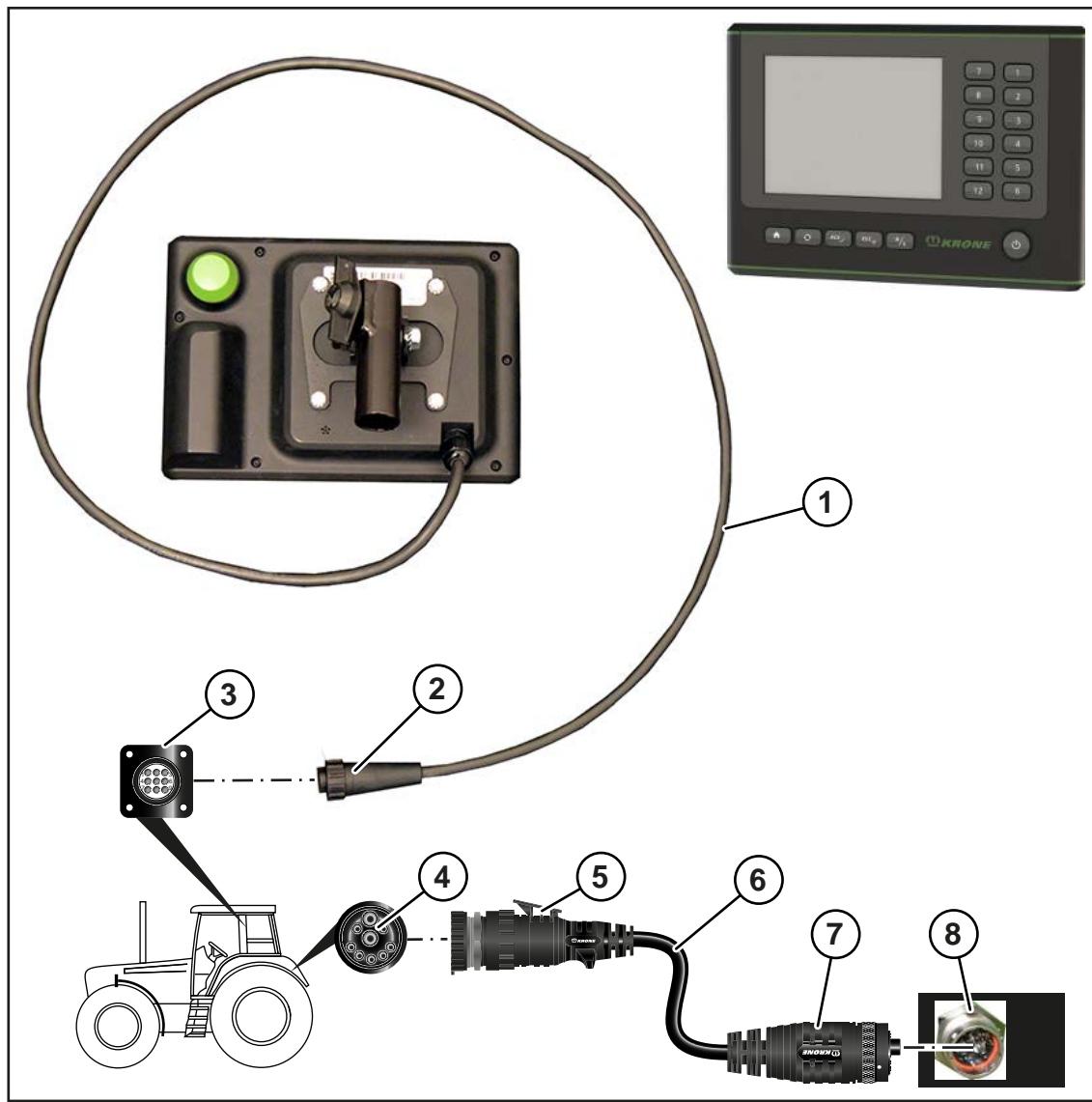
UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ003-251

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*

Připojení terminálu k traktoru

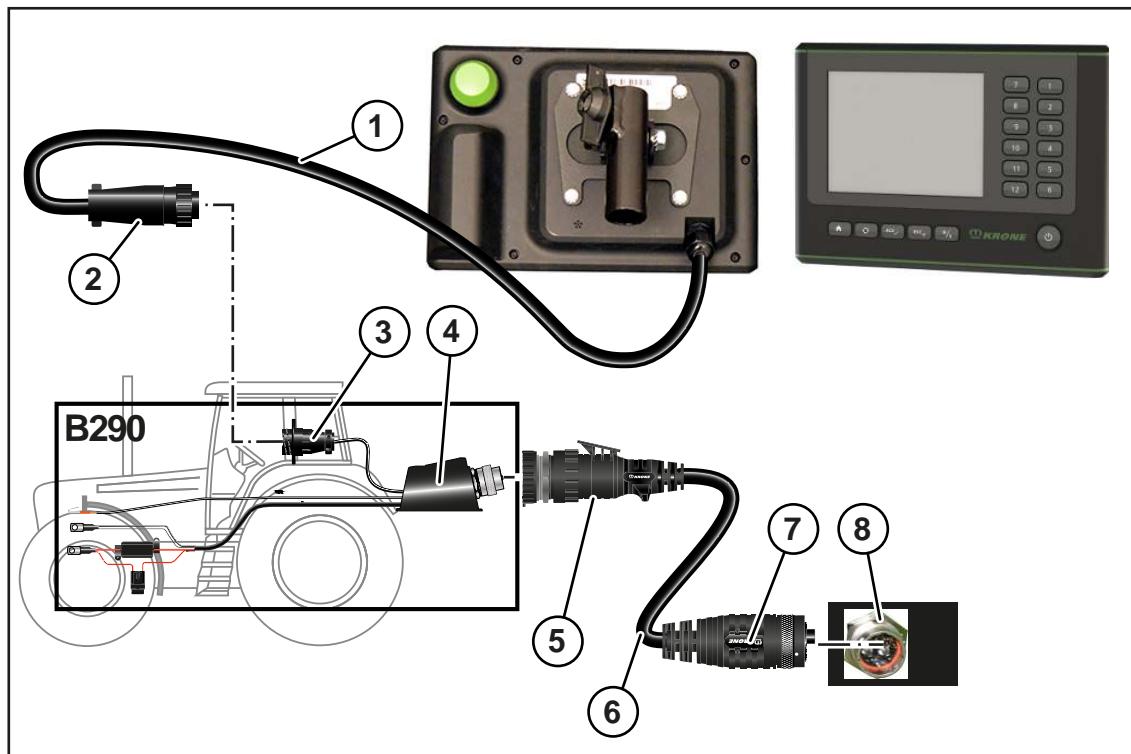
- Připojte 9pólový konektor (2) kabelu (1) do 9pólové zásuvky (3) (In-cab).

Připojení traktoru ke stroji**INFO**

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQ003-252

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

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

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

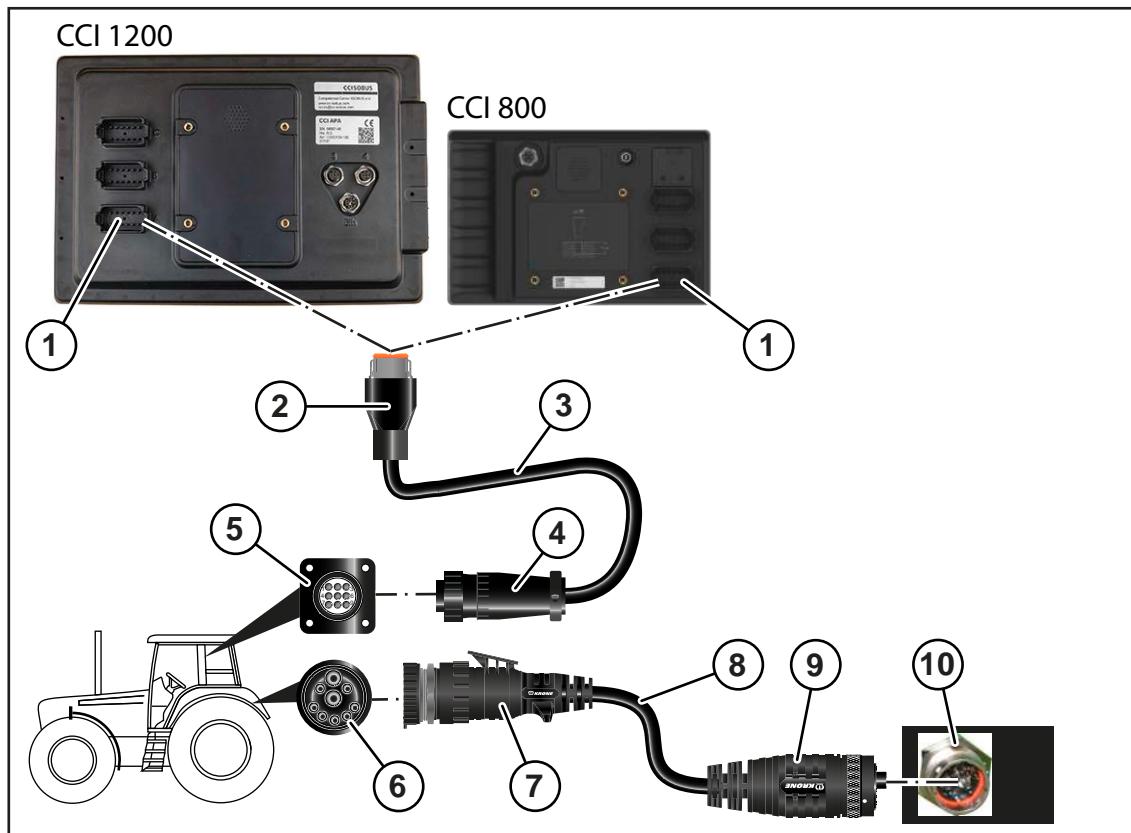
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFO

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ001-173

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*

Připojení terminálu k traktoru

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

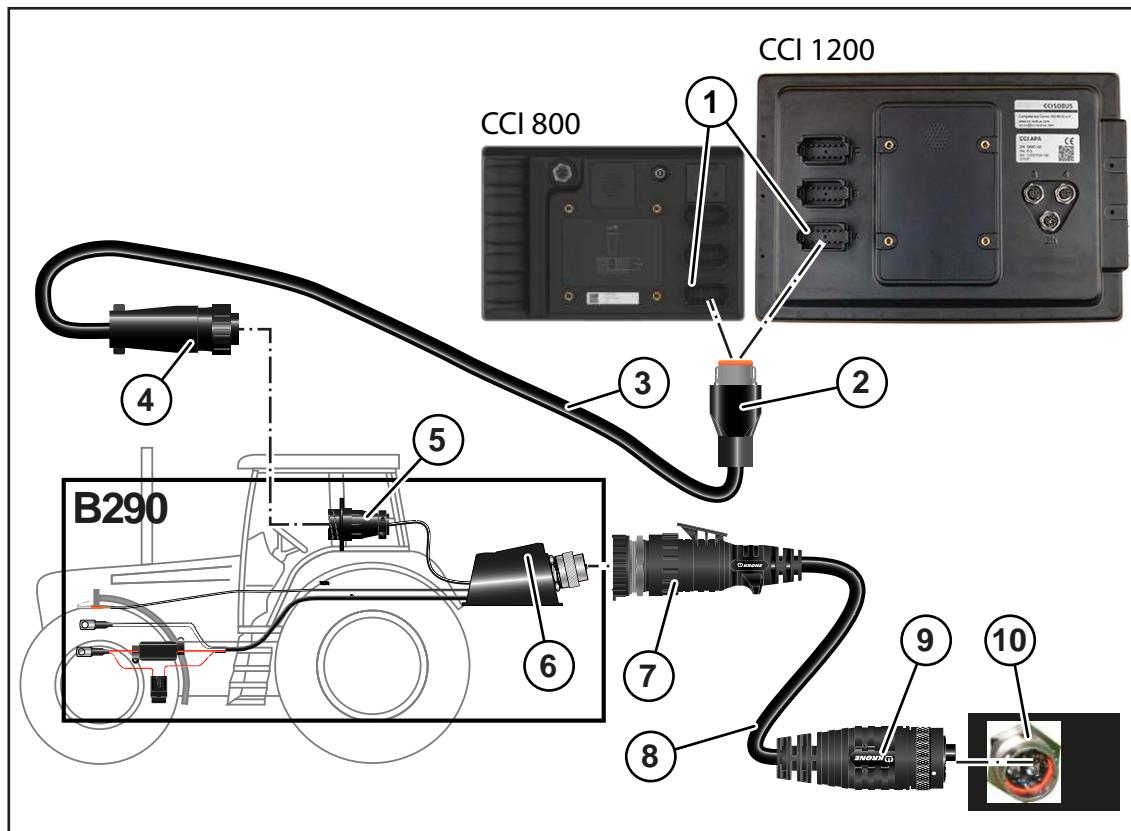
Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQ001-181

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

7.13 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

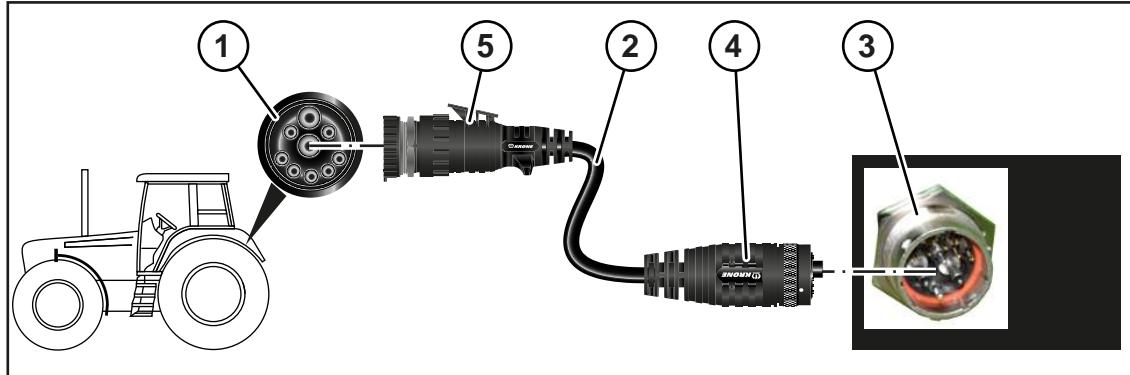
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFO

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



EQ001-146

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*

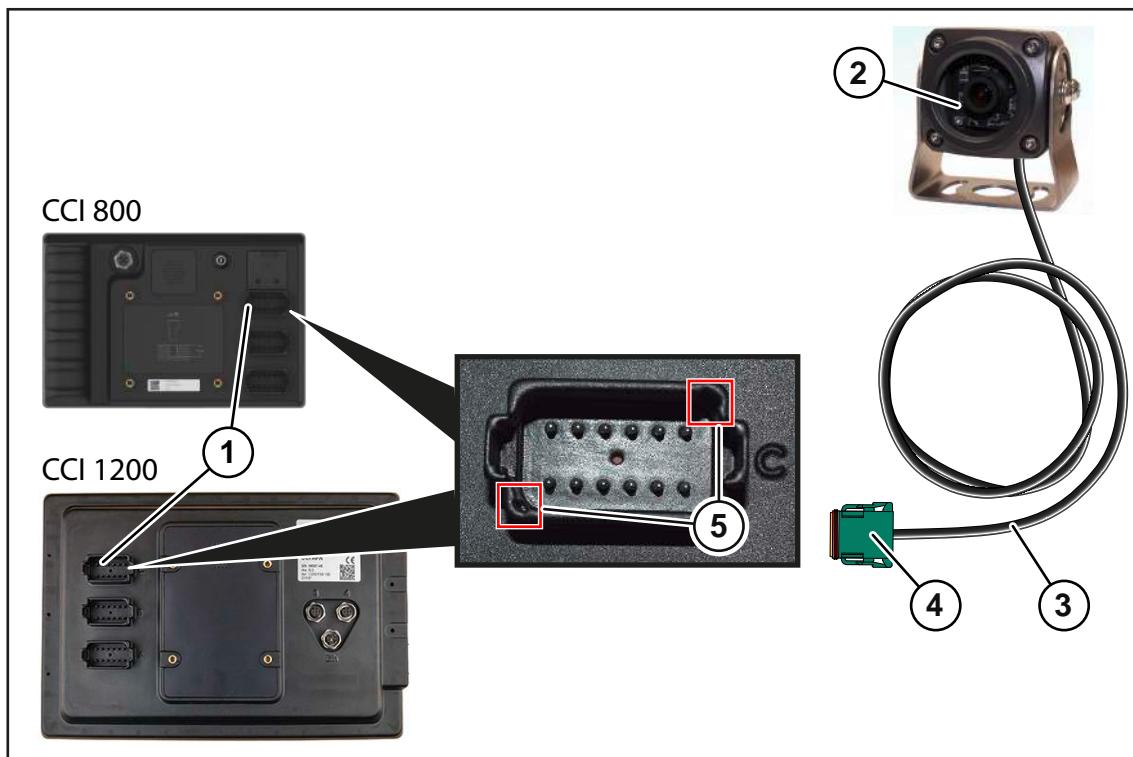
Připojení traktoru ke stroji

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

Připojení terminálu k traktoru**INFO**

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

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



EQ000-212

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

8

Ovládání

⚠ VAROVÁNÍ**Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění**

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, *viz Strana 15*.

⚠ VAROVÁNÍ**Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů**

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, *viz Strana 27*.

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

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

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

⚠ VAROVÁNÍ**Nebezpečí nehody z důvodu nedostatečné brzdné síly**

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

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

8.1

Přípravy před lisováním

- ✓ Sběrač se nachází v pracovní poloze, *viz Strana 81*.
- ✓ Válcový přidržovač je správně nastaven podle množství sklizňového produktu, *viz Strana 83*.
- ✓ Vázací materiál je správně vložen.
Vázání sítí: *viz Strana 89*
Vázání fólií: *viz Strana 92*
- ✓ Požadovaná délka řezu je nastavena, *viz Strana 181*.
- ✓ Čítač zákazníka je nastaven na 0, *viz Strana 157*.
- ✓ Je vyvolána pracovní obrazovka, *viz Strana 136*.

8.2 Naplňování komory na balíky

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli přetížení stroje

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

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození pohyblivého válcového dna působením vypuklých kulatých balíků

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

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

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

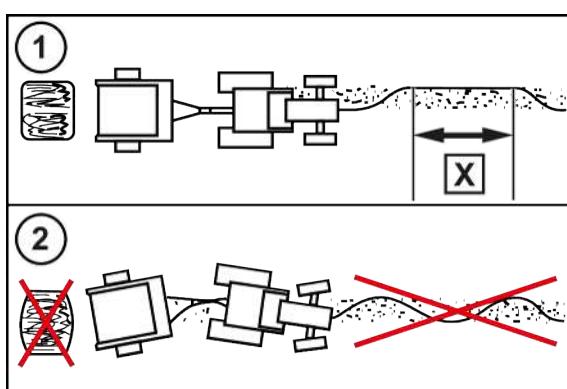
Při příliš širokém řádku

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

- ▶ Zúžení řádku na poli.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, [viz Strana 181](#).

Příliš úzké řádky

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



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

Malé, ploché řádky

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

Při velmi mokrému, málo strukturovaném sklizňovém produktu

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

- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, *viz Strana 86*.
- ▶ Snižte lisovací tlak, *viz Strana 181*.

Při krátké a drobivé slámě

- ▶ Snižte lisovací tlak, *viz Strana 181*.
- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, *viz Strana 86*.
- ▶ Spusťte vázání dříve než je zobrazeno.
- ▶ Aby se zabránilo tomu, že z komory na balíky padá krátká, drobivá sláma, když se pojízdí z jedné řádky na druhou, je během toho vývodový hřídel vypnutý.

Rychlosť pojezdu

KRONE doporučuje rychlosť jízdy 5-12 km/h

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

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

Další tipy k plnění komory na balíky

- Na začátku a konci plnění snižte rychlosť, abyste docílili konstantní velikosti balíků.
- Zatímco se ještě zavírá výklopová záď, může už se sbírat sklizňový produkt.
- Čím je sklizňový produkt v komoře na balíky kratší, tím větší je tření na bočních stěnách. Proto se může stát, že ochranná spojka proti přetížení najede častěji. Kromě toho lze kratší sklizňový produkt snadněji stlačit. Proto lze při sklopených nožích snížit lisovací tlak, aniž by se snížila hustota balíku, *viz Strana 181*. Tak lze snížit najízdění ochranné spojky proti přetížení.

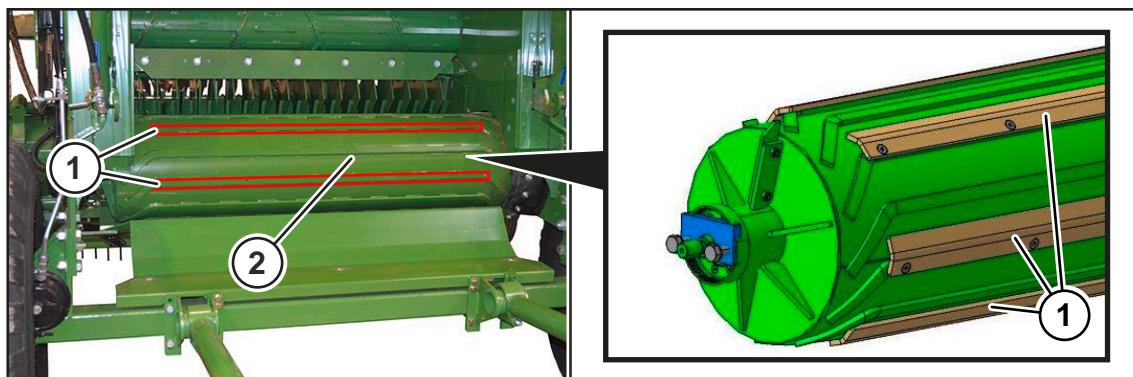
8.3 Zlepšení plnění komory na balíky

8.3.1 Snižení tlaku na boční stěny komory na balíky

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

- ▶ Aby byl snížen tlak na boční stěny, nejezděte moc vpravo/vlevo.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, *viz Strana 181*.

8.3.2 Montáž přídavných unášecích lišt na spouštěcí válec



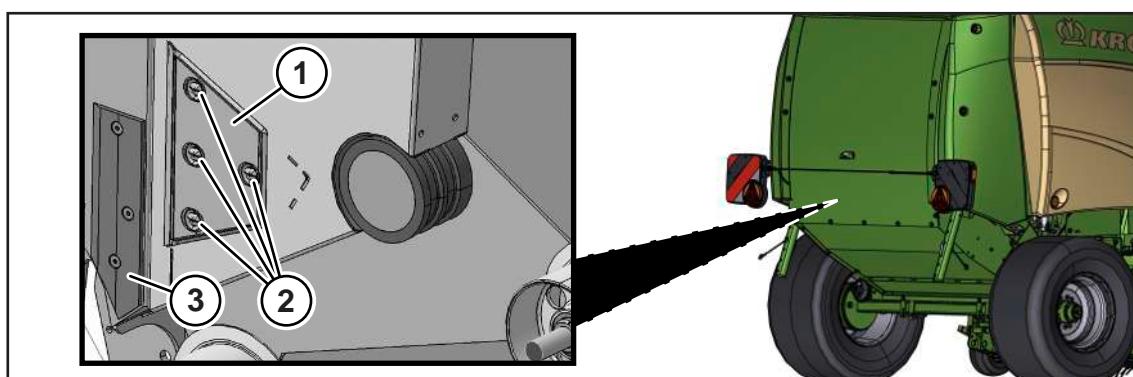
RP000-285

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

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

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

8.3.3 Montáž přídavných vodicích plechů do výklopné zádě



RPG000-060

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

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

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

- ✓ Výklopná záď je otevřená a zajištěná, *viz Strana 77*.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- Přimontujte vodicí plechy (1) pomocí šroubových spojů (2) do určených otvorů ve vnitřních stranách komory na balíky.

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

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

8.4 Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku

- ▶ Na terminálu přečtěte stav naplnění komory na balíky, *viz Strana 132*.
- ▶ Zastavte traktor.
- ▶ Nechte spustit vázání v automatickém provozu nebo v ručním provozu manuálně nastartujte.
- ▶ Počkejte, než bude vázání dokončeno.
- ▶ **Zvláštnost u varianty "vázání sítí a fólií" a aktivovaném vázání fólií:**
Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- ▶ Otevřete výklopnou záď a vyhodte kulatý balík.
- ▶ Zavřete výklopnou záď.
- ▶ Začněte další proces lisování.

8.5 Ovládání opěrné nohy

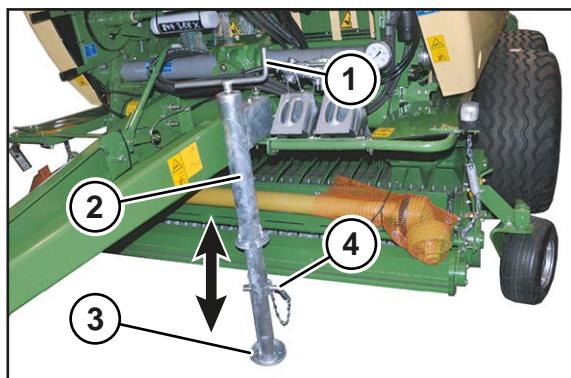
INFO

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

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Stroj je připojený k traktoru, *viz Strana 56*.

U varianty "mechanická opěrná noha"



Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček proti směru hodinových ručiček.
- VAROVÁNÍ! Nebezpečí pohmoždění opěrnou nohou! Nepřiblížujte ruce a nohy k nebezpečné oblasti opěrné nohy.**
- ▶ Vytáhněte pojistný čep (4), vysuňte opěrnou nohu (2) a polohu zajistěte pojistným čepem (4).
- ▶ Otočte opěrnou nohu (2) ruční klikou (1) proti směru hodinových ručiček pevně na zem, aby se odlehčila oj.

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

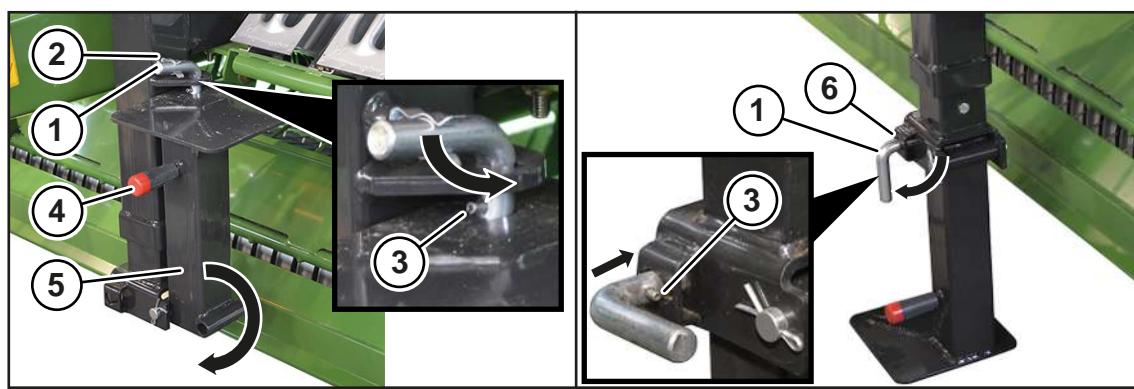
- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček ve směru hodinových ručiček, dokud se podpěrný talíř (3) neodlehčí.

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

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

U varianty "hydraulická opěrná noha"

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy



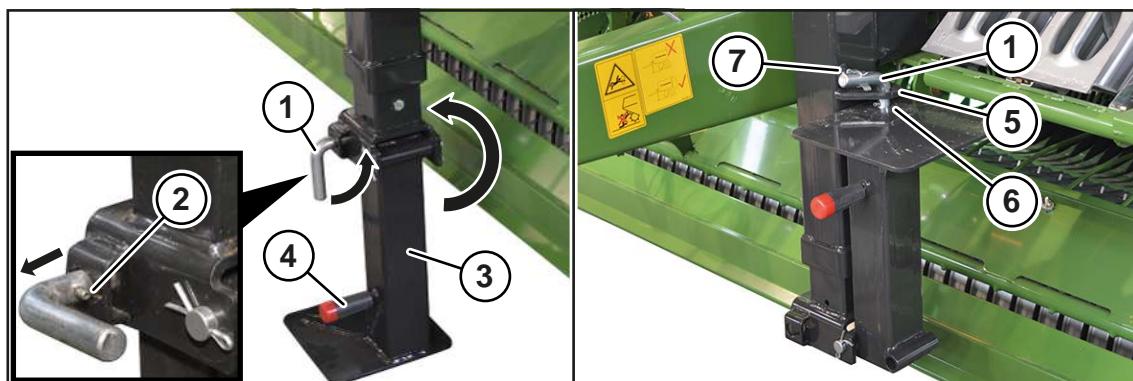
RP000-117

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

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

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

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy



RP000-116

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

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

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

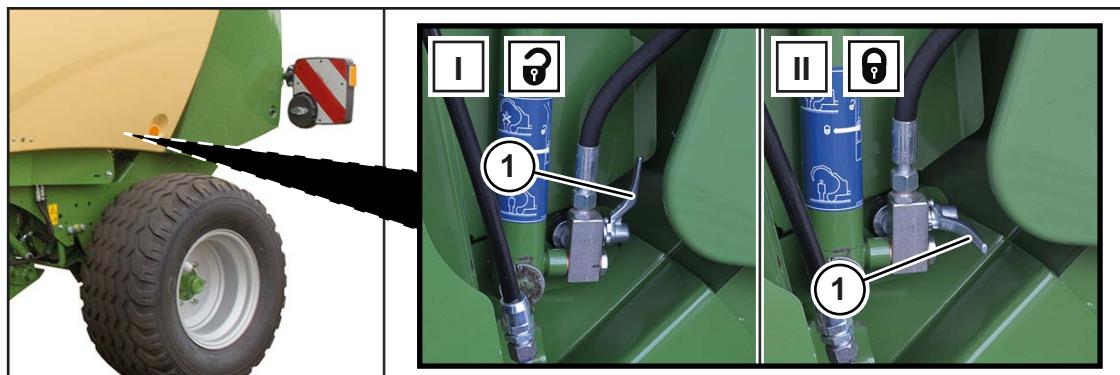
8.6 Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu vycházející z otevřeného uzavíracího kohoutu výklopné zádě

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

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



RPG000-014

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

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*

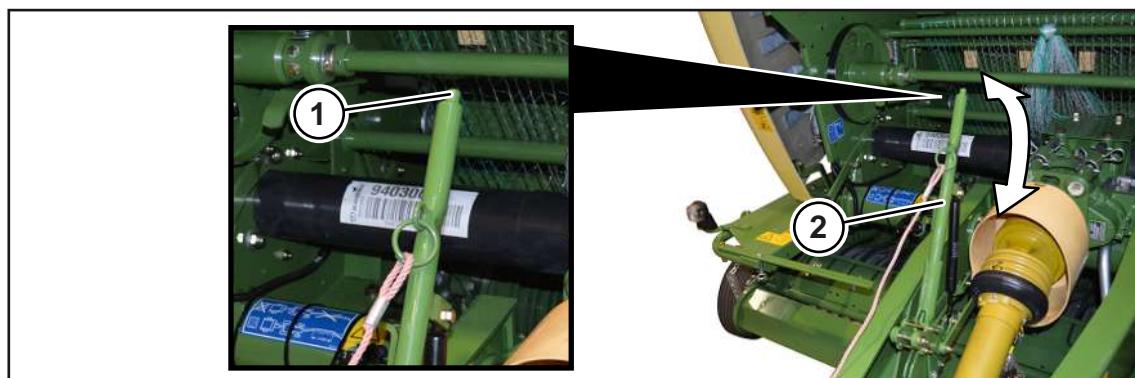
Otevření uzavíracího kohoutu

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

Zavření uzavíracího kohoutu

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

8.7 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



RPG000-131

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

Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz *Strana 79*.

Na obrázku je znázorněna utažená ruční brzda.

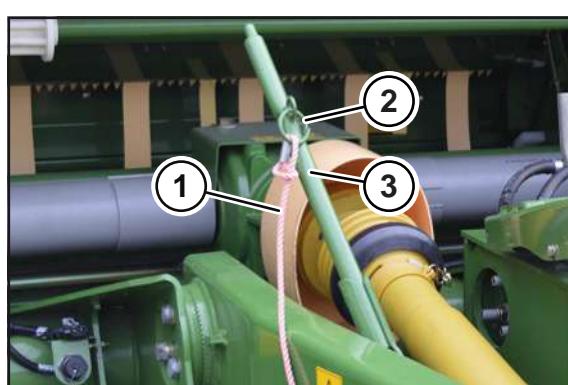
Zatažení ruční brzdy (2)

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

Uvolněte ruční brzdu (2).

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

Montáž pojistného lana k ruční brzdě

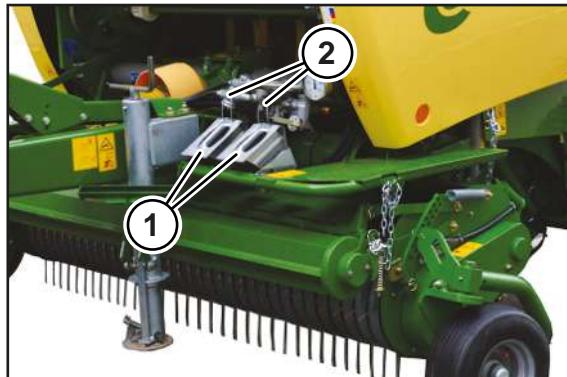


RP000-399

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

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

8.8 Umístění zakládacích klínů



RPG000-012

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

U varianty "Ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů (1) navíc ruční brzdu, *viz Strana 78*.

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



RPG000-180

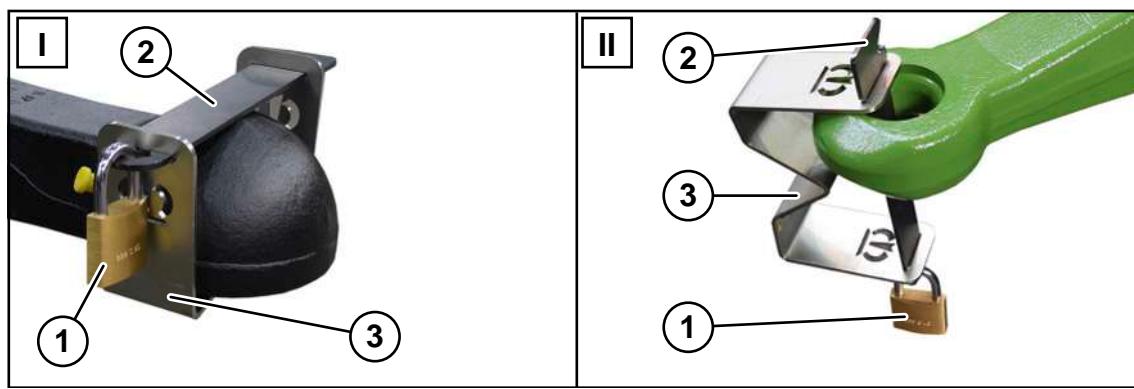
- ▶ Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.

8.9 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití

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

- ✓ Stroj je odstavený, *viz Strana 175*.

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



KS000-414

I Varianta závěsné zařízení pro kulovou hlavu

II Varianta závěsné zařízení s vlečným okem

Demontáž

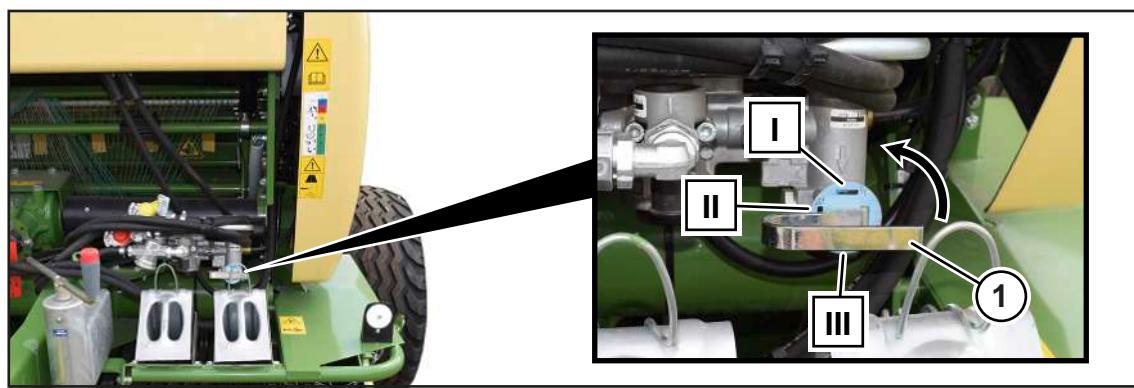
- ▶ Odstraňte závěsný zámek (1), odmontujte závoru (2) a rameno (3) a vezměte je s sebou.

Montáž

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

8.10 Ovládání regulátoru brzdné síly

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



RP000-873

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

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

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

8.11 Sběrač

8.11.1 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

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

- ▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz Strana 102.*
 - ⇒ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.
- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz Strana 130.*
 - ⇒ Tlačítko se změní na .
- ▶ Pro spuštění sběrače dolů do pracovní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

Transportní poloha

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

- ▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz Strana 102.*
 - ⇒ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.
- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz Strana 130.*
 - ⇒ Tlačítko se změní na .
- ▶ Pro zvednutí sběrače do transportní polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

8.11.2 Nastavení pracovní výšky sběrače



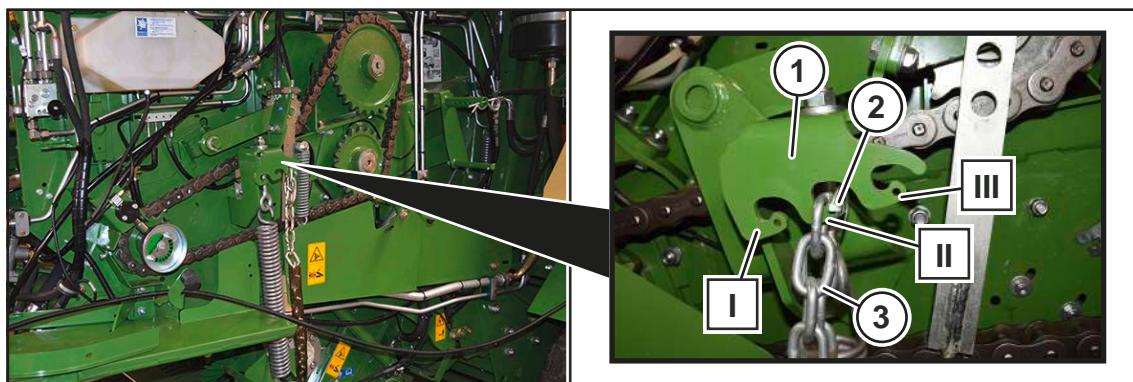
Pracovní výšku sběrače (3) je třeba nastavit tak, aby byla vzdálenost prstů od země asi **20–30 mm**. Pracovní výšku sběrače (3) je třeba také přizpůsobit terénu.

- ✓ Výška oje je správně nastavená, *viz Strana 51*.

Na pravé a levé straně sběrače provedte stejný postup nastavení:

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

Přesnější nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-127

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

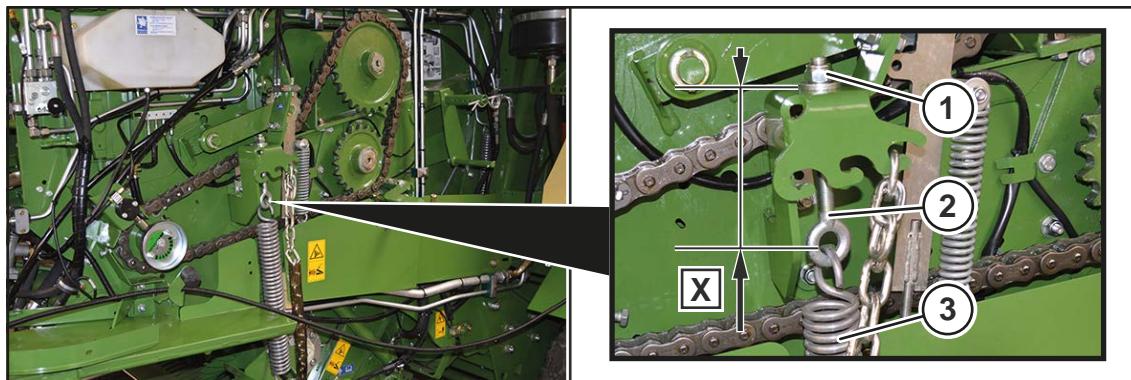
Při nasazení ve slámě by měl být sběrač nastaven co nejvíce od země. Pomocí řetězu (3) nastavte hmatací kola sběrače tak, aby se nedotýkala země.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, *viz Strana 81*.
- ✓ Hmatací kola jsou nastavená nahore.

Na pravé a levé straně stroje provedte stejný postup nastavení:

- ▶ Otevřete boční kapotu.
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Řetěz (3) zavěste o celý článek výš nebo níž nebo požadovaný článek zavěste do polohy (I), (II) nebo (III).
- ▶ Namontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda musí být výška oje stroje přizpůsobena traktoru, *viz Strana 51*.

8.11.3 Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače



RPG000-128

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

KRONE doporučuje toto nastavení:

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

8.12 Válcový přidržovač

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při použití stroje bez válcového přidržovače

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

- Nikdy neuvádějte stroj do provozu bez válcového přidržovače.

8.12.1 Nastavení válcového přidržovače



RPG000-110

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

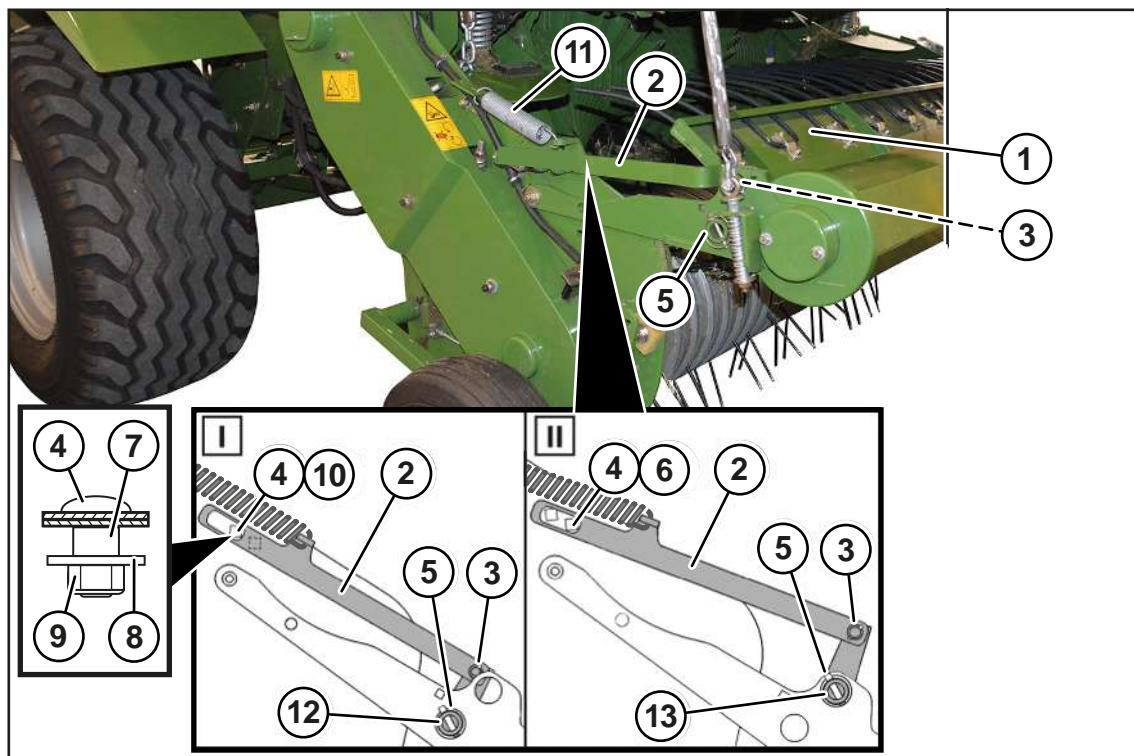
Výšku válcového přidržovače (3) nastavte tak, aby se válec přidržovače (2) při provozu stále dotýkal řádku.

Nastavení výšky válcového přidržovače

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

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

8.12.2 Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači



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

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

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

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

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

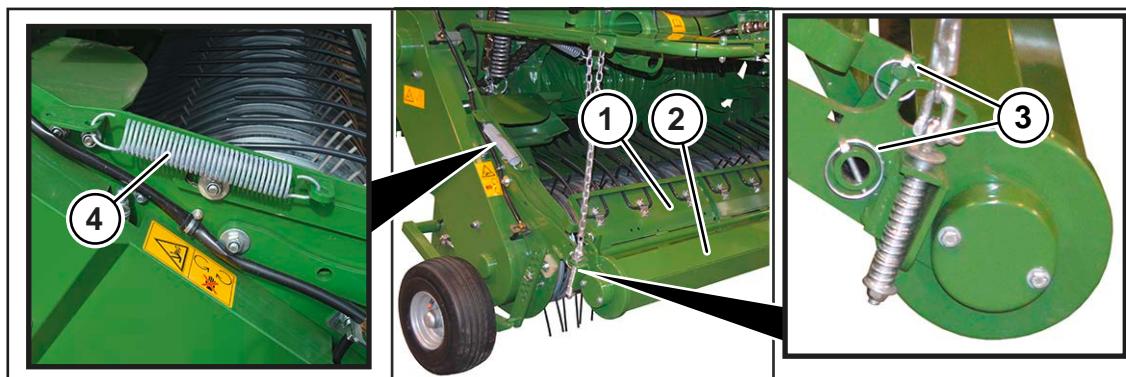
Na pravé a levé straně stroje provedte stejný postup nastavení:

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

8.12.3 Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač

Při pracovním použití musí být nárazový plech namontovaný na válcovém přidržovači. Při upcání sklizňovým produktem může být dočasně nárazový plech demontován z válcového přidržovače.

Odstrojení upcání sklizňovým produktem: [viz Strana 97](#)



RPG000-152

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

Demontáž

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

Montáž

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

8.13 Řezací ústrojí

8.13.1 Zvednutí/spuštění nožové kazety

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zhmoždění při zvednutí/spuštění nožové kazety

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

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

Spuštění nožové kazety

- ▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz Strana 102*.
 - ⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.
- ▶ **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko , *viz Strana 130*.
 - ⇒ Tlačítko se změní na .
- ▶ Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3-) a držte ji stisknutou. **U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“:** Nožová kazeta se zvedá a spouští pomocí řídicí jednotky v traktoru (zelená 7+, zelená 7-), *viz Strana 138*.

Zvednutí nožové kazety

- ▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko  na terminálu, *viz Strana 102*.
 - ⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.
- ▶ **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko , *viz Strana 130*.

⇒ Tlačítka se změní na .

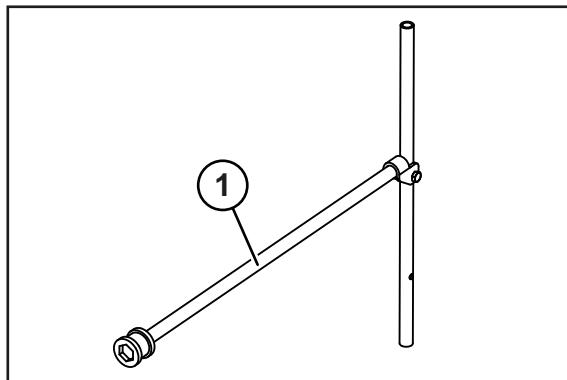
- ▶ Pro zvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+) a držte ji stisknutou.
- ⇒ Nožová kazeta se zvedne a předtím nastavený počet nožů se nastaví do pracovní polohy (aktivuje se).
- ⇒ **U varianty „Obslužná jednotka DS 100“:** Výstražná signálka  pod tlačítkem  zhasne, jakmile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

8.13.2 Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

Nože řezacího ústrojí jsou rozděleny do dvou skupin A a B. Tyto skupiny A a B lze sklápět a vykládat jednotlivě nebo jako celek. Počet použitých nožů určuje délka řezu sklizňového produktu, *viz Strana 181*.

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, *viz Strana 81*.
- ✓ Nožová kazeta je spuštěna dolů, *viz Strana 86*.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.

U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"

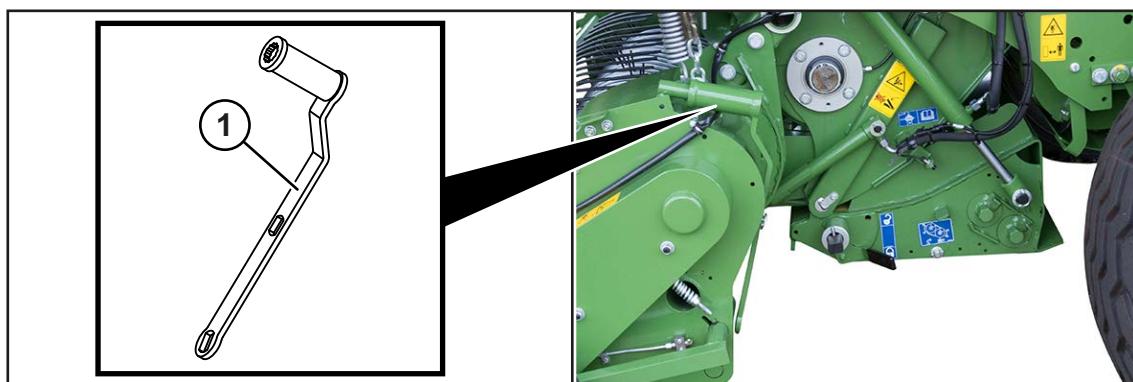


RP000-475

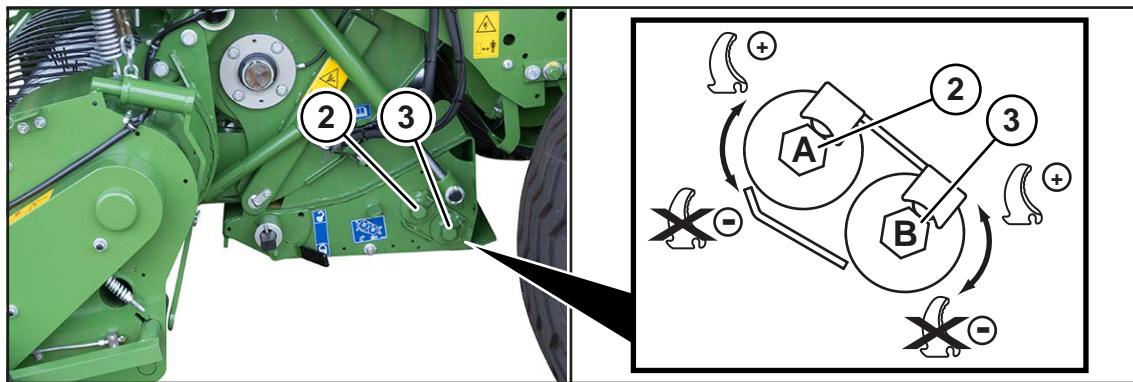
Nářadí (1) se nachází v zásobní skřínce.

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

U variante "Tandemová náprava":



RP000-478



RP000-146

Symboly na obrázku a na nálepce mají následující význam:

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

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

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

- ▶ Zasunutí nebo vysunutí skupiny nožů hydraulicky přes terminál, *viz Strana 138.*

UPOZORNĚNÍ

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

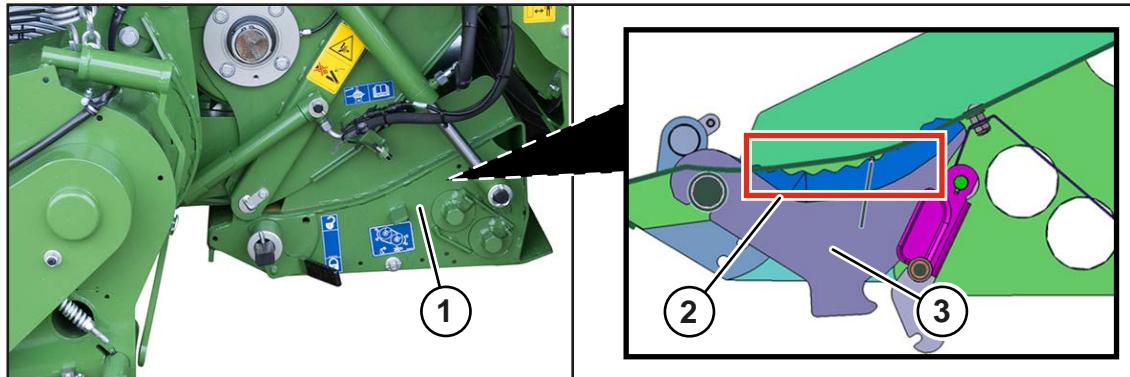
KRONE doporučuje během provozu stroje používané skupiny nožů příležitostně zasunout a vysunout, aby se předešlo ucpání sklizňovým produktem.

Pokud nebyly zasunuté jednotlivé nože

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

Následující umístění nožů do polohy pro údržbu:

- ▶ **U varianty "mechanické zapojení skupin nožů":** Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, *viz Strana 87.*
- ▶ **U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů":** Uveďte nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, *viz Strana 138.*



RPG000-154

- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, *viz Strana 86.*
- ✓ Výklopná záď je otevřená a zajištěná, *viz Strana 77.*
- ▶ Nože (3) a nožovou kazetu (1) vyčistěte ze zadní strany stroje. Vyčistěte zejména oblast (2) u ostří nože (3).
- ▶ Vysuňte skupiny nožů zpět do pracovní polohy.
- ▶ V případě potřeby uveďte jednotlivé nevysunuté nože do pracovní polohy lehkým úderem vhodným náradím, např. plastovým kladivem, na zadní stranu nože.

