



Originální provozní návod

Číslo dokumentu: 150001185_00_cs

Stav: 12. 3. 2020

RP201-11

Lis na válcové balíky

VariPack V 165 XC

Od čísla stroje: 1015667



Kontaktní partneři

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH & Co. KG

Heinrich-Krone-Straße 10

48480 Spelle

Německo

Telefonní centrála

+ 49 (0) 59 77/935-0

Faxová centrála

+ 49 (0) 59 77/935-339

Fax sklad náhradních dílů tuzemsko

+ 49 (0) 59 77/935-239

Fax sklad náhradních dílů export

+ 49 (0) 59 77/935-359

Internet

www.landmaschinen.krone.de

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

Údaje pro dotazy a objednávky

Typ	
Identifikační číslo vozidla	
Rok výroby	

Kontaktní údaje Vašeho prodejce

1	K tomuto dokumentu	8
1.1	Platnost	8
1.2	Doobjednání	8
1.3	Další platné dokumenty	8
1.4	Cílová skupina tohoto dokumentu	8
1.5	Používání tohoto dokumentu	8
1.5.1	Adresáře a odkazy	8
1.5.2	Směrové údaje	9
1.5.3	Pojem "stroj"	9
1.5.4	Obrázky	9
1.5.5	Rozsah dokumentu	9
1.5.6	Zobrazovací prostředky	9
1.5.7	Převodní tabulka	11
2	Bezpečnost	13
2.1	Použití podle určení	13
2.2	Rozumně předvídatelné chybné použití	13
2.3	Doba použitelnosti stroje	14
2.4	Základní bezpečnostní pokyny	14
2.4.1	Význam provozního návodu	14
2.4.2	Osobní kvalifikace obslužného personálu	14
2.4.3	Osobní kvalifikace odborného personálu	15
2.4.4	Ohrožení dětí	15
2.4.5	Připojení stroje	15
2.4.6	Konstrukční změny stroje	15
2.4.7	Přídavná vybavení a náhradní díly	15
2.4.8	Pracoviště na stroji	16
2.4.9	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	16
2.4.10	Nebezpečné oblasti	17
2.4.11	Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	19
2.4.12	Osobní ochranné pomůcky	19
2.4.13	Bezpečnostní značky na stroji	20
2.4.14	Bezpečnost provozu	20
2.4.15	Bezpečné odstavení stroje	21
2.4.16	Provozní látky	21
2.4.17	Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	21
2.4.18	Zdroje nebezpečí na stroji	23
2.4.19	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	24
2.4.20	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	25
2.4.21	Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	25
2.5	Bezpečnostní postupy	26
2.5.1	Zastavení a zajištění stroje	26
2.5.2	Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	26
2.5.3	Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	27
2.5.4	Provedení testu aktorů	27
2.6	Bezpečnostní nálepky na stroji	27
2.7	Bezpečnostní vybava	33
2.7.1	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	35
3	Datové úložiště	36
4	Popis stroje	37
4.1	Přehled stroje	37
4.2	Pojistky proti přetížení stroje	38
4.3	Identifikace	38
5	Technické údaje	40
5.1	Provozní látky	41
5.1.1	Oleje	42
5.1.2	Mazací tuky	42
6	První uvedení do provozu	43
6.1	Obsah dodávky	43

6.2	Montáž držáku hadic a kabelů	44
6.3	Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách	44
6.4	Přizpůsobení výšky oje	44
6.5	Kloubový hřídel	46
6.5.1	Montáž kloubového hřídele na stroj	46
6.5.2	Úprava délky kloubového hřídele	47
6.5.3	Montáž držáku kloubového hřídele	48
7	Uvedení do provozu.....	49
7.1	Připojení stroje k traktoru	49
7.2	Montáž kloubového hřídele na traktor	50
7.3	Připojení hydraulických hadic	51
7.4	Připojení hydraulické brzdy (export)	52
7.5	Přizpůsobení vlečného oka.....	52
7.6	Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100	53
7.7	Připojení terminálu KRONE DS 500	54
7.8	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200).....	56
7.9	Připojení cizího terminálu ISOBUS	58
7.10	Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	59
7.11	Připojení osvětlení pro silniční provoz	60
7.12	Montáž pojistného řetězu	60
8	Obsluha.....	62
8.1	Přípravy před lisováním	62
8.2	Naplňování komory na balíky	63
8.3	Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku.....	65
8.4	Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky	65
8.5	Ovládání opěrné nohy	65
8.6	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	66
8.7	Použijte uzavírací kohout vázání	67
8.8	Uvolnění/zatažení ruční brzdy	68
8.9	Použití stupátek k vázání	69
8.10	Umístění základacích klínů	70
8.11	Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	70
8.12	Sběrač.....	71
8.12.1	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	71
8.12.2	Nastavení pracovní výšky sběrače	72
8.12.3	Aktivace/deaktivace odlehčení přitlačného tlaku sběrače	73
8.13	Válcový přidržovač.....	74
8.13.1	Nastavení válcového přidržovače	74
8.13.2	Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač.....	75
8.14	Řezací ústrojí	75
8.14.1	Vysunutí/zasunutí nožů	75
8.14.2	Zvednutí/spuštění nožové kazety	77
8.14.3	Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	79
8.15	Vázání sítí	80
8.15.1	Vložení kotouče sítě	80
8.15.2	Vložení sítě	82
8.15.3	Použití otočné zásoby vázacího materiálu	84
8.16	Otevření/zavření výklopné zádě	86
8.17	Odstranění ucpání sklizňovým produktem.....	86
8.17.1	Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	86
8.17.2	Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	86
8.17.3	Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	87
8.17.4	Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	88
9	Obslužná jednotka KRONE DS 100	89
9.1	Přehled	89
9.2	Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	91
9.3	Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	92
9.4	Zobrazení pracovní obrazovky	92
9.5	Ukazatel směru	92

9.6	Spuštění vázání	94
9.7	Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	94
9.8	Nastavení průměru balíku	94
9.9	Nastavení předběžné signalizace	95
9.10	Nastavení citlivosti zobrazení směru	96
9.11	Nastavení lisovacího tlaku	96
9.12	Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku	97
9.13	Nastavení počtu ovinutí sítí	100
9.14	Nastavení zpoždění startu vázání	100
9.15	Zobrazení čítače zákazníka	101
9.16	Test senzorů pro digitální a analogové senzory	102
9.17	Kalibrace senzorů	104
9.18	Test aktorů pro digitální a analogové aktory	105
9.19	Chybová hlášení	107
9.20	Ruční obsluha vázání	108
9.21	Nastavení uživatelských předpisů	109
10	KRONE terminál DS 500	110
10.1	Dotykový displej	110
10.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	110
10.3	Konstrukce DS 500	111
11	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	113
11.1	Dotykový displej	113
11.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	114
11.3	Rozvržení displeje	115
11.4	Struktura aplikace stroje KRONE	115
11.5	Nastavení jednotek na terminálu	116
12	Cizí terminál ISOBUS	117
12.1	Odlíšné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	117
13	Terminál – funkce stroje	118
13.1	Stavový řádek	118
13.2	Tlačítka	119
13.3	Ukazatele v pracovní obrazovce	121
13.4	Ukazatele na informační liště	123
13.5	Ukazatel směru	124
13.6	Zobrazení pracovní obrazovky	125
13.7	Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy	126
13.8	Nastavení průměru balíku	127
13.9	Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	127
13.9.1	Princip funkce TIM 1.0	127
13.9.2	Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	128
13.9.3	Aktivování funkcí TIM	129
13.9.4	Přerušování funkcí TIM	130
13.10	Ovládání stroje joystickem	130
13.10.1	Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	130
13.10.2	Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	131
14	Terminál – menu	133
14.1	Struktura menu	133
14.2	Opakující se symboly	134
14.3	Vyvolání navigačního menu	135
14.4	Volba menu	136
14.5	Změna hodnoty	136
14.6	Změna režimu	138
14.7	Menu 1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí)	138
14.8	Menu 1 "Počet ovinutí motouzem" (vázání motouzem)	139
14.9	Menu 3 "Předběžná signalizace"	139
14.10	Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání sítí)	140
14.11	Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání motouzem)	141
14.12	Menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku"	141

14.13	Menu 7 "Citlivost zobrazení směru"	142
14.14	Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")	143
14.15	Menu 9 "Korekce naplnění"	144
14.16	Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí")	145
14.17	Menu 10 "Ruční ovládání" (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")	146
14.18	Menu 12 "Měření vlhkosti"	148
14.18.1	Menu 12-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti"	149
14.18.2	Menu 12-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti"	149
14.19	Menu 20 "Korekce pozice start/stop" (u varianty "vázaní sítí a motouzem")	150
14.20	Menu 13 "Čítače"	151
14.20.1	Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	152
14.20.2	Menu 13-2 "Celkový čítač"	154
14.21	Menu 14 "ISOBUS"	155
14.21.1	Menu 14-5 "Krone SmartConnect"	155
14.21.2	Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")	156
14.21.3	Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	158
14.22	Menu 15 "Nastavení"	159
14.22.1	Menu 15-1 "Test senzorů"	159
14.22.1.1	Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	162
14.22.2	Menu 15-2 "Test aktorů"	162
14.22.3	Menu 15-3 "Informace o softwaru"	165
14.22.4	Menu 15-4 "Seznam chyb"	165
15	Jízda a přeprava	167
15.1	Příprava stroje k jízdě po silnici	167
15.2	Odstavení stroje	168
15.3	Zajištění kloubového hřídele	168
15.4	Kontrola světel pro jízdu na silnici	169
16	Nastavení	170
16.1	Nastavení lisovacího tlaku	170
16.2	Nastavení průměru balíku	170
16.3	Nastavení přesahu sítě na brzdě sítě	171
16.4	Nastavení odkládací gumové plachty na vázání sítí	171
16.5	Nastavení množství oleje centrálního mazacího zařízení řetězu	172
16.6	Nastavení délky řezu	173
16.7	Nastavení vyhazovače balíků	173
17	Údržba	175
17.1	Tabulka údržby	175
17.1.1	Údržba – před sezónou	175
17.1.2	Údržba – po sezóně	176
17.1.3	Údržba – jednorázově po 10 hodinách	176
17.1.4	Údržba – jednorázově po 50 hodinách	176
17.1.5	Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	177
17.1.6	Údržba – každých 50 hodin	177
17.1.7	Údržba – každých 500 hodin	177
17.1.8	Údržba – po každých 1000 kulatých balících	177
17.1.9	Údržba – každé 2 roky	177
17.2	Plán mazání	178
17.3	Kloubový hřídel, mazání	182
17.4	Utahovací momenty	182
17.5	Kontrola/údržba pneumatik	185
17.6	Údržba hlavní převodovky	187
17.7	Kontrola hydraulických hadic	188
17.8	Čištění stroje	188
17.9	Čištění pouzdra a tažných ok	189
17.10	Čištění hnacích řetězů	189
17.11	Kontrola utažení šroubových spojů na oji	190
17.12	Z držáku sítě odstraňte korozi	190
17.13	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	190
17.14	Krátkodobá deaktivace řezacího ústrojí a sběrače	190

17.15	Vyměňte nožů	191
17.16	Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	192
17.17	Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	193
17.18	Broušení nožů	194
17.19	Nastavení hnacích řetězů	195
17.19.1	Hnací řetěz lisovací jednotky (č. 1)	195
17.19.2	Hnací řetěz rotoru (č. 2)	196
17.19.3	Hnací řetěz dopravního a spouštěcího válce (č. 3)	197
17.20	Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu	197
17.20.1	Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a čištění filtru	197
17.20.2	Rozdělení olejových štětců na stroji	198
17.21	Před zahájením práce na hydraulickém zařízení	199
18	Porucha, příčina a odstranění	200
18.1	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	200
18.2	Poruchy během operace lisování nebo po ní	201
18.3	Poruchy vázání nebo během procesu vázání	203
18.4	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	204
18.5	Poruchy elektrického/elektronického systému	205
18.5.1	Chybová hlášení	205
18.5.1.1	Možné druhy chyb (FMI)	206
18.5.2	Odstranění chyb senzorů/aktorů	207
18.5.3	Seznam chyb	207
18.6	Kontrola západky na brzdě sítě	230
18.7	Kontrola pozic příváděcího ramena	230
18.8	Nastavení uzávěru výklopné zádě	233
18.9	Kontrola ventilu k omezení tlaku	234
18.10	Čištění vratných kladek a třídění lisovacích pásů	234
19	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	236
19.1	Body pro nasazení zvedáku vozu	236
20	Likvidace	238
21	Dodatek	239
21.1	Schéma rozvodu hydrauliky	239
22	Rejstřík	241
23	Prohlášení o shodě	251

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

RP201-11 (VariPack V 165 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 se tento dokument poškodil natolik, že by byl nepoužitelný, můžete si pod číslem dokumentu uvedeným na obálce objednat náhradní dokument. Tento dokument lze také stáhnout online z KRONE MEDIA <https://mediathek.krone.de/>.

1.3 Další platné dokumenty

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

- Provozní návod kloubového hřídele
- Provozní návod terminálu

1.4 Cílová skupina tohoto dokumentu

Tento dokument je určen obsluhujícímu stroje, který splňuje minimální požadavky na kvalifikaci personálu, viz [Strana 14](#).

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 9](#). (**INFO:** Pokud tento dokument používáte v elektronické podobě, potom kliknutím myši na odkaz přejdete na uvedenou stranu.)
- Bližší informace naleznete v provozním návodu od výrobce kloubového hřídele.

1.5.2 Směrové údaje

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

1.5.3 Pojem "stroj"

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

1.5.4 Obrázky

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

1.5.5 Rozsah dokumentu

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

1.5.6 Zobrazovací prostředky

Symbole 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.

Symbole 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
	Směr jízdy	↑	Směr pohybu
—	Vztažná čára pro viditelný materiál	-----	Vztažná čára pro zakrytý materiál

Symbol	Vysvětlení	Symbol	Vysvětlení
-----	Středová čára	—	Směr uložení
	otevřeno		zavřeno
 	Nanesení tekutého maziva (například mazacího oleje)	 	Nanesení mazacího tuku

Výstražná upozornění

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

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

Vysvětlení symbolu nebezpečí



Toto je symbol nebezpečí, který varuje před nebezpečím zranění.

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

Vysvětlení signálních slov

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

Příklad výstražného upozornění:

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

Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí

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

Příklad:

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

Upozornění s informacemi a doporučeními

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

Příklad:

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

1.5.7 Převodní tabulka

Pomocí následující tabulky lze metrické jednotky přepočítat na angloamerické jednotky.

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

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

2 Bezpečnost

2.1 Použití podle určení

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

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

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

- v souladu s provozním návodem jsou namontována všechna bezpečnostní zařízení a nachází se v ochranné poloze.
- jsou respektována a dodržována všechna bezpečnostní upozornění v provozním návodu, jak v kapitole "Základní bezpečnostní upozornění", viz [Strana 14](#), tak i přímo v kapitolách provozního návodu.

Stroj smí používat jen osoby, které splňují požadavky na kvalifikaci stanovené výrobcem stroje, viz [Strana 14](#).

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

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

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

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

2.2 Rozumně předvídatelné chybné použití

Každé jiné použití než použití k danému účelu, viz [Strana 13](#), je nepřípustné a ve smyslu směrnice o strojních zařízeních znamená chybné použití. Za takto vzniklé škody neručí výrobce, ale sám uživatel.

Taková chybná použití jsou např.:

- Použití nebo zpracování sklizňových produktů, které nejsou uvedeny pod účelem použití, viz [Strana 13](#)
- přeprava osob
- přeprava zboží
- překročení maximální dovolené technické celkové hmotnosti.
- nedodržování bezpečnostních nálepek na stroji a bezpečnostních upozornění v provozním návodu
- odstraňování poruch, provádění nastavování, čištění, oprav a údržby v rozporu s údaji uvedenými v provozním návodu
- svévolné změny na stroji
- montáž neschváleného/nepovolného přídatného vybavení
- nepoužití originálních náhradních dílů KRONE
- stacionární provoz stroje

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

2.3 Doba použitelnosti stroje

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

2.4 Základní bezpečnostní pokyny

Nedodržení bezpečnostních a výstražných pokynů

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

2.4.1 Význam provozního návodu

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

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

- ▶ Před prvním použitím stroje si v celém rozsahu přečtěte "Základní bezpečnostní pokyny" a dodržujte je.
- ▶ Před zahájením práce si navíc přečtěte příslušné oddíly v provozním návodu a řiďte se jimi.
- ▶ Provozní návod uložte tak, aby ho měl uživatel stroje vždy po ruce.
- ▶ Provozní návod uložte tak, aby ho měl uživatel stroje vždy po ruce v zásobníku na dokumenty, viz [Strana 37](#).
- ▶ Předajte provozní návod dalším uživatelům stroje.