8.14 Vázání sítí

U varianty "vázání sítí"

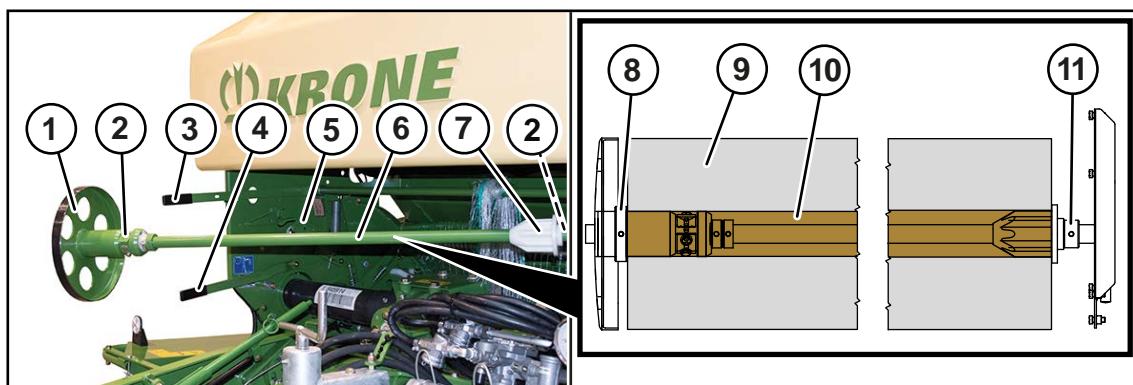
8.14.1 Vložení role sítě

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

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

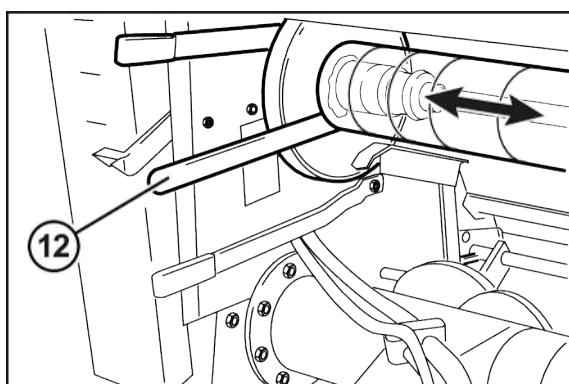
INFO

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



RPG000-016

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



RPG000-017

Pokud není role sítě (9) vyrovnaná na střed:

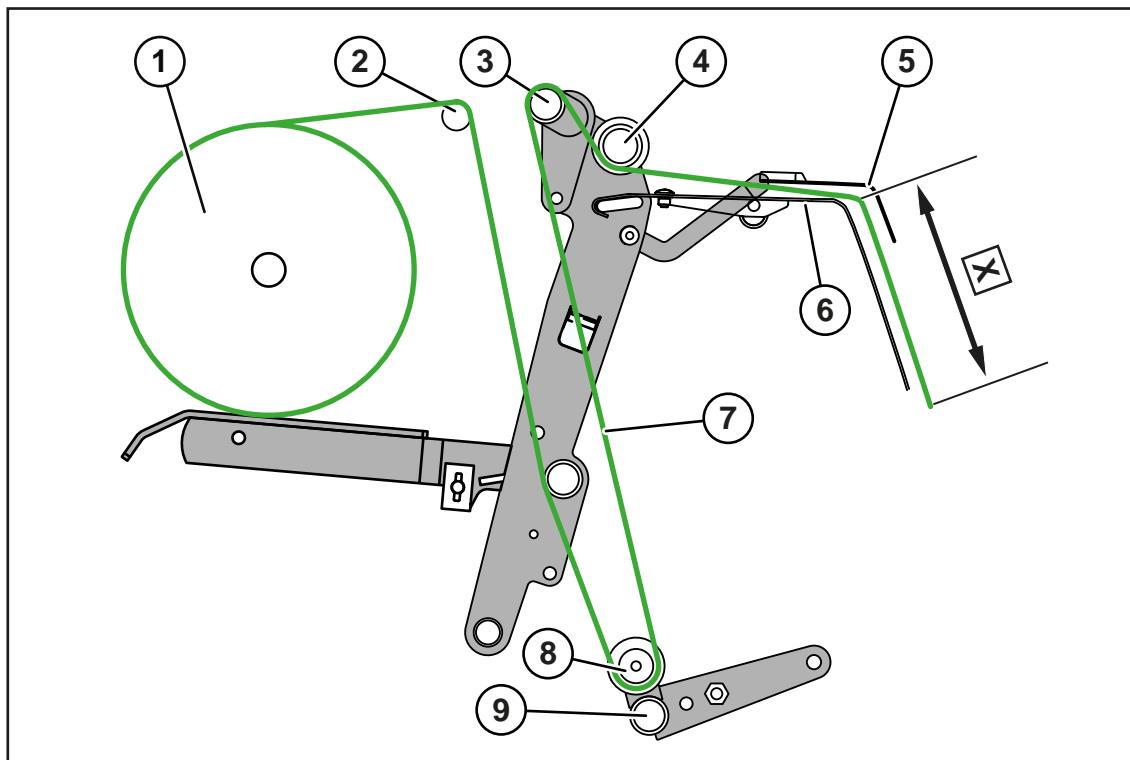
- Povolte oba stavěcí kroužky (8, 11).
- Montážní pákou (12) posuňte roli sítě (9) požadovaným směrem, až se role sítě (9) nachází uprostřed.
- Oba stavěcí kroužky (8, 11) vždy s odstupem 2-3 mm nasuňte na pouzdro (10) a zafixujte.

8.14.2 Vložit síť'

VAROVÁNÍ**Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení**

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

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



RPG000-018

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

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

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

Nastavení přívodní, řezací a vázací polohy, *viz Strana 168*.

Nastavení počtu ovinutí sítí, *viz Strana 150*.

8.15 Vázání sítí a vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

8.15.1 Vložení kotouče sítě nebo fólie

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

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

INFO

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

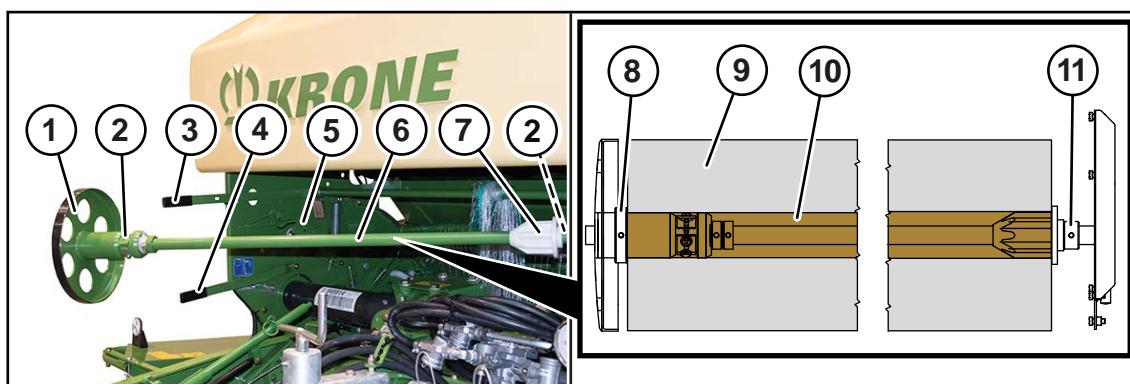
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Zbylé role sítí jsou v zásobní skřínce zajištěny přidržovací tyčí.

Před vložením kotouče fólie:

- Před vložením fólie zkонтrolujte, zda není kotouč fólie poškozen.

Pokud je kotouč fólie poškozen:

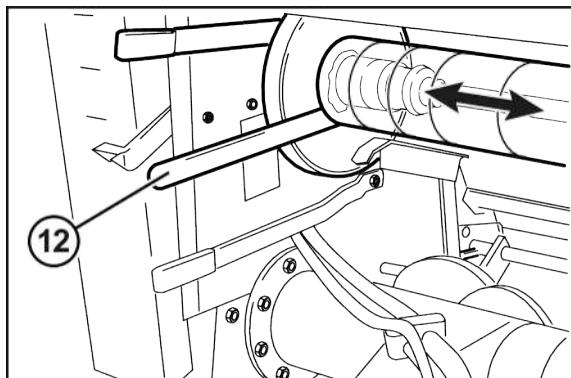
- Poškozenou fólii odvíňte a odstříhněte.
- Odstříhněte postranní zvlnění na kotouči fólie.



RP000-039

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

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



RP000-040

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

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

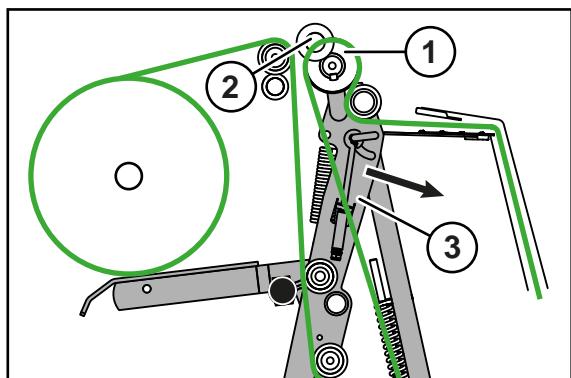
8.15.2 Vložení sítě nebo fólie

⚠ VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

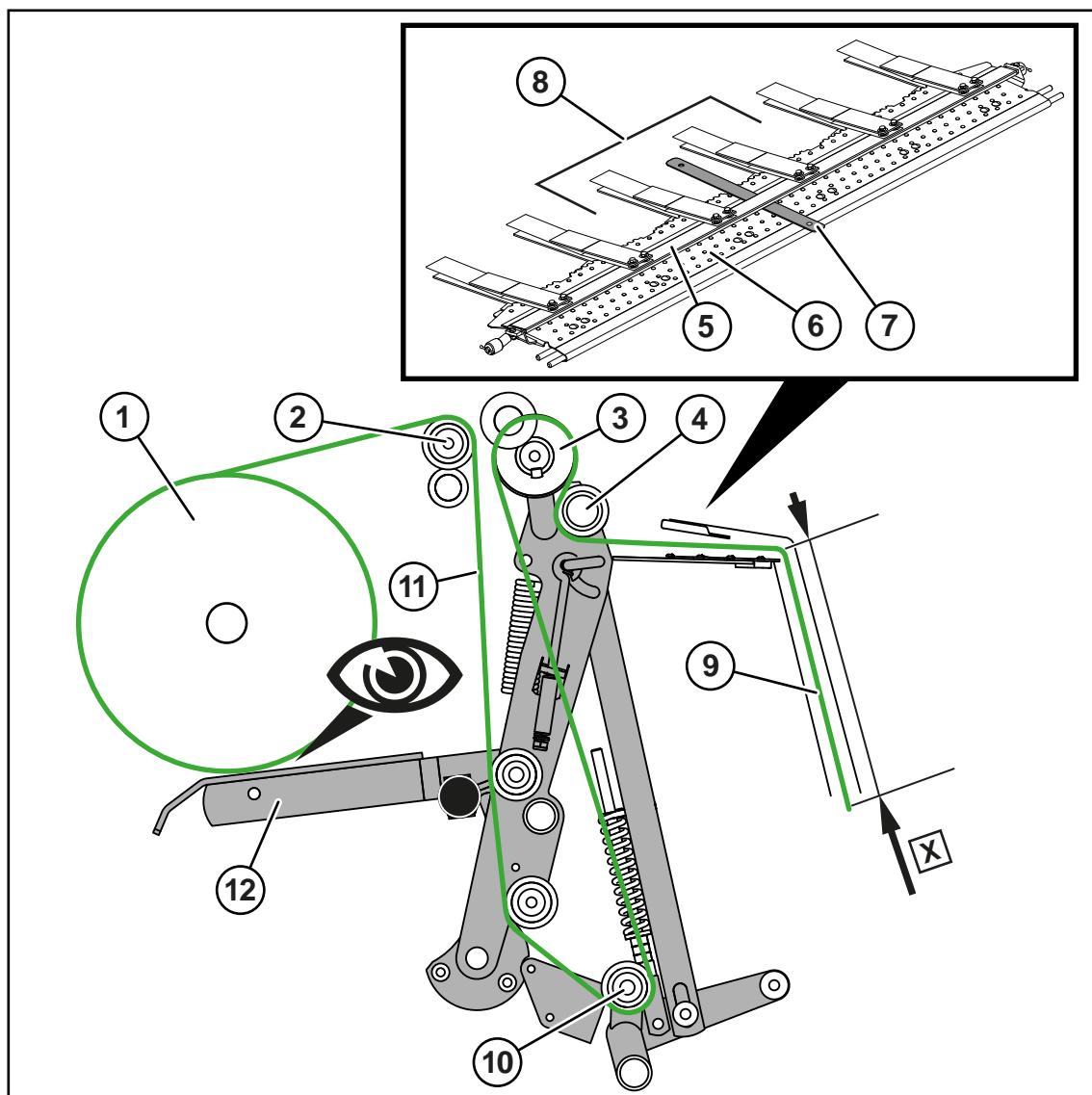
Při vkládání vázacího materiálu nebo při pracích v oblasti řezací jednotky vázacího zařízení hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou.

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



RPG000-183

- ✓ Na terminálu je zvoleno vázání sítí nebo vázání fólií, *viz Strana 153*.
- ▶ Pomocí terminálu pohybujte podávací kyvnou pákou (3) ve směru šipky do pozice přivádění, až je vytvořen odstup zhruba 5 cm mezi přítlačnou osou (2) potaženou červeným pěnovým materiálem a kónickým válcem (1), *viz Strana 154*.



RP000-183

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

Přednastavení při vázání sítí:

- Napínací páka (12) se musí dotýkat role vázacího materiálu (1) a musí ji vést. K tomu musí být napínací páka (12) odjištěná, *viz Strana 189*.
- Kónický válec (3) musí být zablokován, aby se při vázání sítí neotácel, *viz Strana 190*.

Přednastavení při vázání fólií:

- Napínací páka (12) se nesmí dotýkat role vázacího materiálu (1). K tomu musí být napínací páka (12) zajištěná, *viz Strana 189*.
- Kónický válec (3) musí být odblokovaný, aby se při vázání fólií také otácel, *viz Strana 190*.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- ✓ Kónický válec (3) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokován nebo odblokován, *viz Strana 190*.
- ✓ Napínací páka (12) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokována nebo odblokována, *viz Strana 189*.
- ✓ Brzda vázacího materiálu je nastavena na vázání sítí nebo vázání fólií, *viz Strana 187*.
- Odvíňte část vázacího materiálu (11) z role (1) a veďte jej přes vratnou kladku (2) a pod vratnou kladkou u příčné trubky (10).
- Položte vázací materiál (11) přes kónický válec (3).
- Položte vázací materiál (11) pod širokotažnou kladkou (4) na přídržný plech (6).
- Pomocí dodávaného přívodního plechu (7) nasuňte vázací materiál (11) mezi přídržný plech (6) a plastovou zástěrkou (5).
- Dávejte pozor, aby byl vázací materiál (11) na ploše (8) alepoň 2 přívodních proužků.
- Dávejte pozor, aby následující délka vázacího materiálu (11) vyčnívala přes hranu přídržného plechu (6):
 - U sítě: **X=170–200 mm**
 - U fólie: **X=230–260 mm**

Kontrola polohy podávací kyvné páky, *viz Strana 182*.

Nastavení počtu ovinutí sítí, *viz Strana 150*.

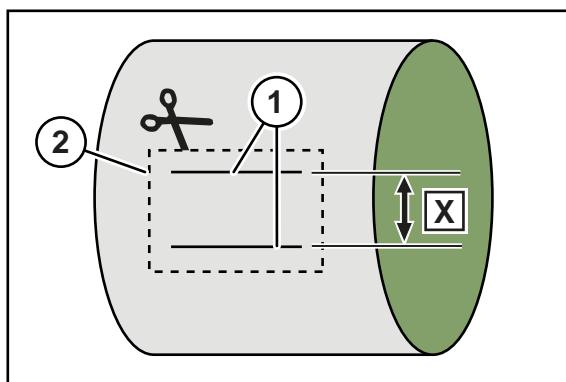
Nastavení počtu ovinutí fólií, *viz Strana 150*.

8.15.3 Pokyny k provozu

- Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt tak dlouho, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- Pokud možno při prvním uvedení do provozu nejprve spotřebujte kompletní roli sítě a važte kulaté balíky sítí. Mohou se tak předem odstranit případné ostré hrany nebo zbytky barvy.
- KRONE doporučuje u balíků slámy upustit od vázání fólií. Hrozí nebezpečí vzniku kondenzátu a v důsledku toho tvorba plísně.
- Kulatý balík musí být vázán vhodně nataženou fólií, *viz Strana 95*.
- Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, *viz Strana 150*. Čím je sklizňový produkt sušší, tím více vrstev fólie je zapotřebí.
- Pro optimální vázání sítí KRONE nedoporučuje méně než 2,5 ovinutí sítí, *viz Strana 150*. Jinak nemůže být sítí zachycena, v závislosti na vlastnostech sítě a sklizňového produktu, expanzní síla sklizňového produktu.
- Stroj s vázáním fólií může i nadále vázat kulaté balíky sítí. Přitom dbejte na to, že kónický válec a napínací páka musí být nastaveny různě.
 - Nastavení zajišťovacího mechanizmu kónického válce: *viz Strana 190*
 - Zajištění/odjištění napínací páky: *viz Strana 189*

8.15.4 Kontrola natažení vložené fólie

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



RP000-024

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

Změřená hodnota X	Přednatažení	Hodnocení
< 86 mm	> 15 %	Přednatažení je příliš silné. Snižte brzdnou sílu brzdy vázacího materiálu, <i>viz Strana 187</i> .
86 mm	15 %	správně
95 mm	5 %	správně
> 95 mm	< 5 %	Přednatažení je příliš slabé. Zvýšte brzdnou sílu brzdy vázacího materiálu, <i>viz Strana 187</i> .

INFO

Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, *viz Strana 150*. Minimální počet vrstev fólie se řídí podle vlastností sklizňového produktu.

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

8.16 Použití vyhazovače balíků



RPG000-181

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

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

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

- ▶ Nastavení vyhazovače balíků nechte zkонтrolovat servisním partnerem KRONE.

8.17 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

8.17.1 Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače

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

Pokud se tím neodstraní ucpání sklizňovým produktem:

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

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

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

8.17.2 Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači

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

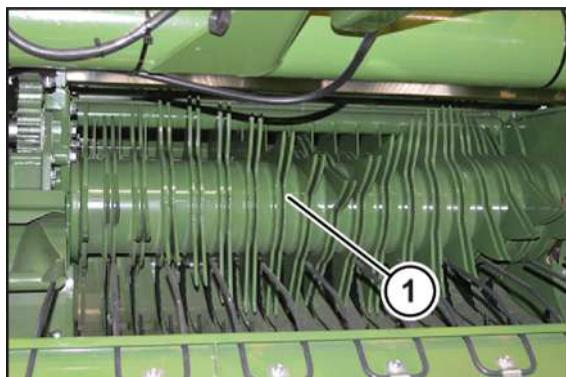
Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Demontujte nárazový plech, *viz Strana 85*.

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

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.
- ▶ Namontujte nárazový plech, *viz Strana 85*.

8.17.3 Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem



RPG000-164

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

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

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Hydraulicky spusťte nožovou kazetu dolů, *viz Strana 86*.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Manuální natočení skupiny nožů z pracovní polohy (nastavení A/B: -/-), *viz Strana 87*.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a na neutrál zkuste, zda se ucpání sklizňovým produktem neuvolní.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"

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

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

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

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

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.

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

- ✓ Vývodový hřídel je vypnuty.
- U varianty "Mechanické zapojení skupin nožů": Hydraulické zvednutí nožové kazety, viz Strana 86.
- U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“: Pro hydraulické uvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (zelená, 7+).
 - ⇒ Nožová kazeta a skupiny nožů se zvednou.
- Zapněte vývodový hřídel.

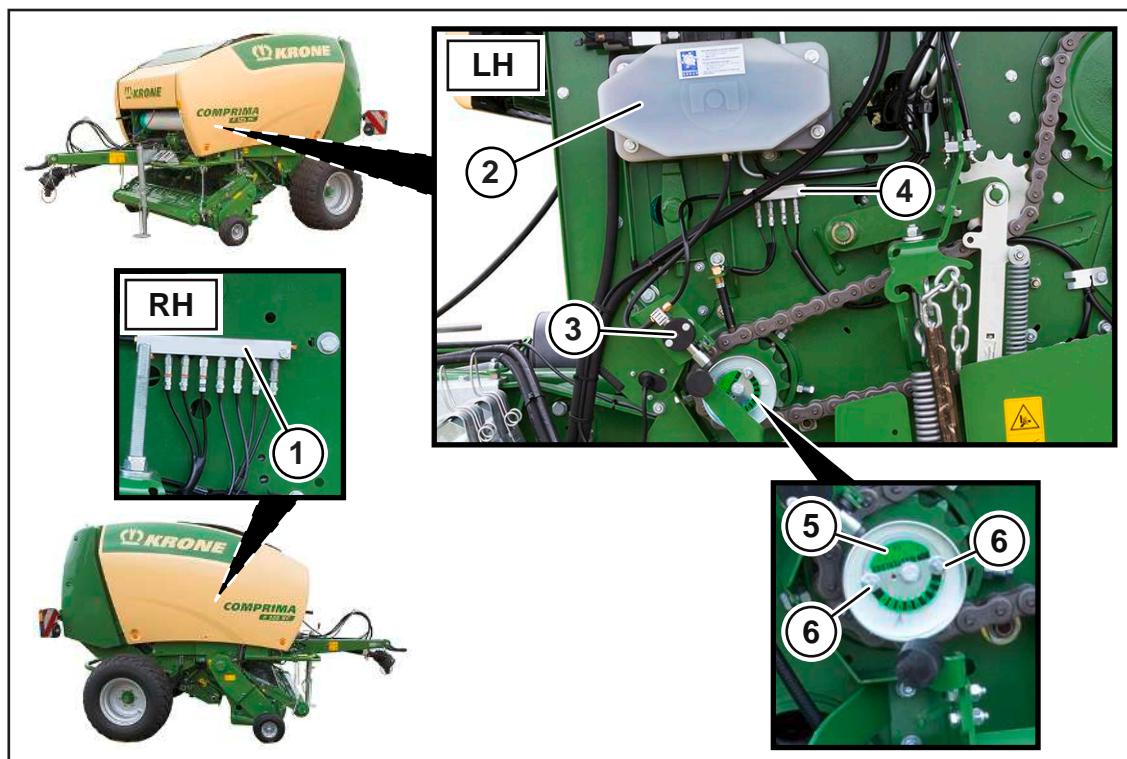
8.17.4 Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji

- Zapněte vývodový hřídel.
- Otevřete výklopnu záď.
- Zastavte a zajistěte stroj, viz Strana 27.
- Zavřete uzavírací kohout, viz Strana 77.

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

- Odstraňte nahromaděný sklizňový produkt z lisovacího orgánu.
- Otevřete uzavírací kohout, viz Strana 77.
- Zapněte motor traktoru a vývodový hřídel.
- Zavřete výklopnu záď.
- Opět spusťte lisovací provoz.

8.18 Ovládání centrálního mazání řetězů



RPG000-078

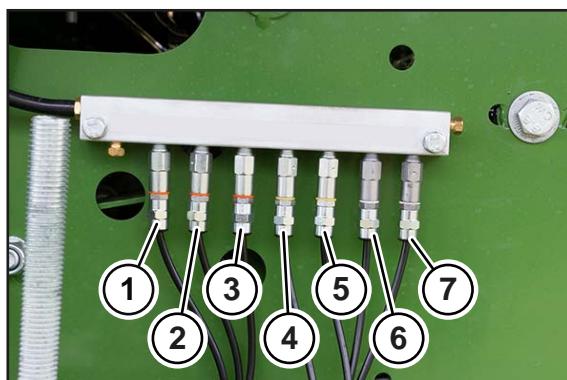
Centrální mazání řetězů se nachází na levé straně stroje za přední boční kapotou. Lišty s dávkovacími jednotkami (1) a (4) se nachází na pravé a levé straně stroje:..

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

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

Údržba centrálního mazání řetězů, *viz Strana 226*.

Dávkovací jednotky pravá strana stroje

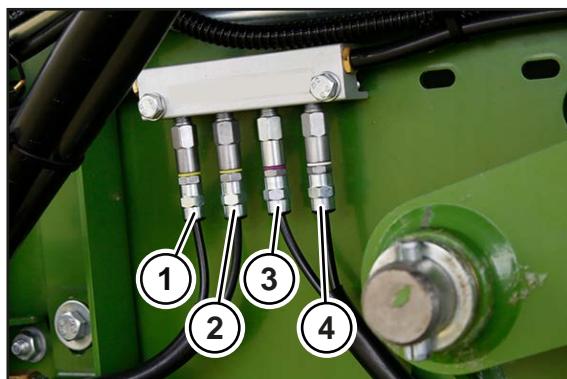


RPG000-077

Dávkovací jednotky na liště na pravé straně stojí oleují řetězy následujících součástí stroje:

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

Dávkovací jednotky levá strana stroje



RP000-405

Dávkovací jednotky na liště na levé straně stojí oleují řetězy následujících součástí stroje:

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

Nastavení množství oleje

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

9 Obslužná jednotka KRONE DS 100

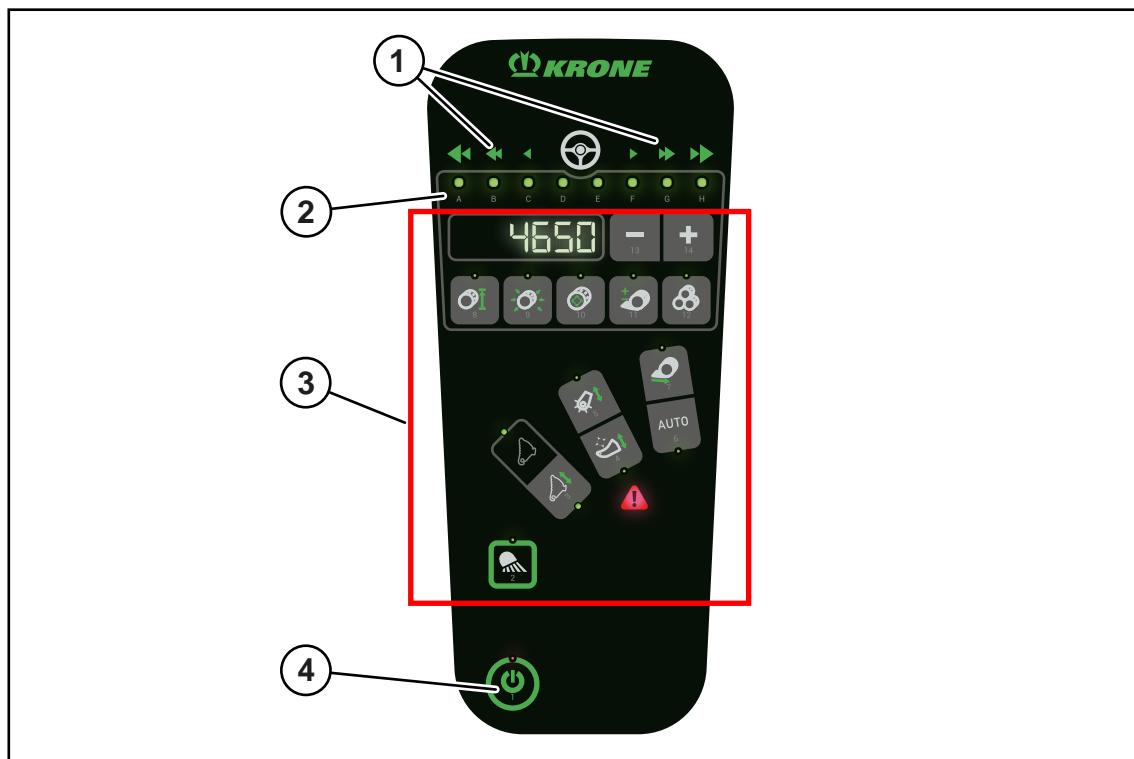
U varianty "vázání sítí"

UPOZORNĚNÍ

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

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

9.1 Přehled



EQ003-241

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
1		Šípka k ukazateli směru, <i>viz Strana 105</i>
2	Kontrolky LED A-H	Kontrolky LED ukazují na pracovní obrazovce ukazatel směru nebo pokrok vázání. Pomocí LED kontrolek lze dodatečně zobrazit různá nastavení.
3		Displej pro různá zobrazení a nastavení
		Tlačítka Plus a Mínus lze provádět různá nastavení.
		Tlačítko není obsazeno
		<ul style="list-style-type: none"> Nastavení lisovacího tlaku, <i>viz Strana 109</i> Nastavení předběžné signalizace, <i>viz Strana 107</i> Nastavení citlivosti zobrazení směru, <i>viz Strana 108</i>
		Tlačítko není obsazeno
		<ul style="list-style-type: none"> Nastavení počtu ovinutí sítí, <i>viz Strana 110</i> Nastavení zpoždění startu vázání, <i>viz Strana 110</i>
		Zobrazení čítače zákazníka, <i>viz Strana 111</i>
		Tlačítko není obsazeno

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
		<ul style="list-style-type: none"> Předvolte sběrač, abyste sběrač v dopravní/pracovní poloze přenesli přes řídicí jednotku, <i>viz Strana 81</i> Předvolte nožovou kazetu, abyste ji mohli řídicí jednotkou zvednout/spustit dolů, <i>viz Strana 86</i>
		<ul style="list-style-type: none"> Zahájení vázání v ručním provozu Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání, <i>viz Strana 107</i>
4		Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky, <i>viz Strana 104</i>

9.2 Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky

Pokud je obslužná jednotka připojena na elektrické napájení z traktoru, tak se obslužná jednotka zapne automaticky. K připojení obslužné jednotky, *viz Strana 63*.

Při zapnuté obslužné jednotce:

- Všechny kontrolky a osvětlení pozadí se krátce rozsvítí a zazní signální tón.
- Pokud se některá kontrolka nerozsvítí, je tato kontrolka vadná.
- Obslužná jednotka je připravena k provozu a nachází se na obrazovce silniční jízdy.

INFO

Pokud je ke stroji připojen další terminál a na něm se aktivuje některá funkce, kterou nemůže obslužná jednotka DS 100 zobrazit, nemohou už se tlačítka na obslužné jednotce DS 100 stisknout. Kontrolka nad tlačítkem bliká.

- ▶ Pro opuštění tohoto stavu stiskněte tlačítko a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.
- ⇒ Obslužná jednotka je se nachází na obrazovce silniční jízdy.

9.3 Vyvolání obrazovky jízdy na silnici

Po zapnutí obslužné jednotky se nachází obslužná jednotka v režimu obrazovky silniční jízdy.

Na obrazovce silniční jízdy svítí pouze kontrolka nad tlačítkem .

- ▶ Pro přechod z pracovní obrazovky na obrazovku silniční jízdy stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

9.4 Zobrazení pracovní obrazovky

Na pracovní obrazovce mohou být následující zobrazení:

- Na displeji je zobrazen skutečný lisovací tlak v %.
- Během plnění komory na balíky slouží kontrolky LED A–H jako ukazatele směru, [viz Strana 105](#).
- Během vázání zobrazují kontrolky LED A–H, nakolik vázání pokročilo.

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

9.5 Ukazatel směru



EQ003-242

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

Kontrolky LED pod symboly se rozsvítí, aby ukázaly směr jízdy. Symboly mají následující význam:

Symbol	Vysvětlení
	Stupeň 1: Komora na balíky se plní trochu moc na levé straně. Traktor řídte doleva, aby se zachytíl rádek na pravé straně komory na balíky.
	Stupeň 2: Komora na balíky se plní příliš silně na levé straně. Traktor řídte doleva, aby se zachytíl rádek na pravé straně komory na balíky.
	Stupeň 3: Komora na balíky se plní velmi silně na levé straně. Traktor řídte doleva, aby se zachytíl rádek na pravé straně komory na balíky.
	Stupeň 4: Komora na balíky se plní velmi silně na levé straně. Traktor řídte doleva, aby se zachytíl rádek na pravé straně komory na balíky.
LED D/E	Řádek se sbírá uprostřed
	Stupeň 1: Komora na balíky se plní trochu moc na pravé straně. Traktor řídte doprava, aby se zachytíl rádek na levé straně komory na balíky.
	Stupeň 2: Komora na balíky se plní příliš silně na pravé straně. Traktor řídte doprava, aby se zachytíl rádek na levé straně komory na balíky.
	Stupeň 3: Komora na balíky se plní velmi silně na pravé straně. Traktor řídte doprava, aby se zachytíl rádek na levé straně komory na balíky.
	Stupeň 4: Komora na balíky se plní velmi silně na pravé straně. Traktor řídte doprava, aby se zachytíl rádek na levé straně komory na balíky.

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, [viz Strana 72](#).

- ▶ Pokud je rádek stejně široký jako komora na balíky, rádek sbírejte co možná nejvíce uprostřed.
 - ⇒ Kontrolky LED D a LED E se rozsvítí.
- ▶ Pokud je rádek příliš úzký, sbírá se rádek ze strany rádku na druhou (vlevo/vpravo). Dejte pozor na to, abyste nejeli příliš daleko vlevo nebo vpravo .

9.6 Spuštění vázání

Zahájení vázání v ručním provozu

Když je komora na balíky naplněna, bliká kontrolka nad tlačítkem  a vázání se může manuálně spustit.

- ▶ Pro spuštění vázání stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka nad tlačítkem svítí. Kontrolky LED A-H ukazují pokrok vázání.

Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání

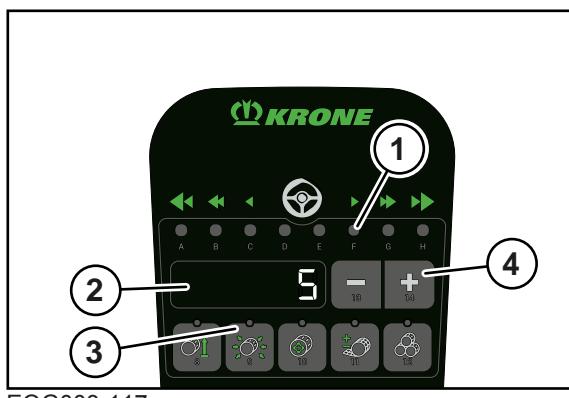
- ▶ Pro zapnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka pod tlačítkem svítí. Následující vázání se spustí, jakmile je dosaženo nastavené naplnění komory na balíky.
- ▶ Pro vypnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka pod tlačítkem zhasne. Následující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

9.7 Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení

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

9.8 Nastavení předběžné signalizace

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



EQG003-117

Na pracovní obrazovce lze nastavit předběžnou signalizaci v % na obslužné jednotce.

- ▶ Abyste se dostali do menu „Předběžná signalizace“, stiskněte jednou nejprve tlačítko 

(3) a potom tlačítko .

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

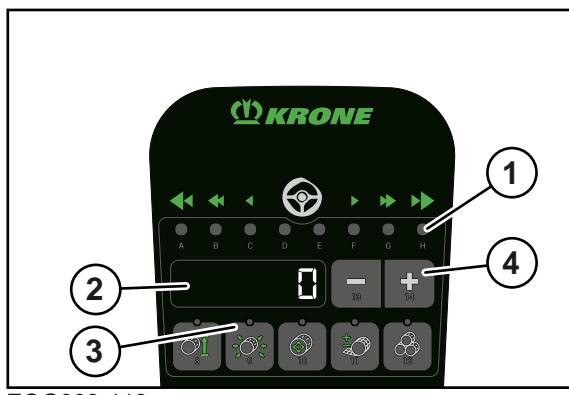
⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavená předběžná signalizace v %.

- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  (13) a  (14).

⇒ Hodnota se automaticky uloží.

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

9.9 Nastavení citlivosti zobrazení směru



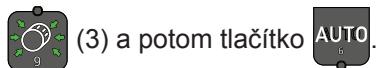
EQG003-118

V tomto menu se na pracovní obrazovce nastavuje citlivost zobrazení směru.

Zobrazení směru ukazuje, zda sběrač sbírá řádek uprostřed a upozorňuje, kterým směrem se musí jet. Čím vyšší je číslo na displeji (2), tím citlivěji je zobrazení směru nastaveno. Čím vyšší je citlivost zobrazení směru, tím dříve se na pracovní obrazovce zobrazují pokyny k jízdě v podobě šipky.

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, viz Strana 72.

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



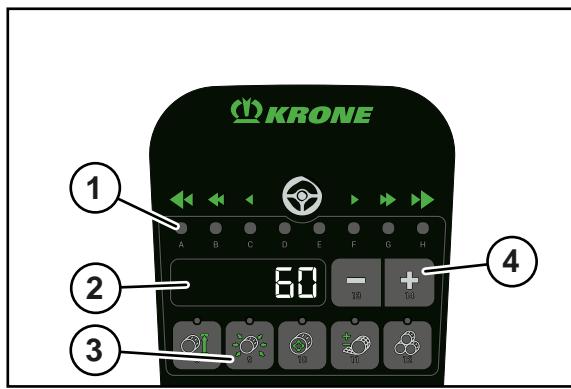
⇒ Kontrolka nad tlačítkem a LED H (1) svítí.

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

- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka (4).
- Hodnota se automaticky uloží.

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

9.10 Nastavení lisovacího tlaku



EQG003-116

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

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

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

⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavený požadovaný lisovací tlak v %.

- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka (4).
- Hodnota se automaticky uloží.

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

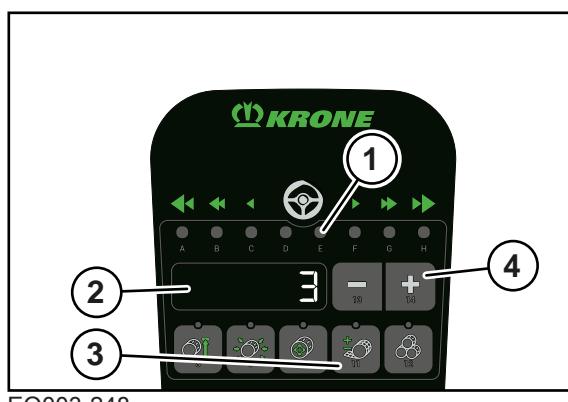
Vypuštění lisovacího tlaku

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

- ✓ Je vyvolána pracovní obrazovka, *viz Strana 105*.

- ▶ Stiskněte tlačítko  (3) a přidržte ho stisknuté 5 sekund.
- ⇒ Lisovací tlak se vypustí a kontrolka nad tlačítkem bliká.
- ▶ Pro zvýšení lisovacího tlaku znova stiskněte tlačítko  (3) a přidržte ho 5 sekund stisknuté.
- ⇒ Lisovací tlak se zvýší a kontrolka nad tlačítkem zhasne.

9.11 Nastavení počtu ovinutí sítí



EQ003-248

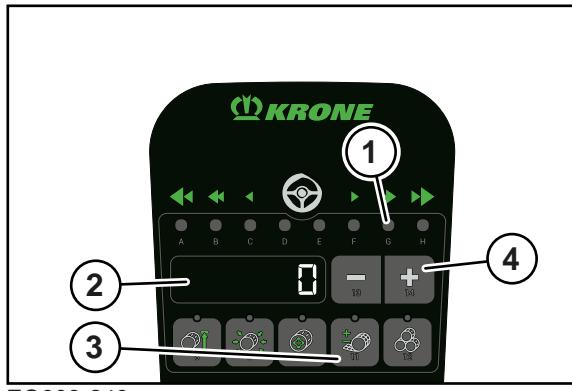
Na pracovní obrazovce lze nastavit mezi 1,5 až 5,0 ovinutími sítí na obslužné jednotce. Na displeji jsou zobrazena ovinutí sítí v desetinách, například je zobrazeno 35 při ovinutí sítí 3,5.

- ▶ Abyste se dostali do menu "Počet ovinutí sítí", stiskněte tlačítko  (3).
- ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  a LED E (1) svítí.
- ⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavený počet ovinutí sítí.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  13 a  14 (4).
- ⇒ Hodnota se automaticky uloží.
- ▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znova tlačítko  (3).

9.12 Nastavení zpoždění startu vázání

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

Rozsah nastavení: 0–8 000 ms

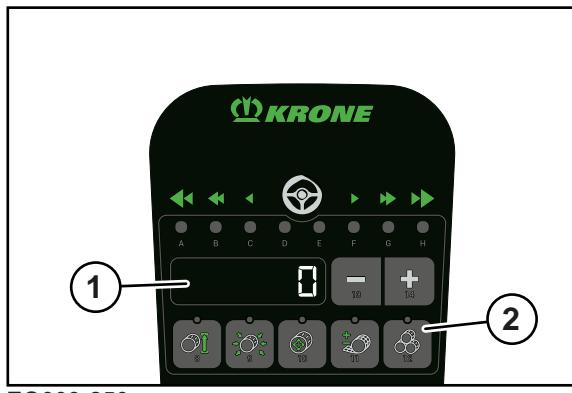


EQ003-249

Na pracovní obrazovce lze zpoždění startu vázání nastavit v milisekundách (ms) na obslužné jednotce.

- ▶ Abyste se dostali do menu „Zpoždění startu vázání“, stiskněte jednou tlačítko (3) a potom tlačítko (1).
- ⇒ Kontrolka nad tlačítkem a LED G (1) svítí.
- ⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavené zpoždění startu vázání v ms.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka 13 a 14 (4).
- ⇒ Hodnota se automaticky uloží.
- ▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znova tlačítko (3).

9.13 Zobrazení čítače zákazníka



EQ003-250

Na čítači zákazníka se na displeji (1) zobrazí počet slišovaných kulatých balíků. Může být zobrazeno a uloženo 8 různých čítačů zákazníka. Každá LED z A-H odpovídá jednomu čítači zákazníka. Příslušná LED svítí, když byl zvolen čítač zákazníka a bliká, když je čítač zákazníka aktivovaný.

Po prolistování do LED H se zobrazí na displeji (1) celkový čítač.

- ▶ Abyste se dostali do menu "Čítač zákazníka", stiskněte tlačítko (2).



- ⇒ Kontrolka nad tlačítkem a příslušná LED svítí.
- ⇒ Na displeji (1) zobrazí počet slisovaných kulatých balíků.
- ▶ Pro listování mezi čítači zákazníka stiskněte tlačítko pro listování nahoru a tlačítko pro listování dolů.
- ⇒ LED se postupně rozsvítí a na displeji (1) zobrazí počet slisovaných kulatých balíků. Po LED H svítí všechny LED a na displeji (1) je zobrazen celkový čítač.
- ▶ Pro přechod přímo na celkový čítač stiskněte tlačítko a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.
- ▶ Pro aktivaci čítače zákazníka, který je právě vidět, stiskněte tlačítko .
- ⇒ LED aktivovaného čítače zákazníka bliká.
- ▶ Pro změnu počtu kulatých balíků stiskněte tlačítka 13 a 14.
- ▶ Pro zadání 0 u zobrazeného čítače zákazníka stiskněte tlačítko 13 a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

9.14 Test senzorů pro digitální a analogové senzory

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

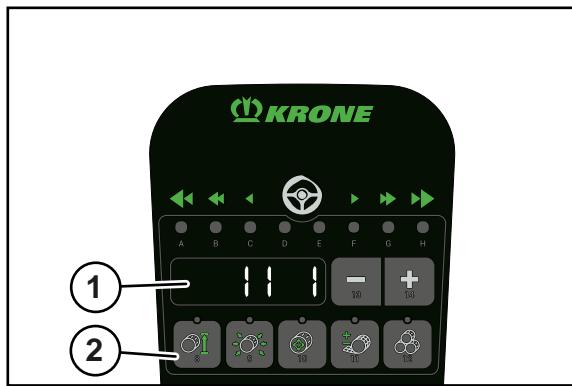
Běží-li při testu senzorů vývodový hřídel, mohou se součásti stroje dát nečekaně do pohybu. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.

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

Na senzor testů pro digitální senzory je přístup pouze z obrazovky pro silniční jízdu, [viz Strana 105](#).

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



EQ003-530

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

Pro digitální senzory mohou být indikovány následující stavy:

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

Mohou být zobrazeny následující senzory:

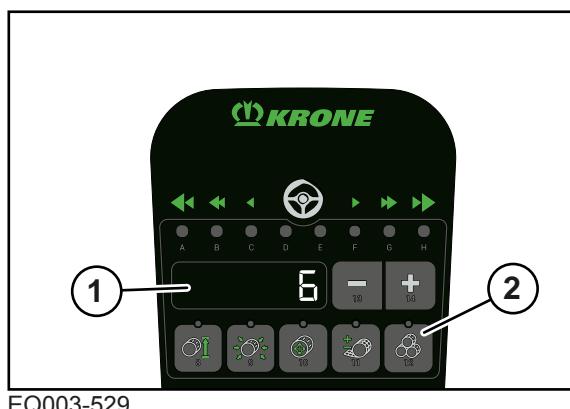
Č.	Označení	Typ senzoru
B01	Otáčky komory na balíky	digitální
B02	Aktivní vázání	digitální
B05	Skluz pohyblivého dna	digitální
B08	Nožová kazeta nahoře	digitální
B09	Ukazatel naplnění vlevo	analogový
B10	Ukazatel naplnění vpravo	analogový
B11	Levý hákový uzávěr komory na balíky	digitální
B12	Pravý hákový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

Č.	Označení	Typ senzoru
B42	Skupina nožů A vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")	
B43	Skupina nožů A sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")	
B61	Vázání 1 (pasivní)	analogový

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

- ▶ Pro přechod mezi senzory stiskněte tlačítko  pro listování nahoru a tlačítko  pro listování dolů.
- ▶ Pro odstranění chyby senzoru, *viz Strana 241*.
- ▶ Pro opuštění diagnostického prostoru stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

9.15 Kalibrace senzorů



EQ003-529

- ✓ Je zobrazeno menu „Test senzorů“, *viz Strana 112*.
- ▶ Abyste se dostali do menu "Kalibrace senzorů", stiskněte tlačítko .
- ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  bliká a kontrolka nad tlačítkem  svítí.
- ⇒ Na displeji se zobrazí aktuálně naměřené napětí vybraného senzoru v 1/10 V.
- ⇒ Jedna z LED kontrolky A-E svítí.

LED kontrolky A-E jsou pro následující senzory:

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

- ▶ Pro přechod mezi kalibracemi senzorů stiskněte tlačítko pro listování nahoru a tlačítko



pro listování dolů.

Kalibrace senzoru B61 „Vázání 1 (pasivní)“

- ▶ Zobrazení senzoru B61.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka 13 14.

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



- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .
- ▶ Senzor je nakalibrovaný a zazní potvrzující tón.

Kalibrace zbývajících senzorů

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

Nastavení přívodní pozice podávací kyvné páky

- ✓ LED kontrolka C svítí.
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přivádění stiskněte tlačítka 13 14.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .
- ▶ Senzor je nakalibrovaný a zazní potvrzující tón.

Nastavení koncové pozice podávací kyvné páky

- ✓ LED kontrolka D svítí.
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru koncové pozice stiskněte tlačítko  .
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .
- ➔ Senzor je nakalibrovaný a zazní potvrzující tón.

9.16 Test aktorů pro digitální a analogové aktory

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení bezpečnostních postupů

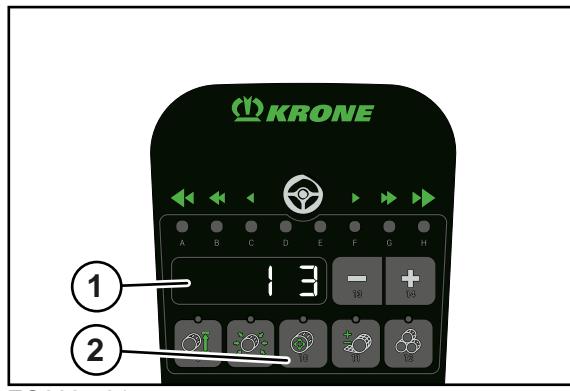
Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

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

Test aktorů slouží k testování aktorů zabudovaných ve stroji. Aktor lze testovat jen když je pod proudem. V menu "Test aktorů" je proto nutné aktor aktivovat krátce ručně, aby bylo možné zjistit eventuální chyby akční jednotky.

Na aktor testů je přístup pouze z obrazovky pro silniční jízdu, [viz Strana 105](#).

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



EQ003-531

- ▶ Abyste se dostali do menu "Test aktorů", stiskněte tlačítko  (2).
 - ⇒ Kotrolka nad tlačítkem svítí.
 - ⇒ Na displeji (1) se zobrazí vlevo číslo aktoru a vpravo stav aktoru.

Pro aktory mohou být indikovány následující stavy:

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

Mohou být zobrazeny následující aktory:

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

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

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

Zapínání/vypínání aktorů

- ▶ Pro zapnutí aktoru stiskněte tlačítko 14.
- ▶ Pro vypnutí aktoru stiskněte tlačítko 13.

Zvýšení/snížení proudů analogových aktorů

U analogových aktorů Q30 a Q41 se mohou zvýšit nebo snížit proudy v mA.

- ▶ Vyberte požadovaný aktor.
⇒ Na displeji se zobrazí aktuálně nastavený proud v mA.

- ▶ Pro zvýšení proudu zobrazeného aktoru stiskněte tlačítko 14.
- ▶ Pro snížení proudu zobrazeného aktoru stiskněte tlačítko 13.

9.17 Chybová hlášení

Chybová hlášení mohou být zobrazena na pracovní obrazovce nebo na obrazovce silniční jízdy.

Pokud se vyskytne chybové hlášení, blikají LED A–H.

Na displeji je zobrazeno číslo chyby chybového hlášení.

- ▶ Pro zobrazení FMI chybového hlášení stiskněte tlačítko .

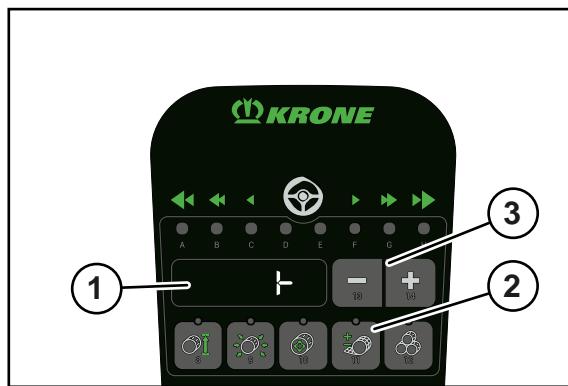
Pro vysvětlení stavby chybového hlášení, *viz Strana 239*.

Potvrzení chybového hlášení

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby.
- ▶ Stiskněte tlačítko  nebo .
- ⇒ Akustický signál se vypne a chybové hlášení se již nebude zobrazovat.
- ▶ Odstranění chyby, *viz Strana 241*.

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

9.18 Ruční obsluha vázání



V ruční obsluze vázání lze pohybovat podávací kyvnou pákou manuálně.

Pro přehled pozic přiváděcího ramena, *viz Strana 182*.

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

⇒ Kontrolka nad tlačítkem  bliká.

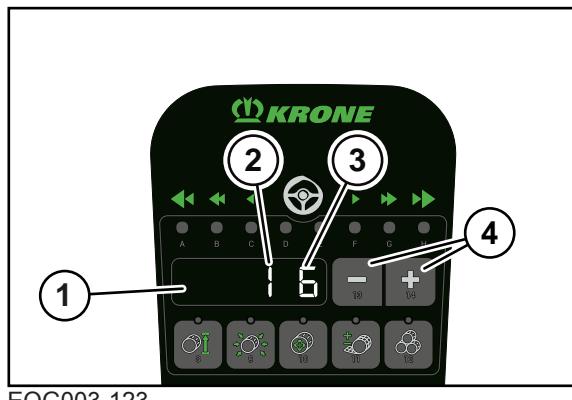
⇒ Na displeji se zobrazí aktuální poloha podávací kyvné páky.

Jsou možná následující zobrazení:

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

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

9.19 Nastavení uživatelských předpisů



EQG003-123

V uživatelských nastaveních lze nastavit

- hlasitost,
 - osvětlení pozadí pro denní nebo noční design,
 - osvětlení displeje pro denní nebo noční design
- . Přídavně lze aktivovat denní nebo noční design.

9 Obslužná jednotka KRONE DS 100

9.19 Nastavení uživatelských předpisů



- ✓ Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, viz Strana 105.

- Abyste se dostali do menu „Uživatelská nastavení“, stiskněte současně tlačítka  13

a  14 (4).

- ⇒ Na displeji (1) se zobrazí číslo nastavení (2) a nastavená hodnota (3).

Číslo nastavení (2)	Typ nastavení	Rozsah hodnot (3)
1	Hlasitost	0-10
2	Osvětlení pozadí denní design	0-10
3	Osvětlení pozadí noční design	0-10
4	Osvětlení displeje denní design,	1-10
5	Osvětlení displeje noční design,	1-10
6	Denní nebo noční design	d pro den n pro noc

- Pro přechod mezi nastaveními stiskněte tlačítko  nebo  AUTO.

- Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  13  14 (4).

- ⇒ Hodnota se automaticky uloží.