2.4.2 Osobní kvalifikace obslužného personálu

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

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

2.4.3 Osobní kvalifikace odborného personálu

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

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

2.4.4 Ohrožení dětí

Děti neumí odhadnout nebezpečí a chovají se nepředvídatelně.

Proto jsou děti obzvláště ohrožené.

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

2.4.5 Připojení stroje

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

- ▶ Při připojování dodržujte všechny provozní návody:
 - provozní návod traktoru
 - provozní návod stroje, viz [Strana 49](#)
 - 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 49](#).

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 26](#).

Nebezpečí z důvodu poškození stroje

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

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

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ 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 200](#).
- ▶ 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 40](#).

2.4.10 Nebezpečné oblasti

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

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

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

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

Bezpečnostní vzdálenost činí:

Při manipulačním a polním provozu stroje	
Před strojem	3 m
Za strojem	5 m
Na stranách stroje	3 m
Při zapnutém, ale nejedoucím stroji	
Před strojem	3 m
Za strojem	5 m
Na stranách stroje	3 m

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

- Před veškerými pracemi před traktorem a za ním a v nebezpečné oblasti stroje: Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#). Platí to i pro krátkodobé kontrolní práce.
- Dodržujte údaje uvedené ve všech souvisejících provozních návodech:
 - provozní návod traktoru
 - provozní návod stroje
 - provozní návod kloubového hřídele

Nebezpečná oblast kloubového hřídele

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

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

Nebezpečná oblast vývodového hřídele

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

Před zapnutím vývodového hřídele:

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

Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem

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

- ▶ Před veškerými pracemi mezi traktorem a strojem: Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#). 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 26](#).
- ▶ Na stroj vstupte až poté, co jsou všechny součásti stroje v klidovém stavu.

2.4.11 Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu

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

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

Údržba funkčního krytu kloubového hřídele

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

2.4.12 Osobní ochranné pomůcky

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

Osobní ochranné pomůcky jsou například:

- Vhodné ochranné rukavice
- Bezpečnostní obuv
- Těsně přiléhající ochranný oděv
- Ochranu sluchu
- Ochranné brýle
- ▶ Určete osobní ochranné pomůcky pro příslušné pracovní nasazení a dejte je k dispozici.
- ▶ Používejte jen takové osobní ochranné pomůcky, které jsou v řádném stavu a poskytují účinnou ochranu.
- ▶ Upravte osobní ochranné pomůcky, například jejich velikost, podle osoby, která je bude používat.
- ▶ Odložte nevhodný oděv a šperky (např. prstýnky, řetízky) a pokud máte dlouhé vlasy noste síťku.

2.4.13 Bezpečnostní značky na stroji

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

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

Popis, vysvětlení a objednáací čísla bezpečnostních nálepek, [viz Strana 27](#).

2.4.14 Bezpečnost provozu

Nebezpečí při jízdě po silnici

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

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

Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli

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

- ▶ Dodržujte opatření pro jízdu na silnici a na poli, [viz Strana 167](#).

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 167](#).

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

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

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

Nebezpečí při provozu stroje ve svahu

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

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

2.4.15 Bezpečné odstavení stroje

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

- ▶ Stroj odstavujte na nosném, horizontálním a rovném podkladu.
- ▶ Před nastavováním, opravami, údržbou a čištěním dbejte na bezpečnou polohu stroje.
- ▶ Řiďte se oddílem "Odstavení stroje" v kapitole Jízda a přeprava, [viz Strana 168](#).
- ▶ Před odstavením: Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#).

2.4.16 Provozní látky

Nevhodné provozní látky

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

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

Požadavky na provozní látky viz [viz Strana 41](#).

Ochrana životního prostředí a likvidace

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

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

2.4.17 Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje

Nebezpečí požáru

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

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

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

Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními

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

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

Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení

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

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

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

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

2.4.18 Zdroje nebezpečí na stroji

Hluk může poškodit zdraví

Hlučnost stroje při provozu může vést ke zdravotním potížím jako nedoslýchavost, hluchota nebo hučení v uších. Při použití stroje s vysokými otáčkami se zvyšuje hladina hluku. Výška hladiny akustického tlaku v zásadě závisí na použitém traktoru. Emise byly měřeny při zavřeném kabině za podmínek podle DIN EN ISO 4254-1, příloha B, viz [Strana 40](#).

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

Kapaliny pod vysokým tlakem

Následující kapaliny jsou pod vysokým tlakem:

- Hydraulický olej

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

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

Horké kapaliny

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

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

Poškozené hydraulické hadice

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).
- ▶ Při podezření, že jsou hydraulické hadice poškozené, ihned kontaktujte odborný servis, viz [Strana 188](#).

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 zajištěte stroj, [viz Strana 26](#).

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 zajištěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ 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 zajištěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ Dbejte na bezpečné postavení.
- ▶ Používejte vhodné zajištění proti pádu.
- ▶ Oblast pod montážním místem zajištěte 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 26](#).
- ▶ 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 zajištěte stroj pevnou bezpečnostní podpěrou nebo hydraulickým blokovacím zařízením a podepřením proti poklesu.

Nebezpečí při svařování

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

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

2.4.20 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 40](#).
- ▶ Při montáži kol přimontujte matice kola předepsaným utahovacím momentem, viz [Strana 185](#).

2.4.21 Chování v nebezpečných situacích a při nehodách

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

- ▶ Zásadně: Vypněte stroj.
- ▶ Udělejte si přehled o druhu nebezpečí a zjistěte jeho příčinu.
- ▶ Zajistěte místo nehody.
- ▶ Zachraňte osoby z nebezpečné oblasti.
- ▶ Vzdalte se z nebezpečné oblasti a již do ní nevstupujte.
- ▶ Uvědomte záchranné složky a pokud je to možné, dojděte pro pomoc.
- ▶ Rychle proveďte nezbytnou první pomoc.

2.5 Bezpečnostní postupy

2.5.1 Zastavení a zajištění stroje

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění způsobeného pohybem stroje nebo jeho součástí

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

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

Zastavení a zajištění stroje:

- ▶ Odstavte stroj na zpevněný horizontální a rovný podklad s dostatečnou nosností.
- ▶ Vypněte pohony a počkejte, až budou všechny dobíhající součásti v klidovém stavu.
- ▶ Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zajistěte stroj 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 pohybem stroje nebo součástí stroje

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

- ▶ Poklesnou zvednuté součásti stroje.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).
- ▶ 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



Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku

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

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

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

- ▶ Spustte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajistěte proti poklesu, [viz Strana 26](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, [viz Strana 175](#).
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, [viz Strana 41](#).
- ▶ Vyčistěte oblasti kolem součástí (např. převodovky, vysokotlakého filtru) a zajistěte, aby se do součástí nebo hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa.
- ▶ Zkontrolujte stávající těsnící kroužky ohledně poškození a v případě potřeby je vyměňte.
- ▶ Vytékající olej resp. použitý olej zachyťte do k tomu určené nádoby a řádně zlikvidujte, [viz Strana 21](#).

2.5.4 Provedení testu aktorů



Bezpečné provedení testu aktorů

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

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

Bezpečné provedení testu aktorů:

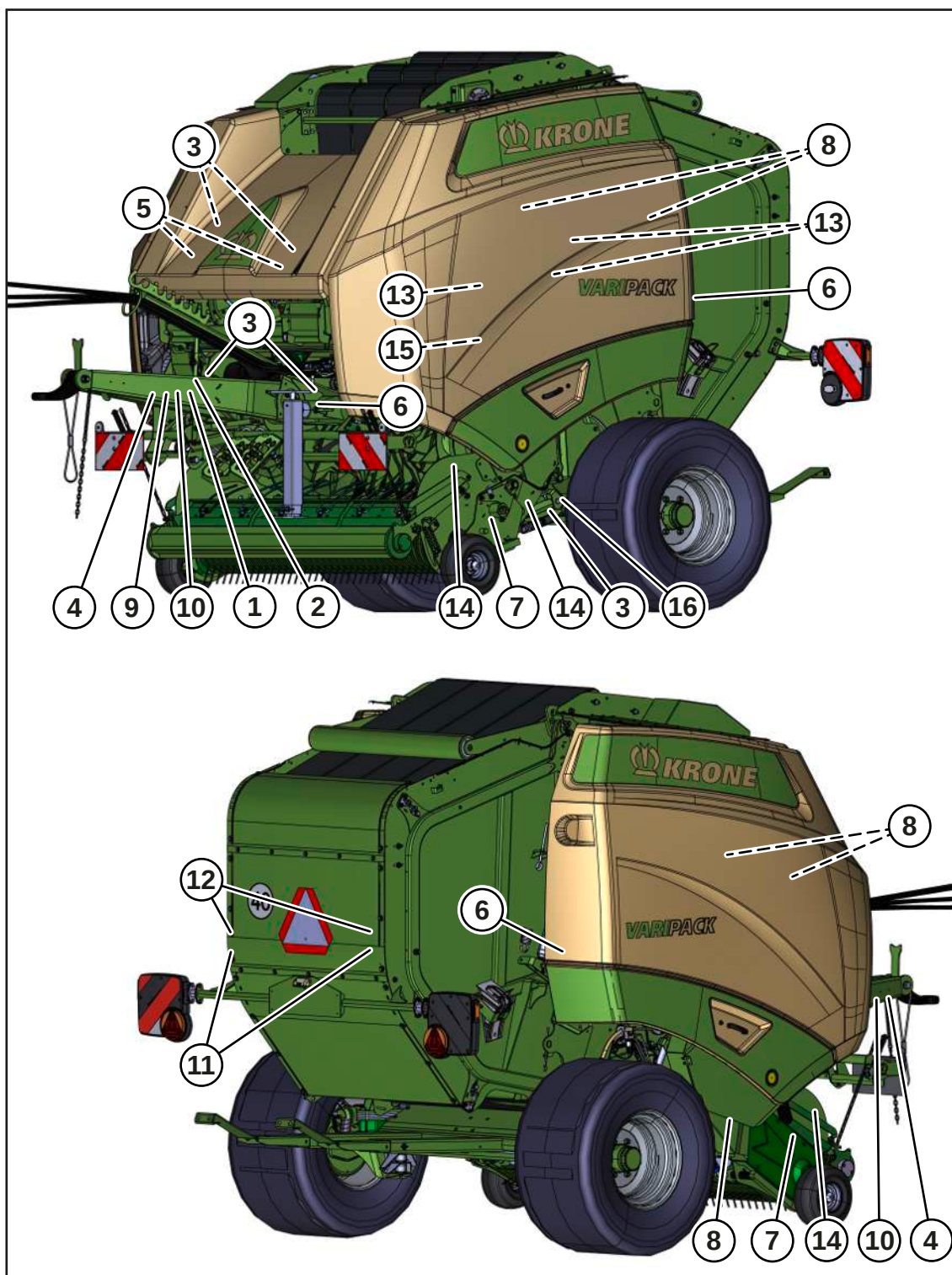
- ▶ Spustte zvednuté součásti stroje dolů nebo je zajistěte proti poklesu, [viz Strana 26](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ Uzavřete nebezpečný prostor před pohyblivými částmi stroje tak, aby to bylo dobře viditelné.
- ▶ Ujistěte se, že se v nebezpečné oblasti ovládaných pohyblivých částí stroje nezdržují žádné osoby.
- ▶ Zapněte zapalování.
- ▶ Aktorový test provádějte pouze z bezpečné polohy mimo rozsah působnosti strojních součástí pohybovaných aktory.

2.6 Bezpečnostní nálepky na stroji

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

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

Poloha a význam bezpečnostních nálepek



RPG000-165

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 (5x)



Nebezpečí zhmoždění nebo pořezání

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

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

4. Obj. č. 939 407 1 (2x)



Ohrožení otáčejícím se sběračem

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

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

5. Obj. č. 939 125 1 (2x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

- Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

6. Obj. č. 27 014 371 0 (3x)



Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění

Ohrožení života sklápěnou výklopnou zádí.

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

7. Obj. č. 939 520 1 (2x)



Ohrožení otáčejícím se šnekem

U otáčejícího se šneku hrozí nebezpečí vtažení a zachycení.

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

8. Obj. č. 942 002 4 (5x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- Před uvedením do provozu nastavte kryty do ochranné polohy.

9. Obj. č. 942 360 4 (1x)



Nebezpečí způsobené nechtěným pohybem stroje při otvírání výklopné zádě

Nebezpečí poranění samovolným odjetím nebo převrácením stroje.

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

10. Obj. č. 939 408 2 (2x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- Před výstupem na stroj vypněte vývodový hřídel a motor.

11. Obj. č. 27 013 422 0 (2x)



Nebezpečí způsobené nárazem

Nebezpečí zranění valíci se balíky.

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

12. Obj. č. 939 412 2 (2x)



Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění

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

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

13. Obj. č. 27 018 010 0 (2x)



Nebezpečí od kapalin pod vysokým tlakem

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

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

14. Obj. č. 942 459 0 (3x)



Nebezpečí zhmoždění nebo pořezání

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

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

15. Obj. č. 27 014 048 0 (1x)



Nebezpečí nárazu a zhmoždění

Existuje nebezpečí ohrožení života, pokud se vázání začne nekontrolovatelně pohybovat.

- Před prací na vázání zavřete uzavírací kohout.