10 KRONE terminál DS 500

UPOZORNĚNÍ

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

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

10.1 Dotykový displej

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

10.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ003-253

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

INFO

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

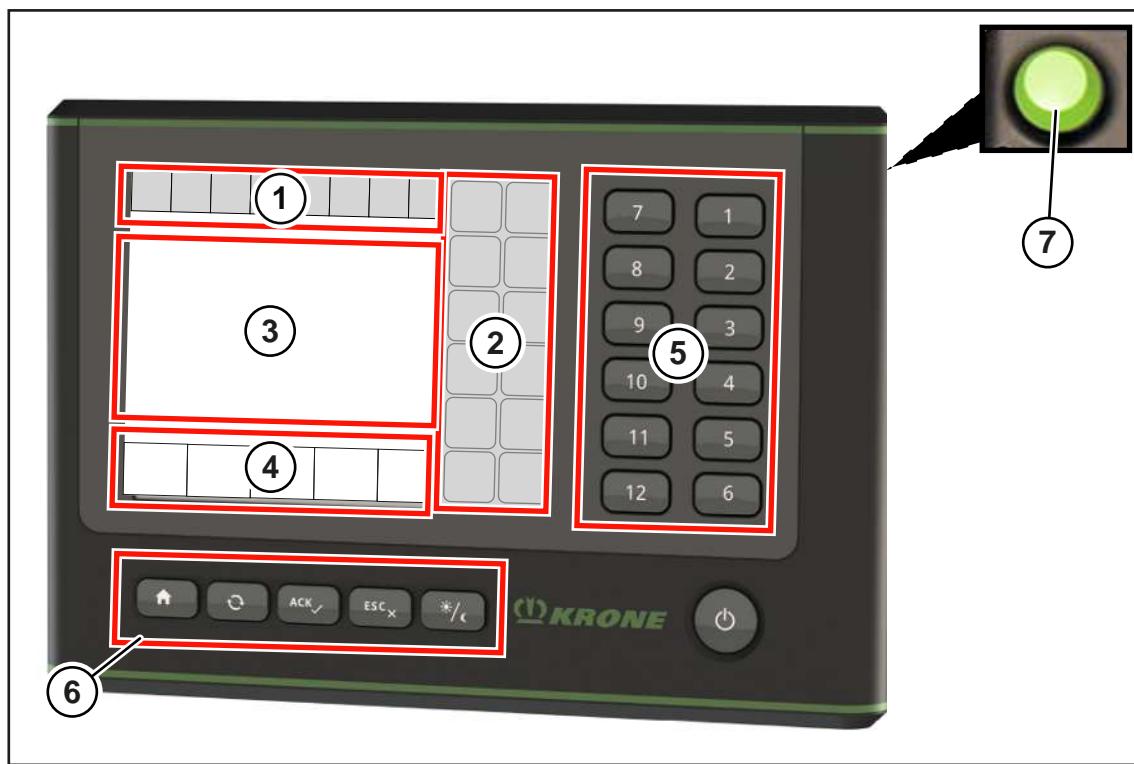
Zapnutí

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

Vypnutí

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko (1).

10.3 Konstrukce DS 500



EQG003-110

Aplikace stroje KRONE je rozdělena do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), *viz Strana 129*.

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), *viz Strana 130*.

Hlavní okno (3)

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

Hlavní okno se zobrazuje v následujících náhledech:

- Obrazovka jízdy na silnici, *viz Strana 105*
- Pracovní obrazovka/ky, *viz Strana 136*
- Pracovní obrazovka, *viz Strana 132*
- Navigační menu, *viz Strana 147*

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, *viz Strana 135*.

Tlačítka (5)

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

Tlačítka (6)

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

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

Posuvné kolečko (7)

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

Posuvným kolečkem otočte doprava:

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

Posuvným kolečkem otočte doleva:

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

Stiskněte posuvné kolečko:

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

11 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)

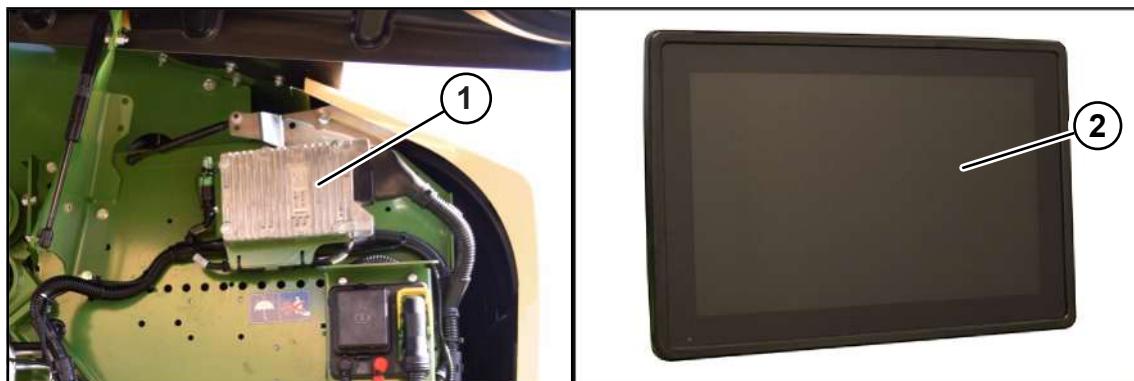
UPOZORNĚNÍ

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

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

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

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



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

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

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

Funkce řídicího počítače (1):

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

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

11.1 Dotykový displej

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

11.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ001-174

KRONE terminál ISOBUS CCI 1200

KRONE terminál ISOBUS CCI 800

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

INFO

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

Zapnutí

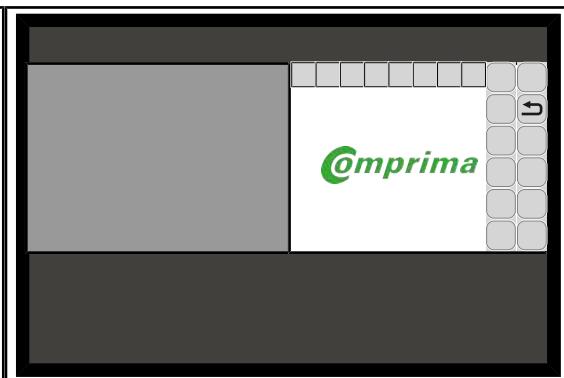
- Stiskněte a podržte tlačítko (1).
 - ⇒ Při nepřipojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí hlavní menu.
 - ⇒ Při připojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí obrazovka jízdy po silnici.
- Terminál je připravený k provozu.

Při nepřipojeném stroji: "Hlavní menu"

Při připojeném stroji: "Obrazovka jízdy na silnici"



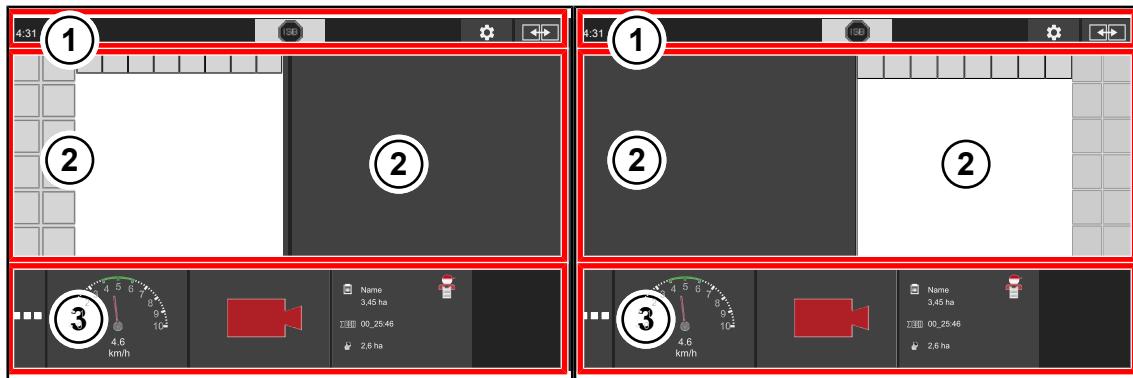
EQG000-056



INFO

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

11.3 Rozvržení displeje



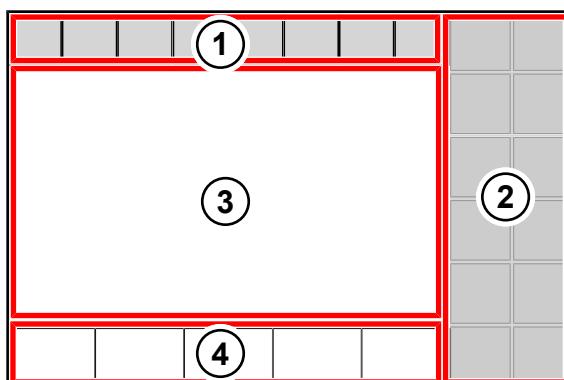
EQG000-058

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

INFO

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

11.4 Struktura aplikace stroje KRONE



EQG000-059

Aplikace stroje KRONE je rozdělena do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), [viz Strana 129](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), *viz Strana 130.*

Hlavní okno (3)

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

Hlavní okno se zobrazuje v následujících náhledech:

- Obrazovka jízdy na silnici, *viz Strana 105*
- Pracovní obrazovka/ky, *viz Strana 136*
- Pracovní obrazovka, *viz Strana 132*
- Navigační menu, *viz Strana 147*

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, *viz Strana 135.*

11.5 Nastavení jednotek na terminálu

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

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

12 Cizí terminál ISOBUS

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při použití cizího terminálu a jiných obslužných jednotek

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

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

INFO

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

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

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

12.1 Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS

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

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

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

13 Terminál – funkce stroje

VAROVÁNÍ

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

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

- ▶ Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, *viz Strana 239*.
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte servisního partnera KRONE.

13.1 Stavový řádek

INFO

Použití terminálu s rozlišením menším než 480x480 pixelů.

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

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



EQ000-901

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

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

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

Symbol	Vysvětlení
	Přítomno je jedno nebo několik chybových hlášení. U varianty "dotykový displej": Když se tento symbol stiskne, postupně se otevřou přítomná chybová hlášení, <i>viz Strana 239</i> .
	Nože vychýleny do pracovní polohy (aktivovány).
	Nože vychýleny z pracovní polohy (deaktivovány).

Symbol	Vysvětlení
	Předběžná signalizace nastavená.
U varianty "TIM 1.0"	
	Stav TIM: Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.
	Stav TIM: Stroj je registrovaný a autentifikovaný. Stisknutím tlačítka  se stav TIM změní na  .
	Stav TIM: Stroj čeká na potvrzení traktoru. Po potvrzení na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru se stav TIM přepne na  .
	Stav TIM: Stroj a traktor jsou úspěšně spojeny. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru, <i>viz Strana 140</i> .
	Bliká: 2 funkce TIM jsou nyní aktivované, z čehož jedna funkce TIM byla potlačena. Připojení se opět obnoví stisknutím tlačítka  a následným potvrzením na traktoru.
U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"	
	Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy (aktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy (deaktivována).
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy a nožová kazeta spuštěna dole k vyjmutí nožů (deaktivována).
U varianty "Pracovní osvětlení"	
	Zapnuto.
	Vypnuto.

13.2 Tlačítka

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

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

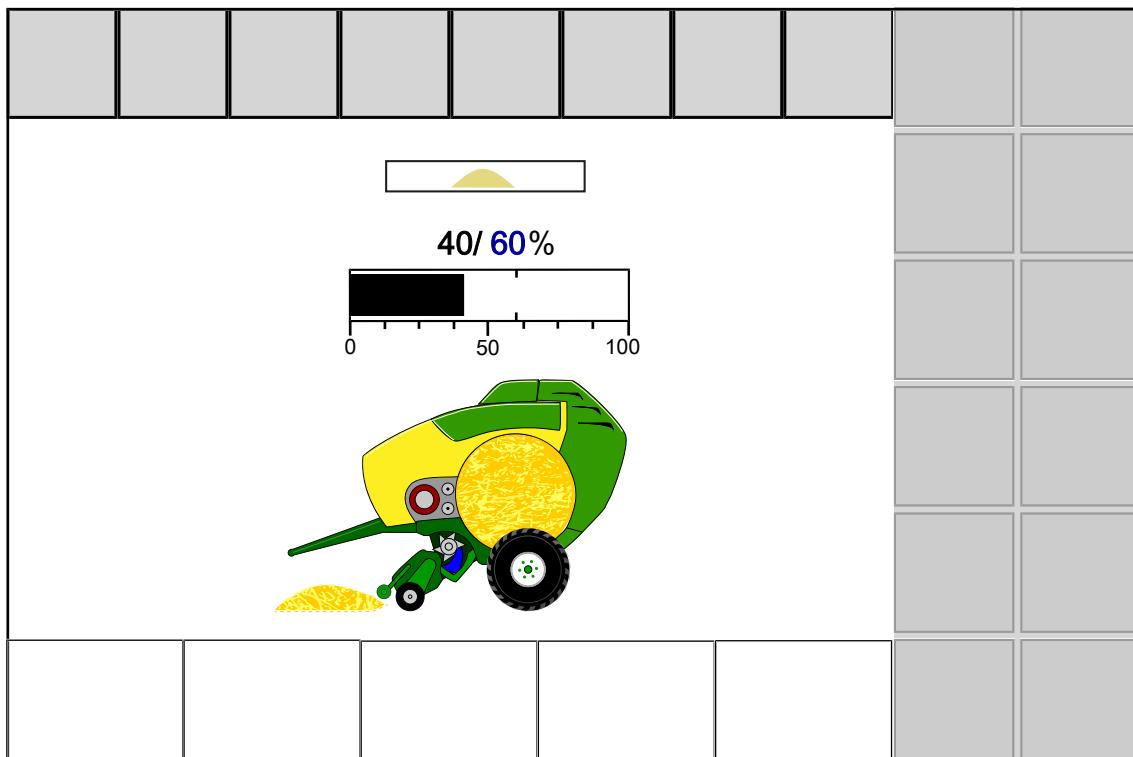
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Přívod vázacího materiálu v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je vázací materiál přiveden ke kulatému balíku.
	Vázání přepněte na automatický provoz.	Na tlačítku se zobrazí se již zvolený způsob obsluhy "Automatický provoz" nebo "Manuální provoz". Stisknutím tlačítka se změní způsob obsluhy.
	Vázání přepněte na manuální provoz.	
	Předvolba sběrače.	Zobrazí se již zvolené nastavení, sběrač nebo nastavení nožů. Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Předvolba nastavení nožů.	
	Výběr tlačítek pro otevření "Hydraulického zapojení skupin nožů".	Otevřou se následující tlačítka pro obsluhu "Hydraulického zapojení skupin nožů".
	Různá nastavení u varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů".	<i>viz Strana 138</i>
	Vypnutí pracovního osvětlení.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Pracovní osvětlení vypnuto" nebo "Pracovní osvětlení zapnuto". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Zapnutí pracovního osvětlení.	
	Vypnutí výstražného majáčku.	(Výstražný majáček pouze v některých státech)
	Zapnutí výstražného majáčku.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Výstražný majáček vypnuty" nebo "Výstražný majáček zapnuty". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Navigační menu na terminálu.	Stisknutím tlačítka se na terminálu otevře navigační menu, <i>viz Strana 147</i> .
	Menu otevření čítače.	Stisknutím tlačítka se otevře menu 13 "Čítače", <i>viz Strana 156</i> .

U varianty "TIM 1.0"

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

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

13.3 Ukazatele v pracovní obrazovce

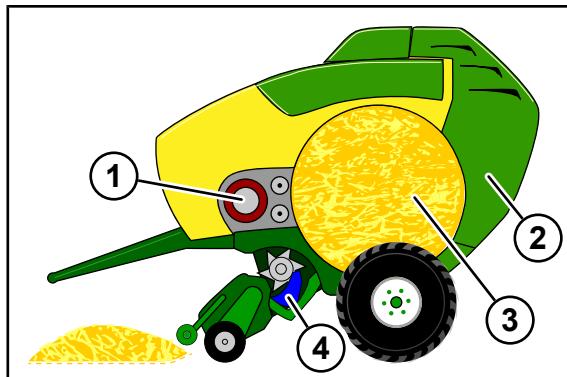


EQG003-009

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

Symbol	Vysvětlení
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.
	Ukazatel směru.
	Ukazatel směru, šipky: Vlevo a vpravo od ukazatele směru se mohou během provozu zobrazovat šipky. Šipky mají tři různé velikosti, číslované od 1 do 3. Šipky informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejezdění rádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnomořně. Pokud není upraven směr jízdy, začne zobrazená šipka blikat a zazní akustický signál. Bližší informace k ukazateli směru, viz Strana 135
	Nastavení a zobrazení lisovacího tlaku. Lisovací tlak lze nastavit přímo na pracovní obrazovce, viz Strana 137 .
	U varianty „TIM 1.0“: Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu" je aktivovaná. Funkce TIM se může vypnout pomocí zaškrťávacího políčka, např. při nevhodné poloze stroje k vyhazování kulatých balíků. Pro konfiguraci softwaru TIM, viz Strana 161 .

Lis na válcové balíky

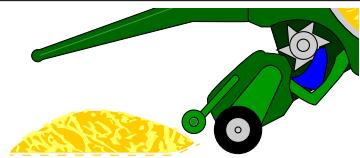
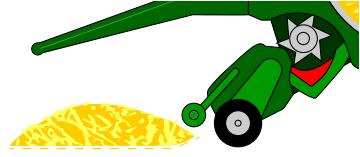


EQG003-122

Lis na válcové balíky ve středu pracovní obrazovky ukazuje

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

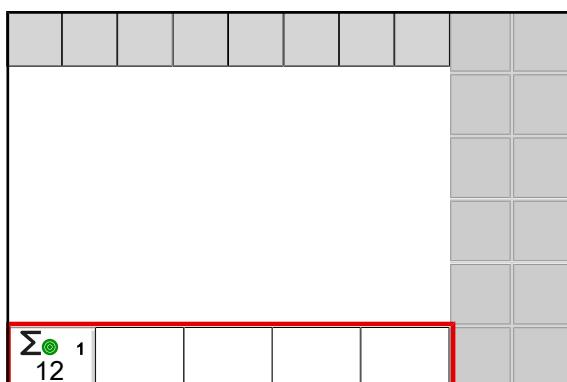
Nožová kazeta (4) může ukazovat následující polohy:

	Nože jsou vychýleny do prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze. U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Které skupiny nožů jsou aktuálně vychýleny do prac. polohy, do najdete ve stavovém řádku. Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, <i>viz Strana 139.</i>
	Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze a nože jsou odblokovány. Tato poloha pro údržbu se používá při výměně nožů, <i>viz Strana 215.</i>

Symboly během vázání sítí nebo fólií

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

13.4 Ukazatele na informační liště

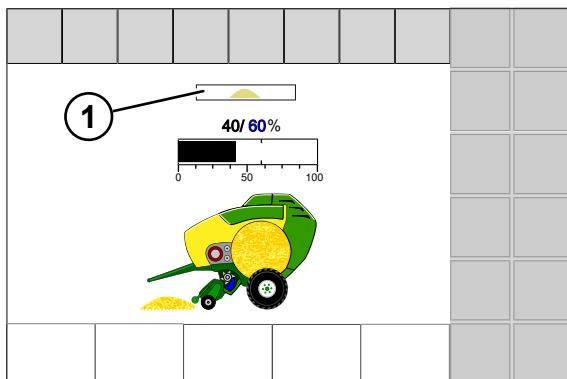


EQG003-111

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač zákazníka	Je zobrazen vybraný čítač zákazníka a aktuální součet slisovaných kulatých balíků. Když se stiskne ukazatel, otevře se menu13-1 "Čítače zákazníků", viz Strana 157.

13.5 Ukazatel směru



EQG003-105

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

Jsou možná následující zobrazení:

Symbol	Vysvětlení
	Řádek se sbírá uprostřed
	Stupeň 1: Komora na balíky se plní trochu příliš silně na levé straně. Traktor řídte doleva, aby se zachytily rádky na pravé straně komory na balíky.
	Stupeň 2: Komora na balíky se plní příliš silně na levé straně. Traktor řídte doleva, aby se zachytily rádky na pravé straně komory na balíky.

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

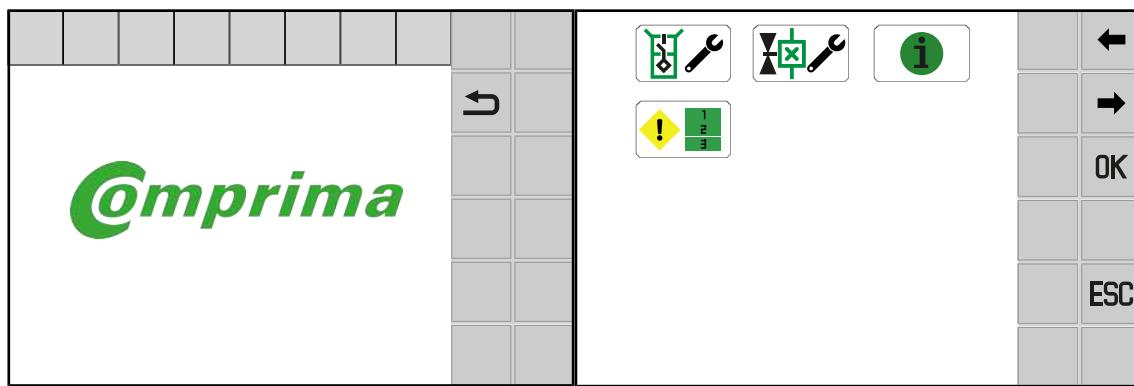
Bližší informace, jak se naplňuje komora na balíky, viz Strana 72.

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

13.6 Zobrazení pracovní obrazovky

Obrazovka silniční jízdy

Příklad menu



Z obrazovky jízdy na silnici

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Zobrazí se pracovní obrazovka, viz Strana 132.

Z každého menu

- ✓ Vyvoláno je některé menu.

- ▶ stiskněte déle.

13.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy

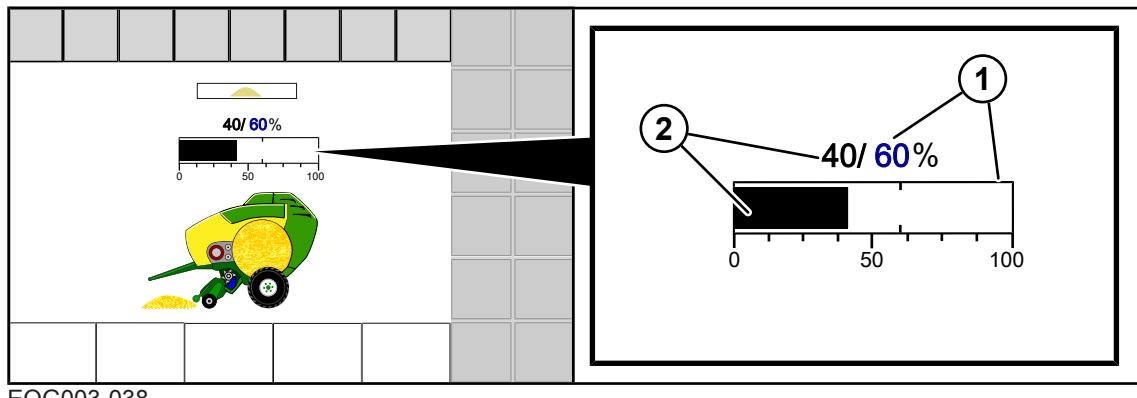


EQG000-026

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

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ✓ Výklopná záď je zavřená.
- ✓ Stroj je v provozním stavu polní provoz.

13.8 Nastavení lisovacího tlaku



1 Nastavený požadovaný lisovací tlak v %

2 Skutečný lisovací tlak v %

Nastavení lisovacího tlaku rolovacím kolečkem

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

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

Nastavení lisovacího tlaku na dotykovém displeji

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

13.9 Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů

UPOZORNĚNÍ

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

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

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

Symbol	Vysvětlení
	natočit skupinu nožů A do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů A i B do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů B do prac. polohy (aktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy (deaktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy a spustit nožovou kazetu. Tato poloha pro údržbu se používá při výměně nožů, viz Strana 215 .

Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

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

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

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

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

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

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

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

Aktivace polohy pro údržbu

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

- ▶ Na terminálu zvolte pracovní obrazovku .
- ⇒ Asi po 3 sekundách se zobrazí výzva , k vyklopení nožů pomocí hydrauliky na traktoru.
- ▶ Potvrďte výzvu na displeji.
- ▶ Pro vychýlení nožů aktivujte řídicí jednotku (zelená, 7-).
- ⇒ Asi po 3 sekundách se zobrazí výzva , k spuštění nožové kazety pomocí hydrauliky na traktoru.
- ▶ Potvrďte výzvu na displeji.
- ▶ Pro spuštění nožové kazety aktivujte řídicí jednotku (zelená, 7-).
- ⇒ Asi po 3 sekundách se zobrazí výzva , ke zvednutí nožů o malý kousek pomocí hydrauliky na traktoru.

13 Terminál – funkce stroje

13.10 Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)



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

13.10 Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

U varianty "TIM 1.0"

13.10.1 Princip funkce TIM 1.0

⚠ VAROVÁNÍ

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

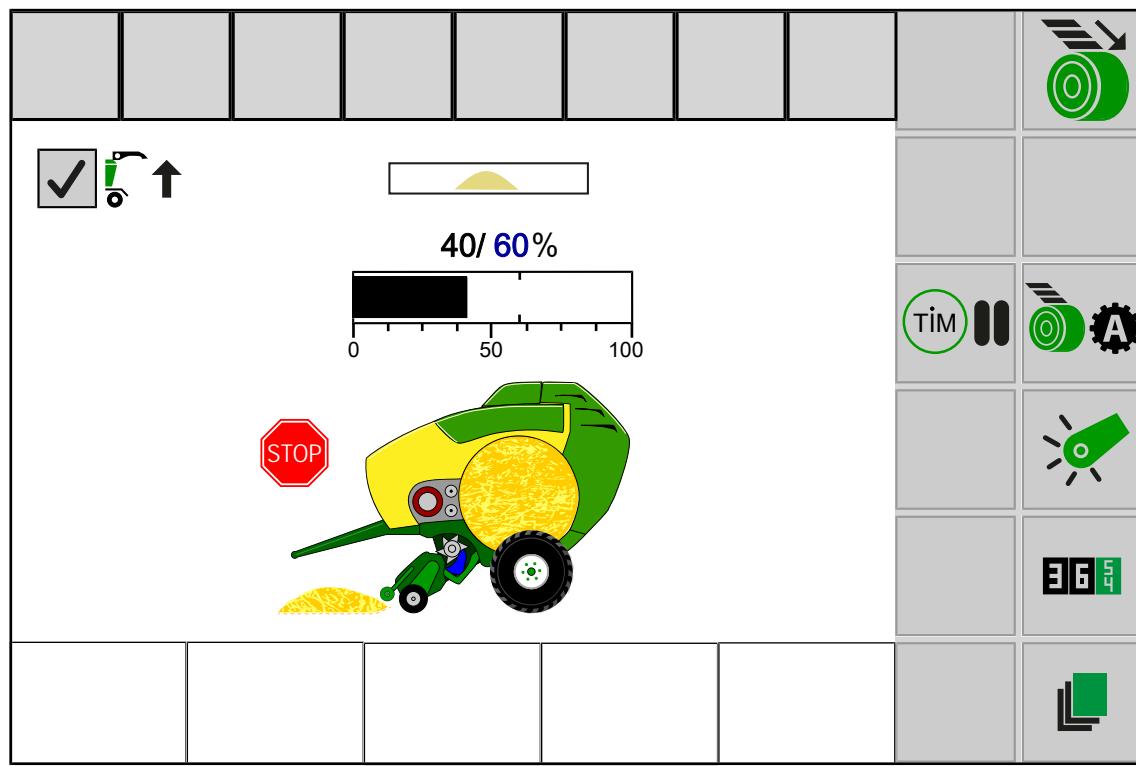
Při odkládání kulatých balíků ve svahu se mohou kulaté balíky dát samovolně do pohybu. Jakmile se dají do pohybu, mohou svou hmotností a svým válcovým tvarem způsobit těžké nehody a způsobit zranění osob.

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

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

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

13.10.2 Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce



EQG003-096

Jsou možná následující zobrazení TIM:

Symbol	Vysvětlení
	U varianty „TIM 1.0“: Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu" je aktivovaná. Funkce TIM se může vypnout pomocí zaškrťávacího políčka, např. při nevhodné poloze stroje k vyhazování kulatých balíků. Pro konfiguraci softwaru TIM, viz Strana 161.
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.

Ve stavovém řádku mohou být indikovány následující stavy:

Symbol	Vysvětlení
U varianty "TIM 1.0"	
	Stav TIM: Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.
	Stav TIM: Stroj je registrovaný a autentifikovaný. Stisknutím tlačítka se stav TIM změní na .
	Stav TIM: Stroj čeká na potvrzení traktoru. Po potvrzení na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru se stav TIM přepne na .
	Stav TIM: Stroj a traktor jsou úspěšně spojeny. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru, viz Strana 140.
	Bliká: 2 funkce TIM jsou nyní aktivované, z čehož jedna funkce TIM byla potlačena. Připojení se opět obnoví stisknutím tlačítka a následným potvrzením na traktoru.

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

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

13.10.3 Aktivování funkcí TIM

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

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

- ✓ V menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (viz Strana 161) byly
 - zvoleny požadované funkce TIM a

13 Terminál – funkce stroje

13.10 Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)



- byla provedena registrace a autentifikace na traktoru.

✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na



► Stiskněte

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

➔ Stav TIM změní na



. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru.

Pokud se v pracovní obrazovce nezobrazuje žádný stav TIM, musí se funkce TIM zvolit a registrovat a autentifikovat přes menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM", *viz Strana 161*.

INFO

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

INFO

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

TIM



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

na



► Pro obnovení připojení stiskněte tlačítko

13.10.4 Přerušení funkcí TIM

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

✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na



► Stiskněte

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

TIM změní na



► Opětovné aktivování funkcí TIM, *viz Strana 141*.

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

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

procesu", zvolte zaškrťávací políčko  vedle symbolu  .

- ▶ Zaškrťávací políčko je prázdné  a funkce TIM je deaktivovaná.

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

13.11 Ovládání stroje joystickem

13.11.1 Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)

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

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

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

13.11.2 Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)

INFO

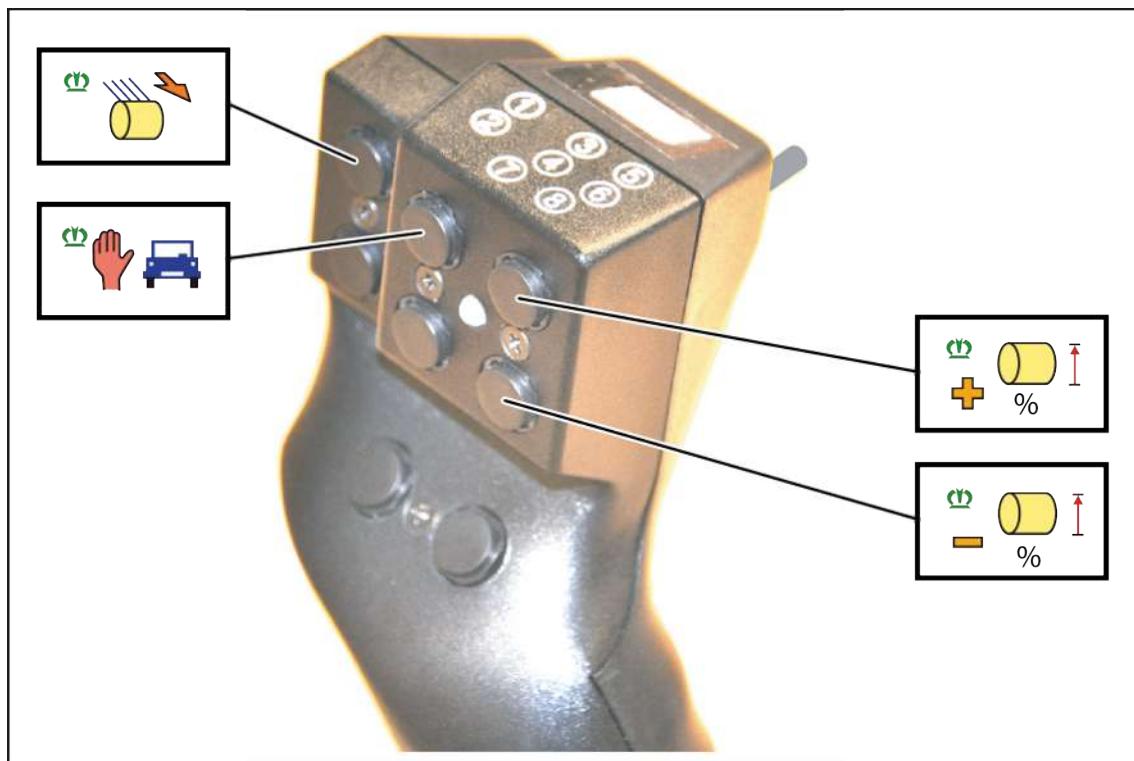
Pokud má být joystick na traktoru obsazen funkcemi z obslužného terminálu, musí být vybaven funkcemi AUX.

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu nebo traktoru.

INFO

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

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

Doporučené obsazení joysticku WTK

EQG003-040

Tlačítka na joysticku WTK lze obsadit ve 2 úrovních.

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

14 Terminál – menu

14.1 Struktura menu

Struktura menu je podle vybavení stroje tvořena následujícími menu.

Menu	Podmenu	Označení
1		Počet ovinutí vázacím materiálem, <i>viz Strana 150</i>
3		Předběžná signalizace, <i>viz Strana 151</i>
4		Zpoždění startu vázání, <i>viz Strana 151</i>
7		Citlivost zobrazení směru, <i>viz Strana 152</i>
8		Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), <i>viz Strana 153</i>
10		Ruční ovládání, <i>viz Strana 154</i>
13		Čítač, <i>viz Strana 156</i>
	13-1	Čítače zákazníka, <i>viz Strana 157</i>
	13-2	Celkový čítač, <i>viz Strana 159</i>
14		ISOBUS, <i>viz Strana 160</i>

Menu	Podmenu	Označení
	14-5 	Krone SmartConnect, <i>viz Strana 160</i>
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM (u provedení s "TIM 1.0"), <i>viz Strana 161</i>
	14-9 	Přepínání mezi terminály, <i>viz Strana 163</i>
15 		Nastavení, <i>viz Strana 164</i>
	15-1 	Test senzorů, <i>viz Strana 164</i>
	15-2 	Test aktorů, <i>viz Strana 168</i>
	15-3 	Informace o softwaru, <i>viz Strana 171</i>
	15-4 	Seznam chyb, <i>viz Strana 171</i>

14.2 Opakující se symboly

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Šípka nahoru	Pohyb nahoru pro volbu některé položky.
	Šípka dolů	Pohyb dolů pro volbu některé položky.
	Šípka vpravo	Pohyb vpravo pro volbu některé položky.
	Šípka vlevo	Pohyb vlevo pro volbu některé položky.
	Disketa	Uložení nastavení.
	ESC	Opustit menu bez uložení do paměti. Delším stisknutím se vyvolá předchozí otevřená pracovní obrazovka.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	DEF	Resetování na výrobní nastavení.
	Disketa	Režim nebo hodnota je uložena.
	Plus	Zvýšení hodnoty.
	Mínus	Snížení hodnoty.

14.3 Vyvolání navigačního menu

- ▶ Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí navigační menu.

Návrat ze stran menu na hlavní menu:

- ▶ Opakovaně stiskněte , dokud se nezobrazí hlavní menu.

Přehled menu: *viz Strana 145*.

14.4 Volba menu

Vyvolání menu

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

U varianty "Dotykový a nedotykový terminál"

Pomocí vedlejších tlačítek

- ▶ Pro volbu menu tiskněte tlačítka vedle nebo , dokud není zvoleno požadované menu.
 - ⇒ Zvolené menu se barevně zvýrazní.
- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte tlačítko vedle .
- ➔ Menu se otevře.

INFO

U varianty „Dotykový terminál“ lze přímo stisknout symboly.

Pomocí rolovacího kolečka

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

U varianty dotykový terminál

Stisknutím symbolů

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

Opustit menu

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

14.5 Změna hodnoty

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

U varianty „Dotykový a nedotykový terminál“

- Pomocí rolovacího kolečka

Navíc u varianty „Dotykový terminál“

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

Příklady:

Pomocí rolovacího kolečka

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

Prostřednictvím hodnoty

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

14.6 Změna režimu

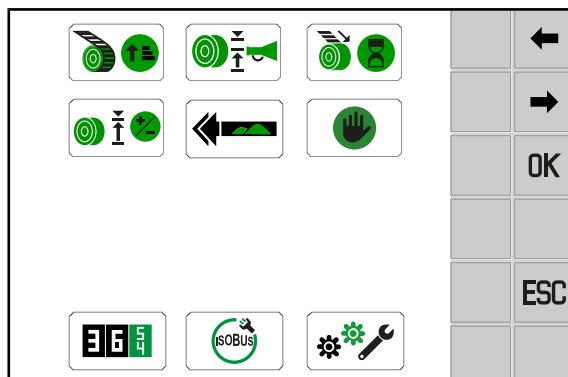
V jednotlivých menu lze vybírat různé režimy.

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

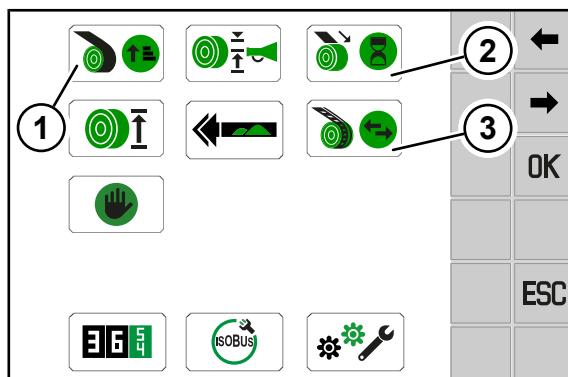
14.7 Postup vázání v navigačním menu

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147*.

U provedení s "Vázáním sítí"



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



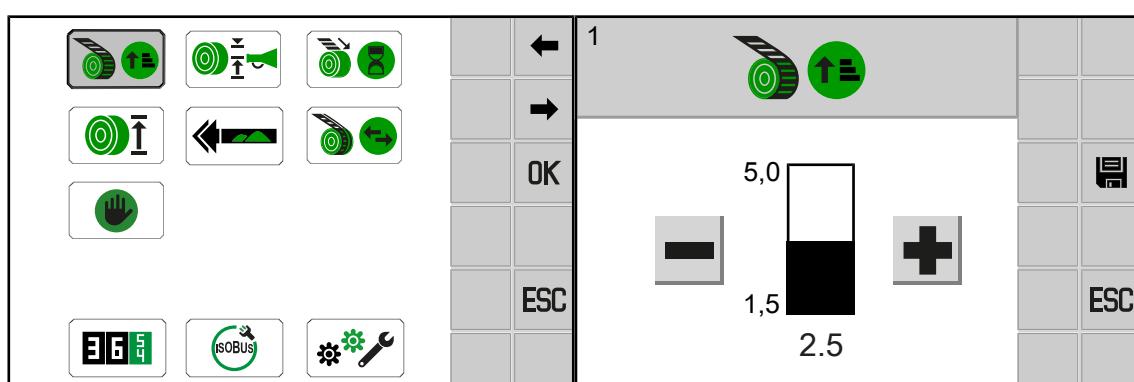
EQG003-043

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

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

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

14.8 Menu 1 "Počet ovinutí vázacím materiélem"



EQG003-000

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz Strana 147.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte
- ⇒ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí vázacím materiélem".

Nastavení počtu ovinutí vázacím materiélem

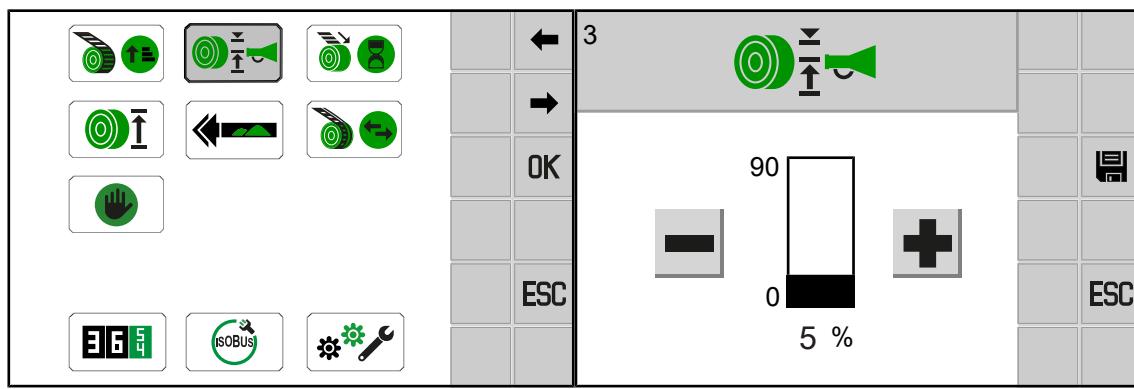
- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, *viz Strana 148.*
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

INFO

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

14.9 Menu 3 "Předběžná signalizace"

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



- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147.*
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Předběžná signalizace".

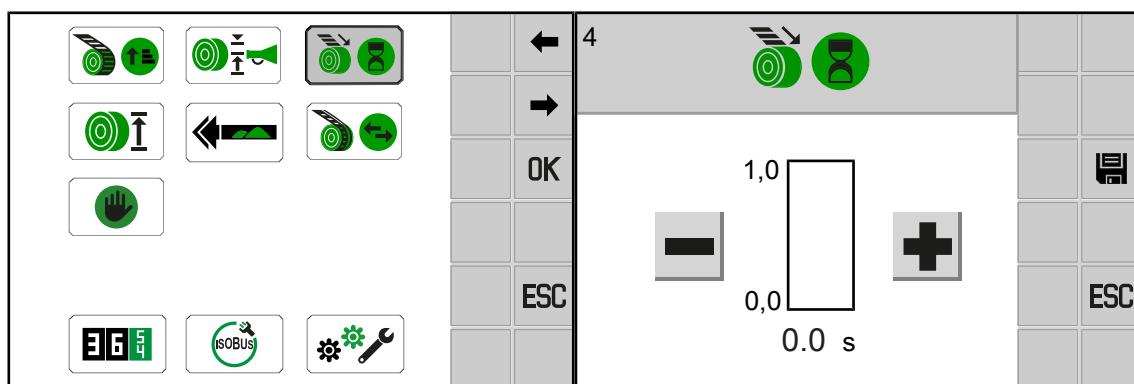
Nastavení předběžné signalizace

- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, *viz Strana 148.*
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.10 Menu 4 "Zpoždění startu vázání"

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

Rozsah nastavení: 0,0–1,0 s



EQG003-003

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147.*
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Zpoždění startu vázání".

Nastavení zpoždění startu vázání

- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, *viz Strana 148.*
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

Zvláštnost u vázání fólií

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

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

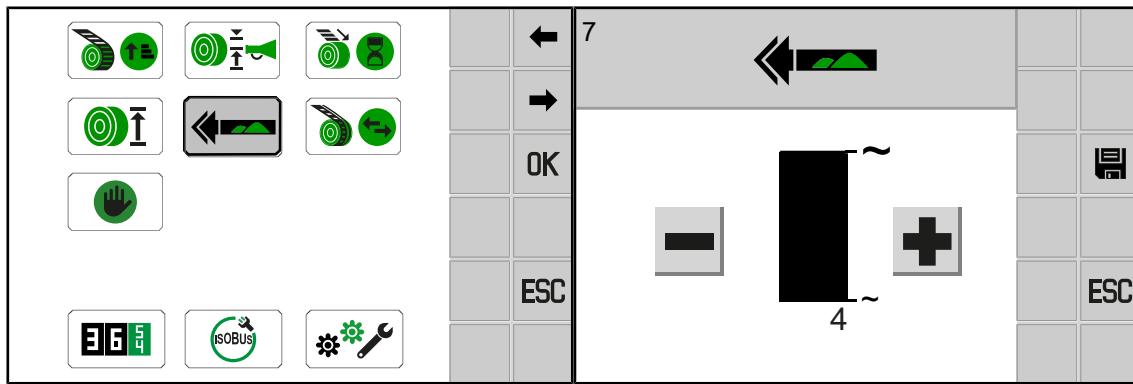
- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, *viz Strana 148.*
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.11 Menu 7 "Citlivost zobrazení směru"

V tomto menu se nastavuje citlivost zobrazení směru.

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

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, *viz Strana 72.*



EQG003-017

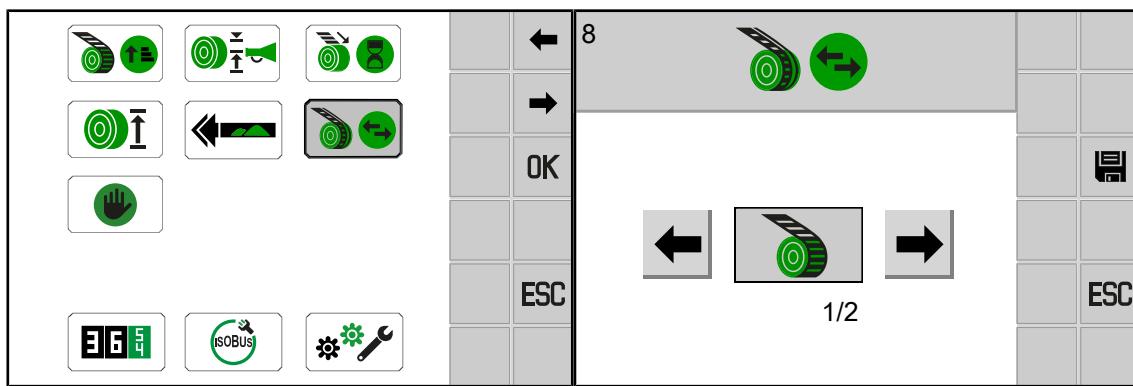
- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147.*
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Citlivost zobrazení směru".

Nastavení citlivosti zobrazení směru

- ▶ Zvýšení nebo snížení hodnoty, *viz Strana 148.*
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

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

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



EQG003-005

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147.*
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Volba způsobu vázání".

Změna režimu

- ▶ Vyvolání a uložení režimu, *viz Strana 149.*

Lze zvolit tyto režimy:

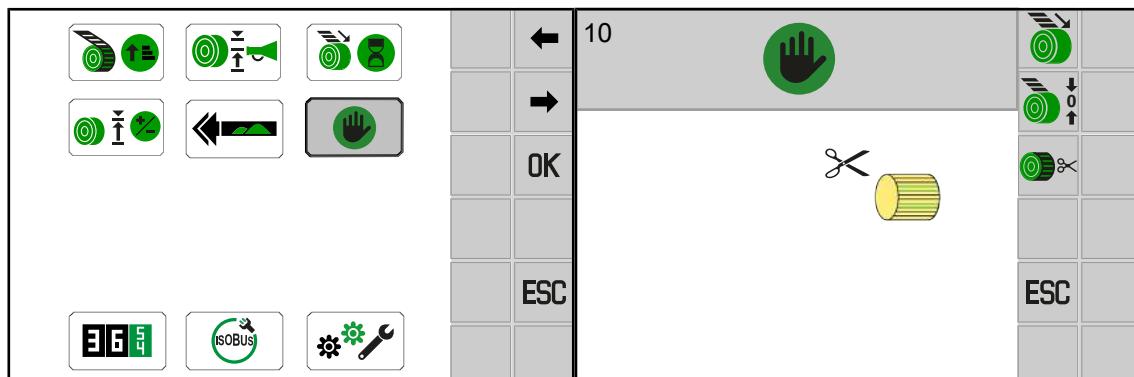
14 Terminál – menu

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



Symbol	Vysvětlení
	Vázání sítí
	Vázání fólií

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



EQG003-006

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

- ▶ Menu lze zobrazit výběrem položky .
- ⇒ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

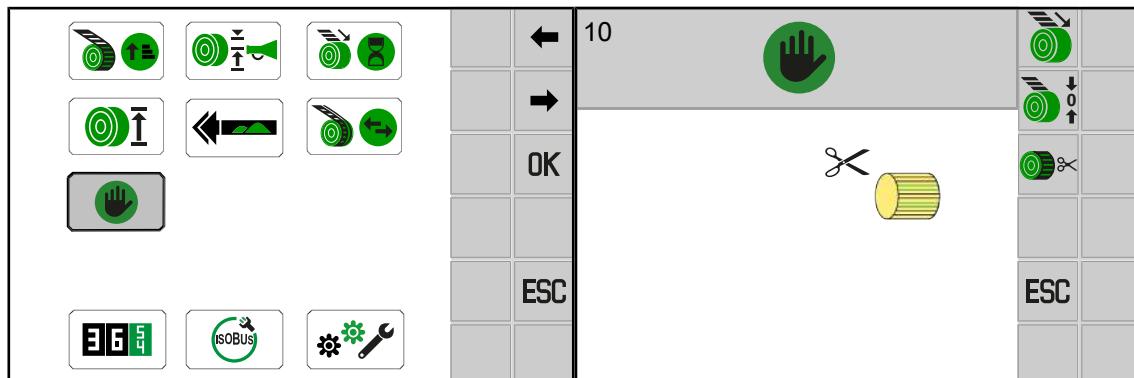
Symbol	Vysvětlení
	Vazač je v pozici přivádění.
	Vazač je v pozici vázání.
	Vazač je v konečné pozici.
	Pozice není definovaná.

Pomocí tlačítek na stranách lze ovládat tyto funkce:

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

Pohyb vazače

- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko
- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko
- ▶ Když chcete vazač umístit do konečné pozice, stiskněte tlačítko

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


EQG003-007

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147.*

- ▶ Pro otevření menu stiskněte
- ▶ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici přivádění.
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici vázání.
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici odstřihování.
	Pozice není definovaná.

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice přivádění
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice vázání
	Vazačem (sítě/fólie) pohybujte do konečné pozice

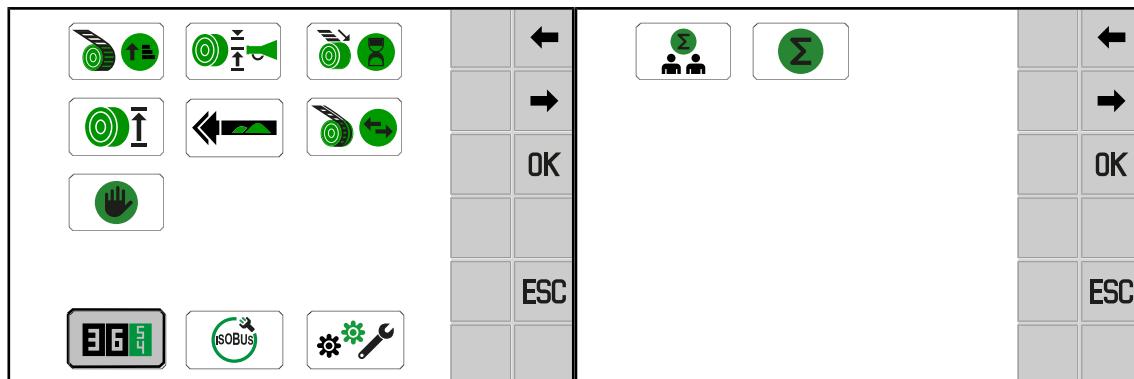
Pohyb vazače

Tento funkcí lze mimo jiné nastavit přívaděcí rameno, *viz Strana 182.*

- ✓ Vývodový hřídel je zapnutý.

- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko  nebo .
- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko  nebo .
- ▶ Když chcete vazačem jet do konečné pozice, stiskněte tlačítko  nebo .

14.15 Menu 13 "Čítače"



EQG003-011

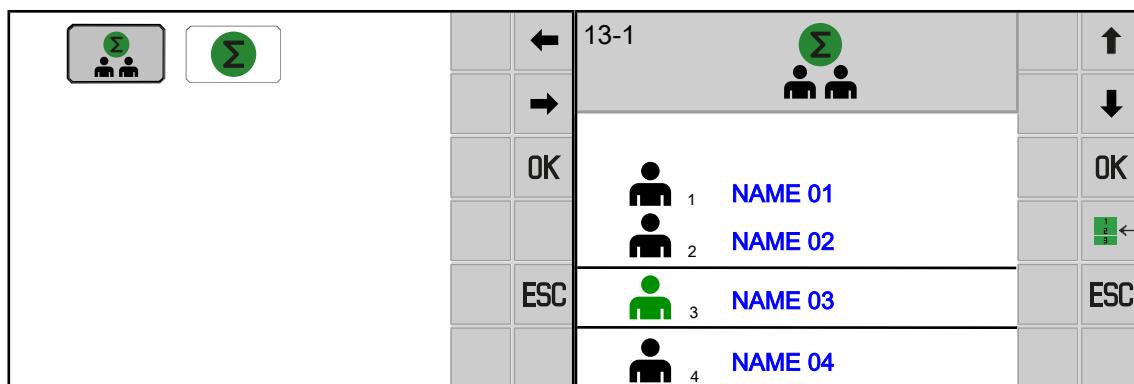
- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147.*

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ⇒ Na obrazovce se zobrazí menu „Čítač“.

Menu "Čítače" je rozděleno na tato podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
13 		Čítač, <i>viz Strana 156</i>
	13-1 	Čítače zákazníka, <i>viz Strana 157</i>
	13-2 	Celkový čítač, <i>viz Strana 159</i>

14.15.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"



✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno," *viz Strana 156.*

► Pro otevření menu stiskněte

► Na displeji se zobrazí menu 13-1 "Čítače zákazníků".

Menu zobrazuje seznam zákazníků. Modré označená jména se mohou přizpůsobit, *viz Strana 148.*

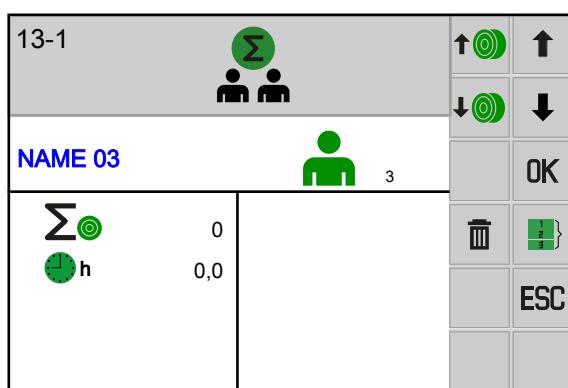
► Pomocí tlačítek nebo navigujete seznamem zákazníků.