16. Obj. č. 27 014 439 0 (1x)

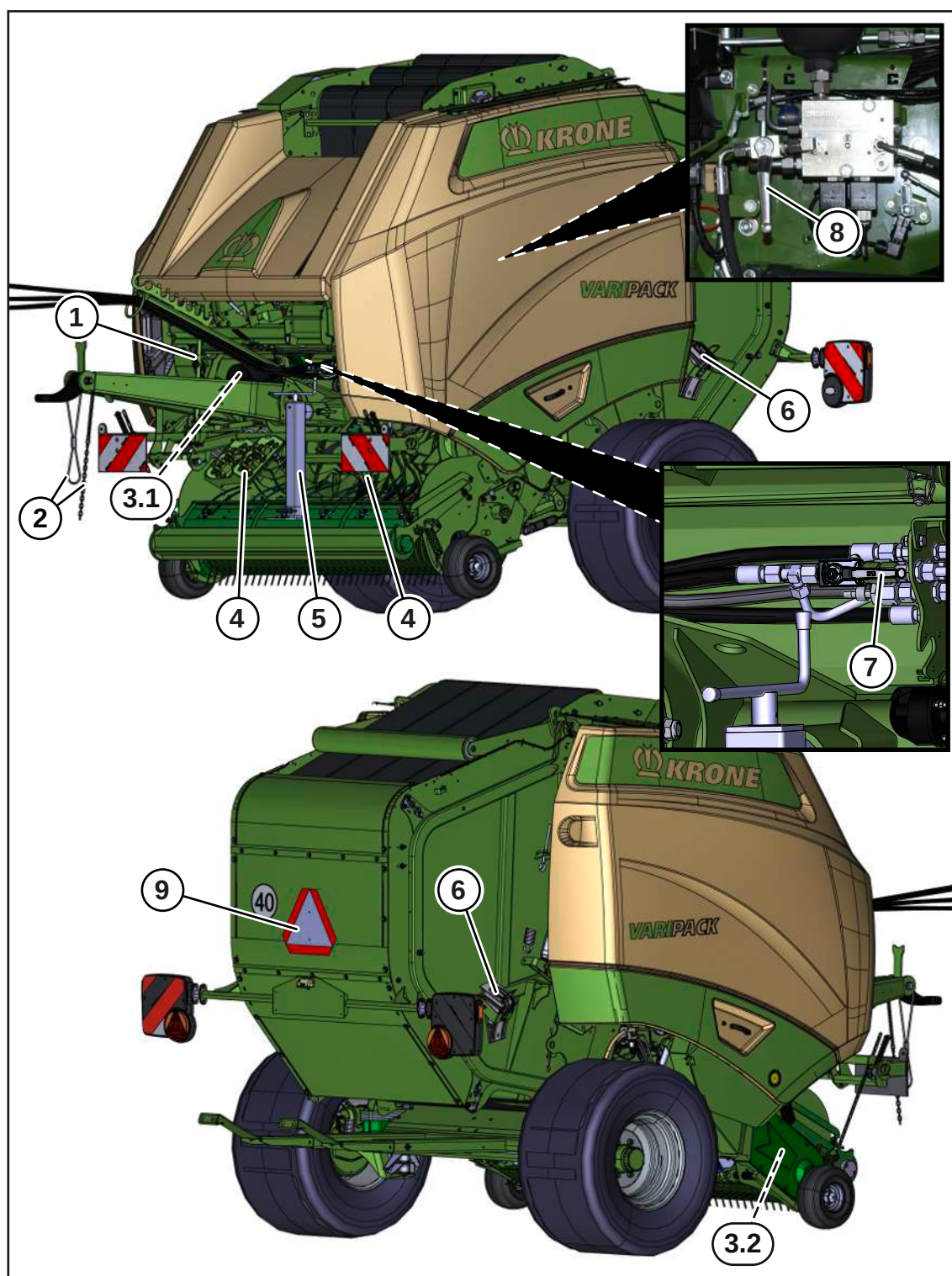


Nebezpečí způsobené nárazem

Nebezpečí zranění způsobené pákou pod napnutím pružiny.

- Při aktivaci dodržujte bezpečnou vzdálenost.

2.7 Bezpečnostní výbava

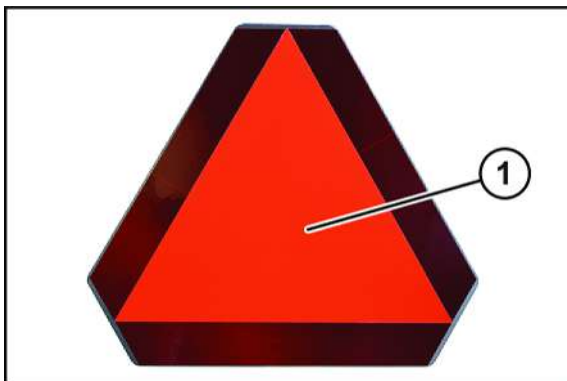


RPG000-158

Poz.	Označení	Vysvětlení
1	Ruční brzda (podle dané země)	- Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, viz Strana 68. - Pomocí dalšího pojistného lana se zatáhne ruční brzda v případě, když se stroj během jízdy odtrhne od traktoru, viz Strana 69. - Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz Strana 70.
2 (podle varianty příslušné země)	Pojistný řetěz	- Pojistný řetěz slouží k dalšímu zajištění tažených strojů v případě, že by se při přepravě uvolnily ze závěsu, viz Strana 60. - Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.
	Záchytná smyčka	Záchytná smyčka slouží k dalšímu zajištění tažených strojů.
3.1	Pojistka proti přetížení kloubového hřídele	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz Strana 38.
3.2	Pojistka proti přetížení sběrače	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz Strana 38.
4	Stupátka ke spojce	Stupátka k vázání slouží k tomu, aby se snadněji dosáhlo na vázání a síť se mohla položit komfortněji, viz Strana 69.
5	Opěrná noha	Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru viz Strana 65.
6	Zakládací klíny	- Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny 2 zakládací klíny, viz Strana 70. - Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdu, viz Strana 68.
7	Uzavírací kohout – výklopná záď	Uzavírací kohout výklopné zádi je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému zavření výklopné zádi, viz Strana 66.
8	Spojka uzavíracího kohoutu	Uzavírací kohout vázání je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému pojezdu vázání, viz Strana 67.
9 (podle varianty příslušné země)	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	- Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla Slow-Moving Vehicle se může umístit na pomalu jedoucí stroj nebo vozidla, viz Strana 35. 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.

2.7.1 Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)

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



KM000-567

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

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

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

3 Datové úložiště

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

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

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

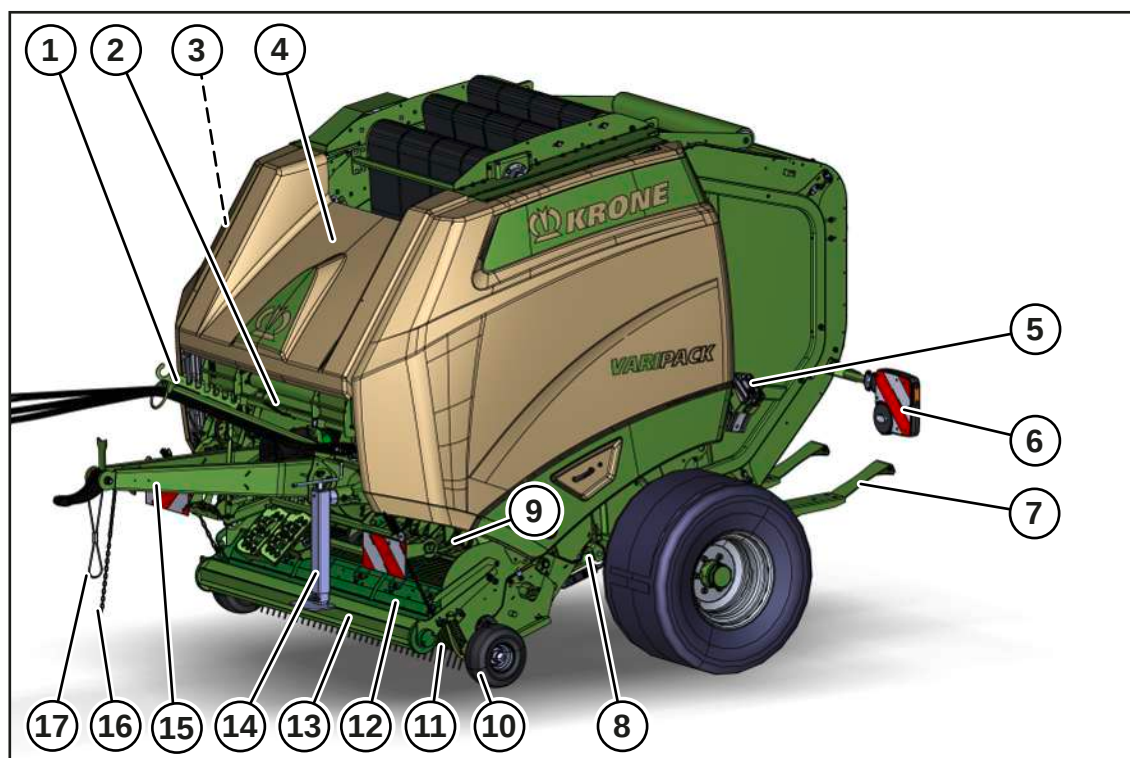
Pokud budou požadovány servisní služby (např. při opravách, servisních procesech, v záručních případech, pro zajištění kvality), mohou zaměstnanci servisní sítě (včetně výrobce) tyto technické informace pomocí speciálních diagnostických zařízení přečíst z pamětí chyb a událostí. V případě potřeby získáte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

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

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

4 Popis stroje

4.1 Přehled stroje



RPG000-168

- | | |
|---|--|
| 1 Držák hadic a kabelů | 10 Hmatací kolo |
| 2 Vázání | 11 Sběrač |
| 3 Zásobník na dokumenty | 12 Nárazový plech na válcovém přidržovači |
| 4 Čelní kapota | 13 Válcový přidržovač |
| 5 Zakládací klín (namontovaný na obou stranách) | 14 Opěrná noha |
| 6 Světla pro jízdu na silnici | 15 Oj |
| 7 Vyhazovač balíků | 16 Pojistný řetěz (podle varianty příslušné země) |
| 8 Nožová kazeta | 17 Ochranná smyčka (podle varianty příslušné země) |
| 9 Integrální rezný rotor | |

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 26](#).
- ▶ Odstranění poruchy, viz [Strana 200](#).

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 190](#).

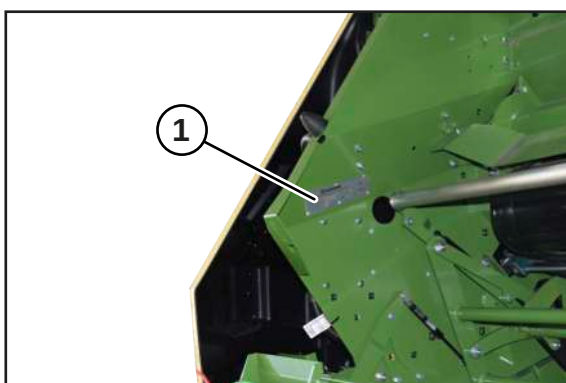
Pohon sběrače

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

4.3 Identifikace

INFO

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



RPG000-007

Údaje o stroji se nacházejí na typovém štítku (1). Ten se nachází na pravé straně stroje pod přední kapotou.

Údaje pro dotazy a objednávky

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

5 Technické údaje

Rozměry	
Šířka (15.0/55-17, jednotlivá náprava brzděná)	2 641 mm
Šířka (15.0/55-17, jednotlivá náprava nebrzděná)	2 541 mm
Šířka (500/50-17, jednotlivá náprava brzděná)	2 750 mm
Šířka (500/50-17, jednotlivá náprava nebrzděná)	2 650 mm
Šířka (500/55-20, jednoduchá náprava brzděná)	2 765 mm
Šířka (500/55-20, jednoduchá náprava nebrzděná)	2 665 mm
Šířka (16.5 - 16.1", jednotlivá osa)	2 490 mm
Šířka (21.5L-16.1", jednotlivá osa)	2 695 mm
Výška (se standardními pneumatikami)	2 940 mm
Délka (s vyhazovačem balíků)	5 005 mm
Hmotnosti	
Hmotnosti	viz údaje na typovém štítku, viz Strana 38
Rozchod	
Rozchod (jednotlivá náprava brzděná)	2 250 mm
Rozchod (jednotlivá náprava nebrzděná)	2 150 mm
Sběrač	
Šířka sběrače	2 150 mm
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda) ¹	
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda)	40 km/h
¹ Technicky přípustná maximální rychlost může být omezena různými parametry výbavy (např. spojovací zařízení, náprava, brzda, pneumatiky atd.) nebo zákonnými předpisy v zemi nasazení.	
Kulaté balíky	
Velikost kulatého balíku (průměr)	ø 800-1 650 mm
Velikost kulatého balíku (šířka)	1 200 mm
Vázání sítí	
Max. šířka sítě	1 300 mm
Délka dutinky role sítě	1 250–1 330 mm
Průměr role sítě	ø max. 310 mm (3 000 m kotouč)
Minimální požadavky na traktor	
Příkon	66 kW (90 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 přípoje	
Elektrické připojení osvětlení v silničním provozu (7pólový konektor)	12 voltů
Elektr. přípojka pro obsluhu (zásuvka ISOBUS)	ano

Potřebná hydraulická připojení na traktoru	
Hydraulická přípojka (T) / beztlaký zpětný tok do nádrže	1 x
Jednočinná hydraulická přípojka	1x
Dvojčinná hydraulická přípojka	1x

Označení pneumatik	Minimální tlak $V_{max}=10$ km/h	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách ¹
Hmatací kola na sběrači			
15x6.00-6		3,2 bar	
Pneumatiky na stroji			
15.0/55-17	1,3 bar	3,6 bar	2,6 bar
500/50-17	1,0 bar	2,8 bar	2,0 bar
500/55-20	1,0 bar	3,0 bar	1,5 bar
16.5 – 16.1	1,5 bar	3,4 bar	2,5 bar
21.5L-16.1'			2,0 bar

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

Emise hluku šířeného vzduchem	
Hodnota emisí (hladina akustického tlaku)	73,2 dB
Měřidlo	Bruel & Kjaer, typ 2236
Třída přesnosti	2
Nespolehlivost měření (podle DIN EN ISO 11201)	4 dB

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

5.1 Provozní látky

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

UPOZORNĚNÍ**Poškození stroje kvůli míchání olejů**

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

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

Na vyžádání lze používat biologické provozní látky.

5.1.1 Oleje

Označení	Objem náplně	Specifikace
Převodovka T hlavní pohon	2,00 L	SAE 90
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 15](#).

VAROVÁNÍ

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

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

- ▶ První uvedení do provozu nechte provést výhradně autorizovaným odborným personálem.
- ▶ Přečtěte si celou část „Osobní kvalifikace odborného personálu“ a řiďte se jí, viz [Strana 15](#).

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 14](#).

VAROVÁNÍ

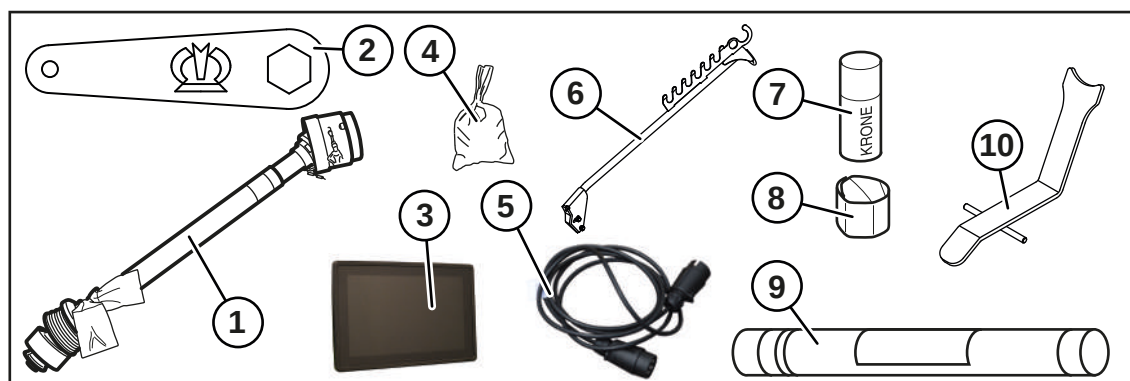
Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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 26](#).

6.1 Obsah dodávky

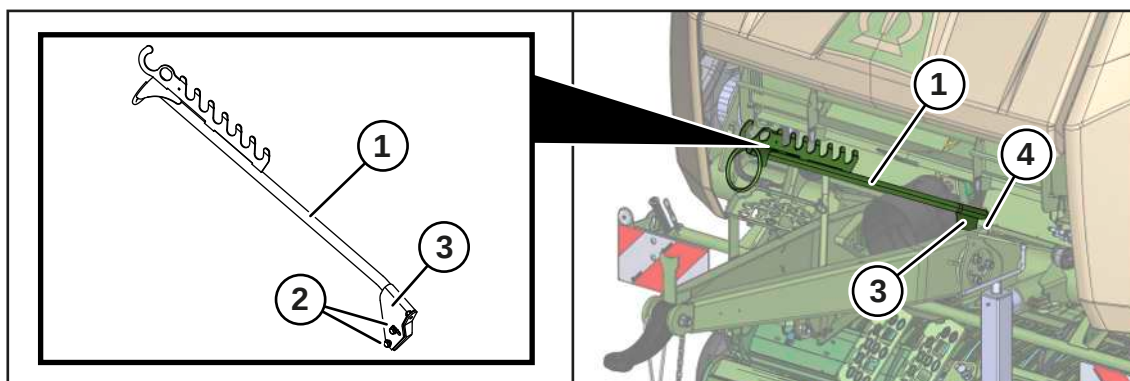
Stroj se dodává s následujícími přídatnými díly.