► Pro aktivaci čítače zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a stiskněte

► Požadovaný čítač zákazníka vypadá následovně:

► Pro otevření detailního náhledu na zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a stiskněte

Detailní náhled na zákazníka



Zobrazené symboly v menu mají následující význam:

Symbol	Vysvětlení
	Aktivovaný čítač zákazníka 1–20
	Celkový počet slisovaných kulatých balíků pro příslušného zákazníka
	Čítač provozních hodin pro příslušného zákazníka

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Zvýšit počet balíků
	Snížit počet balíků
	Vynulování zobrazeného čítače zákazníka
	Navigovat mezi detailními náhledy zákazníků
	Aktivování zobrazeného čítače zákazníka
	Návrat k celkovému přehledu všech zákazníků

Změna počtu balíků

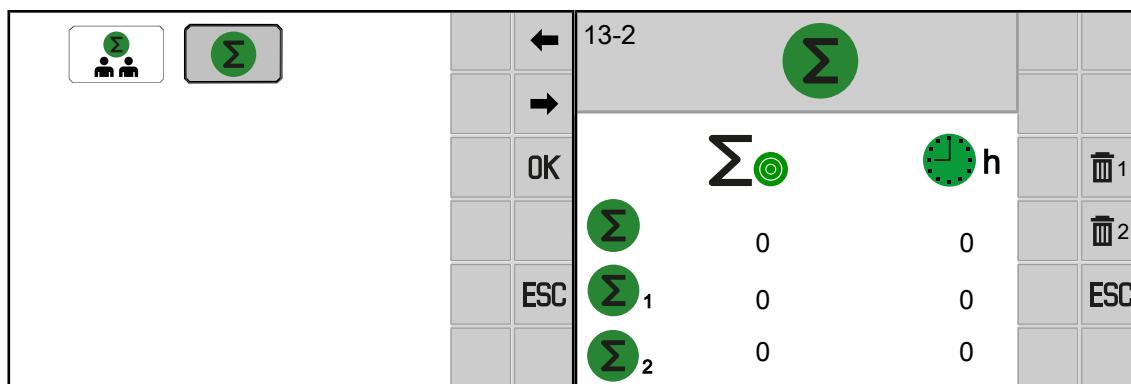
Počet balíků lze manuálně změnit v rámci čítače zákazníka. Čítač zákazníka k tomu nemusí být aktivovaný.

- ▶ Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .
- ▶ Pro snížení počtu balíků stiskněte .

Vynulování čítače zákazníka

- ▶ Pokud chcete vynulovat čítač zákazníka, podržte tlačítko  stisknuté alespoň 2 sekundy.

14.15.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"



EQG003-013

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno," viz Strana 156.

► Pro otevření menu stiskněte .

► Na displeji se zobrazí menu 13-2 "Celkový čítač".

Význam symbolů zobrazených na pracovní obrazovce:

Symbol	Vysvětlení
	Celkový čítač (nelze vynulovat)
	Sezónní čítač 1 (lze vynulovat)
	Sezónní čítač 2 (lze vynulovat)
	Součet slisovaných kulatých balíků
	Čítač provozních hodin

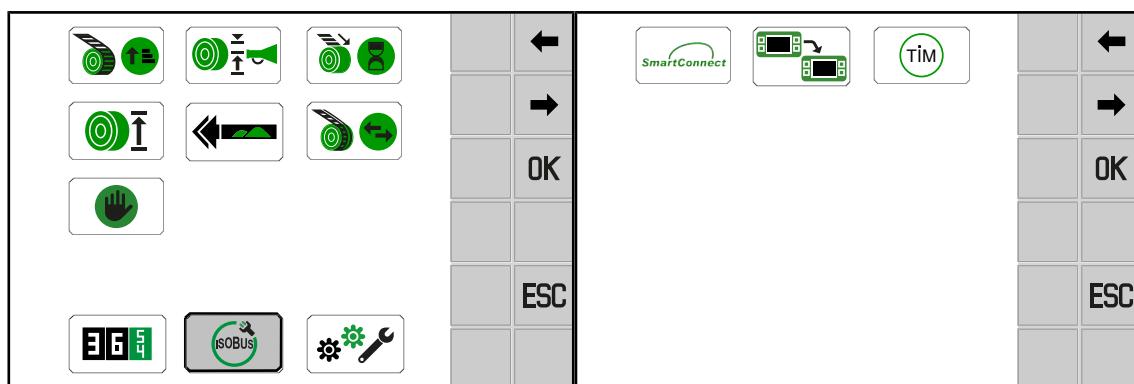
Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Vynulování sezónního čítače 1
	Vynulování sezónního čítače 2

Vynulování sezónního čítače 1 nebo 2

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

14.16 Menu 14 "ISOBUS"



EQG003-014

✓ Je vyvoláno navaigační menu, *viz Strana 147*.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "ISOBUS".

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

Menu	Podmenu	Označení
14 		ISOBUS, <i>viz Strana 160</i>
	14-5 	Krone SmartConnect, <i>viz Strana 160</i>
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM (u provedení s "TIM 1.0"), <i>viz Strana 161</i>
	14-9 	Přepínání mezi terminály, <i>viz Strana 163</i>

14.16.1 Menu 14-5 "Krone SmartConnect"

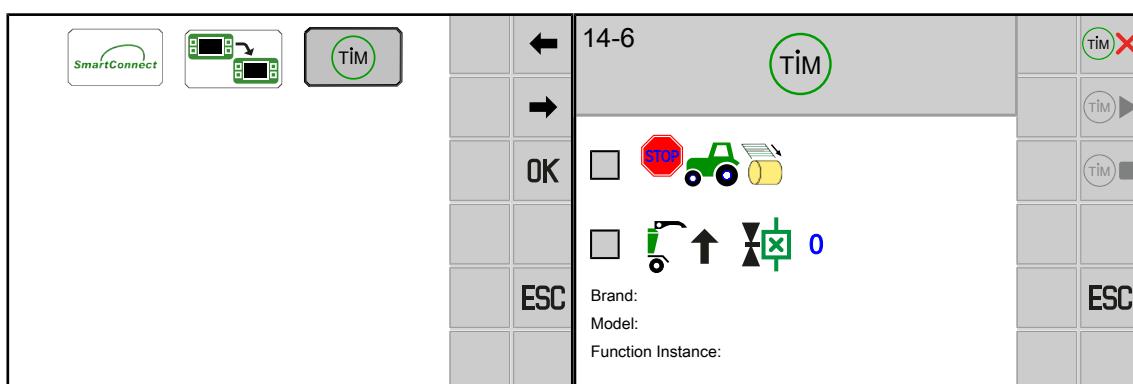
V tomto menu se můžete podívat na přístupové údaje pro KRONE SmartConnect (KSC).



EQG000-064

- ✓ Je zabudován jeden nebo několik KRONE SmartConnect.
- ✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz Strana 160*.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ⇒ Na displeji se zobrazí menu "SmartConnect".

14.16.2 Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")



EQG003-015

- ✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz Strana 160*.
- ▶ Menu lze zobrazit výběrem položky .
- ⇒ Na displeji se zobrazí menu "konfigurace softwaru TIM".

V menu jsou následující ukazatele:

Symbol	Vysvětlení
	Funkce TIM "zastavení traktoru při spuštění ovinovacího procesu".
	Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu".
	Číslo řidicí jednotky traktoru, kterou se otvírá a zavírá výklopná záď.
Brand: Model: Function Instance:	Když se traktor přihlásil do systému ISOBUS, zobrazí se zde označení a typ traktoru.

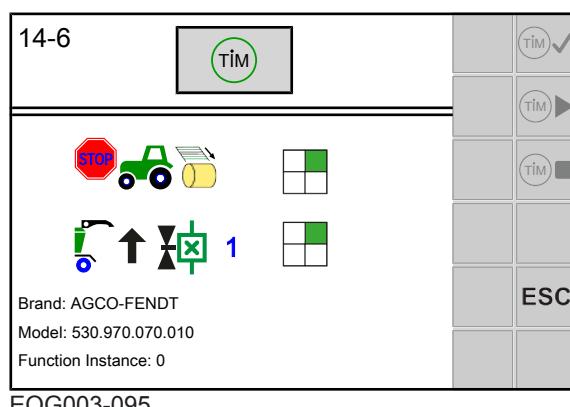
Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

Symbol	Vysvětlení
	Traktor není připojen ke stroji přes TIM. Když byly zvolen funkce TIM, změní se tlačítko na .
	Spuštění registrace a autentifikace funkcí TIM.
	Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádi).
	Zastavení funkcí TIM. Přitom se odpojí také registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.
	Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

Volba funkcí TIM

- ▶ Zvolte zaškrťávací políčko vedle symbolu a/nebo .
- ▶ Zvolte a zadejte číslo řídicí jednotky traktoru, *viz Strana 148*.
- ▶ Pro vytvoření připojení mezi traktorem a strojem stiskněte .
- ⇒ Spustí se registrace a autentifikace funkcí TIM.

Propojení stroje a traktoru



Po volbě funkcí TIM se skryjí kontrolní políčka a na displeji se zobrazí stav TIM



Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.

Stav TIM změní na  .

- ▶ Pro aktivování TIM na stroji stiskněte tlačítko .
- ➔ Stav TIM změní na  . Stroj čeká na potvrzení traktoru.
- ▶ Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení potvrďte aktivaci TIM.
- ➔ Stav TIM změní na  . Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktor, *viz Strana 140.*

14.16.3 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

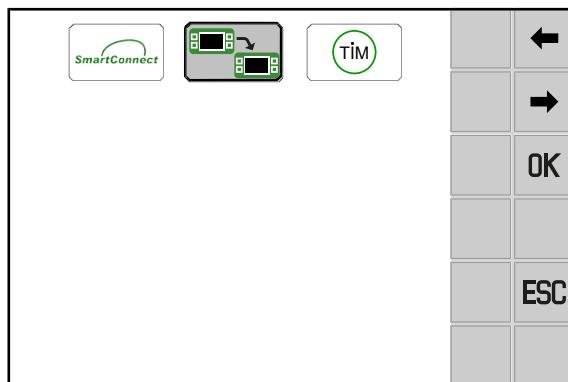
INFO

Toto menu je k dispozici jen tehdy, když je připojeno několik terminálů ISOBUS.

Při prvním přepnutí se do dalšího terminálu zavede konfigurace stroje. Proces zavádění může trvat několik minut. Konfigurace se uloží do paměti dalšího terminálu.

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

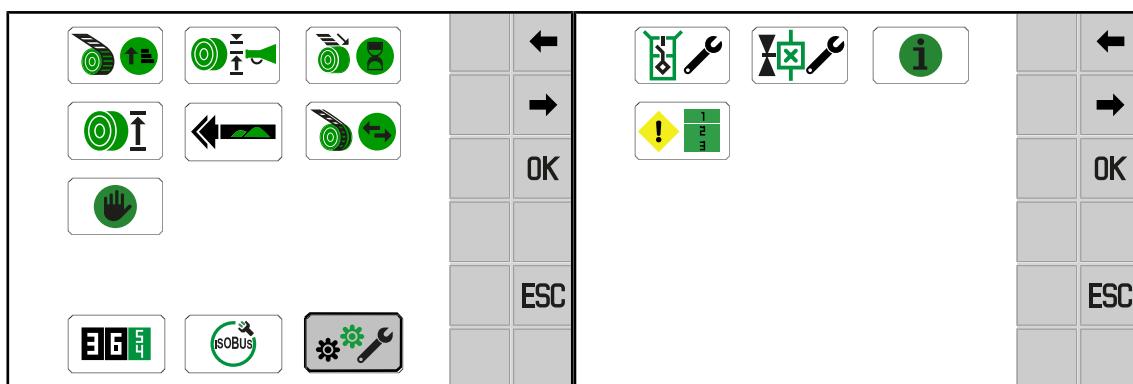
Při restartování se systém pokusí spustit naposledy používaný terminál. Pokud naposled použitý terminál již není k dispozici (např. je demontovaný), zpozdí se restartování, protože systém hledá nový terminál a zavádí do něj specifická menu. Proces zavádění může trvat několik minut.



EQG003-035

- ✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, *viz Strana 160.*
- ▶ Pro přepnutí na další terminál stiskněte .

14.17 Menu 15 "Nastavení"



EQG003-036

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz Strana 147.*
- ▶ Menu lze zobrazit výběrem položky .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení".

Menu "nastavení" je rozděleno do následujících podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
15 		Nastavení, <i>viz Strana 164</i>
	15-1 	Test senzorů, <i>viz Strana 164</i>
	15-2 	Test aktorů, <i>viz Strana 168</i>
	15-3 	Informace o softwaru, <i>viz Strana 171</i>
	15-4 	Seznam chyb, <i>viz Strana 171</i>

14.17.1 Menu 15-1 "Test senzorů"

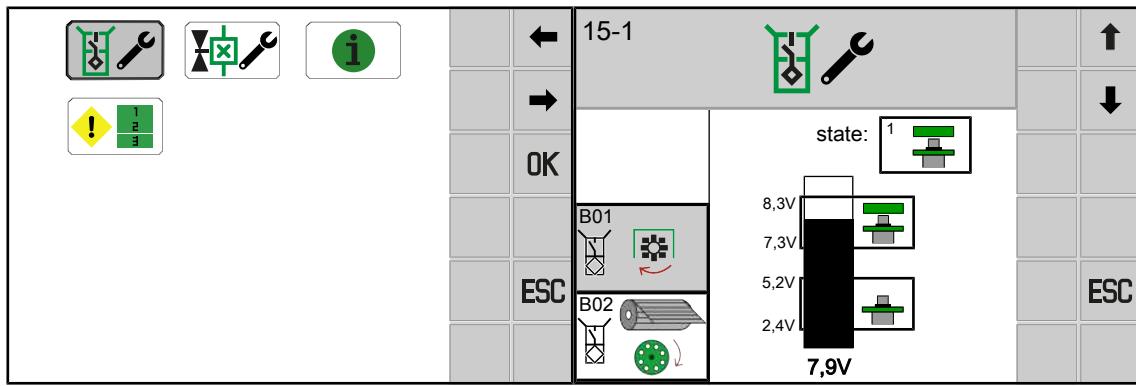
 **VAROVÁNÍ**

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

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

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.

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



EQG003-030

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz Strana 164.

► Pro otevření menu stiskněte

► Na displeji se zobrazí menu "Test senzorů".

Symbol	Název	Vysvětlení
	Volba předchozího senzoru	
	Volba dalšího senzoru	
ESC	Opuštění menu	

Nastavené hodnoty pro induktivní přibližovací spínač (NAMUR):

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

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

Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

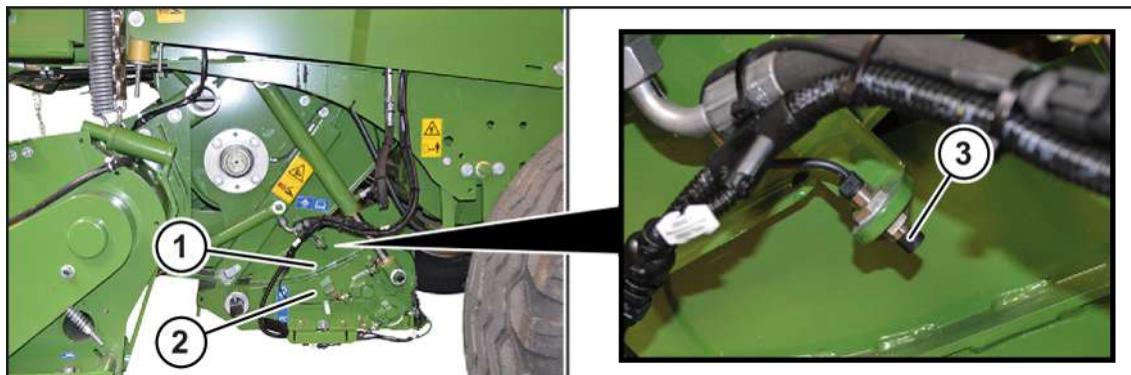
Č.	Senzor	Označení
B01		Otáčky komory na balíky
B02		Aktivní vázání
B05		Skluz pohyblivého dna
B08		Nožová kazeta nahoře
B09		Ukazatel naplnění vlevo

Č.	Senzor	Označení
B10		Ukazatel naplnění vpravo
B11		Levý hákový uzávěr komory na balíky
B12		Pravý hákový uzávěr komory na balíky
B40		Skupina nožů B vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B41		Skupina nožů B sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B42		Skupina nožů A vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B43		Skupina nožů A sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B61		Vázání 1 (pasivní)

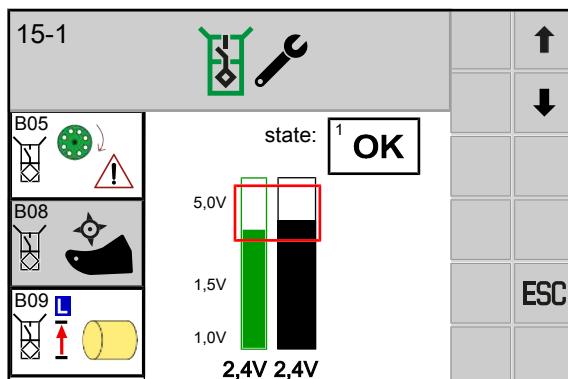
Možné ukazatele stavu senzorů

Symbol	Označení
OK 0	senzor připravený k provozu
1	senzor tlumený (kov před senzorem)
2	senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
7	přerušení kabelu nebo zkrat
Error 8	Závada senzoru nebo řídicího počítače
20	přerušení kabelu
21	zkrat

14.17.1.1 Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"



RP000-053



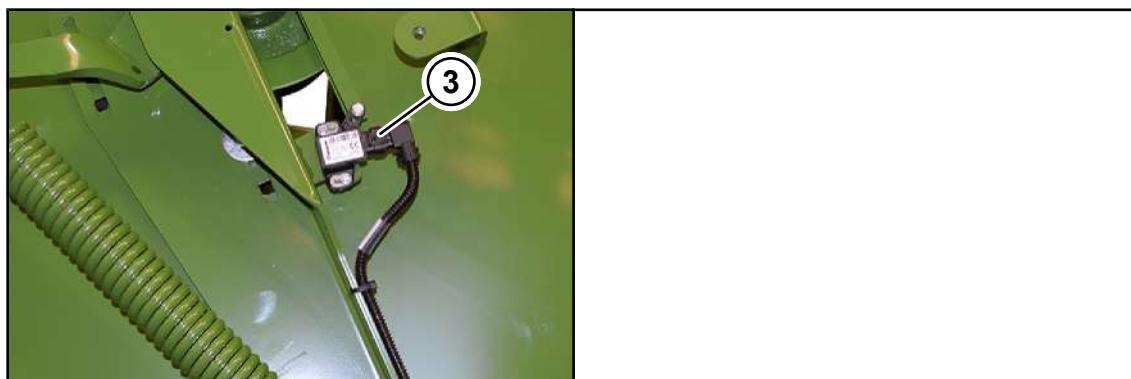
EQ003-113

Senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) je na levé straně stroje v dolní části.

Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Nožová kazeta (2) lícuje s tělesem řezacího ústrojí (1).
- ▶ Odstraňte nečistoty z prostoru nožové kazety (2) a tělesa řezacího ústrojí (1).
- ▶ Nastavte senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) v menu 15-1 Test senzorů, viz [Strana 164](#).

14.17.1.2 Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"



EQG003-041

Senzor (3) je za zadním bočním krytem:

- B09 na levé straně stroje,
- B10 na pravé straně stroje.

Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Komora na balíky je zavřená a prázdná.
- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybraný senzor B09 nebo B10.

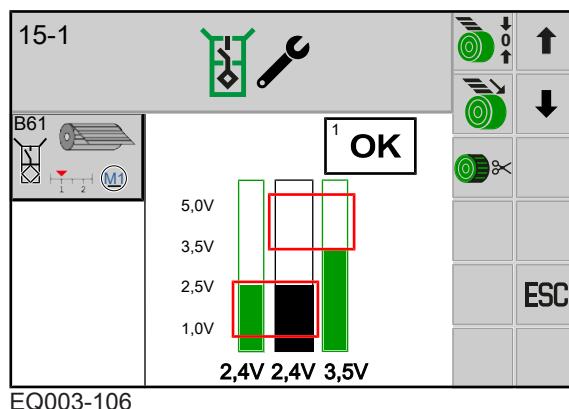
Pokud při zavřené a prázdné komoře na balíky není pruh (2) v obdélníku (1), je třeba mechanicky nastavit senzor B09 nebo B10:

- ▶ Povolte šroubové spoje senzoru a v podélném otvoru ho posuňte tak, aby pruh (2) na displeji byl v obdélníku (1) pruhového ukazatele.
 - ⇒ Jakmile je pruh (2) v obdélníku (1), zazní akustický signál.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje senzoru.
- ▶ Stiskněte **OK**.
- ⇒ Nastavená poloha je uložena.

INFO

Uložení do paměti je možné, jen když je pruh (2) v obdélníku (1) pruhového ukazatele.

14.17.1.3 Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"



EQ003-106

- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybraný senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)".

Uložení je možné, jen když je pruh v dolním nebo horním červeném obdélníku pruhového ukazatele.

K nastavení polohy přívodu a koncové polohy, [viz Strana 182](#).

14.17.2 Menu 15-2 "Test aktorů"

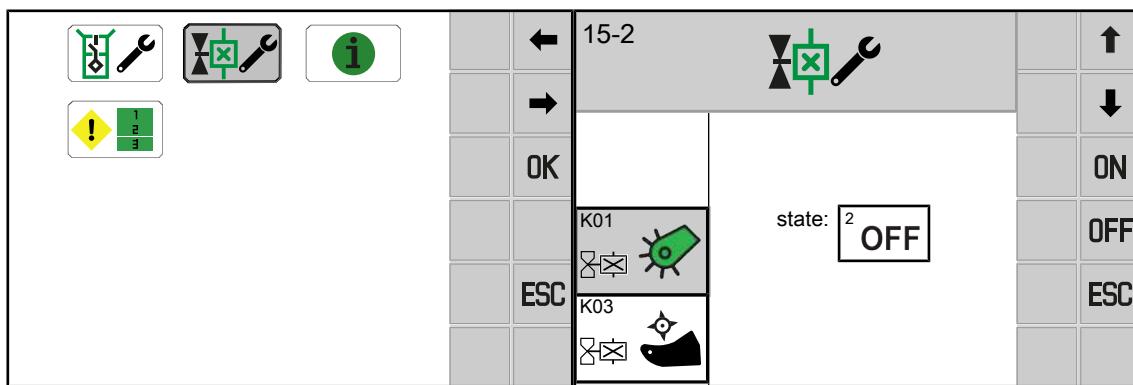
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

Test aktorů slouží k testování aktorů zabudovaných ve stroji. Aktor lze testovat jen když je pod proudem. V menu "Test aktorů" je proto nutné aktor aktivovat krátce ručně, aby bylo možné zjistit eventuální chybu akční jednotky.



EQG003-031

- ✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, *viz Strana 164*.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ⇒ Otevře se výstražné upozornění, které odkazuje na provozní návod.
- ▶ Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", *viz Strana 28*.
- ▶ Potvrďte pomocí .
- ⇒ Na displeji se zobrazí menu "test aktorů".

Možné aktory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

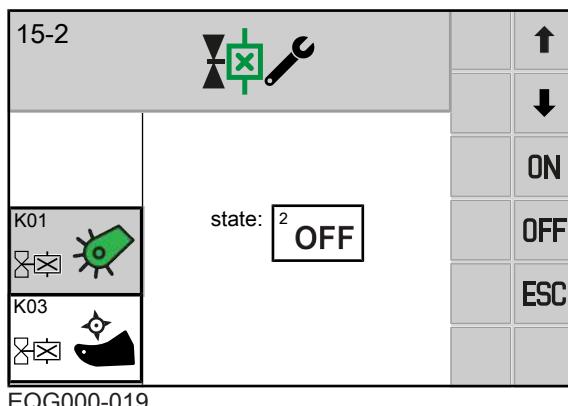
Č.	Aktor	Označení
K01		Sběrač
K03		Zvednutí/spuštění nožové kazety
K20		Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
K21		Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
E10		Výstražný majáček (pro některé státy)
E20		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
E20/ E21		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií" a "Pracovním osvětlením")

Č.	Aktor	Označení
E21		Pracovní osvětlení vázání fólií (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")
E22/ E23		Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo
M01		Motor vázání 1 (pasivní)

Možné ukazatele stavu aktorů

Symbol	Označení
	aktor zapnutý
	aktor vypnuty
	všeobecná chyba aktoru
	chybí napájecí napětí Možná příčina: vadná pojistka.

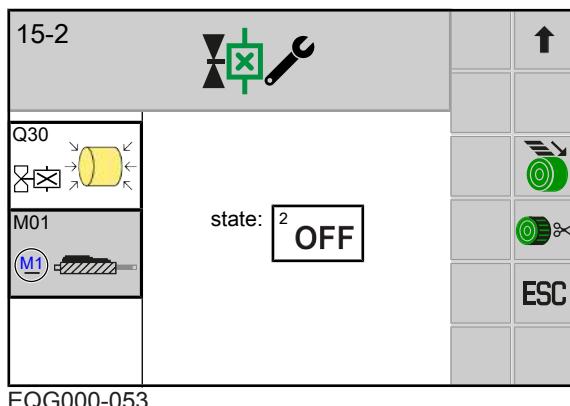
Diagnostika digitálních aktorů



Chyby se zobrazí jen když je aktor zapnutý a aktor lze testovat. Také lze kontrolovat LED přímo u zástrčky aktoru.

- ▶ Pro zapnutí aktoru stiskněte **ON**.
- ▶ Pro vypnutí aktoru stiskněte **OFF**.

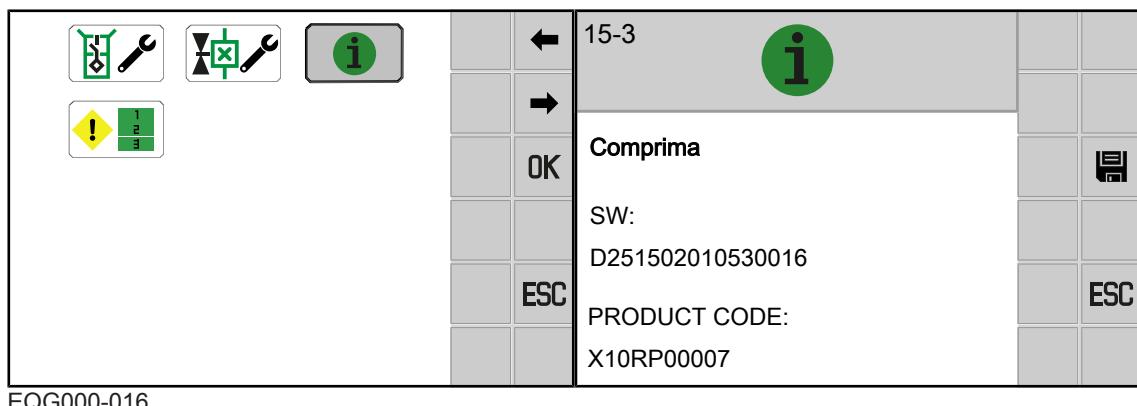
Diagnostika vazače



Vazače M01 se může testovat tak, že se pohybuje do původní nebo odstřihovací pozice.

- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko .
- ▶ Když chcete vazač umístit do pozice odstřihování, stiskněte tlačítko .

14.17.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



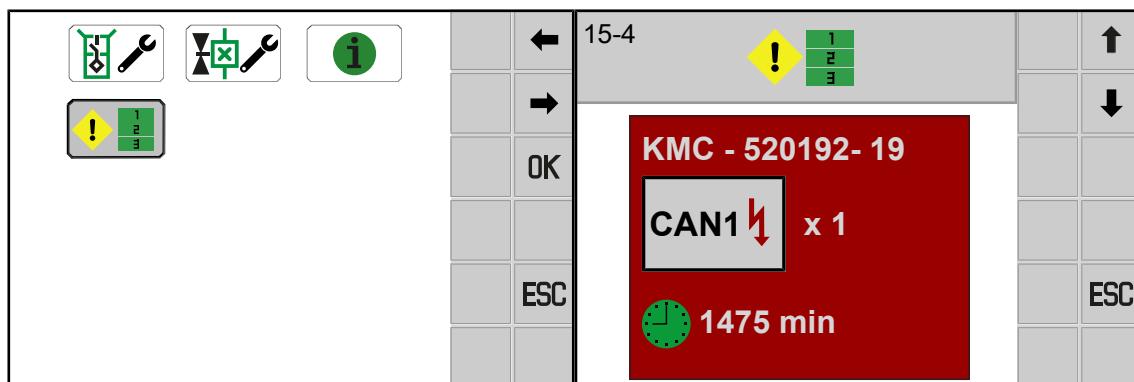
- ✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, *viz Strana 164*.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Označení
KMC	Verze softwaru KMC

14.17.4 Menu 15-4 "Seznam chyb"

V tomto menu se zobrazují všechny aktivní a neaktivní chyby. Chyby se zobrazují s číslem chyby, údajem jak často se chyba vyskytla a časem počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.

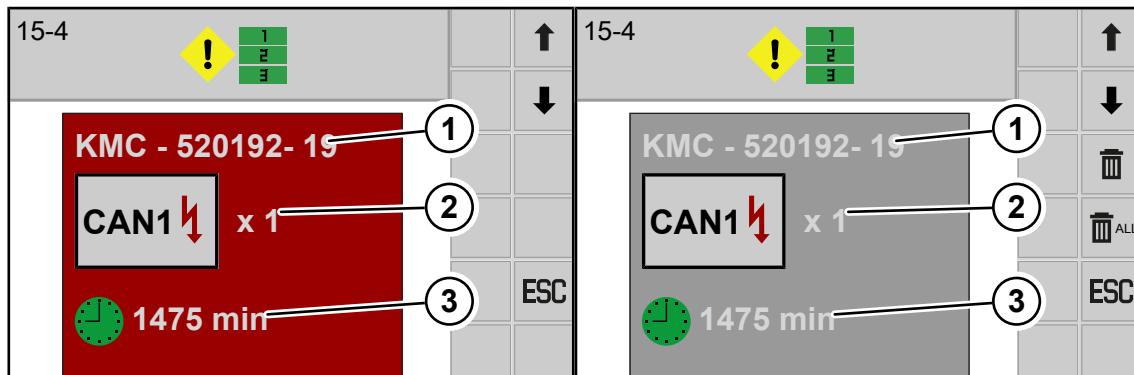


EQG000-060

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, *viz Strana 164.*

- ▶ Pro otevření menu stiskněte
- ▶ Na displeji se zobrazí menu "Seznam chyb".

Oblast zobrazení



EQ001-085 / EQ001-209

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktivní chyba	<ul style="list-style-type: none"> Nelze vymazat
	Neaktivní chyba	<ul style="list-style-type: none"> Lze vymazat
(1)	Číslo chyby	<ul style="list-style-type: none"> Význam, příčina a odstranění chybového hlášení <i>viz Strana 241.</i>
(2)	Počet	<ul style="list-style-type: none"> Jak často se chyba vyskytla.
(3)	Čas počítadla provozních hodin.	<ul style="list-style-type: none"> Čas počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.
	Vymazání jednotlivých chyb	<ul style="list-style-type: none"> Zvolená chyba se vymaže. Vymazat lze jen neaktivní chyby.
	Vymazat všechny chyby	<ul style="list-style-type: none"> Všechny neaktivní chyby se vymažou.

Opakující se symboly *viz Strana 146.*

Vymazání jednotlivých chyb

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro volbu chyb, které se mají vynulovat, stiskněte  resp. .
- ▶ Pro vymazání chyb stiskněte .

Vymazat všechny chyby

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro vymazání všech chyb stiskněte .

15 Jízda a přeprava

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, *viz Strana 15*.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, *viz Strana 27*.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při otevřených uzavíracích kohoutech

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

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

VAROVÁNÍ

Riziko nehody při jízdě s připojeným strojem v zatačkách

Při jízdě v zatačkách vybočí připojený stroj víc než traktor. Může tak dojít k nehodám.

- ▶ Zohledněte větší akční rádius.
- ▶ Při odbočování dejte pozor na osoby, překážky a provoz v protisměru.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nezavřených řídicích ventilech traktoru

Při nezavřených řídicích ventilech stroje se mohou neúmyslně aktivovat komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám

- ▶ Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách traktoru na silnici řídicí ventily traktoru v neutrální poloze a uzavřené.

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody z důvodu nedostatečné brzdné síly

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

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

15.1 Příprava stroje k jízdě po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, *viz Strana 56.*
- ✓ Řídící jednotky na traktoru jsou v neutrální poloze a jsou zajištěné.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- ✓ Všechny kryty jsou zavřené a zajištěné.
- ✓ Zakládací klíny jsou zajištěny v držákách na stroji, *viz Strana 79.*
- ✓ Opěrná noha se nachází v transportní poloze, *viz Strana 75.*
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontovalaná a bezvadně fungují, *viz Strana 61.*
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, *viz Strana 81.*
- ✓ Komora na balíky je prázdná a výklopná zád' je zavřená.
- ✓ Stroj je zbaven nečistot a zbytků po sklizni, zejména zařízení osvětlení a poznávací značky.
- ✓ Pneumatiky nenesou žádné známky poškození, nemají zářezy ani praskliny.
- ✓ Pneumatiky mají správný tlak, *viz Strana 47.*
- ✓ Brzda funguje bezchybně.
- ✓ U varianty „Jednoduchá náprava s pneumatickou brzdom“ nebo „Tandemová náprava s pneumatickou brzdom“: Regulátor brzdné síly je nastaven na plné zatížení (1/1), *viz Strana 80.*
- ✓ U provedení „Ruční brzda“: Ruční brzda je uvolněná, *viz Strana 78.*
- ✓ Přidržovací tyč v zásobní skřínce je namontována a zajišťuje uložené kotouče sítě a fólie.
- ✓ Přípustná maximální rychlosť stroje je známa a dodržuje se.
- ✓ U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, *viz Strana 105.*
- ✓ U ostatních terminálů: Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, *viz Strana 137.*

15.2 Odstavení stroje

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při samovolném odjetí nezajištěného stroje

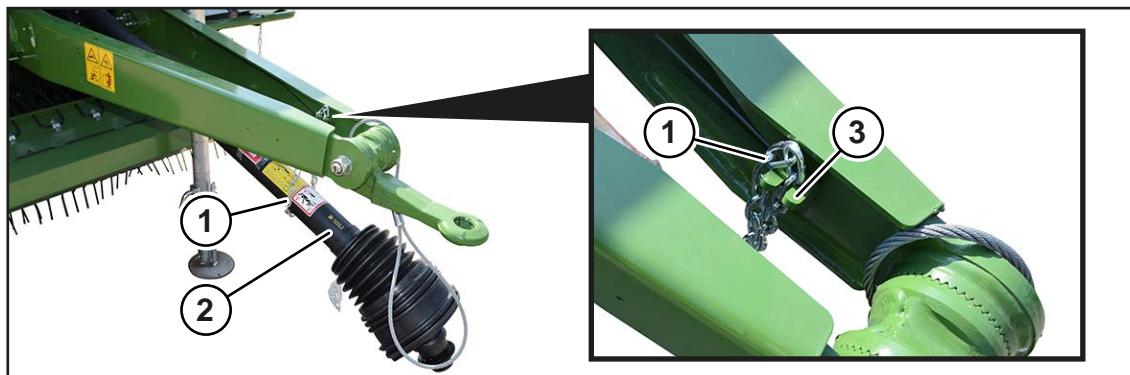
Není-li stroj po odstavení zajištěn proti samovolnému odjetí, hrozí nebezpečí zranění osob nekontrolovaně se pohybujícím strojem.

- ▶ Zajistěte stroj zakládacími klíny proti samovolnému odjetí.
- ▶ Před odpojením stroje od traktoru úplně zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27.*
- ▶ Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy, *viz Strana 75.*
- ▶ Uvolněte přidržovací řetěz kloubového hřídele z traktoru, odpojte kloubový hřídel a odložte ho do držáku kloubového hřídele.
- ▶ Odpojte závěsné zařízení podle provozního návodu dodaného výrobcem traktoru.
- ▶ Při použití pojistného řetězu k přídavnému jištění tažených strojů: Odstraňte pojistný řetěz.
- ▶ Vytáhněte konektor osvětlení pro silniční provoz, *viz Strana 61.*
- ▶ Odpojte napájecí kabel terminálu.
- ▶ Odpojte hydraulické hadice a zavěste je do držáku na stroji.
- ▶ Opatrně traktorem poodjeďte.
- ▶ Namontujte zařízení bránící neoprávněnému použití a klíč bezpečně uschovějte, *viz Strana 79.*

15.3 Zajištění kloubového hřídele

Když není kloubový hřídel připojen k traktoru, musí se na oji zajistit pomocí řetězu nebo držáku kloubového hřídele.

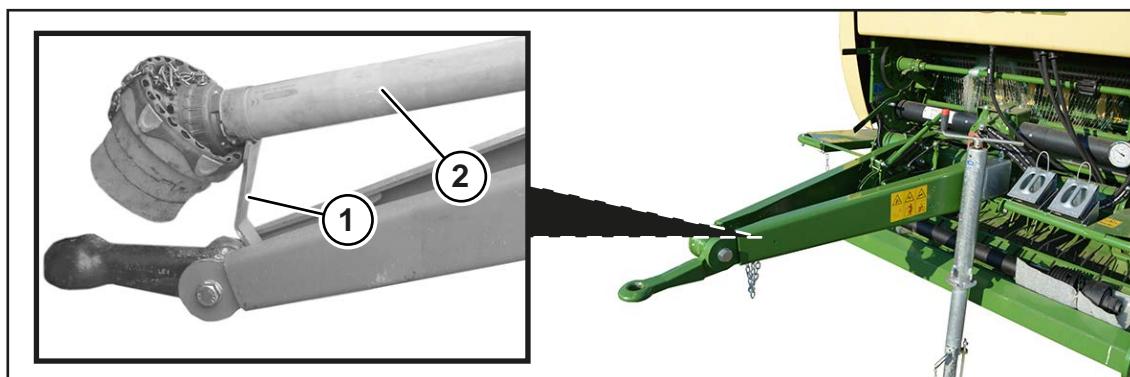
U horního zavěšení oje



RPG000-118

- ▶ Vložte kloubový hřídel (2) do řetězu na kloubový hřídel (1).
- ▶ Zavěste řetěz kloubového hřídele (1) do držáku (3).

U spodního zavěšení oje



RPG000-137

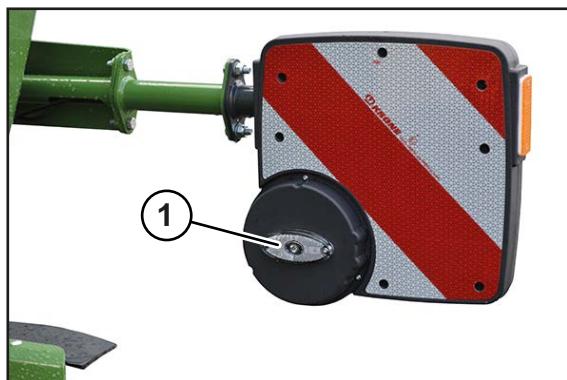
- ▶ Vyklopte držák kloubového hřídele (1) a kloubový hřídel (2) položte na držák kloubového hřídele (1).

15.4 Kontrola světel pro jízdu na silnici



RPG000-073

- ▶ Připojení světel pro jízdu na silnici na elektriku vozidla, *viz Strana 61.*
- ▶ Zkontrolujte zadní světla (1), zda fungují.
- ▶ Očistěte zadní světla (1) a boční reflektory (2).



RPG000-074

2 reflektory (1) jsou na zadní straně zadních světel.

- ▶ Očistěte reflektory (1).

15.5 Příprava stroje k transportu

VAROVÁNÍ

Riziko nehody při nedostatečném zajištění pohyblivých součástí stroje

Pokud není stroj pro přepravu na nákladním automobilu nebo vlaku řádně zajištěn, může vlivem proudění vzduchu za jízdy dojít k nežádoucímu uvolnění některých součástí stroje. Může tak dojít k vážným nehodám nebo poškození stroje.

- ▶ Provedte dále uvedená opatření pro zajištění pohyblivých součástí stroje.

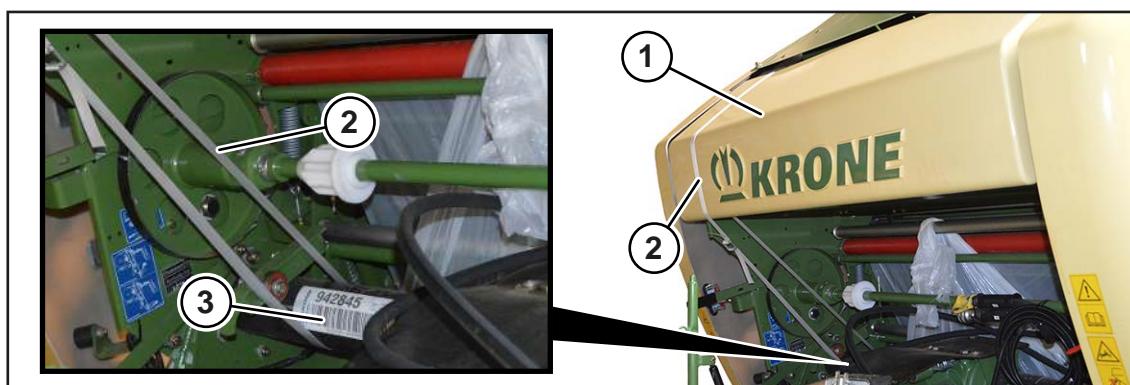
15.5.1 Zajištění bočních kapot



Na pravé a levé straně stroje provedte stejný postup nastavení:

- ▶ Otevřete boční kapotu (1).
- ▶ Prostrčte stahovací pásku (2) otvory v zámku kapoty (3).
- ▶ Opatrně zavřete boční kapotu (1).
- ▶ Veděte stahovací pásku (2) kolem držáku uzávěru (4) a utáhněte ji.

15.5.2 Zajištění příklopu zásobní skřínky



- ▶ Pro zajištění příklopu zásobní skřínky (1) uložte popruh (2) kolem příklopu zásobní skřínky (1) a ochranné trubky (3) a utáhněte ho.

15.5.3 Zvednutí stroje

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

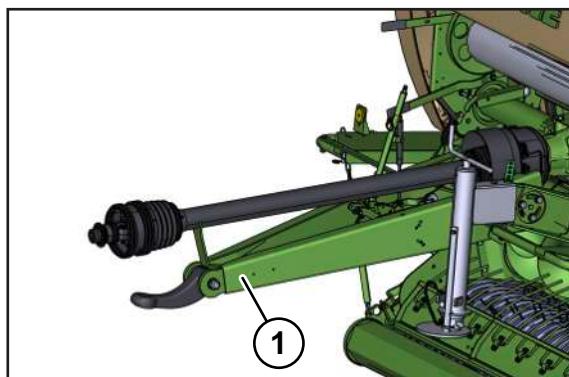
- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje, [viz Strana 43](#).
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záchranným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- ▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, [viz Strana 27](#).

Stroj je opatřen 3 záhytnými body.



RPG000-216

2 záhytné body (1) se nachází nahoře vedle pohyblivého dna.



RPG000-217

1 záhytný bod je v přední oblasti oje (1).

Pro zvednutí stroje se musí použít zvedací nářadí, které má minimální nosnost podle přípustné celkové hmotnosti stroje, viz typový štítek na stroji, *viz Strana 43*.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- Zavřete výklopnou záď.
- Zvedněte sběrač do transportní polohy, *viz Strana 81*.
- Zajistěte, aby byla všechna ochranná zařízení zablokována.
- Upevněte řetězy zvedacího nářadí ve dvou záhytných bodech stroje.
- Ujistěte se, že jsou háky řetězů řádně zavřeny v záhytných bodech.
- Napněte řetězy, aby se odlehčila opěrná noha.
- Uveďte opěrnou nohu do transportní polohy, *viz Strana 75*.

15.5.4 Upevnění stroje

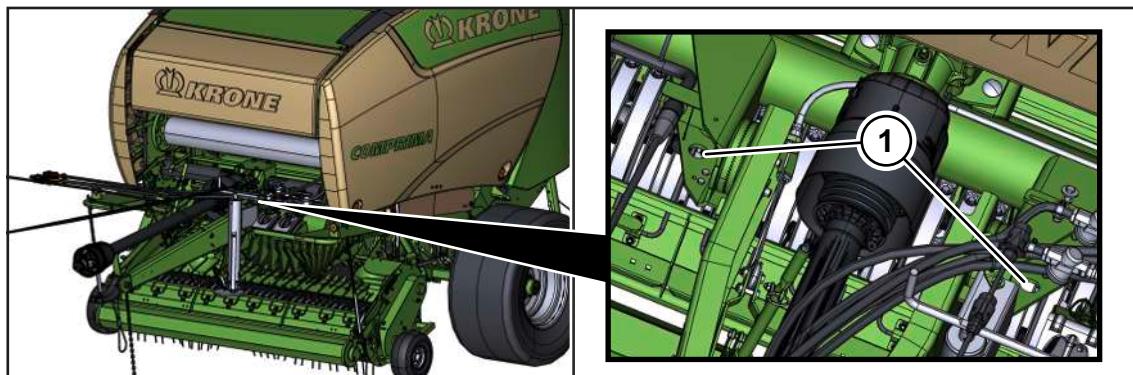
VAROVÁNÍ

Ohrožení života při nekontrolovaném pohybu stroje

Jestliže stroj není pro přepravu dopravním prostředkem (např. nákladním automobilem nebo lodí) řádně upevněn, může se stroj dát nekontrolovaně do pohybu a tím ohrozit osoby.

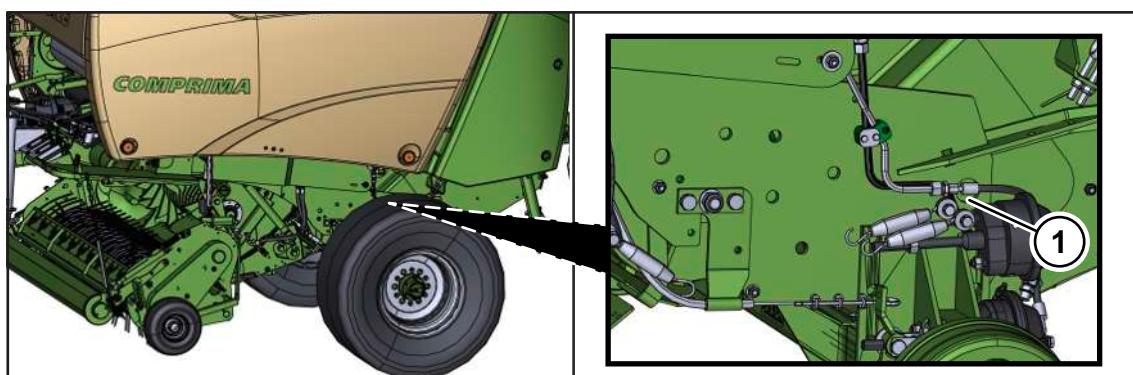
- Stroj před transportem řádně zajistěte vhodnými upevňovacími prostředky na k tomu určených upevňovacích bodech.

Vázací body na stroji jsou označeny upozorňující nálepou, *viz Strana 33*.



RPG000-219

1 2 vázací body vpředu



RPG000-220

1 2 vázací body vzadu (po jednom na levé
a pravé straně stroje)

16

Nastavení

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, *viz Strana 15.*

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, *viz Strana 27.*

16.1

Nastavení lisovacího tlaku

U varianty "Obslužná jednotka KRONE DS 100"

- ▶ Lisovacího tlak nastavte na obslužné jednotce, *viz Strana 109.*

U varianty "Komfort 1.0"

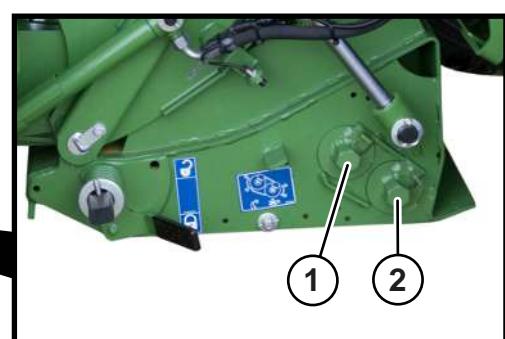
- ▶ Nastavení lisovacího tlaku na terminálu, *viz Strana 137.*

16.2

Nastavení délky řezu



RP000-292



1 Skupina nožů A

2 Skupina nožů B

Délka řezu se určuje počtem použitých nožů. K tomu účelu se do pracovní polohy uvedou nebo neuvedou skupiny nožů A a B.

U varianty "17 nožů"

Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
128 mm	8	vyp	zap
128 mm	9	zap	vyp
64 mm	17	zap	zap

U varianty "26 nožů"

Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
84 mm	13	vyp	zap
84 mm	13	zap	vyp
42 mm	26	zap	zap

- Natočte požadované skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, *viz Strana 87.*

16.3 Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky

Poloha podávací kyvné páky je nastavena senzorem B61 „Vázání 1 (pasivní)“, *viz Strana 168.*

Podávací kyvná páka následovně najede pomocí obslužné jednotky nebo terminálu do příslušné pozice.

U varianty "Obslužná jednotka DS 100"

Jak se pohybuje podávací kyvná páka s obslužnou jednotkou DS 100, *viz manuální obsluha vázání, viz Strana 118.*

U ostatních terminálů

- ✓ Vývodový hřídel je zapnutý.
- Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", *viz Strana 154.*
- Pro najetí podávací kyvné páky do uložené pozice přivádění ke kulatému balíku stiskněte

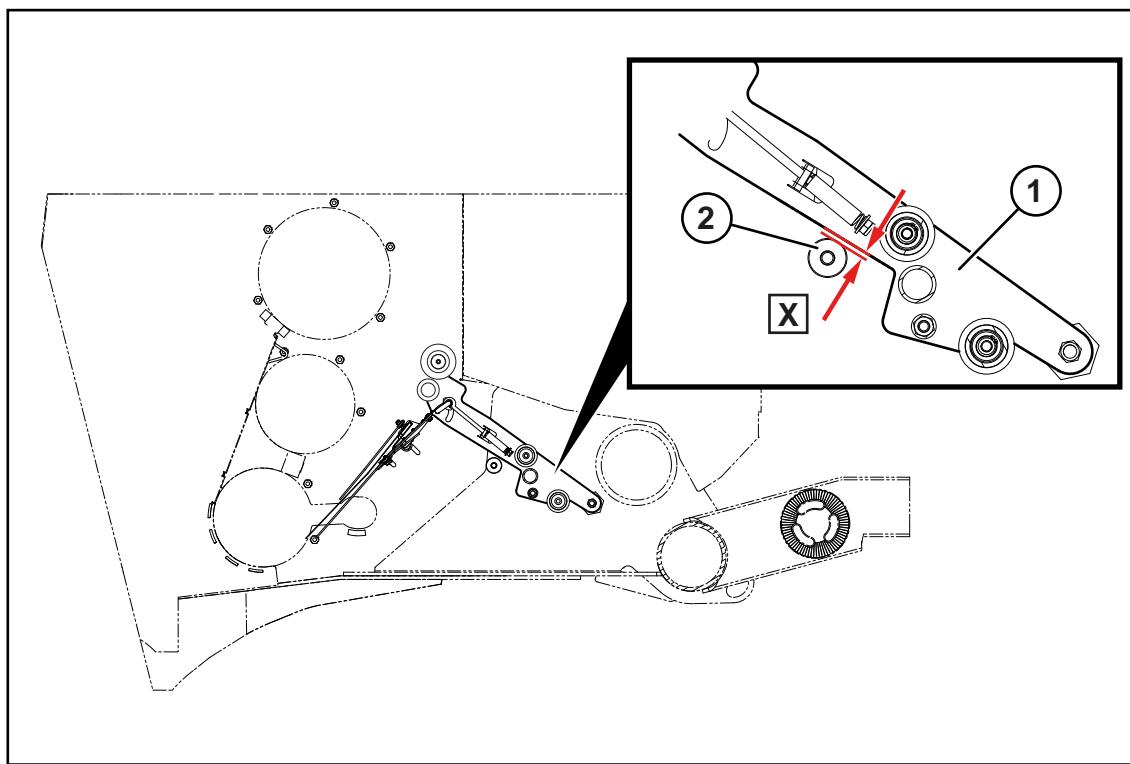


- Pro najetí podávací kyvné páky do uložené koncové pozice stiskněte .

Pokud není přívodní nebo koncová pozice správná, musí se uložit nová přívodní nebo koncová pozice. To lze provést pouze v menu 15-1 "Test senzorů".

- ▶ Na terminálu otevřete menu 15-1 "Test senzorů", *viz Strana 164.*
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přivádění stiskněte
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru koncové pozice stiskněte
- ▶ Stiskněte
- ▶ Nastavená pozice je uložena.

16.3.1 Kontrola a nastavení pozice přivádění



RP000-029

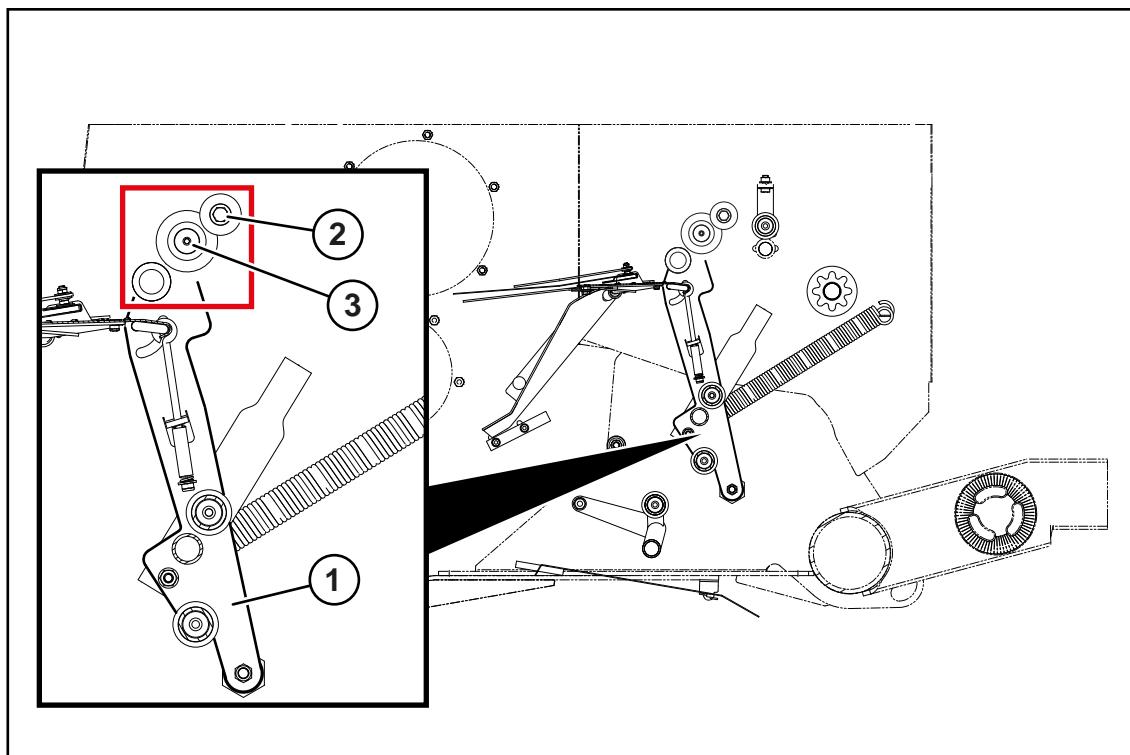
Pozice přivádění je optimálně nastavena, pokud je vzdálenost mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) **X=3–5 mm**. Tak kulatý balík nejlépe přijme vázací materiál.

- ▶ Najedte podávací kyvnou pákou (1) ke kulatému balíku do uložené pozice přivádění.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda je mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) vzdálenost **X=3–5 mm**.

Pokud není vzdálenost **X=3–5 mm**, pozici přivádění následovně znova nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru pozice přivádění, až najede podávací kyvná páka (1) tak blízko k zarážce (2), že je vzdálenost **X=3–5 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.3.2 Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií



RP000-028

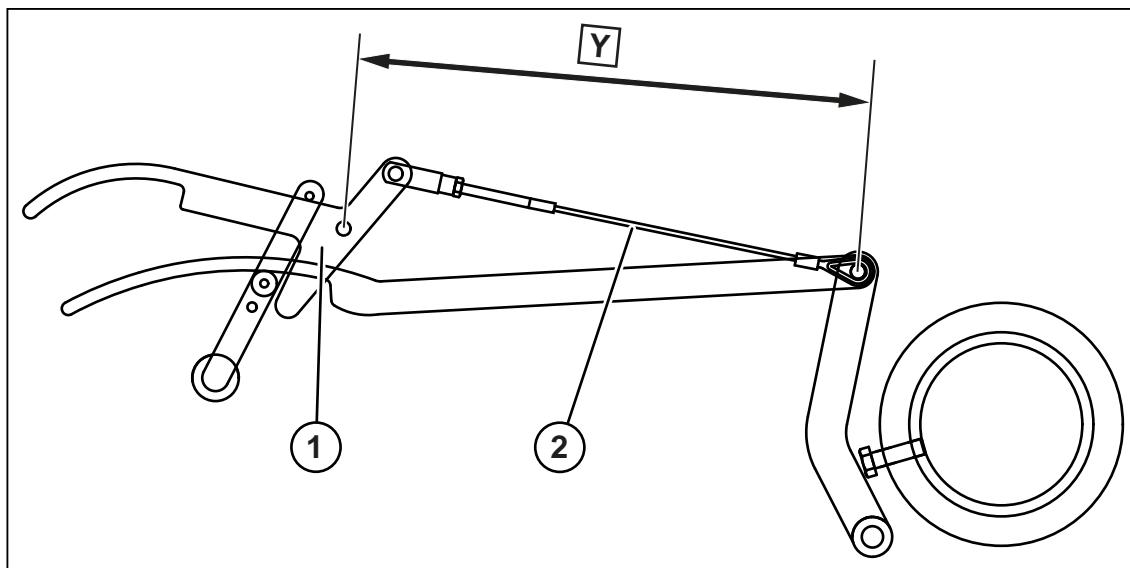
Koncová pozice je optimálně nastavena, když při aktivovaním vázání fólií podávací kyvná páka (1) přiléhá v koncové poloze na izolaci přítlačné osy (2). Tak se fólie sevře a drží v poloze.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", *viz Strana 154*.
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedťte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda kónický válec (3) přiléhá k izolaci přítlačné osy (2) a fólie je sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3).

Když fólie není sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3):

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte tak dlouho ve směru koncové pozice, dokud kónický válec (3) nepřilehne k izolaci přítlačné osy (2) a fólie nebude sevřená mezi izolací a kónickým válcem.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.3.3 Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí



RP000-044

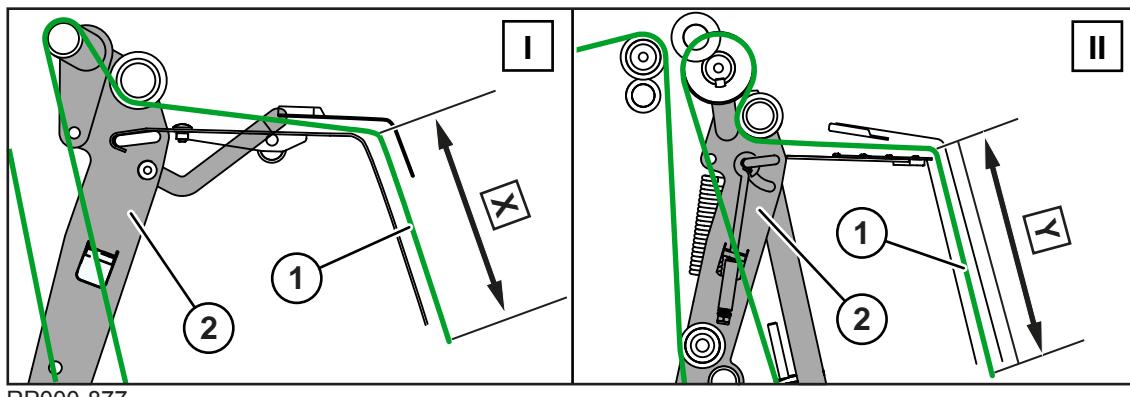
Koncová pozice je optimálně nastavena, když je **Y=410 mm**.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz [Strana 154](#).
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedťte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, jestli je rozměr **Y=410 mm**.

Pokud není rozměr **Y Y=410 mm**, koncovou pozici následovně znova nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru koncové pozice, dokud není rozměr **Y=410 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.4 Nastavení přesahu vázacího materiálu

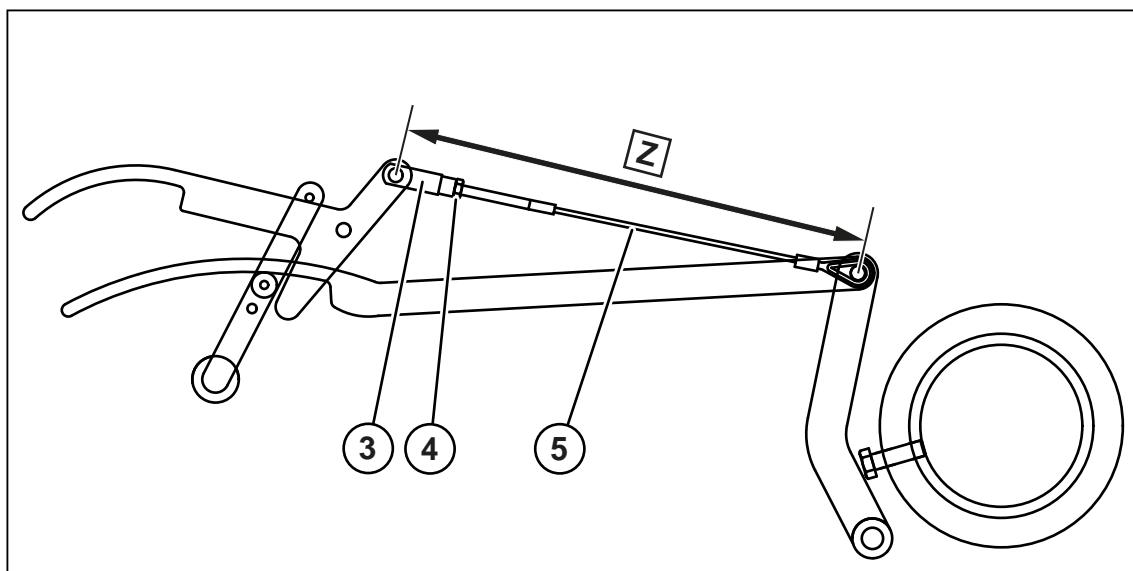


RP000-877

I Varianta "Vázání sítí"

II Varianta "Vázání sítí a vázání fólií"

Po každém vázání by měl být přesah sítě **X=170–200 mm** nebo fólie **Y=230–260 mm**.



RP000-878

Vázání sítí: Přednastavený rozměr od KRONE Z=365 mm**Vázání fólií:** Přednastavený rozměr od KRONE Z=370–375 mm

Pokud není přesah vázacího materiálu (1) **X=170–200 mm** nebo **Y=230–260 mm**, musí se následovně nastavit drátové lano (5).

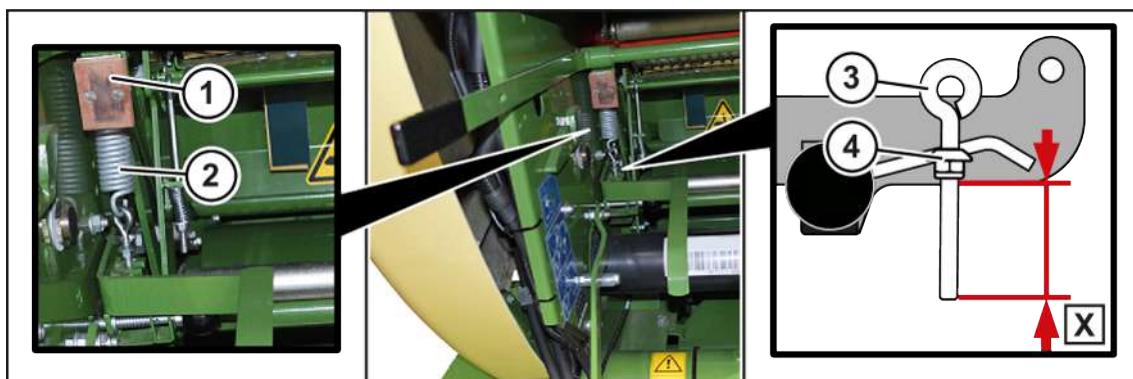
Čím větší je rozměr Z drátového lana (5), tím větší je přesah vázacího materiálu (1).

Čím menší je rozměr Z drátového lana (5), tím menší je přesah vázacího materiálu (1).

- Drátové lano (5) nastavte pomocí matice (4) a západky (3) na požadovanou délku.

16.5 Nastavení brzdy vázacího materiálu

U varianty "vázání sítí"



RP000-020

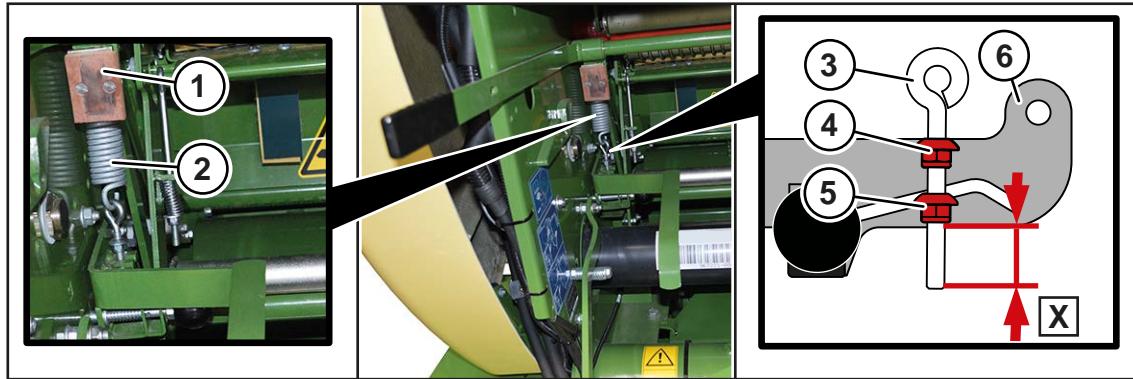
Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tláčila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzd přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku. Pokud je síť na kulatém balíku příliš volná nebo příliš utažená, lze nastavit brzdnou sílu pomocí matice (4) na šroubu s okem (3).

Přednastavený rozměr od KRONE: **X=40 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- Pro zvýšení brzdné síly zvětšete rozměr X.
- Pro snížení brzdné síly zmenšete rozměr X.

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-608

Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tlačila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzd přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku.

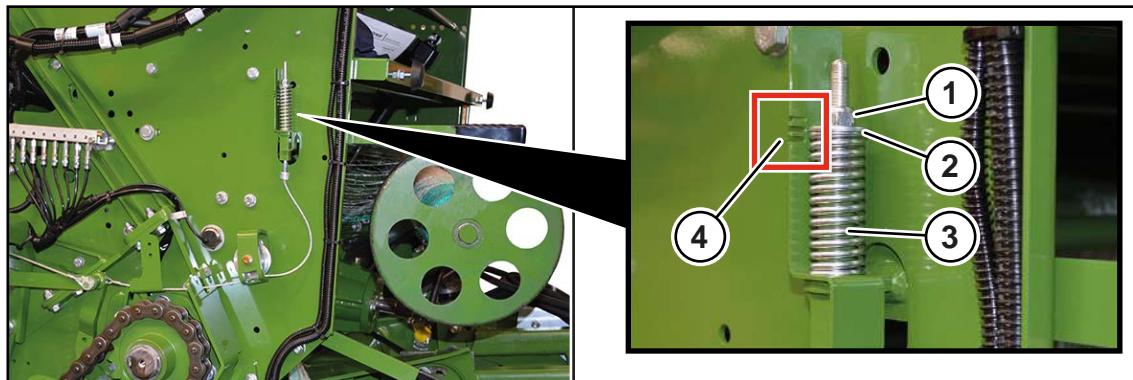
Pokud je fólie nadměrně nebo nedostatečně natažená nebo když byla síť kolem kulatého balíku vázána příliš volně nebo pevně, lze zvýšit nebo snížit brzdnou sílu brzdy vázacího materiálu pomocí matice (5) na šroubu s okem (3). Pro kontrolu napnutí, *viz Strana 95*.

Přednastavený rozměr X pro vázání sítí a vázání fólií činí **X=21 mm**.

Pokud se pro vázání nepoužije síť nebo fólie "KRONE excellent", může být zapotřebí nastavit brzdnou sílu pomocí šroubu s okem (3).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- Pro zvýšení brzdné síly zvětšete rozměr X nebo podle potřeby zavěste šroub s okem (3) za horní kónus (4).
- Pro snížení brzdné síly zmenšete rozměr X.

16.6 Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu vázacího materiálu



RP000-019

Zejména u nastaveného vázání fólií se může stát, že se fólie obrátí ke kotouči fólie místo aby byla přiváděna ke kulatému balíku. Pak by se mělo na přívodu nastavit odlehčení brzdné síly.

Pokud vázací materiál vede ke kulatému balíku, měly by se snížit brzdné síly, aby se mohl vázací materiál lehčejí natáhnout na kulatý balík.

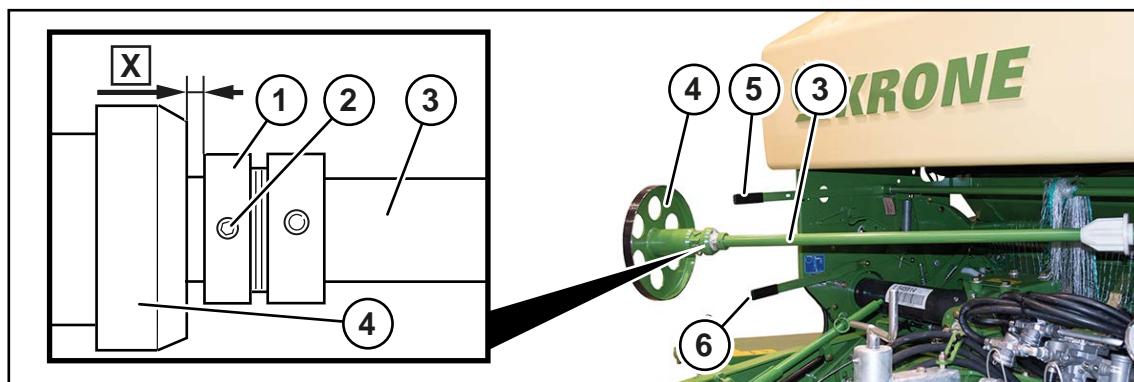
Tyto odlehčené brzdné síly na přívodu lze nastavit na pružině (3) na pravé straně stroje za zadní boční kapotou.

Čím silněji je pružina (3) natažena, tím vyšší jsou odlehčené brzdné síly na přívodu.

- ✓ Vazač se nachází v pozici přivádění, *viz Strana 155*.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- Zkontrolujte, zda se podložka (2) nachází na pružině (3) ve výše středního zářezu (4).
- Když se má změnit napnutí pružiny (3), povolte nebo více utáhněte matici (1).

Zářezy (4)	Napětí pružiny (3)	Vázací materiál k přívodu
nahoře	malé	Vázací materiál lze těžko táhnout.
uprostřed	střední	Vázací materiál lze táhnout střední silou. KRONE toto nastavení doporučuje jako optimální odlehčení brzdné síly při přivádění vázacího materiálu.
dole	silné	Vázací materiál lze lehce táhnout.

16.7 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdicího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", *viz Strana 164*.

Axiální vůle musí být $X=1-2 \text{ mm}$.

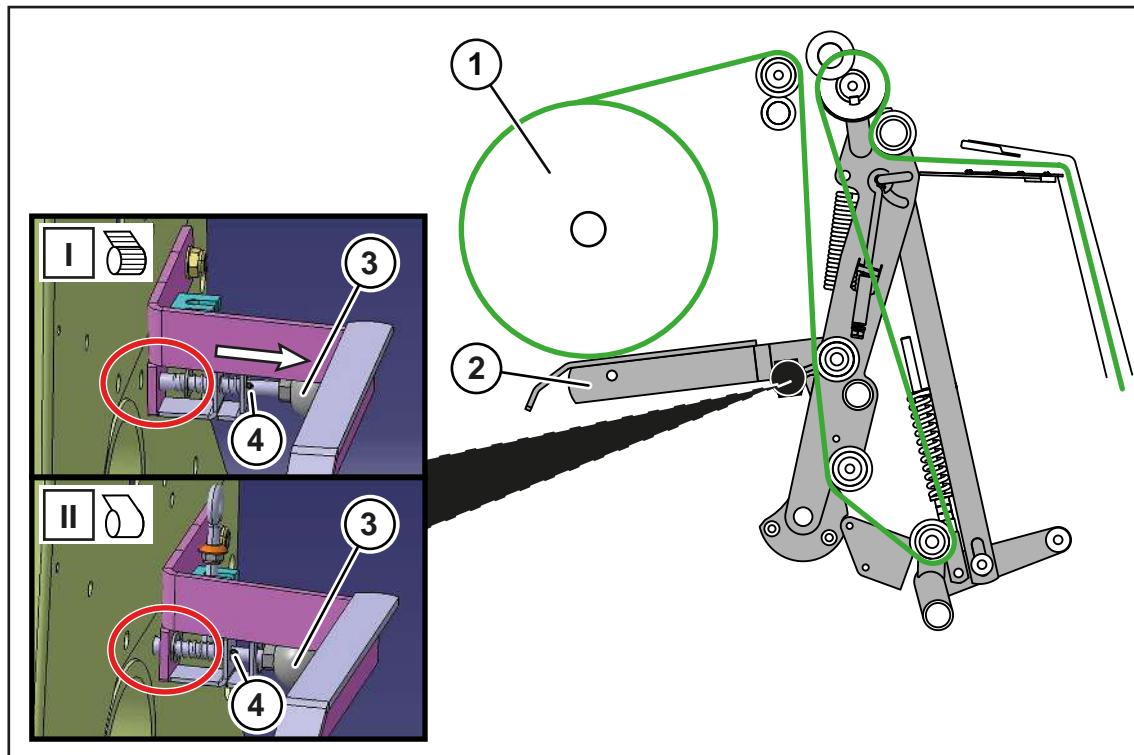
- Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- Změřte axiální vůli X brzdicího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle nečiní $X=1-2 \text{ mm}$:

- Zvedněte páku (6).
- Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- Nasuňte brzdící kotouč (4) na uchycení sítě (3) a natočte zpět do stroje.

16.8 Zajištění/odjištění napínací páky

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-187

Poloha (I) (vázání sítí)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je odjištěný (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) přiléhá k roli sítě (1).

Poloha (II) (vázání fólií)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je zajištěný v boční stěně (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) je tak držena dole, aby se nedotýkala kotouče fólie (1).

Nastavení vázání fólií (z polohy (I) do polohy (II))

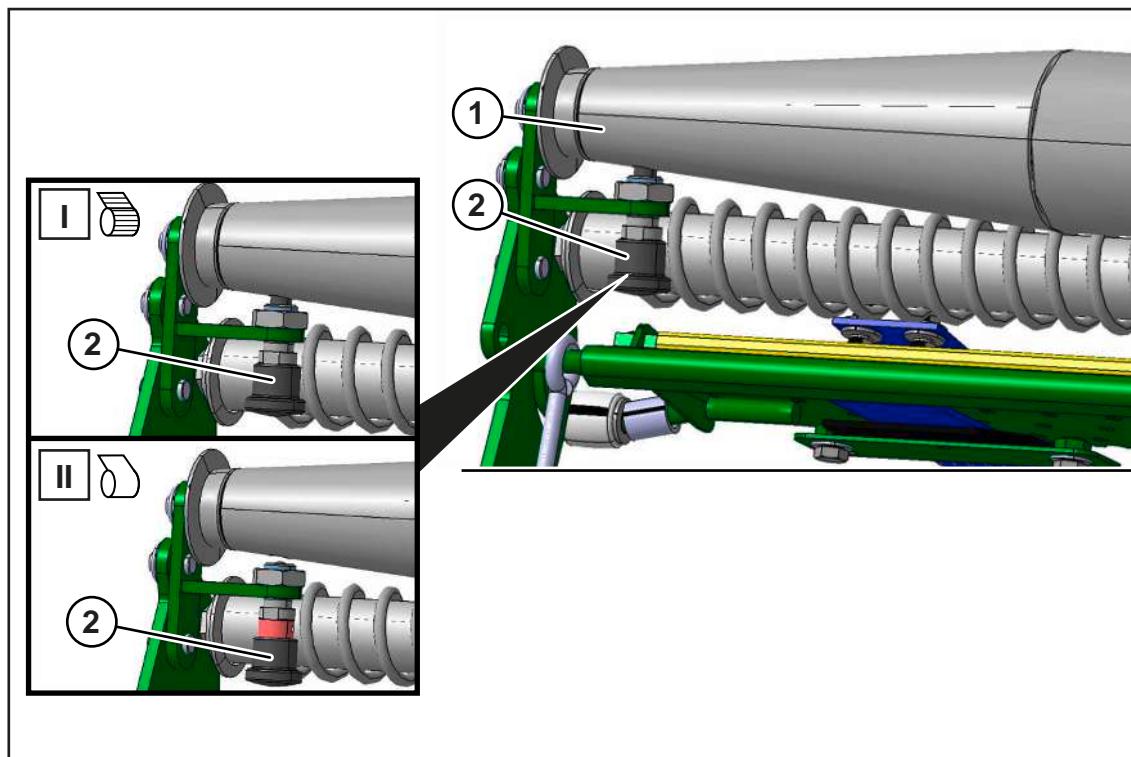
- ▶ Pro zajištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou ve směru hodinových ručiček, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou.
- ▶ Současně pohybujte napínací pákou (2) dolů k otvoru.
- ▶ Tlačná pružina zatlačí čep automaticky do otvoru.

Nastavení vázání sítí (z polohy (II) do polohy (I))

- ▶ Pro odjištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou proti směru hodinových ručiček a vytahujte čep ve směru šipky, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou a čep nezapadne.

16.9 Nastavení zajišťovacího mechanizmu kónického válce

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-465

Poloha (I) (vázání sítí)

Zarážka (2) zajišťuje kónický válec (1), aby se při vázání sítí neotáčel.

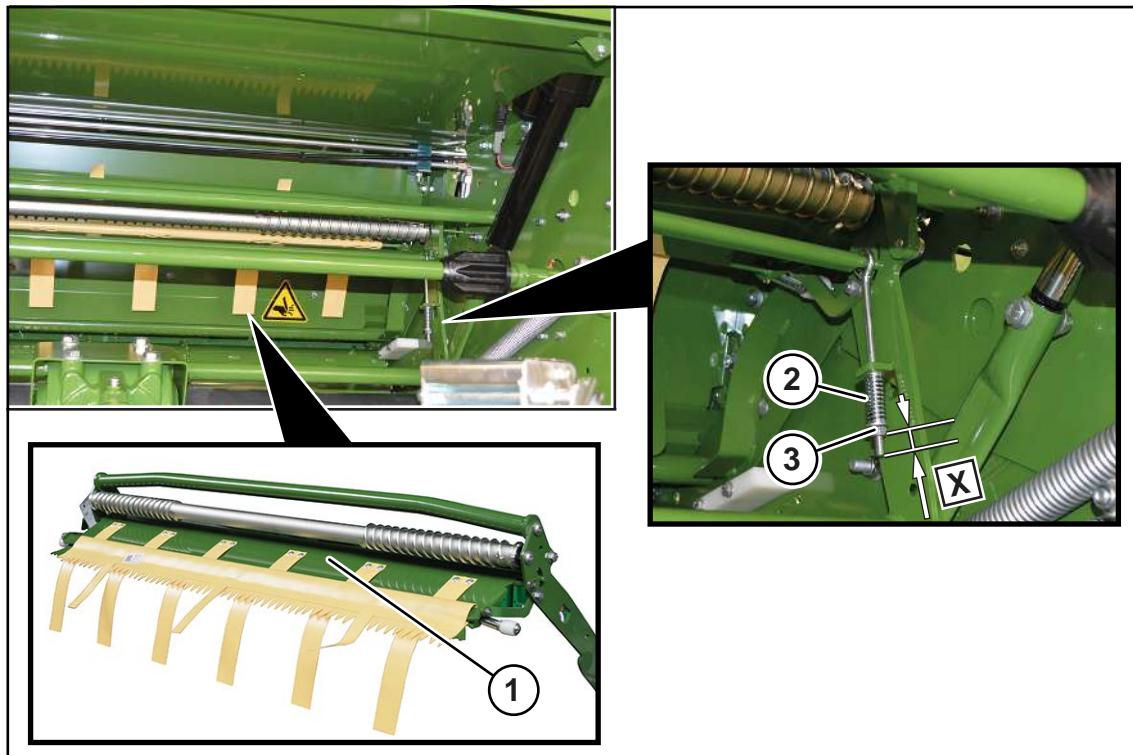
Poloha (II) (vázání fólií)

Zarážka (2) odjišťuje kónický válec (1), aby se při vázání fólií také otáčel.

- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání sítí vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji proti směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (I).
- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání fólií vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji ve směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (II).

16.10 Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí

U varianty "vázání sítí"



RP000-186

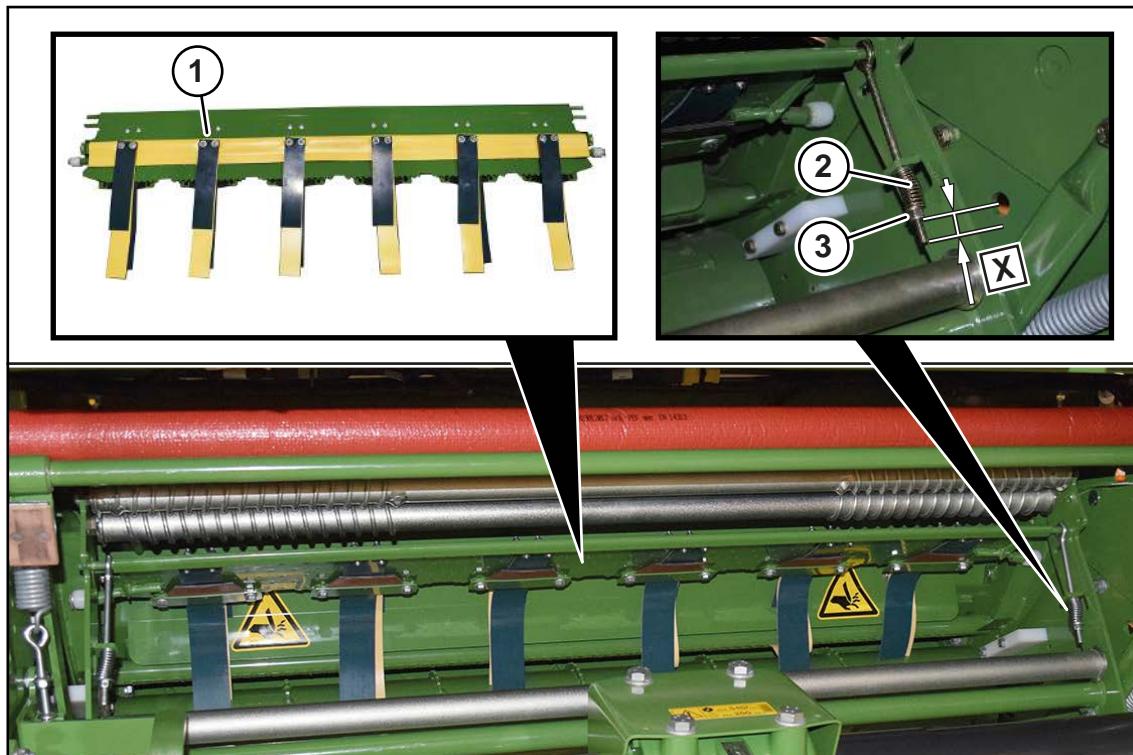
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje provedte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny (2) **X=15 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=15 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

16.11 Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-025

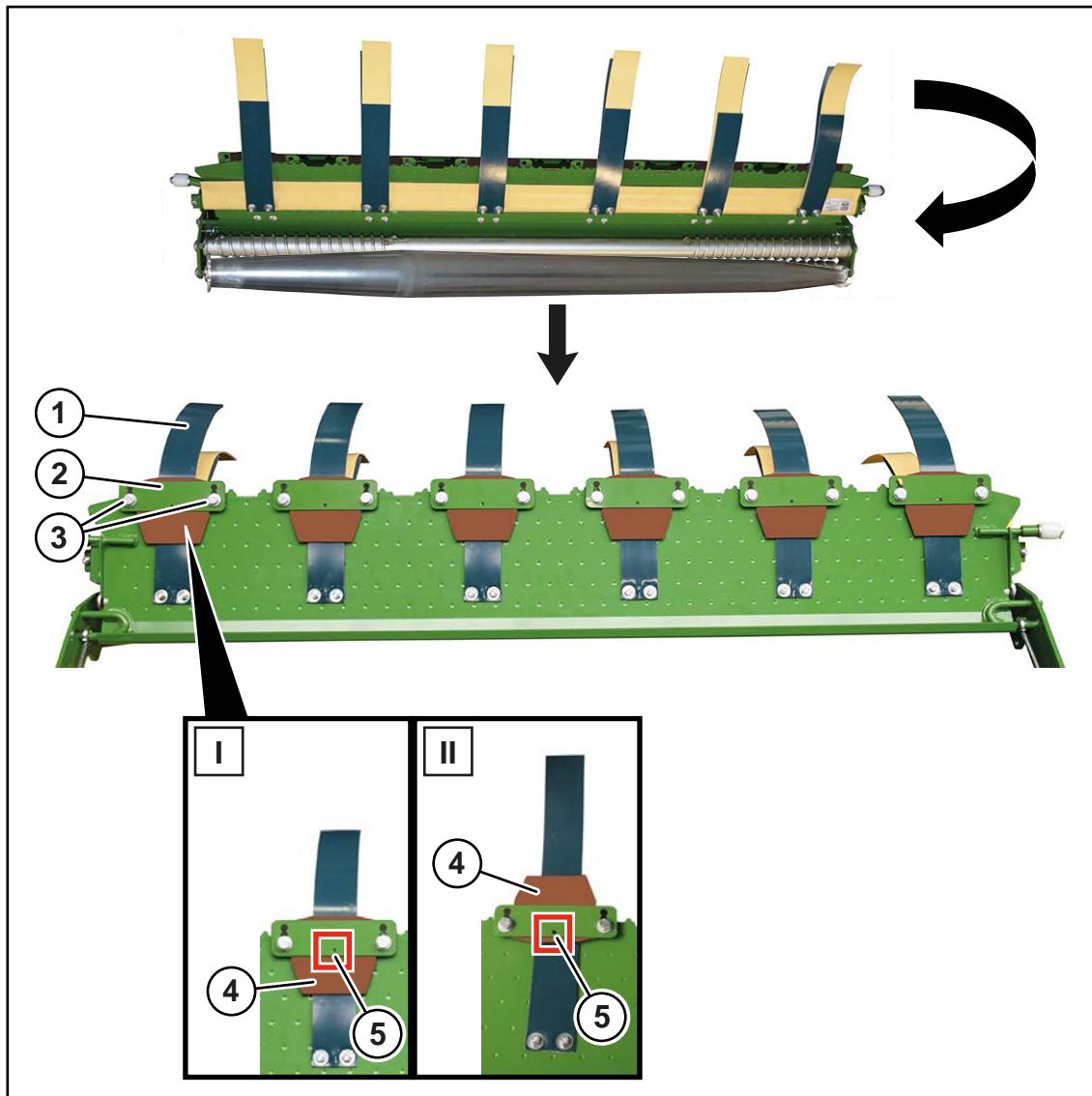
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveděte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny **X=5 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=5 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

16.12 Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-030

Poloha I

Lichoběžníkové gumy (4) na spodní straně zádržného hřebenu jsou namontované kratší stranou dozadu viděno ve směru jízdy. Na obrázku je znázorněna spodní strana zádržného hřebenu.

Poloha II

Pokud by modré proužky (1) z prvního podávacího válce sítě zpomalují nebo nejsou unášeny, mohou se lichoběžníkové gumy (4) otočit. Docílí se tím přídavné podpory.

Na všech 6 lichoběžníkových gumách (4) provedte následující nastavení:

- ▶ Demontujte šroubové spoje (3) a plechový proužek (2).
- ▶ Otočte lichoběžníkovou gumi (4) o 180° tak, aby kratší konec ukazoval ve směru jízdy (poloha II).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby byla hnědá textilní strana dole.
- ▶ Přimontujte plechový proužek (2) pomocí šroubových spojů (3).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby otvor (5) na plechovém proužku (2) ukazoval proti směru jízdy.

16.13 Nastavení pracovního osvětlení

U varianty "Pracovní osvětlení 1.0"

Vnitřní pracovní osvětlení na bočních kapotách na pravé a levé straně stroje se může nastavit

dle potřeby. Pracovní osvětlení se zapne a vypne tlačítka  a  na terminálu, [viz](#)

[Strana 130](#).



RPG000-101

- ▶ Otočte světlo (1) tak, aby se osvítila požadovaná oblast.

17

Údržba

⚠ VAROVÁNÍ**Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění**

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

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

⚠ VAROVÁNÍ**Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů**

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

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

17.1 Tabulka údržby

17.1.1 Údržba – před sezónou

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní prevodovka	viz Strana 206
Centrální mazací zařízení řetězu	viz Strana 226
Komponenty	
Nastavení hnacích řetězů	viz Strana 219
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 201
Dotažení matic kol	viz Strana 205
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 205
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 209
Výměna filtru v centrálním mazání řetězů	viz Strana 227
Mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	viz Strana 218
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 229
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	viz Strana 213
Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	viz Strana 213
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu	viz Strana 51
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 198
Kontrola spouštění a funkce vázání	viz Strana 75

Komponenty	
Zkontrolujte hydraulické hadice	viz Strana 231
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	viz Strana 207
Kontrola elektrických spojovacích kabelů a v případě potřeby jejich oprava nebo výměna servisním partnerem KRONE	

17.1.2 Údržba – po sezóně

Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 207
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 198
Namažte kloubový hřídel	viz Strana 201
Namažte tukem závity nastavovacích šroubů	
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 229
Čištění hnacích řetězů	viz Strana 210
Namažte tukem holé pístnice všech hydraulických válců a co nejvíce je vtáhněte	
Všechny pákové klouby a místa uložení bez možnosti mazání potřete olejem	
Opravte poškozený lak, holá místa konzervujte ochranným prostředkem proti korozi	
Zkontrolujte lehký chod všech pohyblivých součástí. V případě potřeby je vymontujte, vyčistěte a namazané tukem znovu zamontujte.	
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí	viz Strana 210
Odstavte stroj na suchém místě, chráněném před povětrnostními vlivy, které se nenachází v blízkosti látek podporujících korozi	
Chraňte pneumatiky proti vnějším vlivům jako je například olej, tuk, sluneční záření atd.	

17.1.3 Údržba – jednorázově po 10 hodinách

Komponenty	
Dotažení matic kol	viz Strana 205
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 210
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 205
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkонтrolovat od servisního partnera KRONE	

Komponenty	
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	viz Strana 231
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 209
Kontrola/výměna nožů	viz Strana 215

17.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 206

17.1.5 Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících

Komponenty	
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	viz Strana 213
Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	viz Strana 213

17.1.6 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 206
Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 207
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 209
Kontrola dávkovacích jednotek centrálního mazání řetězů a v případě potřeby vyčištění	viz Strana 227

17.1.7 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 201
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 210
Dotažení matic kol	viz Strana 205
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 205
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz Strana 229

17.1.8 Údržba – každých 500 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 206

17.1.9 Údržba – každé 2 roky

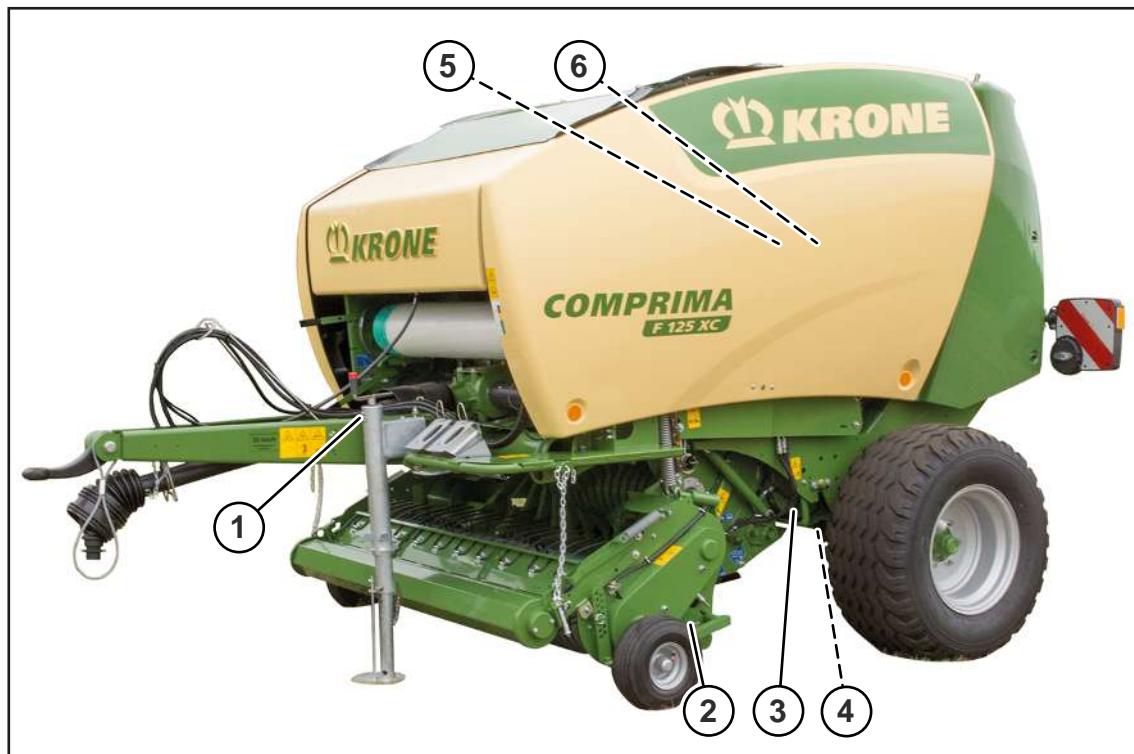
Komponenty	
Nechte nádrž na stlačený vzduch zkонтrolovat od servisního partnera KRONE	
Nechte provést údržbu pneumatických brzdových válců od servisního partnera KRONE	

17.2 Plán mazání

UPOZORNĚNÍ	
Poškození míst uložení	<p>Při použití jiných než schválených mazacích tuků a při použití různých mazacích tuků může dojít k poškození mazaných součástí.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Používejte výhradně schválené mazací tuky, viz <i>Strana 48</i>.▶ Nepoužívejte mazací tuky s obsahem grafitu.▶ Nepoužívejte různé mazací tuky.
UPOZORNĚNÍ	
Poškození životního prostředí provozními látkami	<p>Když se provozní látky neuskladní a nezlikvidují podle předpisů, mohou proniknout do životního prostředí. I při malém množství se životní prostředí poškodí.</p> <ul style="list-style-type: none">▶ Provozní látky skladujte podle zákonných předpisů ve vhodných nádobách.▶ Použité provozní látky likvidujte podle zákonných předpisů.

Při stanovení údajů intervalů údržby se vycházelo z průměrného vytížení stroje. Při častějším využití a extrémních podmínkách je nutné intervaly zkrátit. Typy mazání jsou v plánu mazání označeny symboly, viz tabulka.

Typ mazání	Mazivo	Poznámka
Mazání tukem 	Víceúčelový tuk	<ul style="list-style-type: none">▶ Na jednu tlakovou mazničku aplikujte cca 2 zdvihy mazacího tuku z mazacího lisu.▶ Přebytečný mazací tuk na tlakové mazničce odstraňte.
mazat 	víceúčelový tuk	<ul style="list-style-type: none">▶ Odstraňte použitý mazací tuk.▶ Naneste nový mazací tuk tence štětcem.▶ Nadbytečný mazací tuk odstraňte.

Levá strana stroje


RPG000-029

Každých 20 provozních hodin

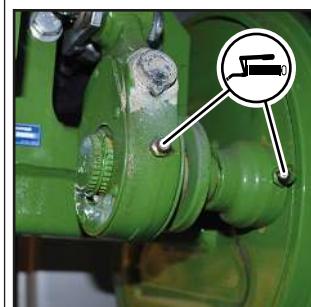
(2)	(3) U varianty "Tandemová náprava"	(5)
(6)		

Každých 50 provozních hodin

(1)



(4)



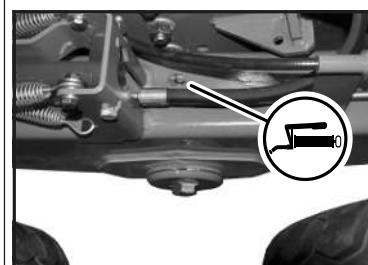
Pravá a zadní strana stroje



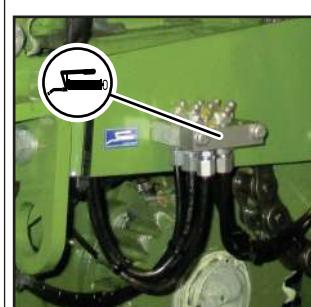
RPG000-030

Každých 20 provozních hodin

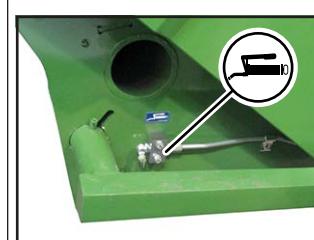
(2) U varianty "Tandemová náprava"



(3)

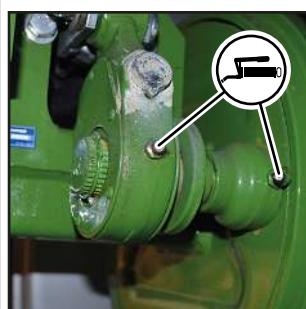


(4)

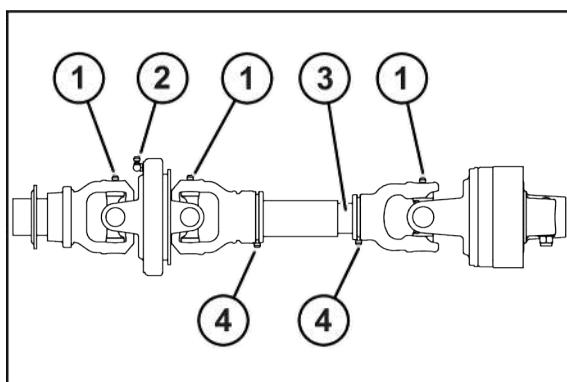


Každých 50 provozních hodin

(1)



17.3 Kloubový hřídel, mazání



RP000-176

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- Dodržujte provozní návod výrobce kloubového hřídele.
- Čištění kloubového hřídele.
- Kloubový hřídel mažte víceúčelovým tukem v časových intervalech uvedených v následující tabulce.

Seznam vhodných mazacích tuků viz *viz Strana 48.*

Následující tabulka poskytuje informace o množství maziva a intervalu mazání pro jednotlivá mazací místa.

Pol.	Množství maziva	Interval mazání
(1)	18 g	50 hodin
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

17.4 Utahovací momenty

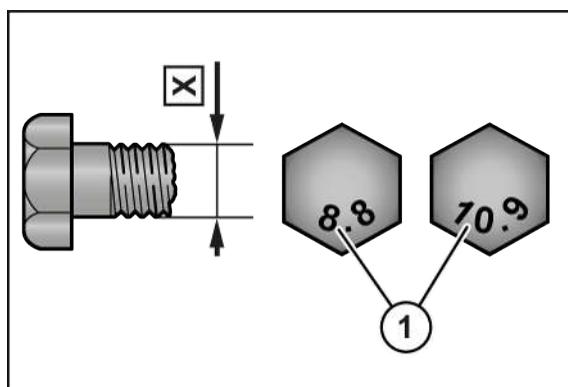
Jiné utahovací momenty

Všechny šroubové spoje musí být zásadně utaženy utahovacími momenty podle níže uvedeného seznamu. Odchylky od tabulek jsou odpovídajícím způsobem označeny.

Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním

INFO

Tabulka neplatí pro zápusťné šrouby s vnitřním šestihranem, pokud se zápusťný šroub utahuje přes vnitřní šestihran.



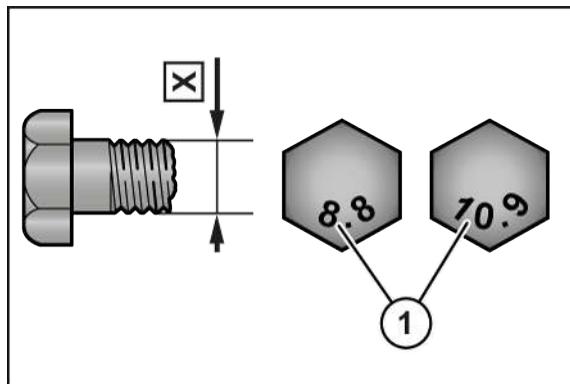
DV000-001

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
Utahovací moment (Nm)				
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním



DV000-001

X Velikost závitu

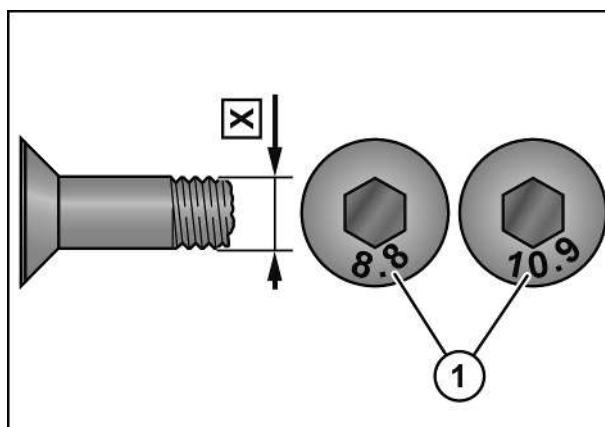
1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
Utahovací moment (Nm)				
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

Šrouby s metrickým závitem se zápustnou hlavou a vnitřním šestíhranem

INFO

Tabulka platí jen pro zápustné šrouby s vnitřním šestíhranem a metrickým závitem, které se utahují přes vnitřní šestíhran.



DV000-000

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

Šroubové uzávěry na převodovkách

INFO

Utahovací momenty platí jen pro montáž uzavíracích šroubů, průzorů, olejových průzorů, zavzdúšňovacích a odvzdúšňovacích filtrů a odvzdúšňovacích ventilů do převodovky s litinovou, hliníkovou nebo ocelovou skříní. Uzavírací šrouby jsou výpustný šroub, kontrolní šroub a zavzdúšňovací a odvzdúšňovací filtr.

Tabulka platí jen pro šroubové uzávěry s vnějším šestihranem v kombinaci s měděným těsnicím kroužkem a pro mosazné odvzdúšňovací ventily s tvarovým těsnicím kroužkem.

Závit	Šroubový uzávěr a průzor s měděným kroužkem ¹		Mosazný odvzdúšňovací ventil	
	Ocelový zavzdúšňovací/ odvzdúšňovací filtr		Mosazný zavzdúšňovací/ odvzdúšňovací filtr	
	v oceli a litině	v hliníku	v oceli a litině	v hliníku
Maximální utahovací moment (Nm) ($\pm 10\%$)				
M10x1			8	
M12x1,5			14	
G1/4"			14	
M14x1,5			16	
M16x1,5	45	40	24	24
M18x1,5	50	45	30	30
M20x1,5			32	
G1/2"			32	
M22x1,5			35	
M24x1,5			60	
G3/4"			60	
M33x2			80	
G1"			80	
M42x1,5			100	
G1 1/4"			100	

¹ Měděné kroužky vždy vyměňte.

17.5 Kontrola/údržba pneumatik

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.

Vizuální kontrola pneumatik

- Vizuálně kontrolujte pneumatiky, zda nemají zářezy nebo trhliny.
- ➔ Pokud jsou v pneumatikách zářezy nebo praskliny, tak nechte pneumatiky opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.

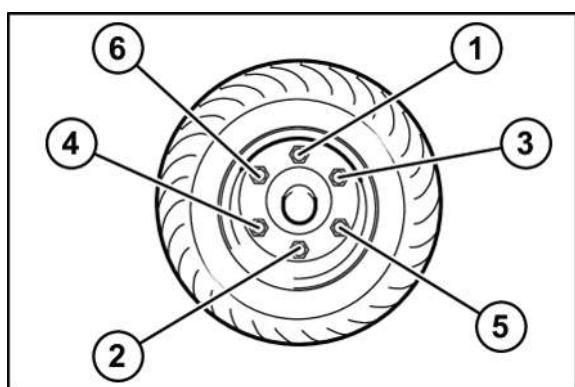
Intervaly údržby pro vizuální kontrolu pneumatik, *viz Strana 195*.

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

- Zkontrolujte tlak v pneumatikách, *viz Strana 47*.
- ➔ Je-li tlak v pneumatikách příliš vysoký, vypusťte vzduch.
- ➔ Je-li tlak v pneumaticce příliš nízký, zvyšte jej.

Intervaly údržby pro kontrolu tlaku v pneumatikách, *viz Strana 195*.

Dotažení matic kol



DVG000-002

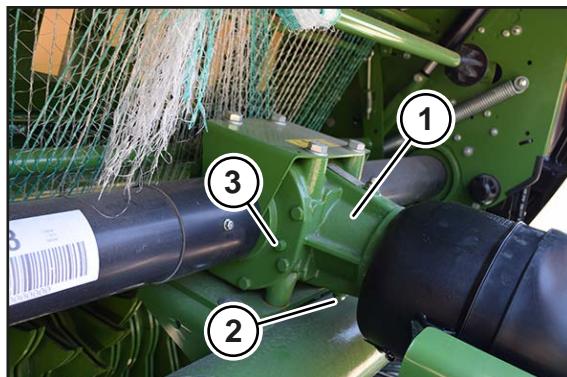
- Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment *viz Strana 205*.

Intervaly údržby, *viz Strana 195*.

Utahovací moment: matic kol

Závit	Šířka klíče	Počet čepů na náboj	Maximální utahovací moment	
			černá	pozinkovaná
M12x1,5	19 mm	4/5 kusů	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 kusů	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 kusů	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 kusů	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 kusů	460 Nm	505 Nm

17.6 Údržba hlavní převodovky



Hlavní převodovka (1) se nachází za ojí v přední oblasti stroje. Šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) se nachází na straně hlavní převodovky. Šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje se nachází na straně hlavní převodovky (1).

Intervaly údržby: [viz Strana 195](#)

Údaje k množství a typu oleje: [viz Strana 48](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ✓ Výška oje je správně nastavená, [viz Strana 51](#).

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", [viz Strana 28](#).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3).
⇒ Olej musí dosahovat až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).

Když olej dosahuje až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3):

- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment [viz Strana 204](#).

Když olej nedosahuje až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3):

- ▶ Kontrolním a plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment [viz Strana 204](#).

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje.
- ▶ Olej zachyťte do nádoby.
- ▶ Namontujte šroubový uzávěr (2), [viz Strana 204](#).
- ▶ Kontrolním a plnicím otvorem (3) nalije nový olej až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment [viz Strana 204](#).

17.7 Čištění stroje

VAROVÁNÍ

Poškození očí odletujícími úlomky!

Při čištění stlačeným vzduchem resp. vysokotlakým čističem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí. Částice nečistot mohou zasáhnout a zranit oči.

- ▶ Zabraňte přístupu osob do pracovní oblasti.
- ▶ Při čištění stlačeným vzduchem nebo vysokotlakým čističem nosete odpovídající pracovní oděv (např. ochranu zraku).