RPG000-056

- | | |
|---|---|
| 1 Kloubový hřídel | 6 Držák hadic a kabelů |
| 2 Očkový klíč | 7 Barevný sprej |
| 3 Terminál (podle variant) | 8 Výstražná fólie |
| 4 Drobné díly | 9 Testovací role KRONE excellent, síť pro vázání sítě |
| 5 7pólový spojovací kabel pro světla pro jízdu na silnici | 10 Držák kloubového hřídele |

6.2 Montáž držáku hadic a kabelů



RPG000-010

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- Držák hadic a kabelů (1) položte podle obrázku s držákem (3) na rámovou trubku (4).
- Šroubovými spoji (2) namontujte držák hadic a kabelů (1).

6.3 Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

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



RP000-060

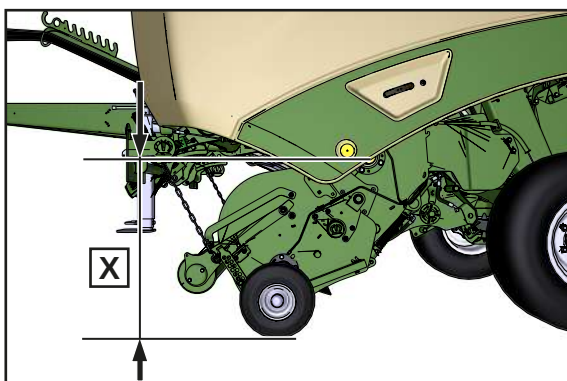
- Zkontrolujte a upravte tlak vzduchu v pneumatikách, viz [Strana 185](#).

6.4 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.



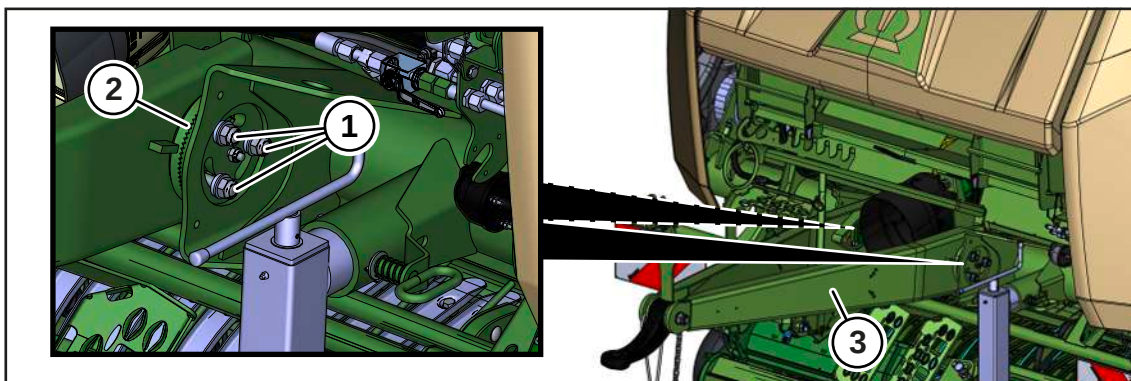
RPG000-058

Oj je optimálně výškově nastavená, když činí rozměr X v připojeném stavu stroje ke traktoru mezi řezacím nebo dopravním rotorem a zemí **X=835 mm**.

Kontrola výšky oje

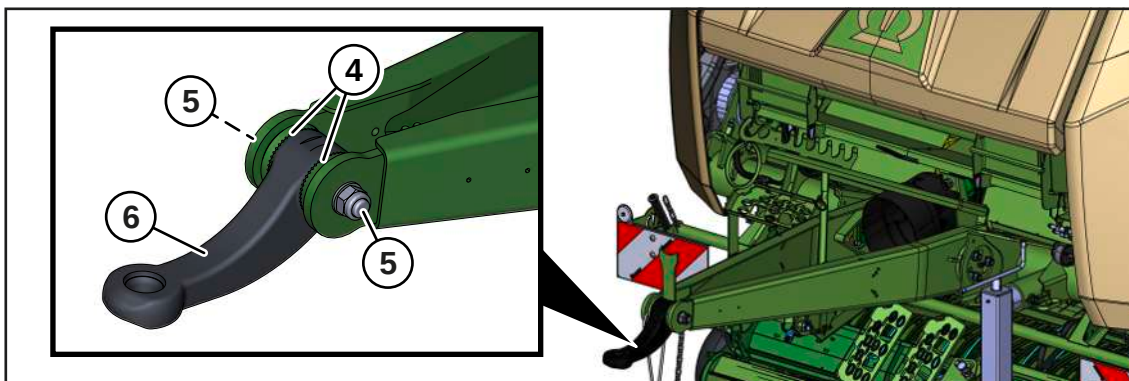
- ✓ Tlak pneumatik souhlasí s hodnotou v tabulce pneumatik, viz [Strana 41](#).
- Aby byla zaručena optimální práce, zavěste stroj tak, aby rozměr X odpovídal výše uvedeným hodnotám.
 - ⇒ Pokud se naměřený rozměr X liší, následujícím postupem nastavte výšku oje.

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.



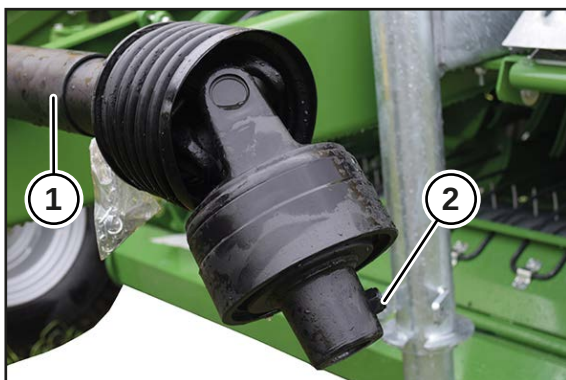
RPG000-136

Prizpůsobení výšky vlečného oka (6):

- ▶ Povolte šroubové spje (5) tak, aby se vlečné oko (6) mohlo pohybovat v ozubených kotoučových spojích (5).
- ▶ Vyrovnajte vlečné oko (6), aby bylo paralelně se zemí.
- ▶ Dávejte pozor, aby ozubené kotoučové spoje (5) do sebe zapadaly.
- ▶ Pevně utáhněte šroubová spojení (1) a (5). Točivý moment, viz [Strana 182](#).
- ▶ Po 10 provozních hodinách dotáhněte šroubové spoje (1) a (5).

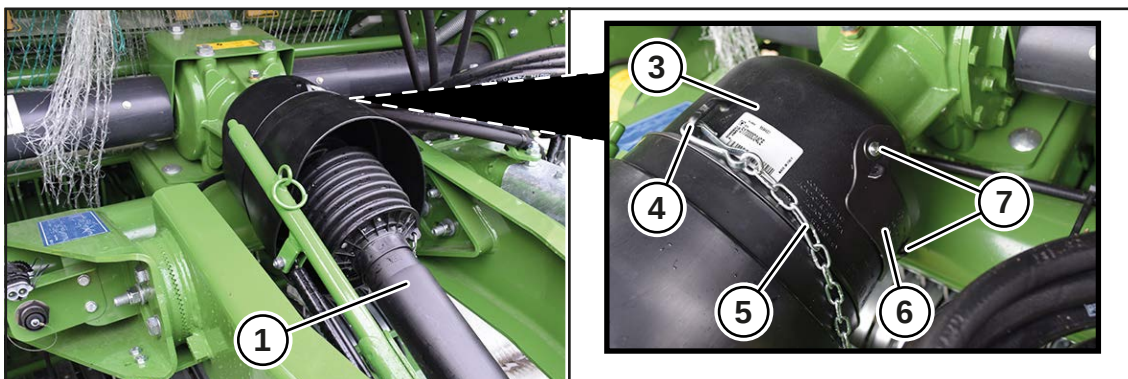
6.5 Kloubový hřídel

6.5.1 Montáž kloubového hřídele na stroj



RP000-281

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ▶ 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 nebo u jiných kloubových hřídelů se řiďte dodaným provozním návodem ke kloubovému hřídeli.