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje vodou při mytí vysokotlakým čisticím zařízením

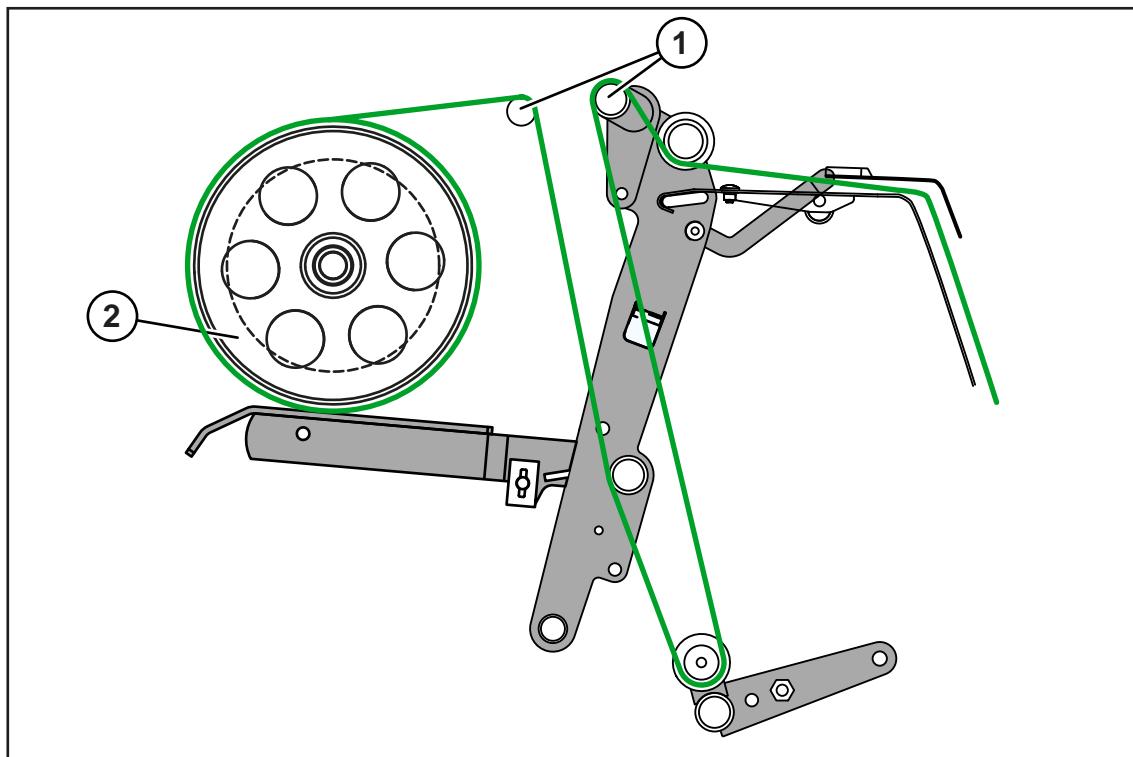
Pokud se k čištění použijte vysokotlaké čisticí zařízení a proud vody se dostane přímo na ložiska nebo elektrické či elektronické součásti, mohou se tyto součásti poškodit.

- ▶ Nemířte proudem vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska ani na elektrické/elektronické součásti.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ▶ Po každém použití vyčistěte následující oblasti na stroji:
 - celou oblast kolem vázání,
 - hnací kola a horní lisovací válec v přední komoře na balíky.
- ▶ Po každém použití navíc stlačeným vzduchem vyčistěte všechny pohyblivé díly na brzdovém soutučku a brzdové páce, jako např. pístnici, brzdovou páku a soutučkový talíř. Jen tak lze vyloučit mechanické zablokování.
- ▶ V případě potřeby čištění opakujte několikrát denně.

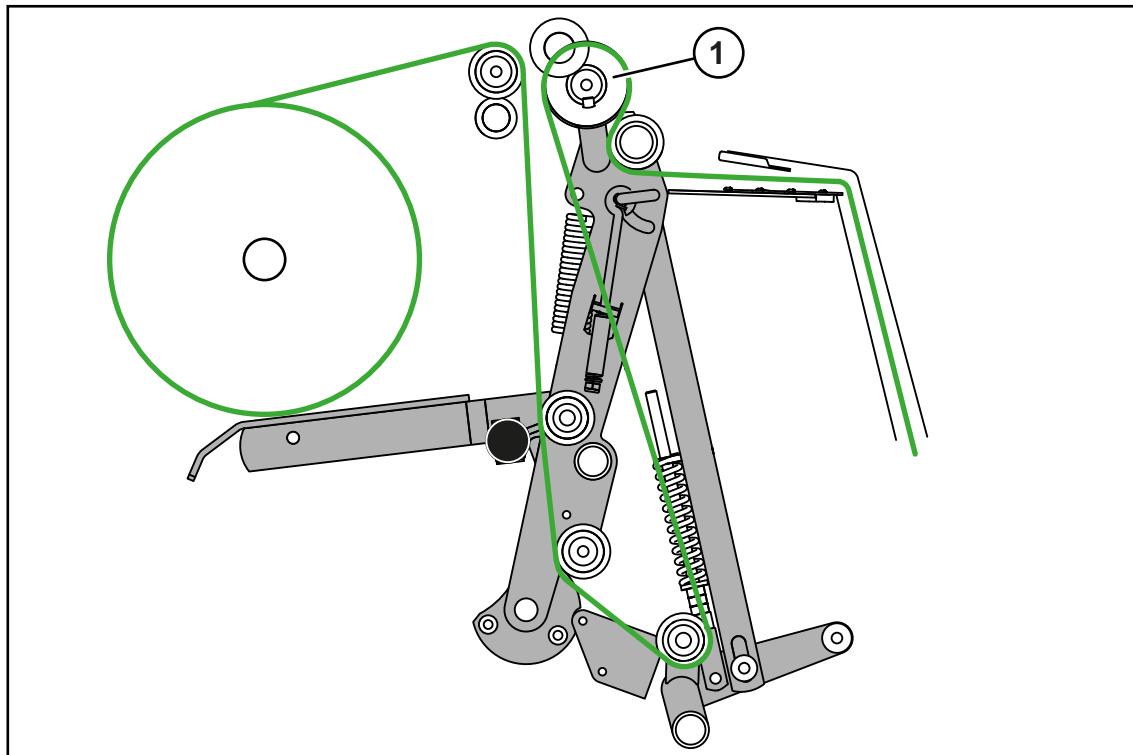
17.8 Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání

Všechny intervaly údržby jsou uvedeny v tabulce údržby, [viz Strana 195](#).

U varianty "vázání sítí"

RP000-467

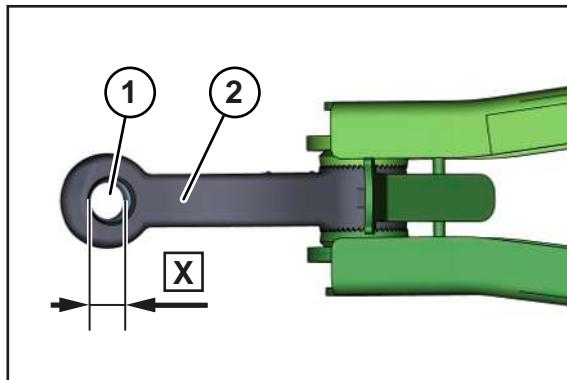
- ▶ Ze všech pevných vodicích tyčí (1) a brzdicí plochy brzdicího kotouče (2) ve vázací jednotce odstraňte případnou korozi.

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"


RP000-468

- ▶ Zkontrolujte kónický válec (1), zda na něm nevznikla koroze a v případě potřeby ji odstraňte.
- ▶ Z brzdicí plochy brzdicího kotouče (zde nezobrazeno) brzdy vázacího materiálu odstraňte případnou korozi.

17.9 Čištění pouzdra a tažných ok



RPG000-189

Vlečné oko musí být vždy spojeno vodorovně k vlečné vidlici. Mez opotřebení pouzdra (1) k vlečnému oku (2) je **X=43 mm**. Pokud dojde k překročení meze opotřebení rozměru X, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

- ▶ Aby se opotřebení minimalizovalo, vyčistěte denně pouzdro (1) i vlečné oko (2) a namažte je tukem.

17.10 Čištění hnacích řetězů

Po ukončení sezóny se musí hnací řetězy stroje vyčistit.

- ▶ Hnací řetězy čistěte vysokotlakým čističem a nechte vyschnout.
- ▶ Vyčištěné a suché řetězy potřete motorovým olejem.
- ▶ Uveďte stroj do provozu, aby se motorový olej rozdělil po všech kontaktních plochách.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 27](#).
- ▶ Překontrolujte opotřebení řetězů a řetězových kol.

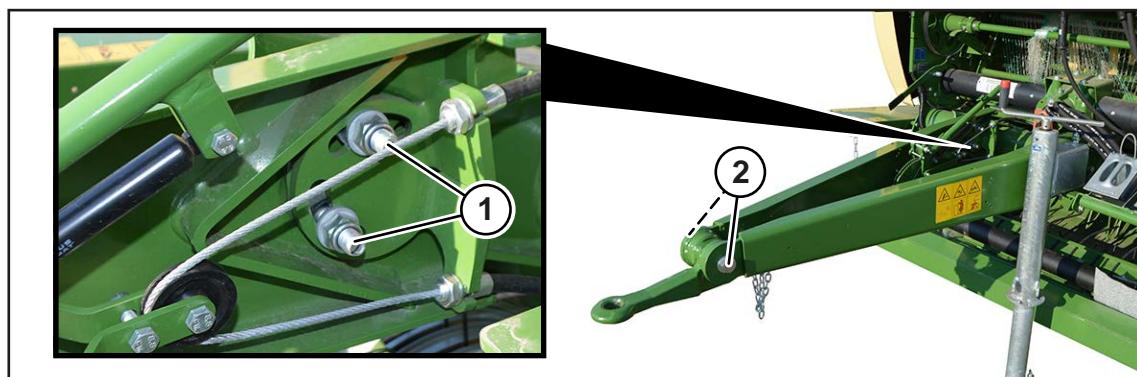
17.11 Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí



RPG000-222

- ▶ Aby brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu nekorodoval, olepte brzdící plochu brzdového kotouče (2) lepicí ochrannou fólií (1) nebo izolační páskou.

17.12 Kontrola utažení šroubových spojů na oji



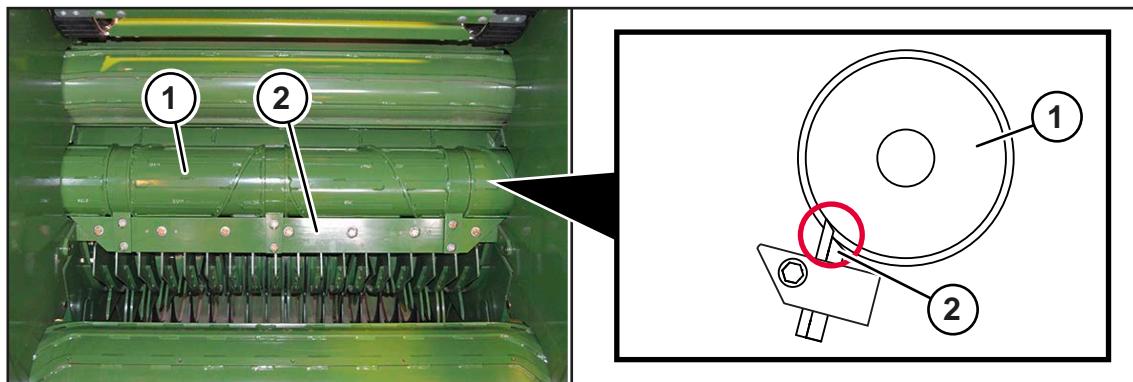
RPG000-088

- ▶ Zkontrolujte, zda jsou šroubové spoje (1) nebo (2) namontovány se správným utahovacím momentem.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (1) na oji utahovacím momentem **210 Nm**.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2) na vlečném oku utahovacím momentem **730 Nm**.

Interval údržby, [viz Strana 195](#).

17.13 Nastavení stěrače a deflektoru kamenů

17.13.1 Nastavení stěrače vůči spirálovému válci

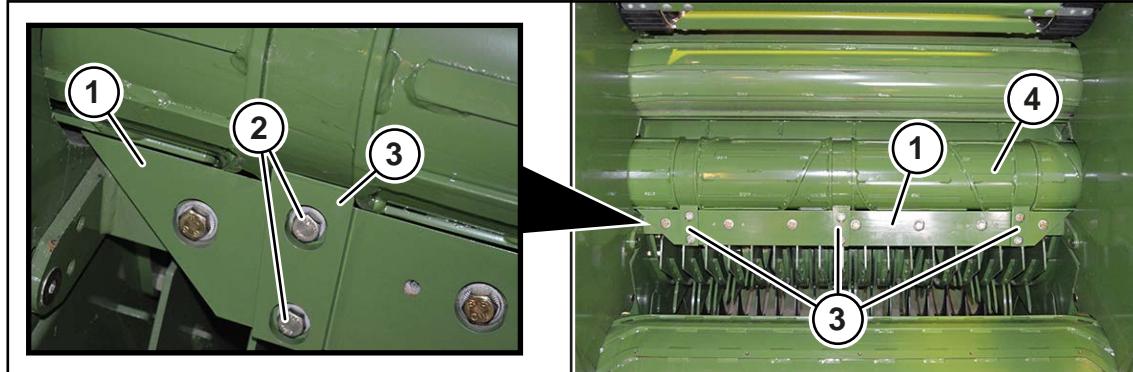


RP000-301

Stěrač (2) na spirálovém válci musí těsně přiléhat ke spirálovému válci (1), aby se vázací materiál při vázání nenavíjel kolem spirálového válce. Na stěrač (2) lze dosáhnout při otevřené výklopné zádi ze zadní strany stroje.

- ✓ Výklopná záď je otevřená a výklopná záď je hydraulicky zablokovaná, *viz Strana 77*.
- Zkontrolujte, zda stěrač (2) těsně přiléhá ke spirálovému válci (1).
- Když stěrač (2) nepřiléhá těsně ke spirálovému válci (1), nastavte stěrač (2) podle následujícího popisu.

Uvolnění stíracích zesilovačů



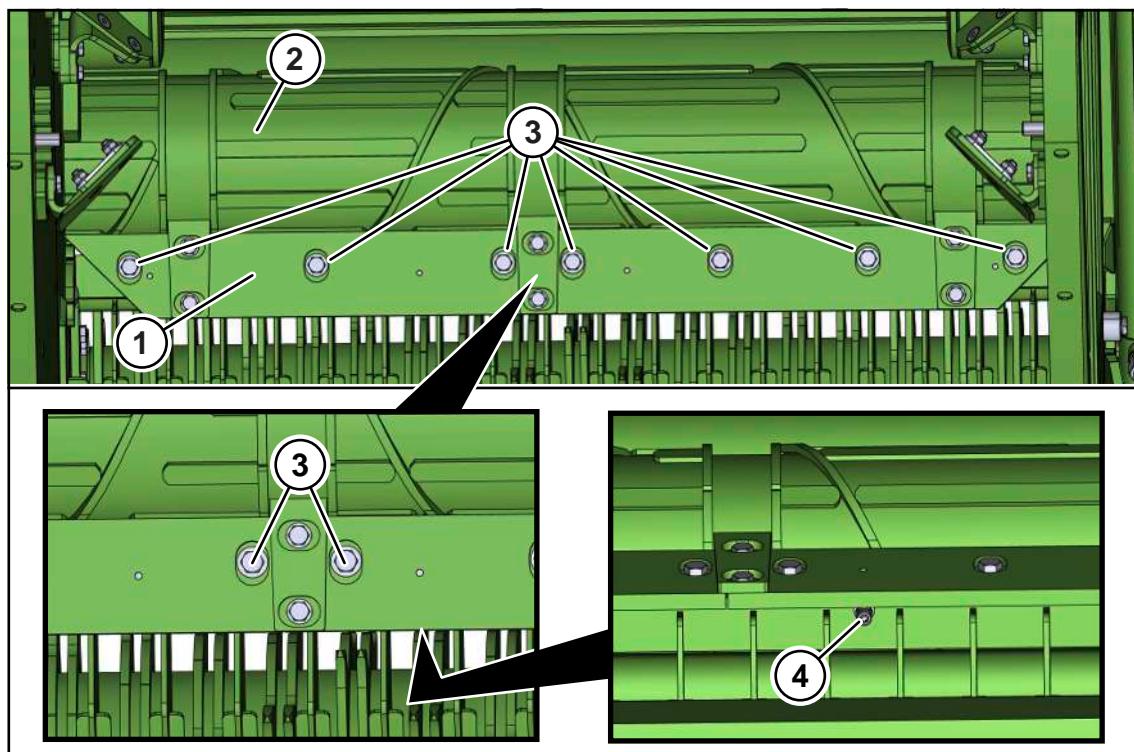
RP000-302

Pouze u varianty "Vázání sítí a fólií" jsou u stírací lišty (1) navíc namontované 3 stírací zesilovače (3). Tyto stírací zesilovače (3) a dvoudílná stírací lišta (1) musí přiléhat ke spirálovému válci (2).

Pro nastavení stírací lišty (1) povolte stírací zesilovače (3):

- Povolte šroubové spoje (2).
- Stíracími zesilovači (3) lze pohybovat v podélném otvoru trochu nahoru nebo dolů.

Nastavení stírací lišty



RP000-984

Abyste mohli stírací zesilovače (1) nastavit, musíte nejprve uvolnit 7 šroubových spojů (3). Potom pomocí nastavovacího šroubu (4) pohybujte stírací lištou blíž ke spirálovému válci.

U varianty „Vázání sítí“: Stírací lišta (1) je vybavena 2 nastavovacími šrouby (4) na jednodílné stírací liště.

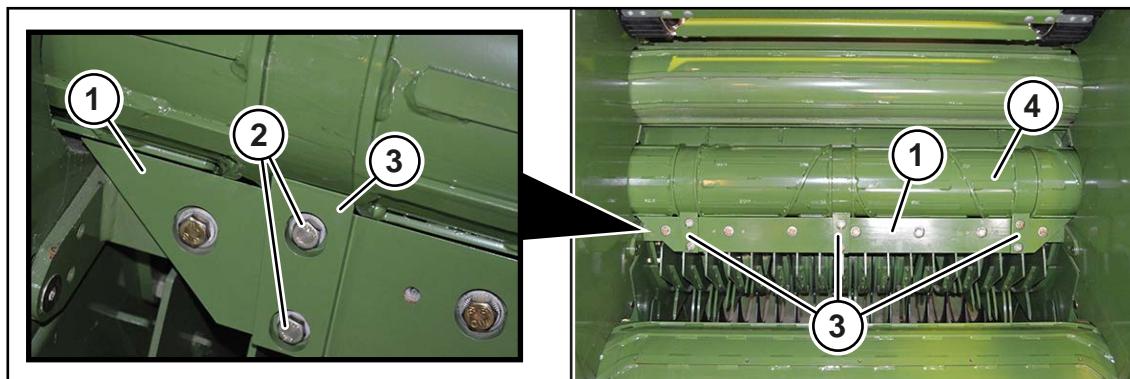
U varianty „Vázání sítí a fólií“: Stírací lišta (1) je vybavena 4 nastavovacími šrouby (4) na dvoudílné stírací liště (zde vyobrazeno).

- ▶ Povolte všech 7 šroubů (3) na stírací liště (1).
- ▶ Povolte pojistné matice nastavovacích šroubů (4).
- ▶ Pro položení stírací lišty (1) blíže ke spirálovému válci (2) otočte nastavovací šrouby (4) ve směru otáčení hodinových ručiček.
⇒ Stírací lišta (1) se přiblíží ke spirálovému válci (2).

Když stírací lišta přiléhá ke spirálovému válci:

- ▶ Utáhněte šroubové spoje (3).
- ▶ Utáhněte pojistné matice nastavovacích šroubů (4).

Nastavení a utažení stíracího zesilovače



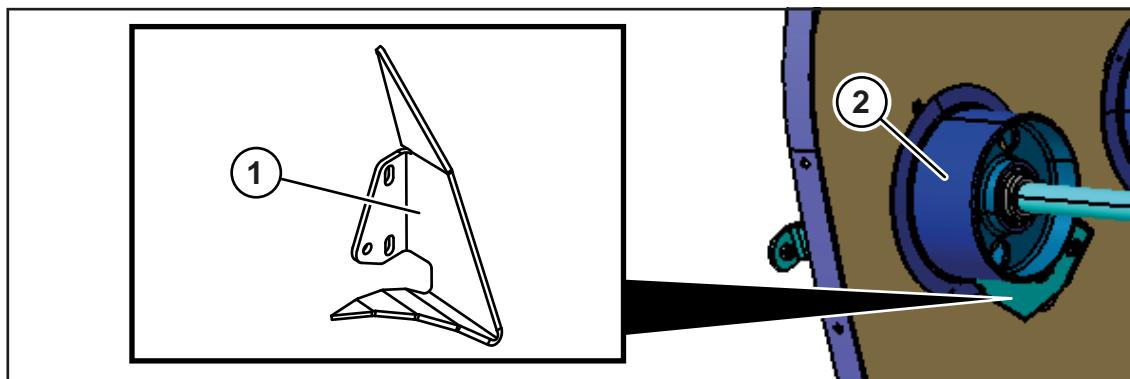
RP000-302

Pouze u varianty "Vázání sítí a fólií" jsou u stírací lišty (1) navíc namontované 3 stírací zesilovače (3), které se musí po nastavení stírací lišty nastavit a utáhnout.

- ▶ Přiložte stírací zesilovač (3) ke spirálovému válci (4).
- ▶ Utáhněte šroubovové spoje (2), utahovací moment, *viz Strana 201*.

17.13.2 Nastavení stěrače na vodicích hřídelích

Všechny stěrače na vodicích hřídelích v komoře na balíky se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat.



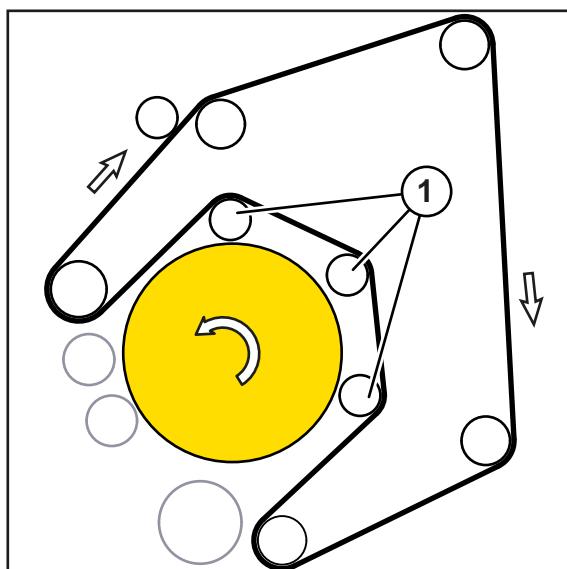
RP000-310

U všech stěračů postupujte takto:

- ▶ Nastavte stěrač (1) tak, aby
 - vnější vzdálenost (od boční stěny) mezi vratnou kladkou (2) a stěračem (1) byla **0–1 mm** a
 - vnitřní vzdálenost (od komory na balíky) mezi vratnou kladkou (2) a stěračem (1) byla **1–2 mm**.

17.13.3 Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách

Všechny stěrače na pevných vratných kladkách se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat. Na následujícím obrázku je znázorněna poloha pevných vratných kladek (1) v komoře na balíky, na kterých jsou namontované stěrače.



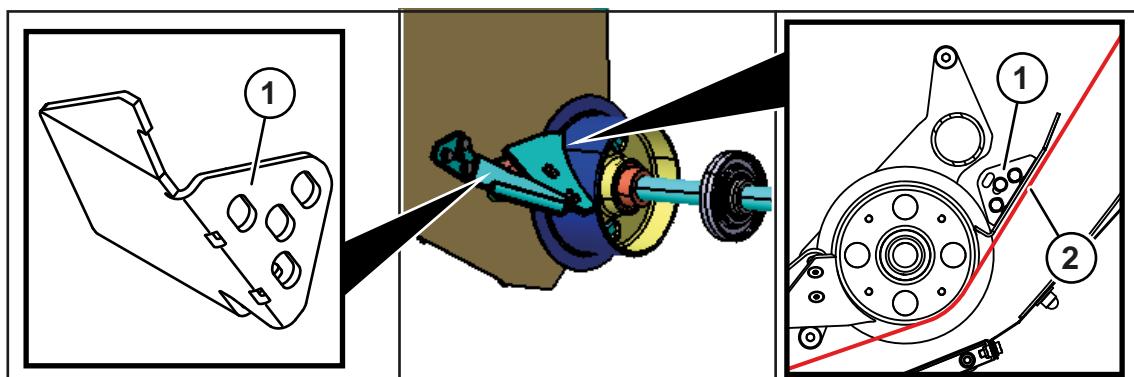
RP000-311

U všech stěračů postupujte takto:

- ▶ Stěrač na vratných kladkách (1) nastavte tak, aby vzdálenost mezi vratnou kladkou (1) a stěračem byla **0–0,5 mm**.

17.13.4 Nastavení deflektoru kamenů

Všechny deflektory kamenů na vodicích hřidelích se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat.



RP000-312

U všech deflektorů kamenů postupujte takto:

- ▶ Nastavte deflektor kamenů (1) paralelně s ve vzdálenosti **5–10 mm** od pohyblivého dna (2).

17.14 Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli

Pokud během procesu lisování při přetížení zareaguje vačková výsuvná spojka na kloubovém hřídeli, postupujte takto:

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel při spodních otáčkách volnoběhu, až se vačková výsuvná spojka zasune.
- ▶ Vývodový hřídel uveděte na jmenovité otáčky.

17.15 Vyměňte nožů

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, *viz Strana 81.*
- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, *viz Strana 86.*
- ✓ Výklopná záď je otevřená a zajišťena uzavíracím kohoutem.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*

Umístění nožů do polohy pro údržbu

- U varianty "mechanické zapojení skupin nožů": Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, *viz Strana 87.*
- U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů": Uvedte nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, *viz Strana 138.*
- Odblokování zajišťovacího hřídele nožů, *viz Strana 216.*

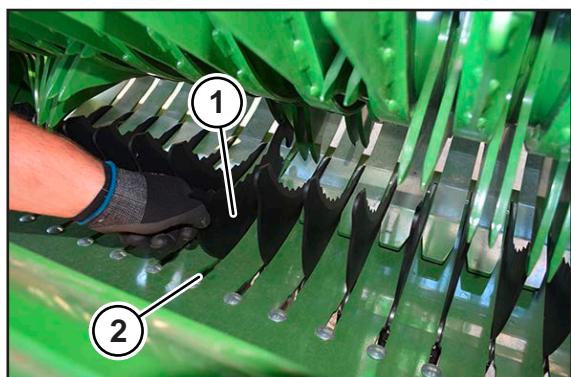
Vyjmutí nožů

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrými noži, které jsou předepnuty silou pružiny

Při údržbě nožové kazety hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou ostrými noži.

- Při práci na nožové kazetě pracujte obzvláště pozorně a opatrně.
- Při práci na nožové kazetě nosete vždy ochranné rukavice.
- Nože netlačte do pracovní polohy rukou. Místo toho použijte pomocné nářadí, například kladivo.
- Před pracemi na nožové kazetě zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27.*



RP000-150

- Vyjměte nože (1).
- Vložte nový nebo nabroušený nůž (1).
- Při nasazování nože (1) dbejte na to, aby byl uložen správně na rozvodovém hřídeli nožů a uprostřed ve štěrbině (2).
- Po nasazení všech nožů (1), zda všechny nože (1) lícují.

INFO

Pokud se po delší dobu nezapojuje řezací ústrojí, mohu se nože nahradit slepými noži, aby se zabránilo znečištění štěrbiny nožové kazety a opotřebení nožů.

Slepé nože lze objednat pod objednacími čísly 20 065 405*.

17.16 Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů

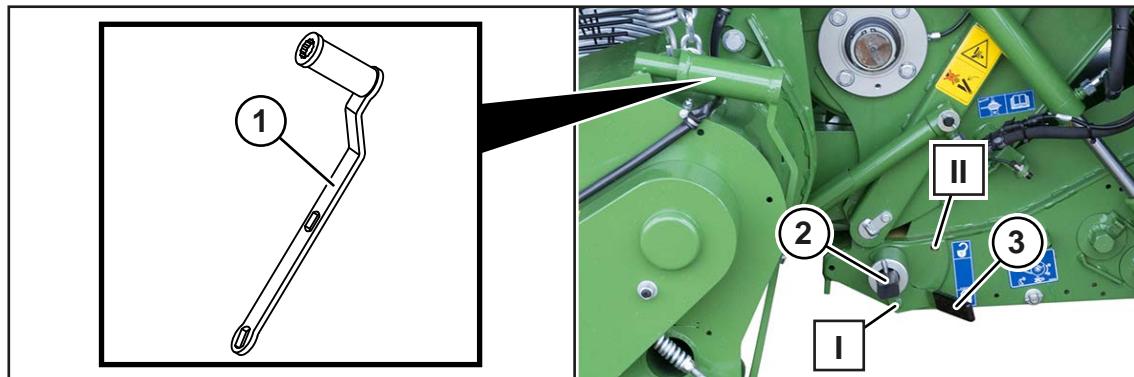
UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje z důvodu nezablokovaného hřídele zásuvné nožové pojistky

Když se hřídel zásuvné nožové pojistky před uvedením do provozu nezablokuje, mohou se nože během jízdy uvolnit. Tím by se mohl stroj poškodit.

- ▶ Před novým uvedením stroje do provozu zajistěte, aby byl hřídel zásuvné nožové pojistky zablokovaný.

Když se musí pracovat na nožích řezacího ústrojí, musí se předtím odjistit zajišťovací hřídel nožů. Po práci se musí zajišťovací hřídel nožů opět zablokovat.



RPG000-156

Odjištění

- ▶ Vytáhněte rukojet (3) z polohy (I) a nechte ji zapadnout v poloze (II).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- ▶ Demontujte dodávané nářadí (1).
- ▶ Nasaděte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (II) a nechte zapadnout.

Zajištění

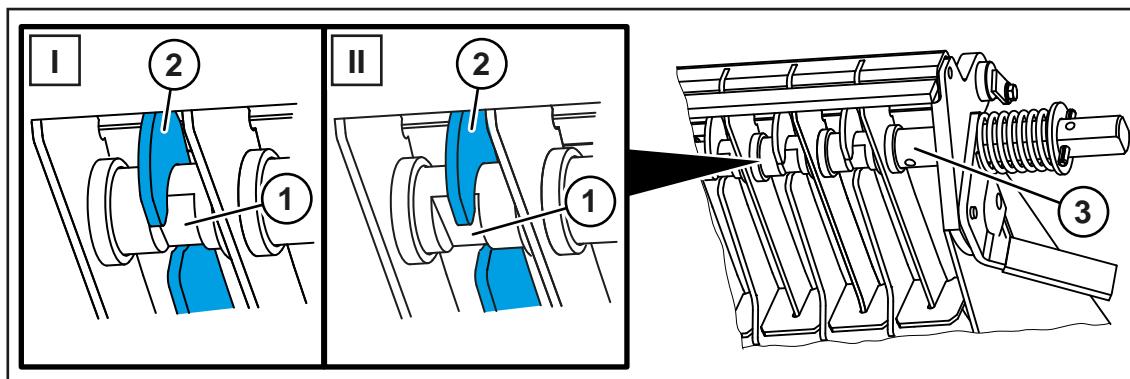
- ▶ Vytáhněte rukojet (3) z polohy (II) a nechte ji zapadnout v poloze (I).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- ▶ Demontujte dodávané nářadí (1).
- ▶ Nasaděte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (I) a nechte zapadnout.
- ▶ Po zajištění zajišťovacího hřídele nožů (2) se nože automaticky otočí nahoru do pracovní polohy.

17.17 Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů

Kontrola zajišťovacího hřídele nožů

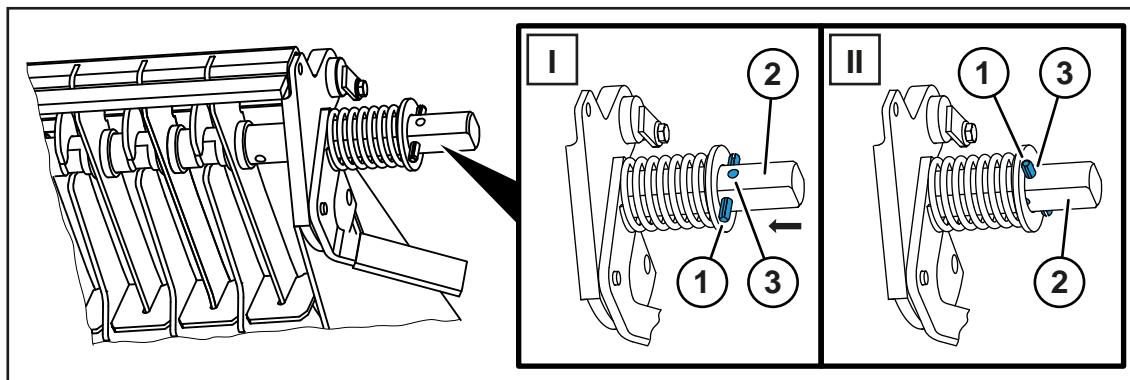


RPG000-160

Během používání se opotřebí oblast kolem drážky (1), ve které jsou nože (2) uloženy na zajišťovacím hřídeli nožů (3).

Zajišťovací hřídel nožů (3) se z výroby nachází v poloze (I). Když je oblast okolo drážky (1) v poloze (I) opotřebovaná o 1 mm, může se zajišťovací hřídel nožů (3) jednou posunout do polohy (II). Teprve když je drážka (1) opotřebovaná o 1 mm i v poloze (II), musí se zajišťovací hřídel nožů (3) vyměnit.

Posunutí zajišťovacího hřídele nožů



RPG000-161

- ✓ Može jsou demontovány, [viz Strana 215](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění pružinami, které jsou pod tlakem! Při posunutí zajišťovacího hřídele nožů pracujte obzvlášt' opatrně.

- ▶ Vyklepněte upínací kolík (1) na obou stranách stroje.
- ▶ Posuňte zajišťovací hřídel nožů (2) o 8 mm.
- ▶ Na obou stranách stroje zatlučte upínací kolík (1) do otvoru (3).

17.18 Broušení nožů

INFO

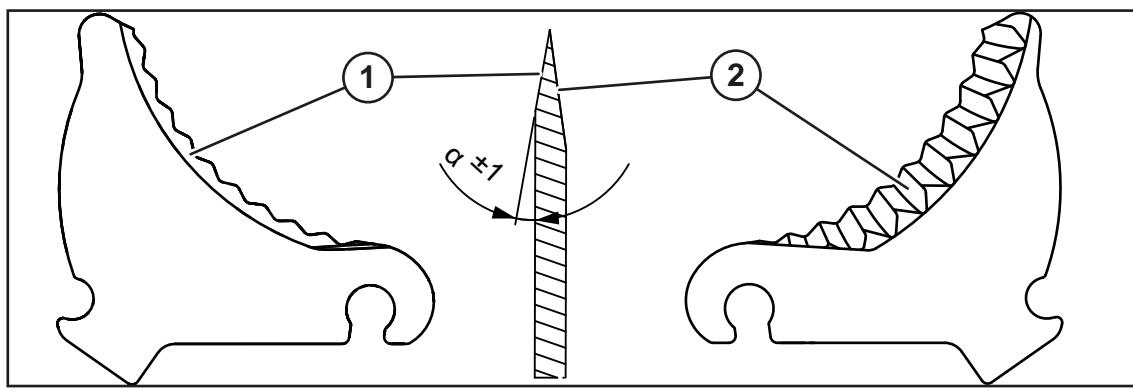
KRONE doporučuje pro broušení nožů brusný přístroj na nože KRONE.

Obraťte se na specializovaného prodejce KRONE. Další informace viz návod k provozu externího brusného přístroje na nože.

Správně nabroušené nože snižují spotřebu pohonných hmot a opotřebení na komponentech řezacího ústrojí. Kromě toho se postarájí o dobrou kvalitu řezu a optimální průtok sklizňového produktu.

Minimálně jednou denně se musí kontrolovat ostrost nožů. Několikrát denně se musí kontrolovat sklizňový produkt s vysokým podílem nečistot / cizích těles.

Nože bruse bez brusného přístroje na nože



RPG000-112

1 Hladká strana nože

2 Vroubkovaný okraj

✓ Nůž je vyjmutý z nožové kazety, *viz Strana 215*.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pořezání ostrými noži! Noste vhodné ochranné rukavice.

- ▶ Odstraňte hrubé nečistoty zachycené na noži.
- ▶ Nůž upněte ve vhodném přípravku.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění odletujícími jiskrami! Při broušení nožů nosete ochranné rukavice, ochranu sluchu a ochranné brýle.

OZNÁMENÍ! Abyste nezkrátili životnost stroje, nůž během broušení příliš nezahřívajte a nedělejte zážezy. Časté broušení s přestávkami je pro životnost vhodnější než dlouhé trvalé broušení.

- ▶ Ostří (1) bruse při dodržování úhlu ($\alpha=10$ stupňů ± 1 stupeň).
- ▶ Poškození vroubkovaného okraje (2) opracujte vhodným nástrojem.

17.19 Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů

Zajištění jednotlivých nožů zabrání, aby byly nože poškozeny při kontaktu s cizími tělesy. Aby bezvadně fungovalo zajištění jednotlivých nožů, musí se pojistné kladičky lehce otáčet.

Při každé výměně nože zkонтrolujte, zda mají pojistné kladičky lehký chod.



RP000-309

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- Pokud nemají pojistné kladičky (1) lehký chod, namažte je dlouhodobým tukem EP NLGI 2.

17.20 Nastavení hnacích řetězů

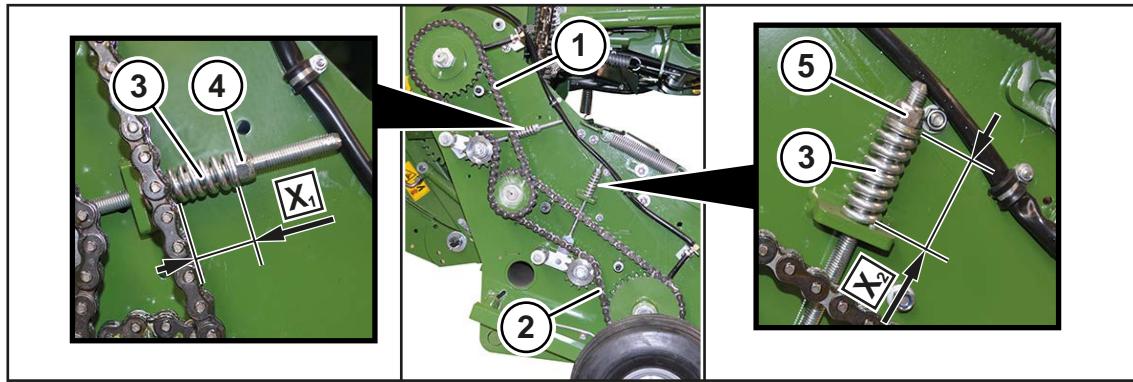
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění pohybujícími se hnacími řetězy

Při pracích na hnacích řetězech hrozí nebezpečí zranění v důsledku vtažení volných dlouhých vlasů nebo volného oděvu.

- Při pracích na hnacích řetězech noste osobní ochranné pomůcky, *viz Strana 20.*
- Před pracemi na hnacích řetězech zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27.*

17.20.1 Hnací řetěz sběrače



RP000-160

Hnací řetěz hlavního pohonu sběrače (1) a hnací řetěz sběrače (2) se nachází na sběrači na pravé straně stroje za krytem sběrače. Hnací řetězy (1, 2) se napínají pomocí tažných pružin (3).

Rozměr X_1 a X_2 při napnuté pružině musí být $X_1=60 \text{ mm}$ a $X_2=60 \text{ mm}$.

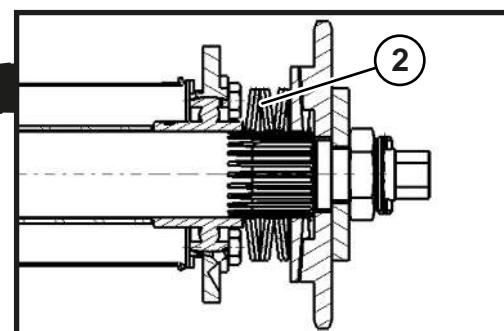
Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- ✓ Sběrač je spuštěný v pracovní poloze, *viz Strana 81.*
- ✓ Demontovaný je kryt sběrače na pravé straně stroje.
- ✓ Hnací řetězy (1) a (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- Pro zvýšení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) ve směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60 \text{ mm}$ a $X_2=60 \text{ mm}$.
- Pro snížení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) proti směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60 \text{ mm}$ a $X_2=60 \text{ mm}$.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, *viz Strana 99.*

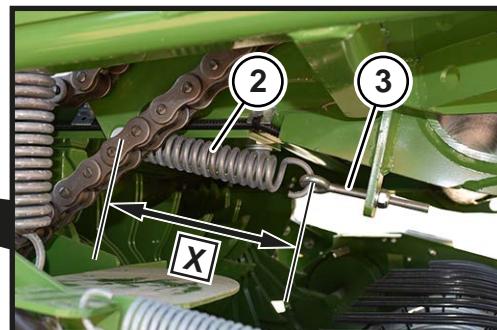
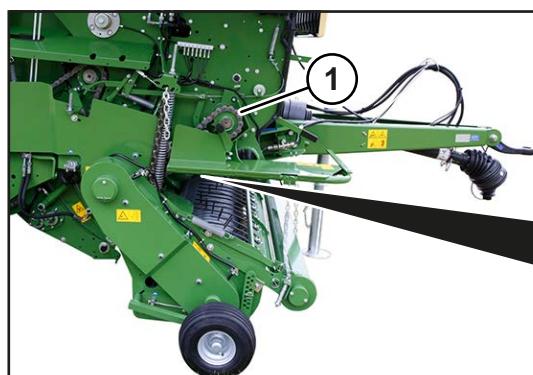
Pružné podložky pohonu sběrače



RP000-472

- Po opravách na pohonu sběrače (1) dbejte na to, aby byly talířové pružiny (2) uspořádány podle zobrazení.

17.20.2 Hnací řetěz návodu



RP000-471

Hnací řetěz (1) návodu (spouštěcích válců / dopravního válce) se nachází na pravé straně stroje.

Rozměr X při napnuté pružině (2) musí být **$X=200 \text{ mm}$** .

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (3) rozměr **$X=200 \text{ mm}$** .

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, [viz Strana 99](#).

17.20.3 Hnací řetěz pohyblivého dna



RPG000-132

Hnací řetěz (1) pohonu pohyblivého dna a horního lisovacího válce se nachází na levé straně stroje.

Rozměr X_1 při napnuté pružině (4) musí být **$X_1=220$ mm**.

Rozměr X_2 gumové zarážky (7) musí být v rozsahu **$X_2=105-110$ mm**.

Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (5) rozměr **$X_1=220$ mm**.
Pokud napnutí pružiny nelze tímto způsobem nastavit na rozěr X_1 :
- ▶ Demontáž držáku (3).
- ▶ Otočte držák (3) vertikálně o 180° a namontujte.
- ▶ Namontujte pružinu (4) do otvoru (2).
- ▶ Maticí na šroubu s okem (5) nastavte rozměr **$X_1=220$ mm**.

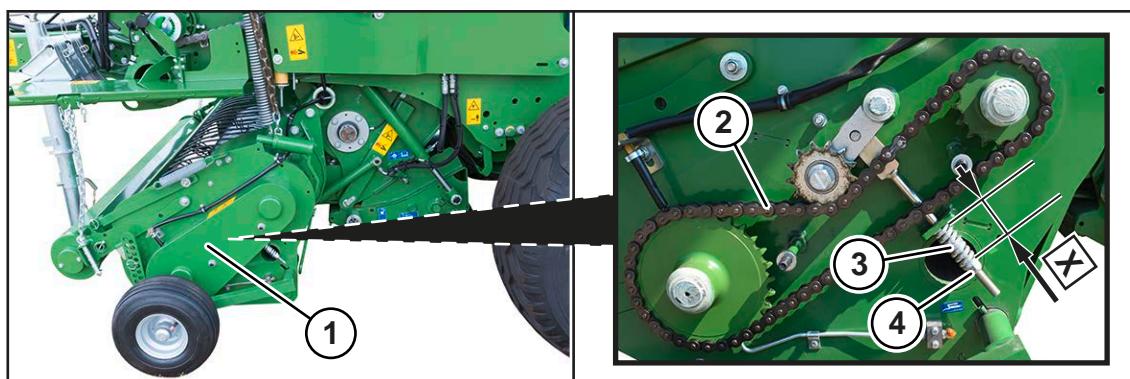
Nastavení zarážky

- ▶ Pro nastavení zarážky nastavte maticí (8) rozměr **$X_2=105-110$ mm**.
- ▶ Dbejte na to, aby se držák (6) nedotýkal gumové zarážky (7) a vznikl mezi nimi trochu odstup.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, [viz Strana 99](#).

17.20.4 Hnací řetěz podávacího šneku



RP000-473

Hnací řetěz (2) levého podávacího šneku se nachází na levé straně stroje za krytem sběrače (1).

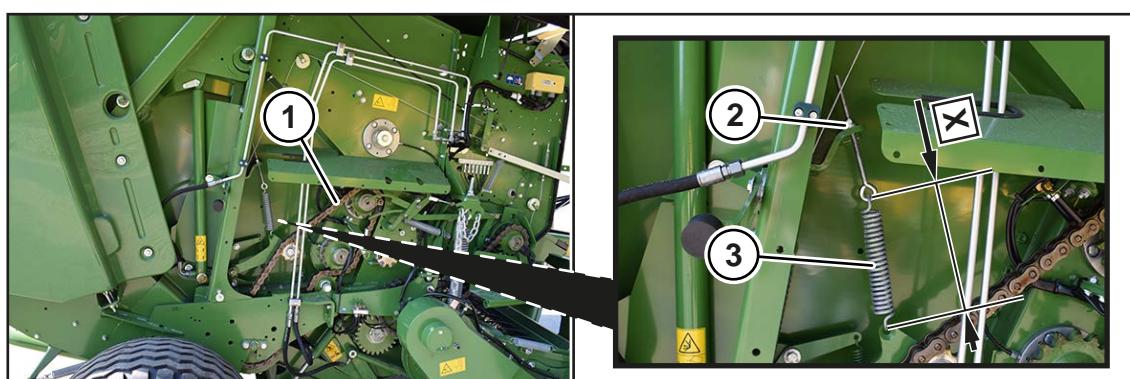
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=60 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ✓ Kryt sběrače (1) je demontovaný.
- ✓ Hnací řetěz (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- Pro napnutí hnacího řetězu (2) nastavte maticí (4) rozměr **X=60 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, [viz Strana 99](#).

17.20.5 Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce



RP000-474

Hnací řetěz (1) spouštěcího válce a spodního lisovacího válce se nachází na pravé straně stroje.

Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=220 mm**.

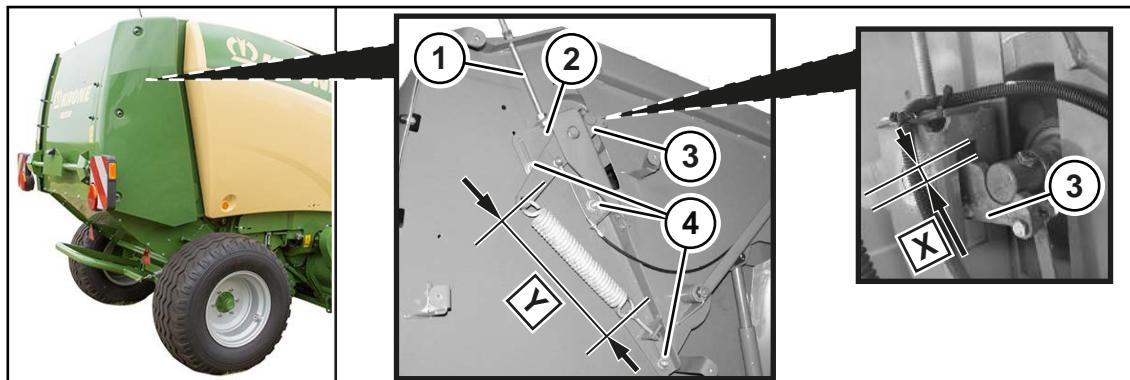
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí (2) rozměr **X=220 mm**.

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, [viz Strana 99](#).

17.21 Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna

Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna



RP000-401

Následující hodnoty platí pro napnutí pohyblivého dna v nenapnutém a napnutém stavu.

Napnutí pohyblivého dna	Napnutí pružiny – rozměr Y
nenapnutý	460 mm
napnutý	490–500 mm

Pohyblivé dno může být napnuto pomocí nastavovacího šroubu (1). Pohyblivé dno je správně napnuto, pokud je rozměr mezi napínací pákou (3) a držákem (2) **X=10 mm**.

Rozměr **X=10 mm** je pouze orientační hodnota nastavení. Po zkušebním chodu musí činit **X=5 mm**.

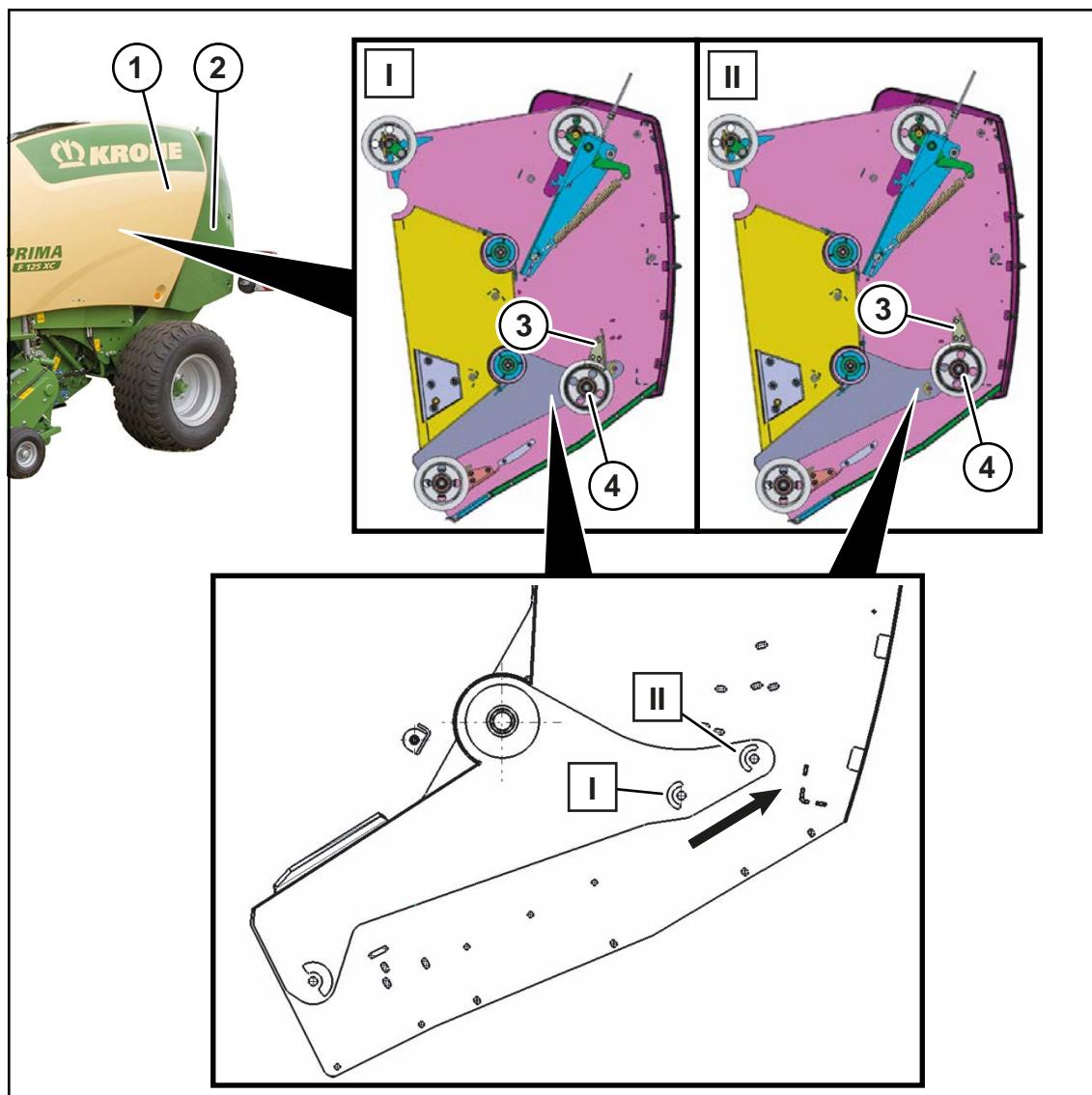
Pokud rozměr X není **X=10 mm**, provedte na pravé a levé straně stroje stejné následující nastavení:

- ✓ Zadní boční kryt je demontovaný.
- ✓ Pohyblivé dno je napnuto, i když nevhodně.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- Povolte šrouby (4).
- Vytáhněte držák (2) nad nastavovací šroub (1) natolik, aby byl dosažen rozměr **X=10 mm**. Dbejte na to, aby se nastavovalo po částech a stejnomořně střídavě na pravé a levé straně stroje.
 - ⇒ Po zkušebním chodu se zmenší rozměr X na **X=5 mm**.
- Utáhněte šrouby (4).
- Zkontrolujte, jestli je rozměr pružiny **Y=490–500 mm**.

Pokud tak nemůže být dosaženo rozměru **X=10 mm**:

- Přestavte šrouby (4) do jiných otvorů, aby se nacházely v blízkosti dosavadních otvorů.

Přesazení vratné kladky/vratného hřídele



RP000-402

Pokud nelze pohyblivé dno výše uvedeným postupem dostatečně napnout nebo se napnutí pohyblivé dna snižuje, lze dodatečnou napínací dráhu vytvořit pomocí přesazení vratné kladky/vratného hřídele (4).

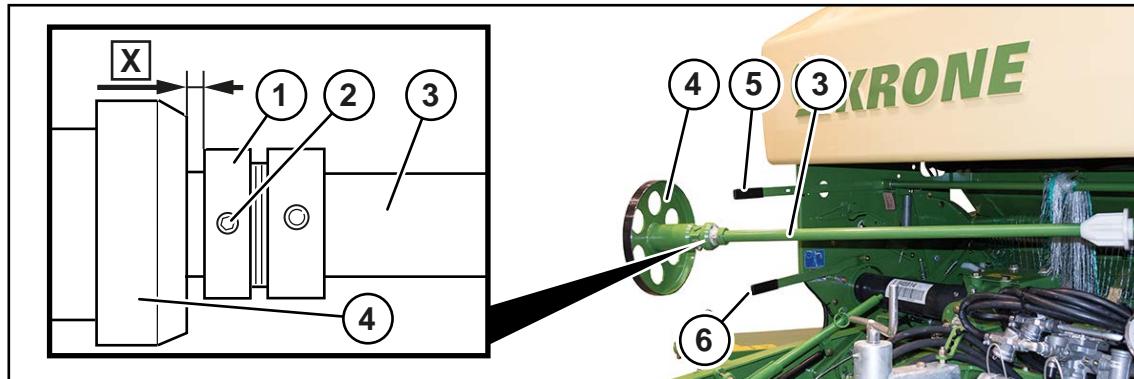
Poloha [I]: Vratná kladka/vratný hřídel (4) a stěrač (3) v dosavadní poloze

Poloha [II]: Vratná kladka/vratný hřídel (4) a stěrač (3) v nové poloze pro napnutí pohyblivé dna

- ▶ Odjistěte a zvedněte boční kapotu (1) na levé straně stroje.
- ▶ Demontujte boční kryt (2) na levé straně stroje.
- ▶ Demontujte stěrač (3) z polohy [I] a namontujte jej do polohy [II].
- ▶ Demontuje nastavovací kroužek u šroubového spojení vratného hřídele (4) vyšroubováním závitového kolíku.
- ▶ Demontujte šroubový spoj vratného hřídele (4).
- ▶ Demontujte vratnou kladku/vratný hřídel (4) z polohy [I] a namontujte jej do polohy [II].

- ▶ Na vodicí hřídel (4) nasuňte stavěcí kroužek a zajistěte jej závitovým kolíčkem.
- ▶ Namontujte boční kryt (2).
- ▶ Zavřete boční kapotu (1).

17.22 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdicího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz Strana 164.

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

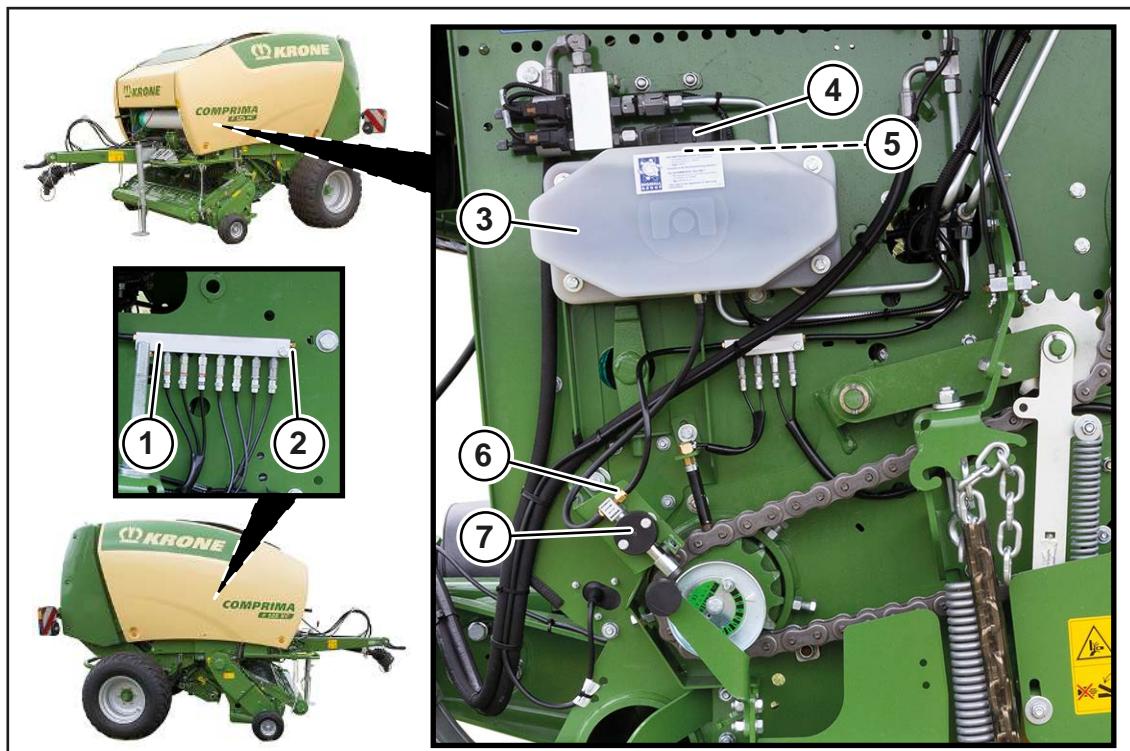
- ▶ Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- ▶ Změřte axiální vůli X brzdicího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle nečiní **X=1–2 mm**:

- ▶ Zvedněte páku (6).
- ▶ Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- ▶ Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- ▶ Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- ▶ Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- ▶ Nasuňte brzdicí kotouč (4) na uchycení síťě (3) a natočte zpět do stroje.

17.23 Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu

17.23.1 Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru



RPG000-079

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

Kontrola hladiny oleje a doplnění oleje

- ▶ Odečtěte hladinu oleje na zásobní nádrži (3).
- ▶ Když je hladina oleje příliš nízko, doplňte olej otvorem (4), [viz Strana 48](#).

Odvzdušnění centrálního mazání řetězů

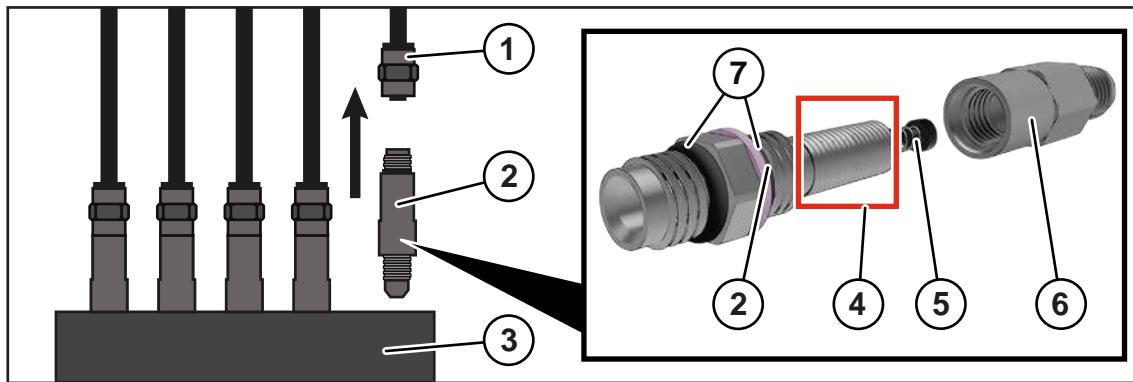
Když je zásobní nádrž (3) prázdná, musí se centrální mazání řetězu odvzdušnit.

- ▶ Na zásobní nádrži (3) doplňte olej otvorem (4), [viz Strana 48](#).
- ▶ Demontujte hadici ve spoji (6) z čerpadla (7), a počkejte, dokud nezačne vytékat olej.
- ▶ Až olej vytče, namonujte opět hadici k čerpadlu (7).
- ▶ Otevřete odvzdušňovací šroub (2).
- ▶ Ručně aktivujte čerpadlo (7), až olej z rozvodného bloku (1) vytéká bez bublin.
- ▶ Zavřete odvzdušňovací šroub (2).

Výměna filtru

- ✓ Zásobní nádrž (3) je převážně prázdná.
- Demontujte víčko (4).
- Ze zásobní nádrže (3) demontujte filtr (5).
- Namontujte nový filtr (5).
- Namontujte víčko (4).
- Naplňte zásobní nádrž (3) olejem, *viz Strana 226*.

17.23.2 Čištění dávkovací jednotky



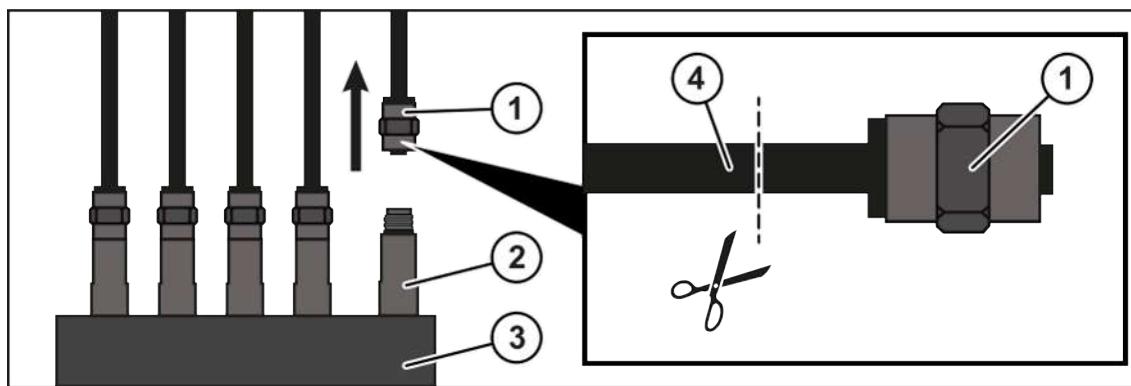
RP000-231

Když jsou jednotlivé dávkovací jednotky (2) na centrálním mazání řetězů ucpané, musí se tyto dávkovací jednotky a jejich okolí vyčistit, viz též tabulka údržby, *viz Strana 195*.

Rozdělovač (3) s dávkovacími jednotkami (2) centrálního mazání řetězů se nachází na pravé a levé straně stroje za přední boční kapotou.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- Odšroubujte dávkovací jednotku (2) z rozdělovače (3).
- Odšroubujte krytku (6) z dávkovací jednotky (2).
- Opatrně demontujte pružinu a uzavírací ventil (5). Dávejte pozor, aby se nepoškodila pružina.
- Všechny komponenty vyčistěte vhodným čisticím prostředkem. Vyčistěte zejména oblast (4), ve které je usazena většina nečistoty.
- Dbejte na to, abyste gumová těsnění (7) nečistili silným čisticím prostředkem.
- Namontujte pružinu a uzavírací ventil (5).
- Pevně rukou přišroubujte krytku (6).
- Nasadte dávkovací jednotku (2) do rozdělovače (3) a pevně rukou ji přišroubujte.
- Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).

17.23.3 Výměna hadice na dávkovací jednotce



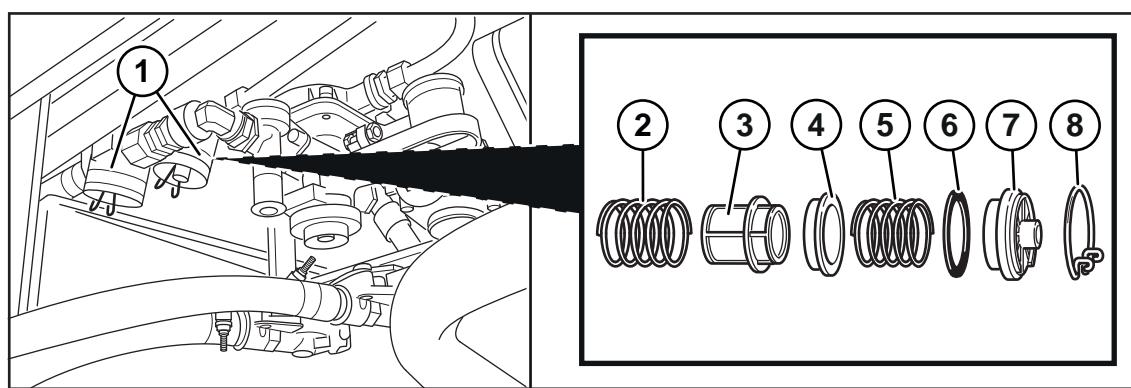
RP000-232

Když jsou poškozené hadice (4) na dávkovacích jednotkách (2), musí se vyměnit.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- Prořízněte hadici (4) nad kloboučkovou maticí (1).
 - ⇒ Hadice (4) se s každým řezem zkrádí. Proto se smí odříznout jen ke kusu, který je poškozený.
- Vytáhněte vadnou hadici (4) z kloboučkové matice (1) a zlikvidujte ji.
- Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).
- Nasadte nový konec hadice (4). Dbejte na to, aby byla hadice (4) úplně zavedena do kloboučkové matice (1).

17.24 Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")

17.24.1 Čistění vzduchového filtru



RP000-436

- 1 Celý vzduchový filtr
- 2 Pružina
- 3 Filtrační prvek
- 4 Distanční vložka

- 5 Pružina
- 6 Těsnící kroužek
- 7 Krytka
- 8 Rozpěrný kroužek s háčky

Vzduchové filtry (1) čistí stlačený vzduch a chrání pneumatickou brzdu před poruchami. Pneumatická brzda zůstane i při ucpaném filtračním prvku (3) v obou směrech proudění funkční.

Demontáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- Demontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).
- Vyjměte krytku (7).
- Vyjměte těsnící kroužek (6).
- Vyjměte pružinu (5).
- Vyjměte distanční kus (4).
- Vyjměte filtrační prvek (3) s pružinou (2).

Čistění vzduchového filtru

- ✓ Filtrační prvek je demontovaný, *viz Strana 229.*
- Stlačeným vzduchem vyfoukejte vnitřní prostor tělesa filtru, filtrační prvek a ostatní součásti.
- Nečistoty neodstraněné vzduchem vyčistěte vodou.

Montáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- Nasadte filtrační prvek (3) s pružinou (2).
- Nasadte distanční kus (4).
- Nasadte pružinu (5).
- Nasadte těsnící kroužek (6).
- Nasadte krytku (7).
- Namontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).

17.24.2 Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu z důvodu zkorodovaných nebo poškozených nádrží na stlačený vzduch

Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch mohou prasknout a někoho těžce poranit.

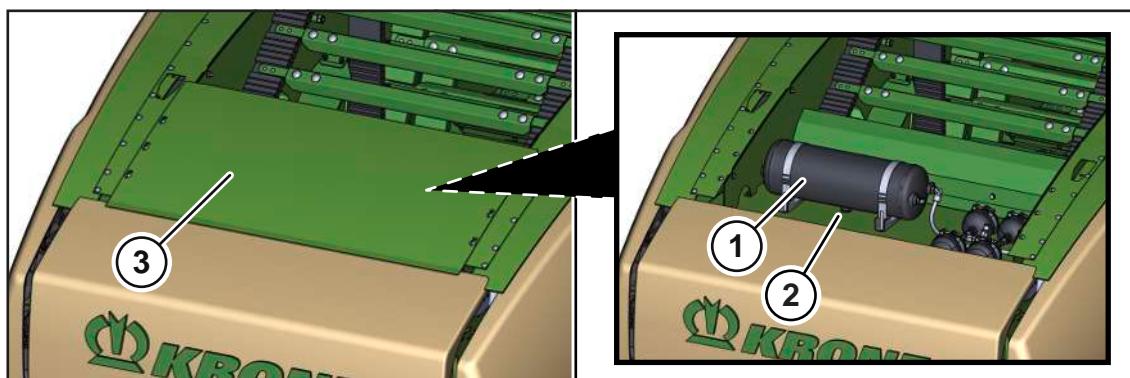
- Dodržujte intervaly kontrol podle tabulky údržby, *viz Strana 195.*
- Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch nechte ihned vyměnit odborným servisem.

UPOZORNĚNÍ

Poškození nádrže na stlačený vzduch vodou v tlakovzdušném zařízení

Voda v tlakovzdušném zařízení způsobuje korozii, která poškodí nádrž na stlačený vzduch.

- Kontrolujte a čistěte odvodňovací ventil podle tabulky údržby, *viz Strana 195.*
- Vadný odvodňovací ventil ihned vyměňte.



DVG000-014

Nádrž na stlačený vzduch akumuluje tlačený vzduch přiváděný od kompresoru.

Během provozu se může v nádrži na stlačený vzduch (1) nahromadit kondenzát. Nádrž na stlačený vzduch (1) se musí pravidelně vypouštět, *viz Strana 195*.

Odvodňovací ventil (2) je na spodní straně nádrže stlačeného vzduchu (1).

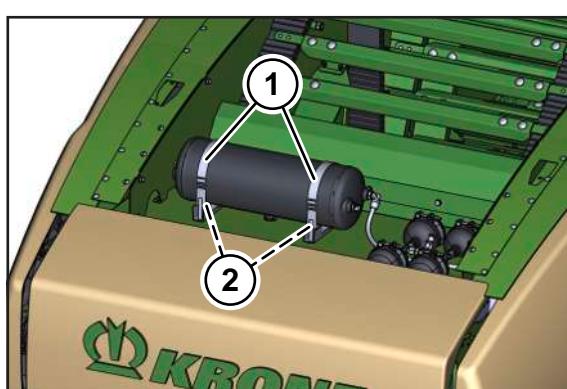
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Demontujte kryt (3).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění očí vystřikující kondenzovanou vodou! Noste vhodné ochranné brýle.

- ✓ Pro vytékající kondenzovanou vodu je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Otevřete odvodňovací ventil (2).
- ➔ Stlačený vzduch a kondenzovaná voda unikne z nádrže stlačeného vzduchu (1).
- ▶ Vizuální kontrolou se ujistěte, že není odvodňovací ventil (2) vadný nebo znečištěný.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) vadný a již netěsní, nechte odvodňovací ventil (2) ihned vyměnit v servisu KRONE.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) znečištěný, tak odvodňovací ventil (2) vyčistěte.

17.24.3 Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch

Přehled utahovacích momentů, *viz Strana 201*.



DVG000-015

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

- ▶ Kontrolujte pevné utažení upínacích pásek (1).

Pokud nelze nádrži na stlačený vzduch rukou otáčet, jsou upínací pásky (1) správně nastavené.

Pokud lze nádrži na stlačený vzduch rukou otáčet, musí se upínací pásky (1) dopnout.

- ▶ Pro napnutí upínacích pásek (1) utáhněte matice (2).

17.25 Údržba hydraulického zařízení

VAROVÁNÍ

Hydraulické hadice podléhají stárnutí

Hydraulické hadice se mohou na základě tlaku, zatížení teplem a působení UV záření opotřebovat. Při poškozených hydraulických hadicích může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Na hydraulických hadicových potrubích je natištěno datum výroby. Bez dlouhého hledání tak lze zjistit jejich stáří.

Doporučujeme měnit hydraulické hadice po uplynutí jejich životnosti, to je každých šest let.

- ▶ Jako výměnné hadice používejte jen originální náhradní díly.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

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

- ▶ Před demontáží vyčistěte hydraulické přípojky a komponenty.
- ▶ Otevřené hydraulické přípojky zavřete ochrannými čepičkami.
- ▶ Zajistěte, aby se do hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa nebo kapaliny.

UPOZORNĚNÍ

Likvidace a skladování olejů a použitých olejových filtrů

Při neodborné likvidaci a skladování olejů a použitých olejových filtrů mohou vzniknout ekologické škody.

- ▶ Staré oleje a olejové filtry skladovat resp. likvidovat dle zákonných předpisů.

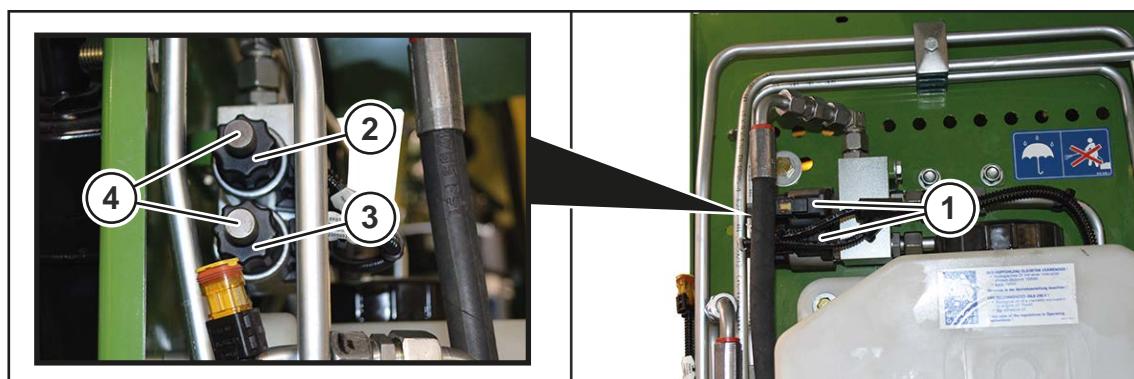
17.25.1 Kontrola hydraulických hadic

Hydraulické hadice podléhají přirozenému stárnutí. Tím je doba jejich použití omezena. Doporučená doba použití je 6 let, v tom je obsažena maximální doba skladování 2 roky. Na hydraulických hadicích je natištěno výrobní datum. Při kontrole hydraulických hadic musí být respektovány podmínky příslušné země (např.: BGVU).

Provedení vizuální kontroly

- ▶ Všechny hydraulické hadice vizuálně zkontrolujte ohledně poškození a netěsností a v případě potřeby je nechť autorizovaným odborným personálem vyměnit.

17.25.2 Magnetické ventily



RP000-392

Magnetické ventily (1) jsou na levé straně stroje za bočním krytem.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Magnetické ventily (1) se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Při výpadku elektronického systému Komfort lze nouzově zvedat a spouštět sběrač pomocí magnetického ventilu (2) a nožovou kazetu pomocí magnetického ventilu (3).

Nouzové zvedání nebo spouštění sběrače nebo nožové kazety:

VAROVÁNÍ! Nebezpečí zranění horkými povrchy na magnetických ventilech a okolních součástech! Při ovládání magnetických ventilů noste ochranné rukavice.

- ▶ Odpovídající šroub s rýhovanou hlavou (4) zašroubujte tak, aby šlo sběrač nebo nožovou kazetu zvednout nebo spustit přímo pomocí řídicího ventilu na traktoru.

Když opět správně funguje elektronický systém Komfort:

- ▶ Vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (4).

Sběrač a nožovou kazetu lze ovládat pomocí terminálu.

18 Porucha, příčina a odstranění

⚠ VAROVÁNÍ**Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění**

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

- ▶ Aby nedocházelo k úrazům, je nutné si přečíst a dodržovat základní bezpečnostní pokyny, *viz Strana 15*.

⚠ VAROVÁNÍ**Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů**

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, *viz Strana 27*.

18.1 Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu

Porucha: Sběrač nelze spustit dolů.

Možná příčina	Odstranění
Na terminálu nebyla provedena změna nastavení na sběrač.	▶ Na terminálu proveďte tlačítkem  předvolbu sběrače.
Není zastrčená hydraulická hadice na traktoru.	▶ Správně připojte hydraulickou hadici sběrače, <i>viz Strana 58</i> .
Pracovní výška sběrače je nastavena příliš vysoko tak, že sběrač nelze spustit dolů.	▶ Nastavení pracovní výšky sběrače, <i>viz Strana 81</i> .

Porucha: V oblasti návodu je ucpání sklizňovým produktem.

POZOR! Poškození stroje ucpáním sklizňovým produktem! Ihned zastavte, vypněte vývodový hřídel a odstraňte ucpání sklizňovým produktem.

Možná příčina	Odstranění
Řádek je nestejnoměrný nebo příliš velký.	▶ Rozdělte řádek.
Traktor jede příliš rychle.	▶ Snižte jízdní rychlosť. ▶ Na začátku lisování jedte pomaleji do doby, než se sbíraný sklizňový produkt začne v komoře na balíky rolovat.
Výška stroje není nastavena vhodně k traktoru.	▶ Nechte stroj pomocí oje vhodně nastavit v servisu KRONE, <i>viz Strana 51</i> .
Příliš nízko nastavený válcový přidržovač.	▶ Nastavte válcový přidržovač výš, <i>viz Strana 83</i> .

18 Porucha, příčina a odstranění

18.2 Poruchy během operace lisování nebo po ní

Odstranění ucpání sklizňovým produktem, *viz Strana 97.*

Porucha: Krátký sklizňový produkt se nevztahuje správně.

Možná příčina	Odstranění
Stroj je vpředu zavěšen příliš nízko.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte nastavení oje. ▶ Podle potřeby nechejte výšku oje přizpůsobit servisním partnerem KRONE, <i>viz Strana 51.</i>

18.2 Poruchy během operace lisování nebo po ní

Porucha: Pohyblivé dno se otáčí pomaleji, než by mělo. Dochází ke skluzu.

Možná příčina	Odstranění
Lisovací tlak je příliš vysoký.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte lisovací tlak, <i>viz Strana 181.</i>
Příliš vysoké otáčky.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte otáčky.
Senzor B01 "Otáčky komory na balíky" je vadný.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, <i>viz Strana 241.</i>
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Jeďte s méně noží nebo bez nožů. Vychýlení skupin nožů, <i>viz Strana 87.</i>

Porucha: Ukazatel směru reaguje při lisování příliš citlivě.

Možná příčina	Odstranění
Citlivost zobrazení směru je na terminálu nastavená příliš vysoko.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavení citlivosti zobrazení směru v terminálu, <i>viz Strana 152.</i>

Porucha: Kulatý balík neroluje nebo roluje pouze pomalu z komory na balíky.

Možná příčina	Odstranění
Strany jsou příliš naplněny.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavte menší shrnovače pokosů, <i>viz Strana 72.</i> ▶ Nejezděte příliš na straně.
Lisovací tlak je příliš vysoký.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte lisovací tlak, <i>viz Strana 181.</i>

Porucha: Výklopnou záď nelze úplně zavřít.

Možná příčina	Odstranění
Uzavírací kohout pro výklopnou záď je zavřený.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Otevřete uzavírací kohout, <i>viz Strana 77.</i>
Jsou nastaveny slabé pružiny na uzávěru výklopné zádě.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavení uzávěru výklopné zádě, <i>viz Strana 265.</i>

Porucha: Výklopnou záď nelze úplně otevřít.

Možná příčina	Odstranění
Hydraulická hadice pro „Výklopnou záď otevřít/zavřít není správně připojena.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Připojte hydraulickou hadici pro „Výklopnou záď otevřít/zavřít“, <i>viz Strana 58.</i>

Porucha: Kulatý balík je vytvarován kónicky (tvar kuželeta).

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky se naplňuje jednostranně.	► Naplňujte komoru na balíky stejnoměrně, viz Strana 72 .
Traktor se stroje jel na konci lisování příliš rychle.	► Na konci lisování jedte pomaleji.
Vázání sítí: Počet ovinutí sítí je příliš malý.	► Zvyšte počet ovinutí sítí na terminálu, viz Strana 150 .
Vázací materiál je roztržený.	► Používejte jen vázací materiál určené kvality. KRONE doporučuje výrobky "KRONE excellent", viz nálepka na stroji s číslem 27 016 326 *.

Porucha: Kulatý balík je sudovitý. Tím se vázací materiál uprostřed trhá.

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky je naplněna nestejnoměrně.	► Jezděte střídavě z jedné strany řádku na druhou, viz Strana 72 .
Příliš malý počet vrstev vázacího materiálu.	► Zvyšte počet vrstev. Vázání sítí: viz Strana 150 . Vázání fólií: viz Strana 150
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 186 .

18.3 Poruchy vázání nebo během procesu vázání

Porucha: Vázací materiál (síť nebo fólie) při aktivovaném vázání stojí. Vázací materiál se po spuštění vázání nebo během procesu vázání odtrhne.

Při této porušeí se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 186 . ► Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role sítě.
Do sítě spadla řezací jednotka.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky.
Řezací jednotka není aretovaná.	► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky.
Řezací jednotka je příliš nízko.	► Zkontrolujte, zda se řezací jednotka při přívodu sítě aretuje/napíná.
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

Porucha: Vázací materiál (sítí nebo fólie) se po spuštění vázání nedopravuje.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Role vázacího materiálu je prázdná.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Výměna role vázacího materiálu. U varianty "Vázání sítí": viz Strana 89. U varianty "Vázání sítí a fólií": viz Strana 92.
Role vázacího materiálu má nesprávný rozměr.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Používejte výhradně role vázacího materiálu s předepsanými rozměry, viz Strana 46.
Role vázacího materiálu není správně vložena do uchycení role.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vložte roli vázacího materiálu podle popisu. U varianty "vázání sítí": viz Strana 89. U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 92.
Vázací materiál není správně vložen.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vložte vázací materiál podle popisu. U varianty "vázání sítí": viz Strana 91. U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 93.
Přesah vázacího materiálu je příliš krátký.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte přesah vázacího materiálu. Dbejte na to, aby byl alespoň 250 mm. ▶ Když je přesah vázacího materiálu příliš krátký, nastavte drátové lano, viz Strana 185.
Brzda vázacího materiálu neodbrzduje.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 186. ▶ Zkontrolujte axiální vůli brzdy vázacího materiálu, viz Strana 188.
Odlehčení brzdné síly není správně nastaveno.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdné síly na přívodu, viz Strana 187.
Vázací materiál se táhne dříve, i když podávací kyvná páka ještě není v přiváděcí pozici.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte senzor B02 "Aktivní vázání". ▶ Zkontrolujte senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)" a nastavte pozici přivádění, viz Strana 182.
Příliš vysoké otáčky.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

Porucha: Sítí se po spuštění vázání nedopravuje.

Možná příčina	Odstranění

Porucha: Vázací materiál (sítí nebo fólie) se neodřízne nebo se neodřízne čistě.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

POZOR! Nebezpečí zranění součástmi s ostrými hranami! Při odstraňování nečistot na řezací jednotce vždy noste vhodné ochranné rukavice.

Možná příčina	Odstranění
Řezací jednotka je ztupená.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ▶ Nechte řezací jednotku v případě potřeby vyměnit servisním partnerem KRONE.
Řezací jednotka se nespouští.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ▶ Zkontrolujte nožovou páku na otáčení. ▶ Zkontrolujte a nastavte přesah vázacího materiálu, viz Strana 185.
Vazač je vadný.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte vazač.
Západka na řezací jednotce se nepohybuje nahoru.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte drátěné lanko na řezací jednotce a pokud je to nutné, tak ho zkráťte.

Porucha: Vázací materiál (sítě nebo fólie) se během vázání poškodí.

Možná příčina	Odstranění
Na součástech ve stroji jsou nečistoty nebo drobná poškození, která ostrými hranami poškodí vázací materiál.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte a vyčistěte součásti podél průběhu vázacího materiálu. ▶ Odstraňte ostré hrany podél průběhu vázacího materiálu. ▶ Pokud porucha i nadále trvá, kontaktujte servisního partnera KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sítě nebo fólie) nepokrývá nebo nepokrývá úplně jednu nebo obě vnější hrany.

Možná příčina	Odstranění
Vázací materiál (sítě nebo fólie) není během vázání správně brzděný.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 186.
Vázací materiál (sítě nebo fólie) se zaháknul o nože řezací jednotky.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte nastavení řezací jednotky.
Kotouč sítě nebo fólie není vyrovnaný na střed stroje.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vložte správně kotouč sítě nebo fólie a vyrovnejte ho na střed stroje. U varianty "vázání sítí": viz Strana 89 U varianty "vázání sítí a fólií": viz Strana 92.
Ve vnější oblasti průběhu vázacího materiálu došlo k zablokování.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte znečištění sklizňovým produktem na stěrači nebo ve vázací jednotce.
Vázání fólií: Ve stroji chybí úkosovačky.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Případnou sadu „Úkosovačky“, objednací číslo 20 465 149 0 nechejte namontovat servisním partnerem KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sítě nebo fólie) se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu není správně nastavena.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavte brzdu vázacího materiálu viz Strana 186.

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navijí kolem spirálového válce.

Možná příčina	Odstranění
Vzdálenost mezi stírací lištou včetně zesilovačů stírače a spirálovým válcem je příliš velká.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavení stěrače vůči spirálovému válci, viz Strana 211

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navijí kolem horního lisovacího válce.

Možná příčina	Odstranění
Příjem sklizňového produktu byl zastaven příliš brzy.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Při spuštění procesu vázání fólií nadále tak dlouho sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
Horní lisovací válec má ostré hrany.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte ostré hrany.

18.4 Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu

Porucha: Spotřeba oleje je příliš nízká.

Možná příčina	Odstranění
Trysky centrálního mazání řetězů jsou znečištěné, takže tlak olejového čerpadla je příliš nízký.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyčistěte dávkovací jednotku centrálního mazání řetězů, viz Strana 227. ▶ Vyčistěte olejové čerpadlo, viz Strana 226.
Tlak je příliš nízký, protože olejové čerpadlo se nevtlačuje na plný zdvih.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zvyšte množství oleje, viz Strana 226. ▶ Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš hustý olej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 48.
Centrální mazání řetězů je znečištěné.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyčistěte celý systém centrálního mazání řetězů.

Porucha: Spotřeba oleje je příliš vysoká.

Možná příčina	Odstranění
Hlavní trubka je prasklá.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš řídký olej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 48.

Porucha: Stroj je suchý.

Možná příčina	Odstranění
Není žádný tlak. Olejové čerpadlo nefunguje.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Hlavní trubka je prasklá.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Systém je bez oleje.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odvzdušnění centrálního mazacího zařízení řetězu, viz Strana 226.
Systém je ucpaný, protože je hlavní trubka sevřená.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.

Porucha: Olejové čerpadlo není stlačováno na plný zdvih.

Možná příčina	Odstranění
Dávkovací jednotky jsou ucpané.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dávkovací jednotky vyčistěte, viz Strana 227.
Příliš hustý olej.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 48.

18.5 Poruchy elektrického/elektronického systému

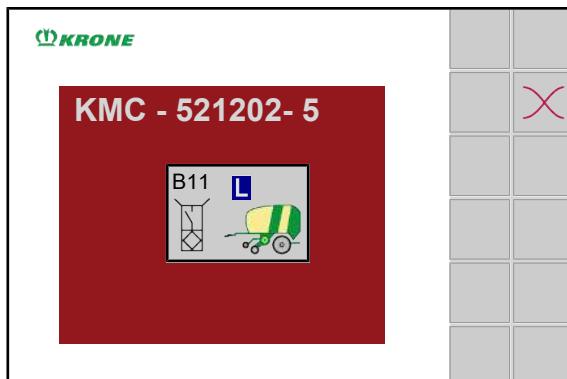
18.5.1 Chybová hlášení

VAROVÁNÍ

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

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

- ▶ Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, *viz Strana 241*.
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte zákaznický servis KRONE.



EQG000-034

Vyskytne-li se na stroji porucha, zobrazí se na displeji chybové hlášení. Současně se rozezní akustický signál (nepřerušovaný zvuk houkačky). Popis poruchy, možná příčina a její odstranění, *viz Strana 241*.

Struktura chybového hlášení

Chybové hlášení má strukturu podle následujícího vzoru: např. chybové hlášení "520192-19

CAN1 ↴	520192	19	CAN1 ↴
SPN (Suspect Parameter Number) = číslo chyby	FMI=typ chyby, <i>viz Strana 240</i>	Symbol	

Potvrzení chybového hlášení

- ▶ Poznamenejte si chybové hlášení.
- ▶ Krátce stiskněte .
- ➔ Akustický signál se vypne a indikace chyba se již nebude zobrazovat. Vyskytne-li se porucha znova, zobrazí se chybové hlášení znovu.
- ▶ Pro potvrzení chybového hlášení až do dalšího spuštění obslužného terminálu stiskněte tlačítko  a držte ho 5 sekund stisknuté.
- ▶ Odstranění chyby, *viz Strana 241*.

Potvrzená a ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit přes stavový řádek, *viz Strana 129*.

18.5.1.1 Možné druhy chyb (FMI)

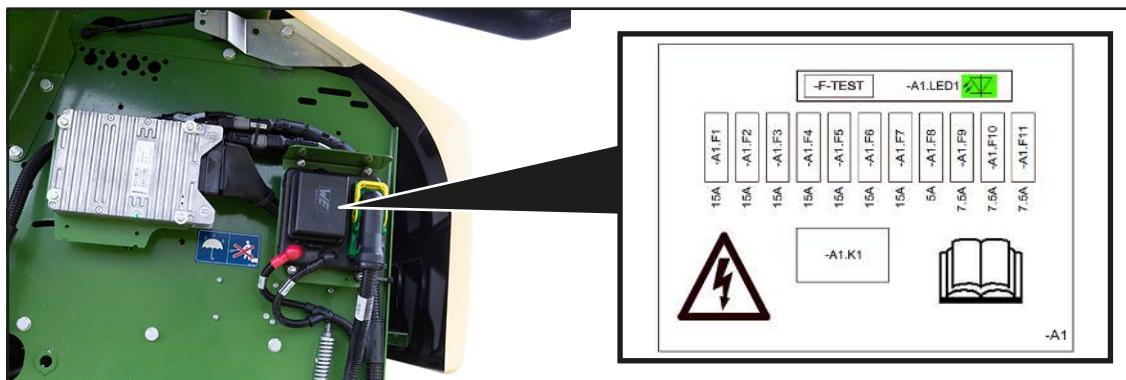
Pod pojmem FMI (Failure Mode Identification) jsou zahrnuty různé druhy chyb, které jsou znázorněny příslušnou zkratkou.

FMI	Význam
0	Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.
1	Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.
2	Nepřípustné hodnoty.
3	Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.
4	Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.
5	Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.
6	Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.
7	Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.
8	Nepřípustná frekvence.
9	Byla zaznamenána abnormální hodnota aktualizace.
10	Byla zaznamenána abnormální hodnota změn.
11	Neznámá příčina chyby.
12	Došlo k interní chybě.
13	Hodnoty kalibrace jsou mimo rozsah hodnot.
14	Zapotřebí jsou speciální pokyny.
15	Je dosaženo horní mezní hodnota.
16	Překročena je horní mezní hodnota.
17	Je dosaženo dolní mezní hodnota.
18	Podkročena je spodní mezní hodnota.
19	Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.
20	Údaje vykazují odchylku směrem nahoru.
21	Údaje vykazují odchylku směrem dolů.
31	Podmínka je splněna.

18.5.2 Přehled pojistek

Deska s pojistkami se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Podle schématu elektrického zapojení se na desce nachází následující pojistky:



RPG000-080

Označení	Vysvětlení	Označení	Vysvětlení
A1.F1	Rezerva 15 A	A1.F7	PWR konektor X551 15 A
A1.F2	KMC A10 PWR UB1 15 A	A1.F8	KMB A30 / A31 PWR UB 5 A
A1.F3	KMC A10 PWR UB2 15 A	A1.F9	KMC A10 ECU_PWR 7,5 A
A1.F4	Rezerva 15 A	A1.F10	Rozšíření ISOBUS ECU PWR 7,5 A
A1.F5	Rozšíření ISOBUS PWR 15 A	A1.F11	Řídicí jednotka konektor X551 7,5 A
A1.F6	Rezerva 15 A		

18.5.3 Odstranění chyb senzorů/aktorů

Opravu nebo výměnu součástí smí provádět jen kvalifikovaný odborný servis.

Než se obrátíte na prodejce, shromážďte v souvislosti s chybovým hlášením následující informace:

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby s FMI zobrazené na displeji (*viz Strana 239*) notieren.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 27*.
- ▶ Překontrolujte senzor/aktor ohledně vnějšího poškození.
- ➔ Je-li senzor/aktor poškozený, vyměňte senzor/aktor.
- ➔ Není-li senzor/aktor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Zkontrolujte připojovací kabel a konektor ohledně poškození a pevného usazení.
- ➔ Je-li připojovací kabel/konektor poškozený, vyměňte připojovací kabel/konektor.
- ➔ Není-li připojovací kabel/konektor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Při chybě aktoru provedte test aktoru, abyste zjistili jeho stav, *viz Strana 168*.
- ▶ Při chybě senzoru provedte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, *viz Strana 164*.

Čím více informací svému prodejci sdělíte, tím snazší bude odstranit příčinu chyby.

18.5.4 Seznam chyb

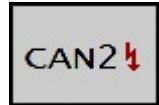
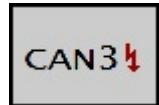
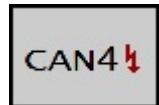
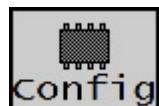
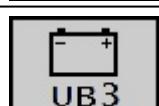
>>>

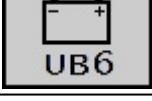
[Fehlerliste_D2515020105300016_cs \[▶ 243\]](#)

Seznam chyb

Verze softwaru: D2515020105400018_300
Řídicí jednotka: KMC

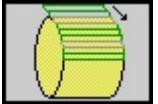
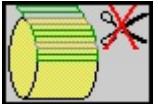
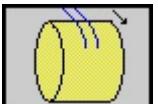
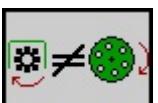
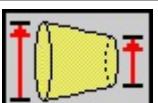
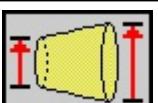


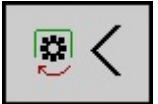
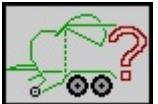
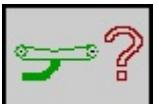
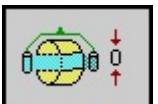
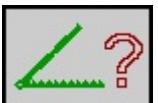
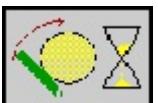
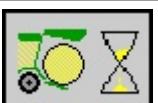
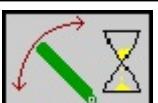
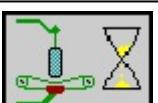
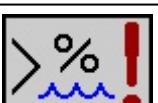
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-520192-19	CAN 1 - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídicími jednotkami na CAN 1.	
KMC-520193-19	CAN 2 - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídicími jednotkami na CAN 2.	
KMC-520194-19	CAN 3 - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídicími jednotkami na CAN 3.	
KMC-520195-19	CAN 4 - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídicími jednotkami na CAN 4.	
KMC-520198-12	Řídicí jednotka - Interní chyba	Chyba v řídicí jednotce, vyvolaná kvůli vadnému softwaru nebo hardwaru.	
KMC-520232-12	Identifikační číslo vozidla - Interní chyba	Identifikační číslo vozidla není inicializováno.	
KMC-520234-31	Kontrola systému s KMC se nezdařila - Podmínka je dána	Selhalo porovnání systémově relevantních údajů o stroji napříč řídicími jednotkami pomocí KMC.	
KMC-521100-3	Napěťová skupina UB1 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521100-4	Napěťová skupina UB1 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521100-5	Napěťová skupina UB1 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521100-6	Napěťová skupina UB1 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-3	Napěťová skupina UB2 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521101-4	Napěťová skupina UB2 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521101-5	Napěťová skupina UB2 - Chyba kostry	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-6	Napěťová skupina UB2 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521102-3	Napěťová skupina UB3 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	

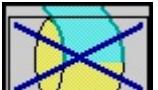
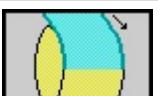
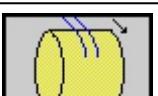
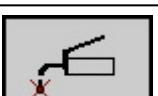
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521102-4	Napěťová skupina UB3 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521102-5	Napěťová skupina UB3 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521102-6	Napěťová skupina UB3 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521103-3	Napěťová skupina UB4 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521103-4	Napěťová skupina UB4 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521103-5	Napěťová skupina UB4 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521103-6	Napěťová skupina UB4 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521104-3	Napěťová skupina UB5 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521104-4	Napěťová skupina UB5 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521104-5	Napěťová skupina UB5 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521104-6	Napěťová skupina UB5 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521105-3	Napěťová skupina UB6 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521105-4	Napěťová skupina UB6 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521105-5	Napěťová skupina UB6 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521105-6	Napěťová skupina UB6 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521106-11	Napájecí napětí senzorů - Všeobecná porucha	Napětí bylo odpojeno z důvodu přetížení nebo zkratu napájecího napětí senzorů.	

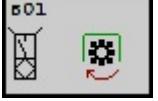
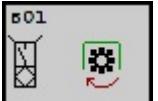
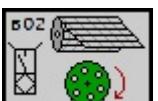
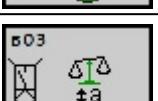
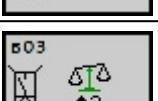
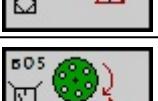
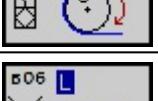
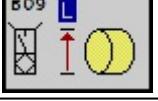
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521107-3	Napájecí napětí - Přepětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš vysoké.	
KMC-521107-4	Napájecí napětí - Detekováno podpětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš nízké.	
KMC-521108-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB1 neobstálo v autotestu.	
KMC-521109-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB2 neobstálo v autotestu.	
KMC-521110-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB3 neobstálo v autotestu.	
KMC-521111-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB4 neobstálo v autotestu.	
KMC-521112-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB5 neobstálo v autotestu.	
KMC-521113-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB6 neobstálo v autotestu.	
KMC-521114-11	Napětí napájení senzoru U1 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521115-11	Napětí napájení senzoru U2 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext2 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521116-11	Napětí napájení senzoru U3 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext3 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521117-11	Napětí napájení senzoru U4 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext4 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521118-11	Napěťové skupiny - relé UB2 - Všeobecná porucha	Chyba platformy pouze pro BIG X: Rozpoznána porucha návodu/adaptéru. Proto bylo odpojeno relé napěťových skupin UB2.	
KMC-521320-2	Konfigurace stroje - Logická chyba elektroniky	Konfigurace stroje není kompatibilní s hardwarem.	
KMC-521350-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		
KMC-521351-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		

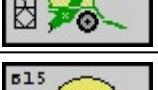
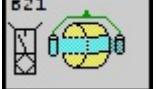
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522000-7	Tlačítko rychlého zastavení - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	
KMC-522001-7	Rychlé zastavení držáku - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého držáku.	
KMC-522005-2	Kloubový hřídel - Logická chyba elektroniky	Kloubový hřídel se otáčí a provozní režim je v silničním provozu.	
KMC-522005-16	Kloubový hřídel - Překročena horní mezní hodnota	Kloubový hřídel se otáčí rychleji než je povoleno.	
KMC-522010-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí zvednout.	
KMC-522011-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí spustit.	
KMC-522012-7	Nožová kazeta není nahoře - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta není nahoře.	
KMC-522014-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Nožová kazeta musí být pod tlakem.	
KMC-522015-7	Nožová kazeta timeout - Logická chyba mechaniky	Pohyb nožové kazety má timeout.	
KMC-522020-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522021-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522022-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522023-18	Přívaděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Přívaděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522024-7	Vázání sítě není odstřízeno - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřízen.	
KMC-522025-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522026-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	

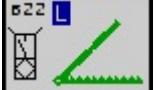
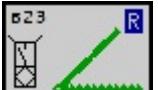
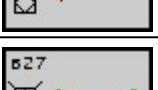
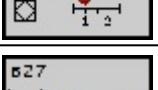
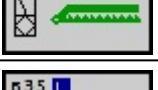
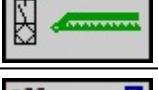
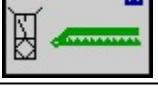
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522027-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522028-7	Vázání sítě není odstřízeno - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřízen.	
KMC-522029-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522030-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522031-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522032-18	Přiváděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Přiváděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522033-7	Vázání motouzu není odstřízeno - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřízen.	
KMC-522034-7	Vázání motouzu timeout - Logická chyba mechaniky	Ramena motouzu nebylo možné během stanovené doby pohybovat do požadované polohy.	
KMC-522035-16	Maximální plnění překročeno - Překročena horní mezní hodnota	Plnění komory na balíky překročilo maximum.	
KMC-522038-18	Skluz pohyblivého dna - Podkročena spodní mezní hodnota	Pohyblivé dno komory na balíky má nižší otáčky, než je požadováno.	
KMC-522040-16	Balík vlevo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, levá strana je větší.	
KMC-522041-16	Balík vpravo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, pravá strana je větší.	
KMC-522044-7	Pozice výklopné zádě nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádi.	
KMC-522045-7	Otevření výklopné zádi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnu zád nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522046-7	Zavření výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnu zád nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522048-7	Výklopné zád otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopné zád je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	

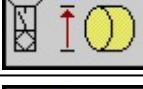
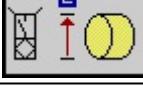
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522049-7	Výklopná záď otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná záď, přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	
KMC-522050-18	Otáčky kloubového hřídele - Podkročena spodní mezní hodnota	Počet otáček vývodového hřídele je příliš nízký.	
KMC-522051-7	Pozice výklopné záďě - Logická chyba mechaniky	Pozice výklopné zádi není správná.	
KMC-522052-7	Pozice zvedáku - Logická chyba mechaniky	Pozice zvedáku není správná.	
KMC-522053-7	Pozice ovinovacího stolu - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího stůlu není správná.	
KMC-522054-7	Pozice ovinovacího ramena - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího ramena není správná.	
KMC-522055-7	Pozice přidržovacích ramen - Logická chyba mechaniky	Pozice přidržovacího ramena není správná.	
KMC-522056-7	Předání timeout - Logická chyba mechaniky	Předání má timeout.	
KMC-522057-7	Balík na zvedáku - Logická chyba mechaniky	Chybí balík na zvedáku.	
KMC-522058-7	Balík na ovinovacím stole - Logická chyba mechaniky	Na ovinovacím stole je balík.	
KMC-522060-7	Automatika výklopné záďě timeout - Logická chyba mechaniky	Automatika výklopné záď nemá timeout	
KMC-522066-7	Zvedák timeout - Logická chyba mechaniky	Zvedák předávání balíků nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522070-7	Ovinovací stůl timeout - Logická chyba mechaniky	Ovinovací stůl nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522075-7	Trhlina fólie na jedné straně - Logická chyba mechaniky	Fólie je na jedné straně roztržená.	
KMC-522076-7	Trhlina fólie na obou stranách - Logická chyba mechaniky	Fólie je na obou stranách roztržená.	
KMC-522078-16	Měření vlhkosti - Překročena horní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla podkročena horní mezní hodnota vlhkosti.	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522079-18	Měření vlhkosti - Podkročena spodní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla podkročena spodní mezní hodnota vlhkosti.	
KMC-522080-7	Vázání folie netaženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522081-7	Vázání fólie stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522082-7	Vázání folie je taženo - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522083-7	Vázání fólie neodstřízeno - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřízen.	
KMC-522084-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522085-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522086-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522087-7	Vázání motouzu není odstřízeno - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřízen.	
KMC-522090-7	Tok maziva přerušen - Logická chyba mechaniky	Tok maziva nebyl při aktivovaném mazání detekován.	
KMC-522091-18	Podkročen minimální lisovací tlak - Podkročena spodní mezní hodnota	Lisovací tlak podkročil minimální potřebnou hodnotu	
KMC-522093-7	Pozice výklopné zádě Combi nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádi.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádi Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádi Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522097-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	
KMC-522098-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522101-3	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522101-4	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522102-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522102-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522103-3	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Přerušení kabelu		
KMC-522103-4	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522105-3	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Přerušení kabelu		
KMC-522105-4	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522106-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522106-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522107-3	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522107-4	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522108-3	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Přerušení kabelu		
KMC-522108-4	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522109-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		
KMC-522109-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		

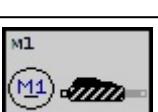
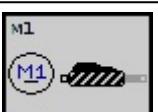
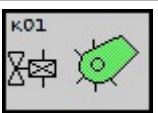
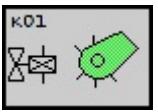
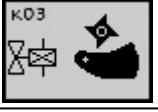
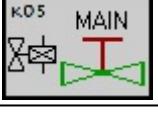
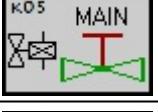
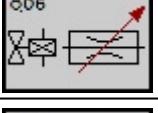
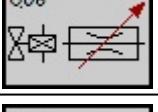
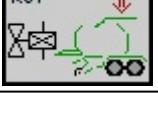
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522110-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		
KMC-522110-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522111-3	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522111-4	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522112-3	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522112-4	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522113-3	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Přerušení kabelu		
KMC-522113-4	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522114-3	Senzor B14 Komora na balíky otevřena - Přerušení kabelu		
KMC-522115-3	Senzor B15 Vyhození balíku - Přerušení kabelu		
KMC-522115-4	Senzor B15 Vyhození balíku - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522120-3	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522120-4	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522121-3	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522121-4	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522122-3	Senzor B22 Přidržovací rameno vlevo otevřené - Přerušení kabelu		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522122-4	Senzor B22 Přídřovací rameno vlevo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522123-3	Senzor B23 Přídřovací rameno vpravo otevřené - Přerušení kabelu		
KMC-522123-4	Senzor B23 Přídřovací rameno vpravo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522124-3	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Přerušení kabelu		
KMC-522124-4	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522126-3	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Přerušení kabelu		
KMC-522126-4	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522127-3	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Zkrat na UB		
KMC-522127-4	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522135-3	Senzor B35 Přídřovací rameno vlevo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522135-4	Senzor B35 Přídřovací rameno vlevo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522136-3	Senzor B36 Přídřovací rameno vpravo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522136-4	Senzor B36 Přídřovací rameno vpravo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522140-3	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522140-4	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522141-3	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522141-4	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		541 B ON 
KMC-522142-3	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		542 A OFF 
KMC-522142-4	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		542 A OFF 
KMC-522143-3	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		543 A ON 
KMC-522143-4	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		543 A ON 
KMC-522146-3	Senzor B46 Rozvodový hřídel nožů 0 - Přerušení kabelu		546 0 
KMC-522146-4	Senzor B46 Rozvodový hřídel nožů 0 - Zkrat na kostře nebo UB		546 0 
KMC-522147-3	Senzor B47 Rozvodový hřídel nožů 1 - Přerušení kabelu		547 1 
KMC-522147-4	Senzor B47 Rozvodový hřídel nožů 1 - Zkrat na kostře nebo UB		547 1 
KMC-522150-3	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Zkrat na UB		550 
KMC-522150-4	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		550 
KMC-522151-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		509 L 
KMC-522151-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		509 L 
KMC-522152-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		510 R 
KMC-522152-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		510 R 
KMC-522161-3	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Zkrat na UB		561 

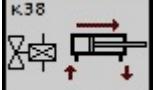
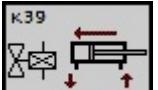
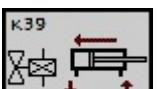
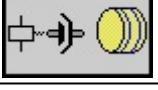
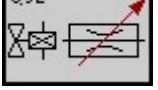
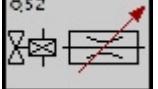
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522161-4	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522162-3	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Přerušení kabelu		
KMC-522162-4	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522163-3	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Zkrat na UB		
KMC-522163-4	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522165-3	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Přerušení kabelu		
KMC-522165-4	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522166-3	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Přerušení kabelu		
KMC-522166-4	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522167-3	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522167-4	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522168-3	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522168-4	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522169-3	Senzor B69 nože aktivovány - Přerušení kabelu		
KMC-522169-4	Senzor B69 nože aktivovány - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522177-3	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Zkrat na UB		

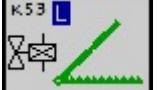
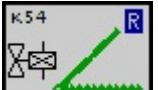
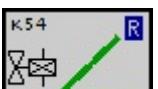
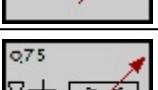
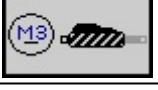
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522177-4	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522182-3	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Zkrat na UB		
KMC-522182-4	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522183-3	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Přerušení kabelu		
KMC-522183-4	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522184-3	Senzor B84 Lisovací tlak - Zkrat na UB		
KMC-522184-4	Senzor B84 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522202-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522202-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522206-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522206-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522245-3	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Přerušení kabelu		
KMC-522245-4	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522250-16	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Překročena horní mezní hodnota		

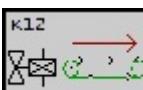
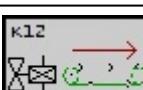
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522250-18	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522251-16	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522251-18	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522300-3	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522300-6	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522301-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522301-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522303-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522303-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522305-3	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522305-6	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Zkrat na kostru		
KMC-522306-3	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522306-6	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Zkrat na kostru		
KMC-522307-3	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

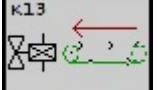
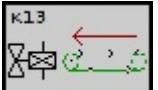
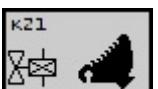
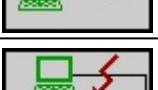
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522307-6	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522308-3	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522308-6	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522310-3	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522310-6	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Zkrat na kostru		
KMC-522311-3	Aktor K11 Pojízdění stavěče balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522311-6	Aktor K11 Pojízdění stavěče balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522312-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522312-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522313-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522313-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522314-3	Aktor K14 Rychlosť ovinovacího stolu – roztržení fólie - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522314-6	Aktor K14 Rychlosť ovinovacího stolu – roztržení fólie - Zkrat na kostru		
KMC-522316-3	Aktor K16 Otevření přidržovacích rámén - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522316-6	Aktor K16 Otevření přidržovacích rámén - Zkrat na kostru		
KMC-522317-3	Aktor K17 Zavření přidržovacích rámén - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

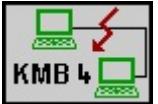
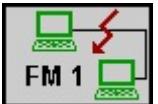
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522317-6	Aktor K17 Zavření přidržovacích rámů - Zkrat na kostru		
KMC-522319-3	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522319-6	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Zkrat na kostru		
KMC-522320-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522320-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522321-3	Aktor K21 Rozvodový hřídel nožů A aktivovaný - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522321-6	Aktor K21 Rozvodový hřídel nožů A aktivovaný - Zkrat na kostru		
KMC-522326-3	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522326-6	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522327-3	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522327-6	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522330-3	Aktor Q30 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522330-6	Aktor Q30 Lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522333-3	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522333-6	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Zkrat na kostru		
KMC-522338-3	Aktor K38 Servoventil 1 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522338-6	Aktor K38 Servoventil 1 - Zkrat na kostru		
KMC-522339-3	Aktor K39 Servoventil 2 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522339-6	Aktor K39 Servoventil 2 - Zkrat na kostru		
KMC-522341-3	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522341-6	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Zkrat na kostru		
KMC-522344-3	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522344-6	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522345-3	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522345-6	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522346-3	Aktor K46 Předvolba nožů - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522346-6	Aktor K46 Předvolba nožů - Zkrat na kostru		
KMC-522350-3	Aktor Q50 Spojka vázání - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522350-6	Aktor Q50 Spojka vázání - Zkrat na kostru		
KMC-522352-3	Aktor Q52 Servoventil 3 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522352-6	Aktor Q52 Servoventil 3 - Zkrat na kostru		
KMC-522353-3	Aktor K53 Přidržovací ramena vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

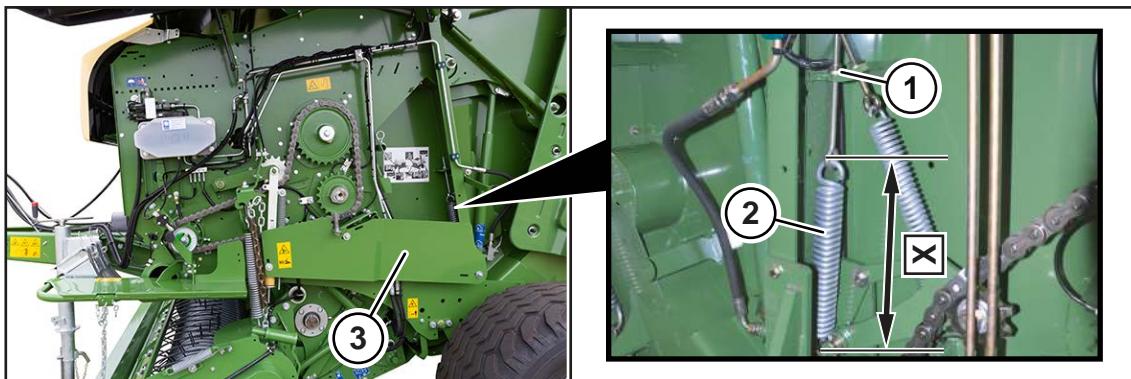
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522353-6	Aktor K53 Přídřovací ramena vlevo - Zkrat na kostru		
KMC-522353-6	Aktor K54 Přídřovací ramena vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522354-3	Aktor K54 Přídřovací ramena vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-3	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-6	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522375-3	Aktor Q75 Rychlosť zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522375-6	Aktor Q75 Rychlosť zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522376-3	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522376-6	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522400-3	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522400-6	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522401-3	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522401-6	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Zkrat na kostru		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522420-3	Světlo E20 Pracovní osvětlení role síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522420-6	Světlo E20 Pracovní osvětlení role sítě - Zkrat na kostru		E20 
KMC-522421-3	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		E21 
KMC-522421-6	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Zkrat na kostru		E21 
KMC-522422-3	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		E22/E23 
KMC-522422-6	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Zkrat na kostru		E22/E23 
KMC-522431-3	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		E31/E32 
KMC-522431-6	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Zkrat na kostru		E31/E32 
KMC-522433-3	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		E33/E34 
KMC-522433-6	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Zkrat na kostru		E33/E34 
KMC-522456-3	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		K56 
KMC-522456-6	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Zkrat na kostru		K56 
KMC-522462-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		K12 
KMC-522462-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		K12 

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522463-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522463-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522471-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522471-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522500-0		Byly uloženy nesprávné hodnoty konfigurace	
KMC-522510-0		Chyba zesilovače měřené síly 1	
KMC-522511-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 1	
KMC-522512-0		Chyba zesilovače měřené síly 2	
KMC-522513-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 2	
KMC-522520-0		Chyba zbytkové vlhkosti řídící jednotky	
KMC-522521-0		Rozpoznán timeout k řídící jednotce RMS	
KMC-522530-0		Chyba KMB modul 1	
KMC-522531-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 1	
KMC-522532-0		Chyba KMB modul 2	
KMC-522533-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 2	
KMC-522534-0		Chyba KMB modul 3	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522536-0		Chyba KMB modul 4	
KMC-522537-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 4	
KMC-522540-0		Chyba LMO modul 1	
KMC-522541-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze LMO 3	
KMC-522900-19	TIM stav zprávy překročení času - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	TIM stav zprávy nebyl odeslán nebo přijat ve stanoveném času.	
KMC-522901-19	TIM autentizace se nezdařila - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	TIM autentizace se nezdařila.	
KMC-522902-13	TIM autentizace certifikát na seznamu blokovaných certifikátů - Hodnoty nepřípustné, nevhodné nebo mimo kalibraci	Jeden certifikát TIM serveru je na AEF TIM seznamu blokovaných certifikátů	
KMC-522903-13	TIM server používá vývojářské certifikáty - Hodnoty nepřípustné, nevhodné nebo mimo kalibraci	TIM server používá vývojářské certifikáty.	
KMC-522904-13	TIM funkce rychlosti není k dispozici - Hodnoty nepřípustné, nevhodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce rychlosti není k dispozici.	
KMC-522905-13	TIM funkce ventilu není k dispozici - Hodnoty nepřípustné, nevhodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce ventilu není k dispozici.	
KMC-522906-19	TIM funkce rychlosti překročení času - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	TIM funkce rychlosti je přerušena z důvodu překročení času.	
KMC-522907-19	TIM funkce ventilu překročení času - CAN porucha mezi řídicími jednotkami	TIM funkce ventilu je přerušena z důvodu překročení času.	

18.6 Nastavení uzávěru výklopné zádě



RPG000-068

Pokud již nejde výklopnou záď úplně zavřít, musí se nastavit uzávěr výklopné zádě na pružině (2).

Na pravé a levé straně stroje provedte stejný postup nastavení:

- ✓ Bezpečnostní ochrana (3) je demontována.
- Zkontrolujte rozměr X pružiny (2).
 - ⇒ Pokud je rozměr **X=340 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud rozměr X není **X=340 mm**, musí se uzávěr výklopné zádě nastavit.
- Pro nastavení uzávěru výklopné zádi povolte nebo utáhněte matici (1) tak, až bude rozměr činit **X=340 mm**.

19 Oprava, údržba a nastavení odborným personálem

V této kapitole jsou popsány práce oprav, údržby a nastavování na stroji, které smí provádět jen kvalifikovaný odborný personál. Musíte si přečíst celou kapitolu „Osobní kvalifikace odborného personálu“ a řídit se jí, [viz Strana 16](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění nebo poškození stroje při nesprávné opravě, údržbě nebo nastavování

Stroje, které nebyly opraveny, udržovány nebo nastaveny odborným personálem, mohou z důvodu neznalosti vykazovat chyby. Následně může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Opravy, údržbu a nastavování na stroji nechte provádět výhradně autorizovanou odbornou osobou.
- ▶ Dodržujte osobní kvalifikaci odborného personálu, [viz Strana 16](#).

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení základních bezpečnostních upozornění

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

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

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

19.1 Údržba brzdové soustavy

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění z důvodu poškození brzdové soustavy

Poškození brzdové soustavy může negativně ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit úrazy. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Seřizování a opravy brzdových soustav smí provádět pouze autorizované odborné dílny nebo uznané brzdové servisy.
- ▶ Brzdy nechte pravidelně kontrolovat odborným servisem.
- ▶ Poškozené nebo opotřebované brzdové hadičky nechte ihned vyměnit odborným servisem.
- ▶ Nepravidelnosti nebo poruchy funkce brzdové soustavy musí být neprodleně odstraněny v odborné dílně.
- ▶ K práci na poli nebo pro silniční jízdu se smí používat pouze stroj s bezvadnou brzdovou soustavou.
- ▶ Bez povolení firmou KRONE se nesmí provádět žádné změny na brzdové soustavě.
- ▶ Firma KRONE nepřejímá žádné ručení za přirozené opotřebení, vady v důsledku přetížení nebo změn brzdové soustavy.

19.1.1 Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí

Obložení brzdových čelistí musí mít tloušťku minimálně 2 mm.

Pokud je tloušťka obložení menší než 2 mm, musí brzdové obložení vyměnit jeden ze servisních partnerů KRONE.

19.1.2 Kontrola zdvihu brzdových válců

- ▶ Provozní brzdu aktivujte plným tlakem.
- ▶ Zkontrolujte zdvih brzdových válců.
- ⇒ Pokud činí zdvih hlavy vidlice více než 2 třetiny maximálního zdvihu válce, musí se brzda nastavit.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

19.1.3 Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložením a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na brzdové páce.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

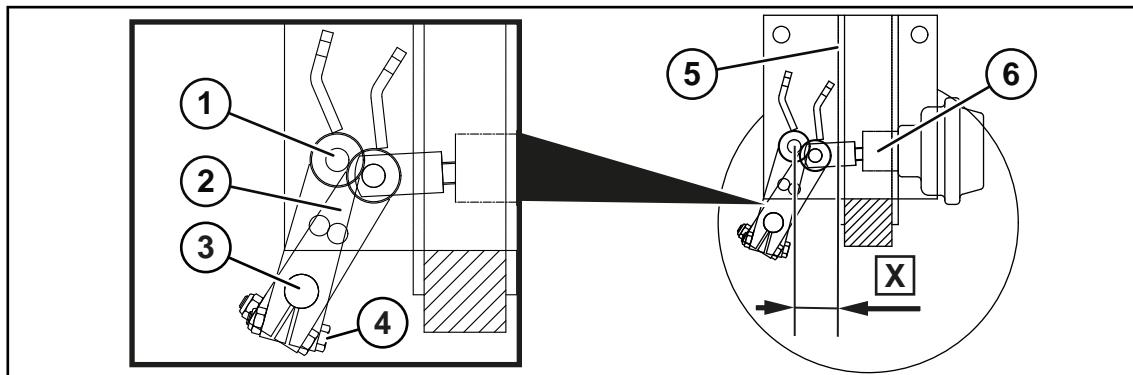
- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27.*
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, *viz Strana 267.*
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, *viz Strana 267.*

Nastavení brzdové páky (u varianty "Pneumatická brzda")



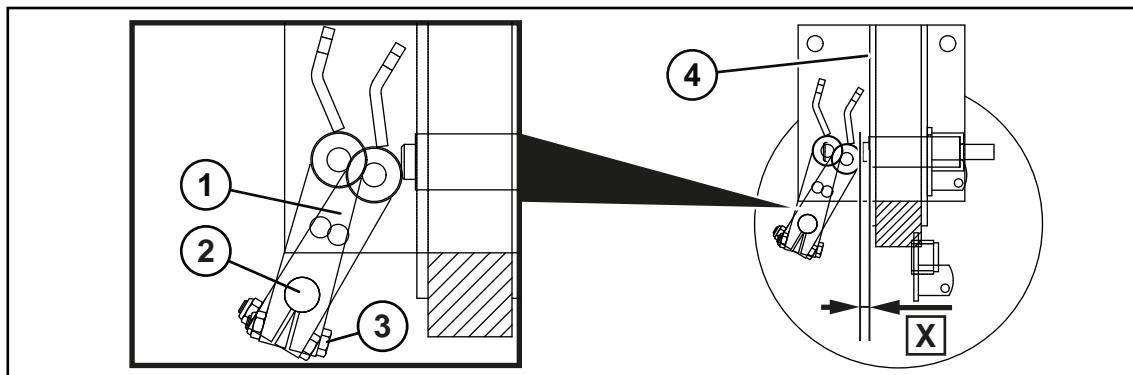
RP000-430

Při aktivované brzdě (brzdný tlak větší než 6 barů) musí být vzdálenost mezi středem čepu brzdové páky (2) a destičkou (4) $X \leq 55 \text{ mm}$.

Pokud je vzdálenost X větší než **55 mm**, musí se brzdová páka nastavit následovně:

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Brzdový válec (6) uvolněte z držáku a vytáhněte dozadu.
- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídele (2) a brzdové páce.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Povolte šroubový spoj (4).
- ▶ Brzdovou páku (2) odtáhněte od brzdového hřídele a usaďte tak, aby byla vzdálenost při ručním ovládání $X=50-55 \text{ mm}$.
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (4).
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Namontujte brzdový válec (6).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčejí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

Nastavení brzdové páky (u varianty "Hydraulická brzda")



RP000-431

Při aktivované brzdě (brzdný tlak větší než 100 barů) musí být vzdálenost mezi zadní hranou brzdové páky (1) a destičkou (4) **X≤55 mm**.

Pokud je vzdálenost X větší než **55 mm**, musí se brzdová páka nastavit následovně:

- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli (1) a brzdové páce.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (2).
- ▶ Povolte šroubový spoj (3).
- ▶ Brzdovou páku (1) odtáhněte od brzdového hřídele a usaďte tak, aby byla vzdálenost při ručním ovládání **X=50–55 mm**.
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (3).
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčejí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

19.1.4 Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

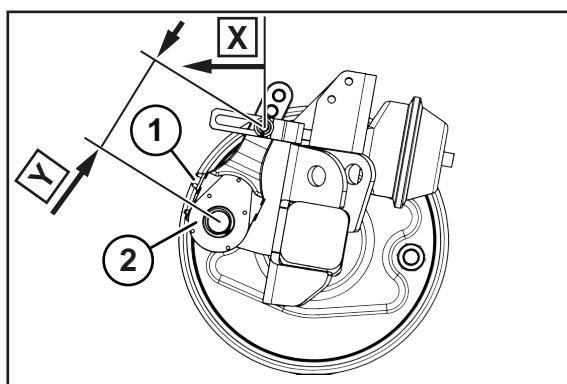
Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložením a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na mechanickém soutyčovém talíři.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**



RP000-685

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 27](#).
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, [viz Strana 267](#).
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, [viz Strana 267](#).

Nastavení mechanického soutyčového talíře

Zdvih válce X při aktivaci musí činit **10–12 %** délky soutyčového talíře (2).

- ▶ Změřte délku Y soutyčového talíře (2).
- ▶ Šroubem (1) otáčejte ve směru otáčení hodinových ručiček, dokud brzdové čelisti pevně nepřiléhají na brzdový válec.
- ▶ Šroubem (1) otáčejte proti směru otáčení hodinových ručiček, dokud zdvih válce X na soutyčovém talíři (2) nečiní **10–12 %** délky Y.
- ➔ Příklad: Délka Y soutyčového talíře (2) činí **Y=150 mm**. Potom musí činit zdvih válce **X=15–18 mm**.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byly soutyčové talíře (2) nastaveny na obou 2 okrajích rovnoměrně.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčejí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

19.1.5 Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě

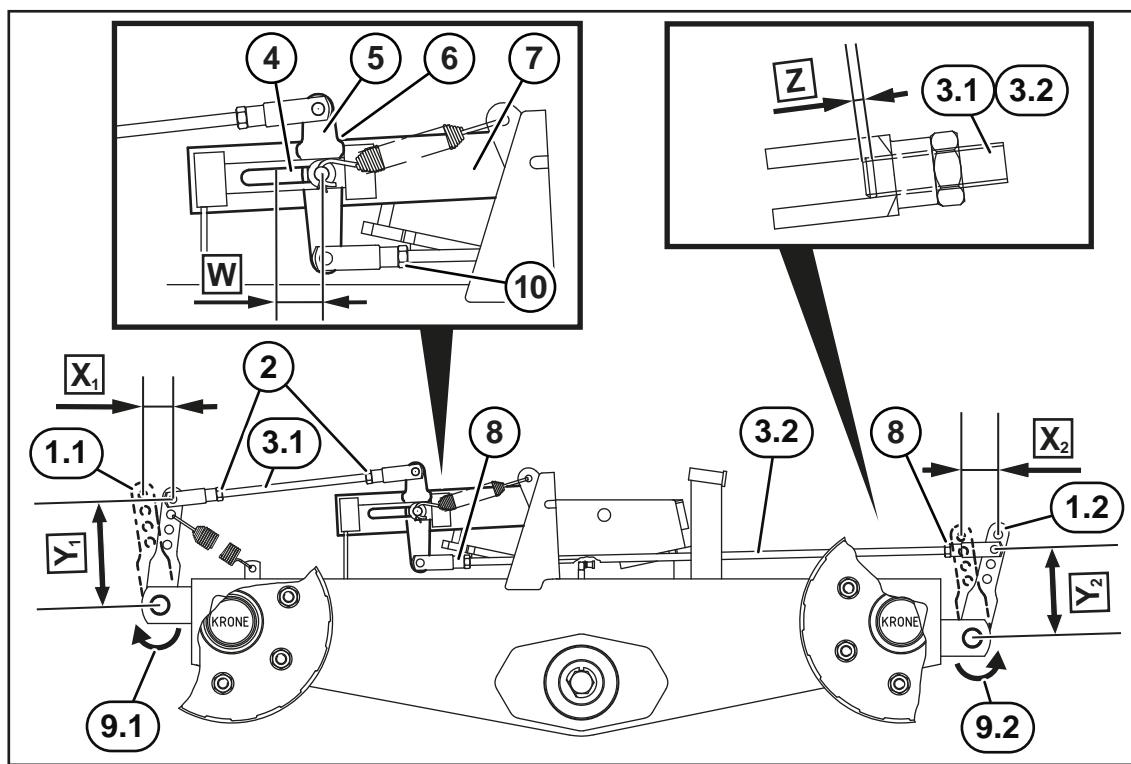
" parent="Tandemová osa

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložením a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na převodové soutyči a na brzdových pákách.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdových čelistí) a/nebo
- se dráha aktivace brzdového válce W nenachází v rozsahu **W=25±5 mm**.



RP000-433

Kontrola brzdy

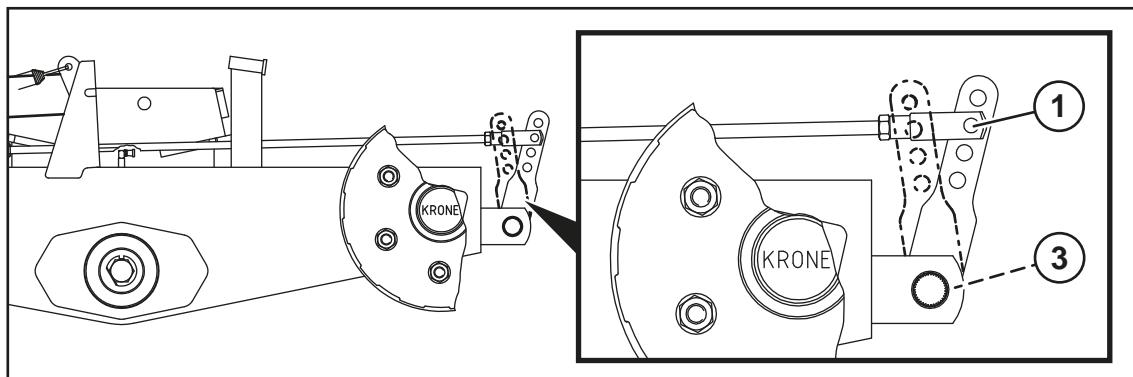
- ▶ Aktivujte brzdu.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce **W=25±5 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce W větší než 30 mm, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužit.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčejí.
 - ⇒ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.
 - ⇒ Pokud se kola nemohou volně otáčet, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) zkrátit.
- ▶ Před opětovným uvedením brzdy do provozu musí být přezkoušena funkce všech bezpečnostních zařízení.

Nastavení brzdového soutyčí

Pokud rozměr W není v rozsahu **W=25±5 mm**, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužit následujícím způsobem.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, *viz Strana 27*.
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, *viz Strana 267*.
- ✓ Brzdové bubny byly zkонтrolovány, *viz Strana 267*.
- ✓ Při všech nastaveních musí vyrovnávací páka (5) přiléhat jak v podélném otvoru (4) vzadu, tak také v horní oblasti (6) držáku (7).
- ▶ Povolte příslušné pojistné matice (2) nebo (8).
- ▶ Otáčeje brzdovým soutyčím (3.1) nebo (3.2) tak, aby se příslušné brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužilo.
- ▶ Dbejte na to, abyste vždy prodloužili délku obou brzdových soutyčí (3.1, 3.2). Může se stát, že je třeba prodloužit brzdové soutyčí (3.1, 3.2) o různou délku.
- ▶ Dbejte na to, aby byly rozměry X_1 a X_2 podobně velké.
- ▶ Abyste mohli zkontovalat rozměry X_1 a X_2 , stiskněte rukou brzdovou páku (1.1, 1.2) ve směru polohy při brzdění.
- ▶ Zkontrolujte, zda přesah závitů na hlavách vidlic činí **Z=0₋₅ mm**.
 - ⇒ Pokud činí přesah závitů na hlavách vidlic **Z=0₋₅ mm**, je nastavení brzdového soutyčí (3.1, 3.2) správné.
 - ⇒ Pokud přesah závitů na hlavách vidlic **není Z=0₋₅ mm**, musí se nastavit brzdové páky (1.1, 1.2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčejí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

Nastavení brzdové páky



RP000-469

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Brzdový soudyčí (3.1, 3.2) uvolněte z držáku a vytáhněte nahoru.
- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Brzdovou páku (1.1, 1.2) odtáhněte od brzdového hřídele a odsaďte na brzdovém hřídeli o jeden zub.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byla brzdová páka odsazena na obou stranách rovnoměrně.
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Namontujte brzdové soudyčí (3.1, 3.2).
- ▶ Po odsazení brzdové páky (1.1, 1.2) znova nastavte brzdové soudyčí, [viz Strana 271](#).

19.2 Body pro nasazení zvedáku vozu

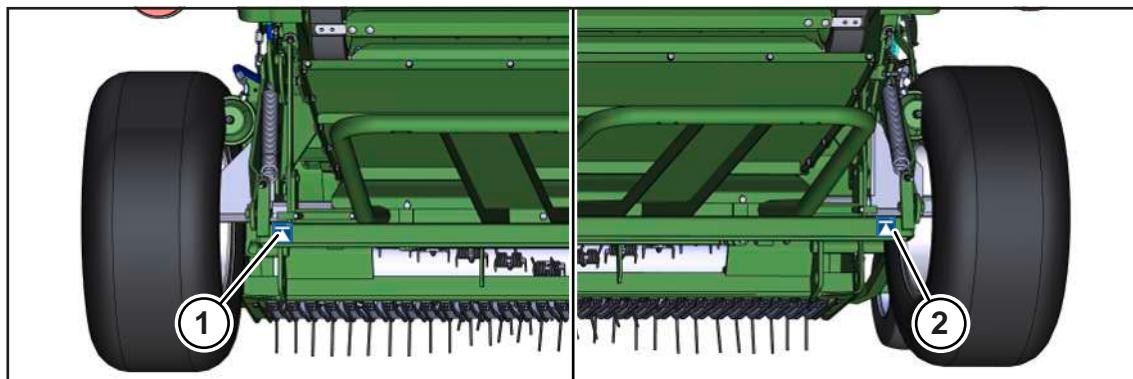
VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

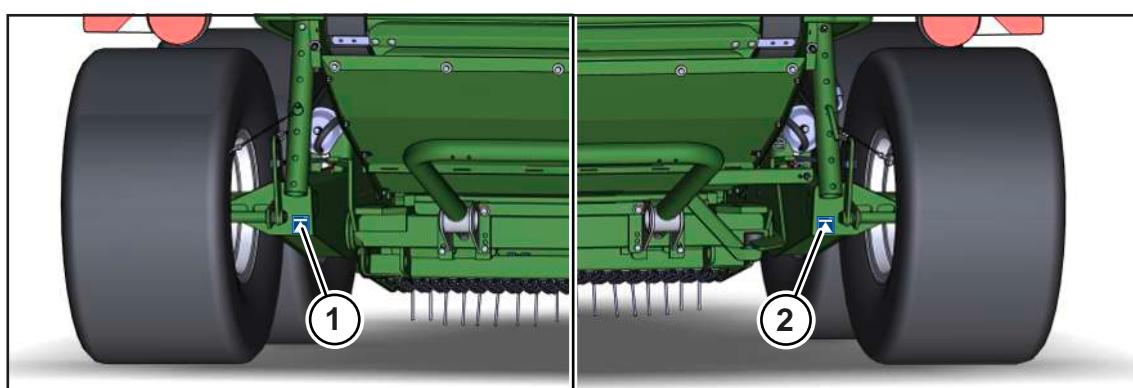
- ▶ Používejte jen schválené zvedací náradí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje, [viz Strana 43](#).
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záhytným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- ▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, [viz Strana 27](#).

Body pro nasazení zvedáku vozu se nachází vlevo a vpravo na jednoduché nápravě nebo na tandemové nápravě a jsou označeny samolepkou.

Ilustrační zobrazení jednoduché nápravy:

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

Ilustrační zobrazení tandemové nápravy:

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

20 Likvidace

Po uplynutí životnosti stroje se musí jednotlivé součásti stroje řádně zlikvidovat. Nutné je dodržovat aktuálně platné národní zákony a předpisy o likvidaci odpadu.

Kovové součásti

- Všechny kovové součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci kovů.
- Před sešrotováním se ze součástí musí odstranit provozní látky a maziva (převodový olej, olej z hydraulického systému, ...).
- Provozní látky a maziva se musí odděleně odevzdat k ekologické likvidaci resp. recyklaci.

Provozní látky a maziva

- Provozní látky a maziva (nafta, chladicí prostředek, převodový olej, olej z hydraulického systému, ...) se musí odevzdat do sběrného místa použitých olejů k likvidaci.

Umělé hmoty

- Všechny umělé hmoty se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci plastů.

Guma

- Všechny gumové součásti (hadice, pneumatiky, ...) se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci gumy.

Elektronický šrot

- Všechny elektronické součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci elektrického odpadu.

21 Dodatek

21.1 Schéma rozvodu hydrauliky

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

- | | |
|-----------------------------|--------------------------------------|
| 1 Sériové vybavení | 3 Varianta "hydraulická opěrná noha" |
| 2 Varianta "Řezací ústrojí" | |

Seznam aktorů a symbolů pro následující schéma hydraulického zapojení

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

Symbol	Aktor	Vysvětlení
	–	Výklopná záď u komory na balíky
	K01	Sběrač
	K03	Bez varianty "Řezací ústrojí" Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru U varianty "Řezací ústrojí": Zvednutí/spuštění nožové kazety
	K20	Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
	K21	Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
	–	Hydraulická opěrná noha

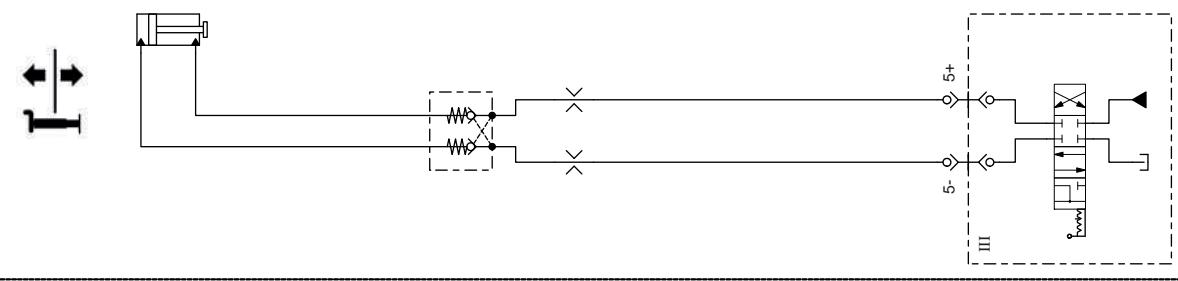
>>>

150102161_01 Comprima F [▶ 276]

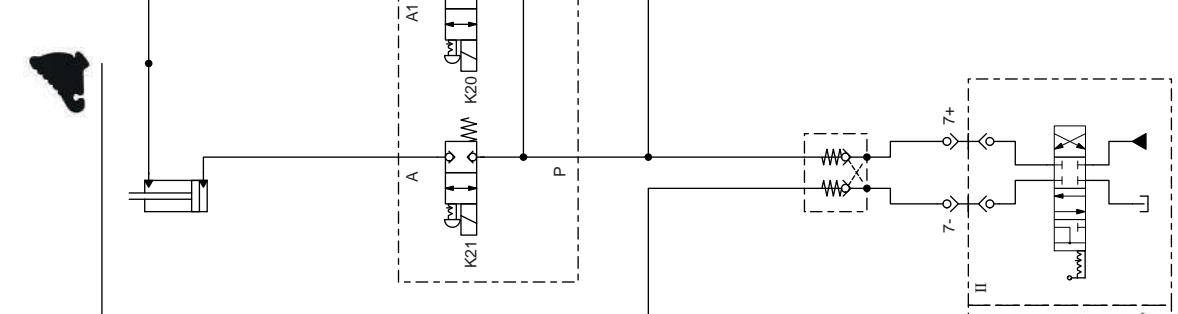
OPTION		K20	K21
Funktion		↑ A	•
→	↓	•	•
↓	→	•	•

SERIE		K1	K3
Funktion		↑ A	•
→	↓	•	•
↓	→	•	•

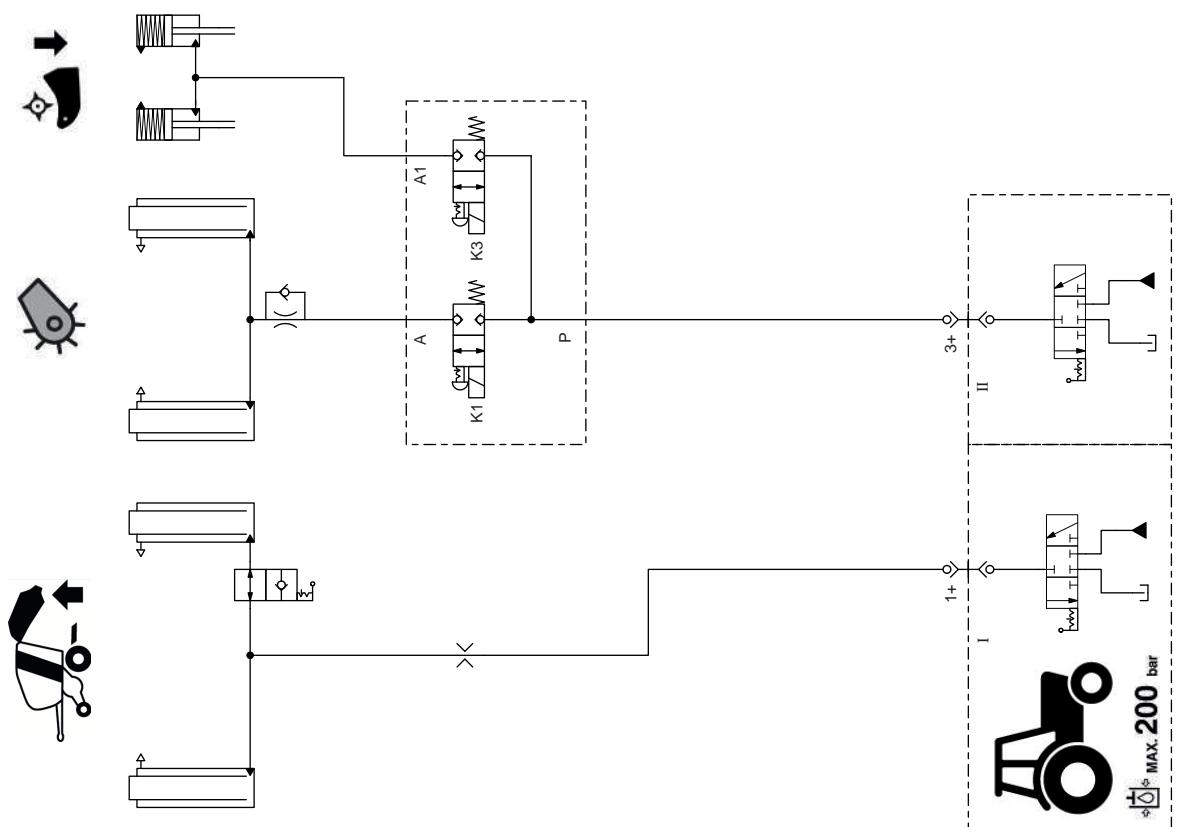
(3)



(2)



(1)



22 Rejstřík

A

Adresáře a odkazy	9
Aktivování funkcí TIM	141
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy..	137

B

B08 nožová kazeta nahoře.....	167
B61 nastavení senzoru vázání 1 (pasivní)	168
Bezpečné odstavení stroje	22
Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
Bezpečnost.....	14
Bezpečnost provozu.....	21
Bezpečnostní nálepky na stroji.....	28
Bezpečnostní postupy	27
Bezpečnostní výbava	38
Bezpečnostní značky na stroji.....	21
Body pro nasazení zvedáku vozu	272
Broušení nožů	217
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu	
Kontrola a nastavení axiální vůle ...	188, 225

C

Celkový čítač	159
Centrální mazání řetězů	
Čištění dávkovací jednotky	227
Výměna hadice na dávkovací jednotce..	228
Cílová skupina tohoto dokumentu	9
Citlivost ukazatele směru (terminál)	152
Cizí terminál ISOBUS	128
Čistění vzduchového filtru	228
Čištění dávkovací jednotky.....	227
Čištění hnacích řetězů.....	210
Čištění pouzdra a tažných ok	209
Čištění stroje	207
Čištění trysek centrálního mazání řetězů	227
Čištění vlečného oka	209
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	207
Čítač	156
Čítač zákazníka	157

D

Další platné dokumenty	9
Datové úložiště	41
Demontáž	80
Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přídřevoč	85
Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	79
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	39
Diagnostika digitálních aktorů	170
Doba použitelnosti stroje	15
Dodatek	275
Doobjednání	9
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	230
Dotykový displej	121, 124
DS 100	
Nastavení citlivosti zobrazení směru	108
Nastavení lisovacího tlaku	109
Nastavení předběžné signalizace	107
Nastavení zpoždění startu vázání	110
Počet ovinutí sítí	110
Spuštění vázání	107
Test aktorů	116
Test senzorů pro digitální senzory	112
Ukazatel směru	105
Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	105
Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	104
Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	107
Zobrazení čítače zákazníka	111
Zobrazení pracovní obrazovky	105

H

Hluk může poškodit zdraví	24
Hnací řetěz návodu	220
Hnací řetěz podávacího šneku	222
Hnací řetěz pohyblivého dna	221
Hnací řetěz sběrače	219
Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	222
Horké kapaliny	24
Horké povrchy	25
Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení	23
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	26
Chybová hlášení	117, 239

I

Identifikace	43
Informace o softwaru (terminál)	171
Informační nálepky na stroji	33

J

Jízda a přeprava	174
------------------------	-----

K

K tomuto dokumentu	9
Kalibrace senzorů.....	114
Kapaliny pod vysokým tlakem	24
Kloubový hřídel.....	53
Úprava délky	54
Kloubový hřídel, mazání.....	201
konfigurace softwaru TIM (terminál).....	161
Konstrukce DS 500	122
Konstrukční změny stroje	16
Kontaktní partneři	2
Kontaktní údaje Vašeho prodejce	2
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče na brzdě vázacího materiálu	188, 225
Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	185
Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	184
Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna	223
Kontrola a nastavení podávací kyvné páky.....	182
Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	182
Kontrola a nastavení pozice přívadění	183
Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	217
Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru.....	226
Kontrola hydraulických hadic.....	231
Kontrola natažení vložené fólie	95
Kontrola světel pro jízdu na silnici	177
Kontrola tloušťky obložení brzdrových čelistí	267
Kontrola utažení šroubových spojů na oji.....	210
Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	192
Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí.....	191
Kontrola zdvihu brzdrových válců	267
Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	218
Kontrola/údržba pneumatik	205
Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách.	51
Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu	49
KRONE SmartConnect (terminál)	160
KRONE terminál DS 500	121

L

Likvidace	274
Lisovací tlak	
Nastavení senzoru	167

M

Magnetické ventily	232
Mazací tuky	48
Menu 1 "Počet ovinutí vázacím materiélem"	150
Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií").....	155
Menu 13 "Čítače"	156
Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	157
Menu 13-2 "Celkový čítač"	159
Menu 14 "ISOBUS"	160
Menu 14-5 "Krone SmartConnect"	160
Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0").....	161
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	163
Menu 15 "Nastavení"	164
Menu 15-1 "Test senzorů"	164
Menu 15-2 "Test aktorů"	168
Menu 15-4 "Seznam chyb"	171
Menu 3 "Předběžná signalizace"	151
Menu 4 "Zpoždění startu vázání"	151
Menu 7 "Citlivost zobrazení směru"	152
Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií").....	153
Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí").....	154
Menu 15-3 "Informace o softwaru"	171
Montáž	80
Montáž držáku hadic a kabelů.....	50
Montáž držáku kloubového hřídele	55
Montáž kloubového hřídele na stroj	54
Montáž kloubového hřídele na traktor	57
Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel ...	53
Montáž pojistného řetězu	61
Montáž přídavných unášecích lišt na spouštěcí válec	74
Montáž přídavných vodicích plechů do výklopné zádě.....	74
Možné druhy chyb (FMI)	240

N

Naplňování komory na balíky	72
Nastavení	181
nastavení (terminál).....	164
Nastavení brzdové páky (u varianty "Hydraulická brzda")	268
Nastavení brzdové páky (u varianty "Pneumatická brzda")	268
Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě	267
Nastavení brzdového soutyčí	270
Nastavení brzdy vázacího materiálu	186
Nastavení citlivosti zobrazení směru	108
Nastavení deflektoru kamenů.....	214
Nastavení délky řezu	181
Nastavení hnacích řetězů.....	219
nastavení ISOBUS (terminál)	160
Nastavení jednotek na terminálu	127
Nastavení kónického válce u vázání sítí a vázání fólií	190
Nastavení lisovacího tlaku	109, 137, 181
Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě	269
Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	84
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu vázacího materiálu	187
Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače.	83
Nastavení počtu ovinutí sítí	110
Nastavení pracovní výšky sběrače	81
Nastavení pracovního osvětlení	194
Nastavení předběžné signalizace	107
Nastavení přesahu vázacího materiálu	185
Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě	270
Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"	167
Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	167
Nastavení senzoru B09/B10 Ukazatel plnění vlevo/vpravo	167
Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"....	168
Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	211

Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	213
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	213
Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	211
Nastavení uzávěru výklopné zádě	265
Nastavení uživatelských předpisů	119
Nastavení válcového přidržovače	83
Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	193
Nastavení zajišťovacího mechanizmu kónického válce	190
Nastavení zpoždění startu vázání	110
Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	87
Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje.....	22
Nebezpečí požáru	22
Nebezpečí při jízdě po silnici.....	21
Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli	21
Nebezpečí při jízdě v zatačkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky	21
Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici	21
Nebezpečí při provozu stroje ve svahu	22
Nebezpečí při svařování.....	26
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách.....	26
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
Nebezpečí smrtelných zranení elektrickými venkovními vedeními.....	23
Nebezpečí z důvodu poškození stroje	17
Nebezpečná oblast kloubového hřídele	19
Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem	19
Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu.....	19
Nebezpečná oblast vývodového hřídele	19
Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje.....	19
Nebezpečné oblasti	18
Nevhodné provozní látky	22
Nože bruste bez brusného přístroje na nože ...	218
Nožová kazeta nahoře	
Nastavení senzoru	167

O

Obrázky	10
Obrazovka silniční jízdy (automatické vyvolání)	
.....	137
Obsah dodávky	50
Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	
.....	140
Obslužná jednotka KRONE DS 100	102
Odkazy	9
Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	128
Odstavení stroje	175
Odstranění chyb senzorů/aktorů	241
Odstranění ucpaní sklizňovým produktem	97
Ohrožení dětí.....	16
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí.....	210
Ochrana životního prostředí a likvidace	22
Oleje	48
Opakující se symboly	146
Opěrná noha	75
Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	266
Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
Osobní kvalifikace odborného personálu	16
Osobní ochranné pomůcky	20
Ovládání	71
Ovládání centrálního mazání řetězů	99
Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů .	138
Ovládání opěrné nohy	75
Ovládání regulátoru brzdné síly	80
Ovládání stroje joystickem	143

P

Plán mazání	198
Platnost	9
Pneumatická brzda	
Čistění vzduchového filtru	228
Počet ovinutí vázacím materiélem	150
Pojem "stroj"	10
Pojistky proti přetížení stroje	42
Pokyny k provozu	95
Poloha a význam bezpečnostních nálepek	29
Poloha a význam informačních nálepek	34
Poloha vazače	
Nastavení senzoru	168
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX).....	143
Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary).....	143
Popis funkce řezacího ústrojí	45
Popis funkce vázání sítí	44
Popis funkce vázání sítí a vázání folí	45
Popis stroje	42
porucha	
Centrální mazání řetězů: nízká spotřeba oleje.....	238
Centrální mazání řetězů: olejové čerpadlo není plně stlačováno	238
Centrální mazání řetězů: stroj suchý.....	238
Centrální mazání řetězů: vysoká spotřeba oleje.....	238
Folie se navijí kolem horního lisovacího válce	237
Folie se navijí kolem spirálového válce..	237
Krátký sklizňový produkt	234
Kulatý balík je sudovitý, vázací materiál se trhá	235
Kulatý balík kónický.....	235
Kulatý balík neroluje z komory na balíky ..	234
Sběrač.....	233
Síť se nedopravuje	236
Ucpání sklizňovým produktem	233
Ukazatel směru reaguje příliš citlivě.....	234
Vázací materiál není čistě odříznutý.	236
Vázací materiál nepokrývá nebo nepokrývá úplně jenu nebo obě vnější hrany	237

Vázací materiál se nedopravuje.....	236
Vázací materiál se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie	237
Vázací materiál se trhá	235
Výklopná záď se neotevírá.....	234
Výklopná záď se nezavírá	234
Porucha, příčina a odstranění	233
Poruchy během operace lisování nebo po ní ...	234
Poruchy elektrického/elektronického systému .	239
Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	238
Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu.....	233
Poruchy vázání nebo během procesu vázání ..	235
Postup vázání v navigačním menu	149
Poškozené hydraulické hadice	25
Poškozený pneumatický systém	24
Potvrzení chybového hlášení	240
Použití podle určení	14
Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě ..	77
Použití vyhazovače balíků	96
Používání tohoto dokumentu	9
Práce jen na zastaveném stroji	25
Pracoviště na stroji	17
Princip funkce TIM 1.0	140
Prohlášení o shodě	289
Provedení testu aktorů	28
Provedení vizuální kontroly	231
Provoz jen po řádném uvedení do provozu	17
Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
Provozní látky	22, 48
První uvedení do provozu	49
Předběžná signalizace (terminál)	151
Přehled	102
Přehled pojistek	241
Přehled stroje	42
Přepínání mezi terminály	163
Přerušení funkcí TIM	142
Převodní tabulka	12
Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje	25
Přídavná vybavení a náhradní díly	16

Připojení cizího terminálu ISOBUS	68
Připojení hydraulické brzdy (export).....	59
Připojení hydraulické nouzové brzdy.....	59
Připojení hydraulických hadic	58
Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	70
Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100....	63
Připojení osvětlení pro silniční provoz.....	61
Připojení stroje	16
Připojení stroje k traktoru	56
Připojení terminálu KRONE DS 500.....	64
Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	66
Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	60
Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	51
Příprava stroje k jízdě po silnici.....	175
Příprava stroje k transportu	177
Přípravy před lisováním.....	71
Přizpůsobení vlečného oka	60
Přizpůsobení výšky oje	51

R

Rozsah dokumentu	10
Rozumně předvídatelné chybné použití	14
Rozvržení displeje	126
Ruční obsluha vázání	118
Ruční ovládání (terminál)	154
ruční ovládání (vázání sítí a vázání fólií, terminál)	155
Řezací ústrojí	86
Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	216

S

Sběrač	81
sběrače	
Nastavení pracovní výšky	81
Seznam chyb.....	241
Seznam chyb (terminál).....	171
Schéma rozvodu hydrauliky	275
SmartConnect (terminál)	160
Směrové údaje	10
Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky ..	73
Spolužida osob	17
Spuštění sběrače dolů.....	81
Spuštění vázání.....	75, 107
Stavový řádek.....	129
Struktura aplikace stroje KRONE	126
Struktura menu	145
Symboly v obrázcích	10
Symboly v textu	10
Šroubové uzávěry na převodovkách	204
Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním	203
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním	202
Šrouby s metrickým závitem se zápustnou hlavou a vnitřním šestíhranem	203

T

Typový štítek	43
Tabulka údržby	195
Technické mezní hodnoty	18
Technické údaje	46
Technicky bezvadný stav stroje	17
terminál	
Čítače	156
Informace o softwaru	171
konfigurace softwaru TIM	161
nastavení	164
nastavení ISOBUS	160
Nastavení jednotek	127
Počet ovinutí vázacím materiálem	150
Postup vázání v navigačním menu	149
Předběžná signalizace	151
Přepínání mezi terminály	163
Ruční ovládání	154
ruční ovládání (vázání sítí a vázání fólií)	155
Seznam chyb	171
SmartConnect	160
test aktorů	168
Test senzorů	164
Ukazatel směru citlivost	152
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií)	153
Vyvolání navigačního menu	147
Zpoždění startu vázání	152
Terminál – funkce stroje	129
Terminál – menu	145
Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	124
test aktorů (terminál)	168
Test aktorů pro digitální a analogové aktory	116
Test senzorů	165
Test senzorů (terminál)	164
Test senzorů pro digitální a analogové senzory	112
TIM	
Princip funkce	140
Tlačítka na pracovní obrazovce	140
Tlačítka	130

U

Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	98	Utahovací momenty	201
Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače.....	97	Uvedení do provozu	56
Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	99	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	81
Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	97	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli.....	214
Údaje pro dotazy a objednávky	2, 43	Uvolnění/zatažení ruční brzdy.....	78
Údržba	195		
Údržba – jednorázově po 10 hodinách.....	196		
Údržba – jednorázově po 50 hodinách.....	197		
Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících	197		
Údržba – každé 2 roky	198		
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	197		
Údržba – každých 50 hodin	197		
Údržba – každých 500 hodin	197		
Údržba – po sezóně	196		
Údržba – před sezónou	195		
Údržba brzdové soustavy	267		
Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu..	226		
Údržba hlavní převodovky	206		
Údržba hydraulického zařízení	231		
Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	228		
Údržbářské a opravárenské práce	25		
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20		
Ukazatel směru	105, 135		
Ukazatele na informační liště	135		
Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	140		
Ukazatele v pracovní obrazovce	132		
Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku	75		
Umístění zakládacích klínů	79		
Upevnění stroje	179		
Upevňovací body na stroji	179		
Upozornění s informacemi a doporučeními.....	12		
Úprava délky kloubového hřídele	54		
Utahovací moment: matic kol	205		

V

Válcový přidržovač	83
Demontáž nárazového plechu	85
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí	12
Vázání fólií	
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče.....	188, 225
Kontrola zádržného hřebenu.....	192
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	187
Nastavení podávací kyvné páky	182
Nastavení přesahu vázacího materiálu..	185
Nastavení zádržného hřebenu	193
Nastavení zařízení pro brzdění rolí	186
Zablokování/odblokování napínací páky	189
vázání sítí	89
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče.....	188, 225
Kontrola zádržného hřebenu.....	191
Nastavení kónického válce	190
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	187
Nastavení podávací kyvné páky	182
Nastavení přesahu vázacího materiálu..	185
Nastavení zařízení pro brzdění role	186
Počet ovinutí	150
Princip funkce.....	44
Vložení sítě	91
Zablokování/odblokování napínací páky	189
vázání sítí a vázání fólií	
Popis funkce.....	45
Vázání sítí a vázání fólií	92
Pokyny k provozu s vázáním fólií	95
Vložení sítě nebo fólie	93
Vložení kotouče sítě nebo fólie	92
Vložení role sítě.....	89
Vložení sítě nebo fólie	93
Vložit sítě.....	91
Volba menu	147
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií, terminál)	153

Vyhození kulatého balíku	75
Vymazání jednotlivých chyb	173
Vymazat všechny chyby	173
Výměna hadice na dávkovací jednotce	228
Vyměňte nožů	215
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu.....	229
Vypuštění lisovacího tlaku	110
Výstražná upozornění	11
Vyvolání navigačního menu	147
Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	105
Význam provozního návodu	15
vzduchová brzda	
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch.....	230
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	229

Z

Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů.....	216
Zajištění bočních kapot	178
Zajištění kloubového hřídele	176
Zajištění příklopu zásobní skříňky	178
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	27
Zajištění/odjištění napínací páky	189
Základní bezpečnostní pokyny	15
Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky.....	104
Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	107
Zapnutí/vypnutí terminálu.....	121, 125
Zastavení a zajištění stroje.....	27
Zdroje nebezpečí na stroji	24
Zlepšení plnění komory na balíky.....	73
Změna hodnoty	148
Změna režimu	149
Zobrazení čítače zákazníka	111
Zobrazení pracovní obrazovky	105, 136
Zobrazovací prostředky	10
Zpoždění startu vázání (terminál).....	152
Zvednutí sběrače.....	81
Zvednutí stroje.....	178
Zvednutí/spuštění nožové kazety	86
Zvednutý stroj a součásti stroje.....	26

Tato strana zůstala úmyslně prázdná.

23 Prohlášení o shodě



Prohlášení o shodě ES



My

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

tímto jako výrobce níže uvedeného výrobku na vlastní odpovědnost prohlašujeme, že

stroj: Lis na válcové balíky
konstrukční řady: RP701-11

pro který platí toto prohlášení, splňuje příslušná ustanovení:

- Směrnice ES 2006/42/ES (o strojních zařízeních)
- Směrnice ES 2014/30/EU (EMC). Ve smyslu směrnice byla jako základ použita harmonizovaná norma EN ISO 14982:2009.

K sestavení technické dokumentace je zplnomocněn níže podepsaný jednatel.

**Dr.Ing.Josef Horstmann**

Spelle, dne 1.

(vedoucí konstrukce a vývoje)

Rok výroby:**Č. stroje:**



THE POWER OF GREEN

**Maschinenfabrik
Bernard Krone GmbH & Co. KG**

- ✉ Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle
- ✉ Postfach 11 63
D-48478 Spelle
- ☎ +49 (0) 59 77 / 935-0
- 📠 +49 (0) 59 77 / 935-339
- 🌐 www.landmaschinen.krone.de