6.5.2 Úprava délky kloubového hřídele

UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

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

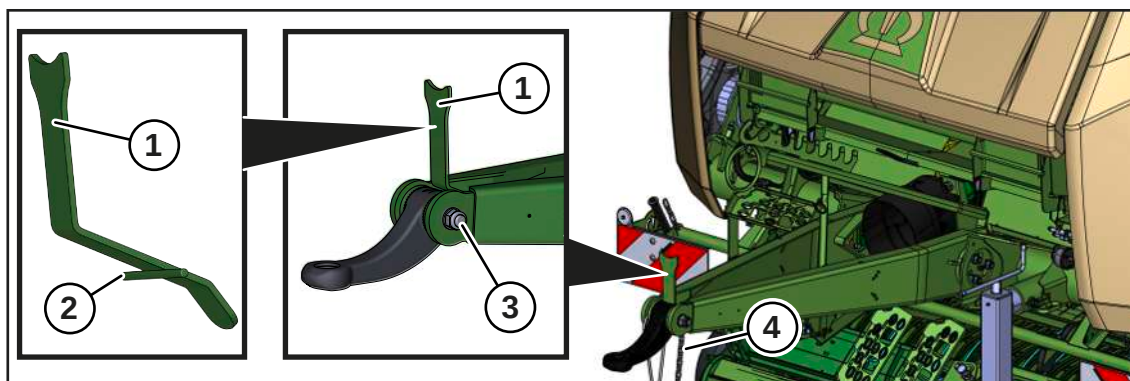
- ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkontrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, viz [Strana 47](#).

Kloubový hřídel 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 si přečtěte v provozním návodu výrobce kloubového hřídele.

6.5.3 Montáž držáku kloubového hřídele



RPG000-133

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

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Řetěz kloubového hřídele (4) a držák řetězu jsou demontované.
- 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 182](#).
- ➔ Kloubový hřídel se může při spodním zavěšení oje odložit na držák kloubového hřídele (1), viz [Strana 168](#).

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 14](#).

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 26](#).

VAROVÁNÍ

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

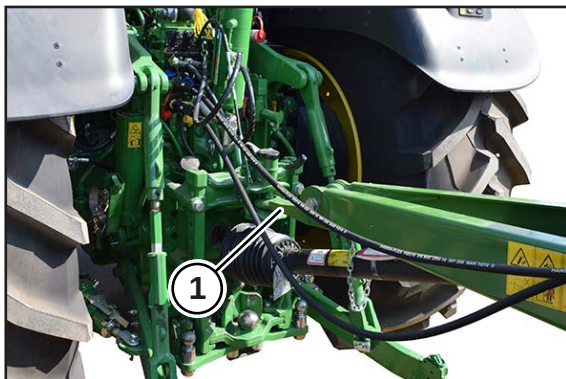
Jsou-li připojovací vedení stroje neodborně uložena nebo nesprávně připojena k traktoru, mohou se utrhnout nebo poškodit. Může tak dojít k vážným nehodám. V případě zaměněných připojovacích vedení se mohou neúmyslně provádět funkce, které mohou mít za následek vážné nehody.

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

7.1 Připojení stroje k traktoru

UPOZORNĚNÍ

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



RP000-098

Ilustrační zobrazení

U varianty "vlečné oko"

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

- ▶ Jedte traktorem vzad k oji, dokud se vlečné oko stroje nezavede do závěsného zařízení traktoru.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ Závěsné zařízení zajistěte podle pokynů v provozním návodu od výrobce traktoru.

U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu":

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

- ▶ Jedte traktorem vzad k oji a uveďte spojku s kulovou hlavou traktoru pod závěs s kulovou hlavou na stroji.
- ▶ Pomocí opěrné nohy spusťte dolů oj tak, aby vlečné oko kulové hlavy přilehlo k závěsnému zařízení s kulovou hlavou.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ 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 18](#).

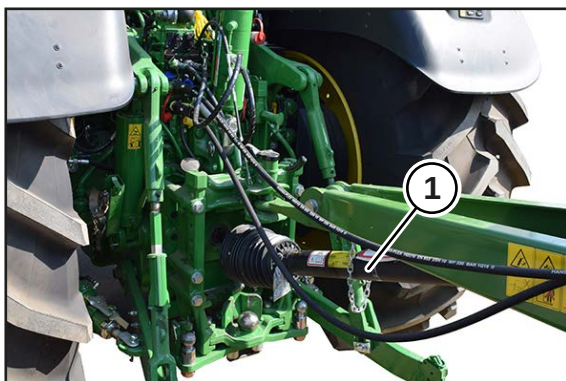
UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

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

- ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkontrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, [viz Strana 47](#).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 26](#).



RPG000-096

- ▶ Nasuňte kloubový hřídel (1) na vývodový hřídel traktoru a na vhodném místě jej zajistěte přídržovacím 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.

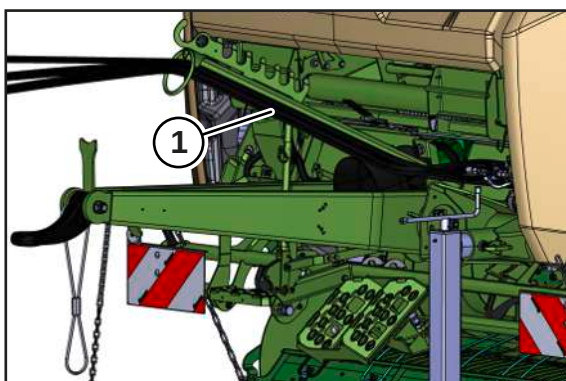
- ▶ Před připojováním hydraulických hadic ke stroji musí být z hydraulického systému na obou stranách uvolněn tlak.
- ▶ Před odpojením hadic a před prací na hydraulickém zařízení uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Při připojování rychlospojek dbejte na to, aby byly čisté a suché.
- ▶ Hydraulické hadice pravidelně kontrolujte *viz Strana 188* a při jejich poškození (např. odřená nebo přiskřípnutá místa) nebo stárnutí je vyměňte. Náhradní potrubí musí odpovídat technickým požadavkům výrobce zařízení.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

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

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



RPG000-117

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

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

Doplňující vysvětlení, jako např. význam barevných víček lze přečíst na nálepce (2) na stroji.

- ▶ Uvolněte tlak z hydrauliky traktoru.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).
- ▶ Vyčistěte a vysušte spojení hydraulickými rychlospojkami.

Hydraulická přípojka pro zpětný tok k nádrži

- ▶ Připojte hydraulickou hadici (modrá, T) k beztlakovému zpětnému chodu traktoru.

Hydraulická přípojka pro otevření/zavření výklopné zádi

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

Hydraulická přípojka pro zvedání/spouštění sběrače a pro natočení nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy a zvedání/spouštění pro nožové kazety

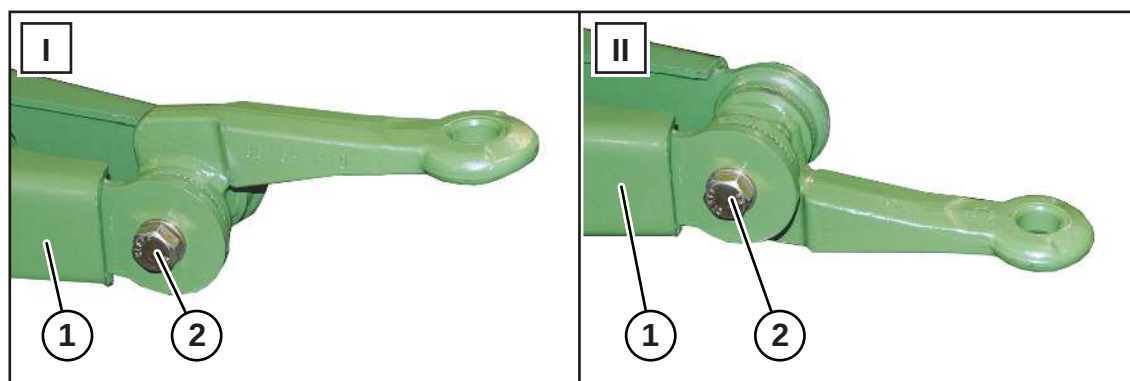
- ▶ Hydraulické hadice (žlutá, 3+, 3-) připojte k dvojčinné řídicí jednotce traktoru.

7.4 Připojení hydraulické brzdy (export)

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ▶ Připojte hydraulickou hadici hydraulické brzdy k přípojce pro hydraulickou brzdou na traktoru.

7.5 Přizpůsobení vlečného oka



RP000-266

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

7.6 Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100

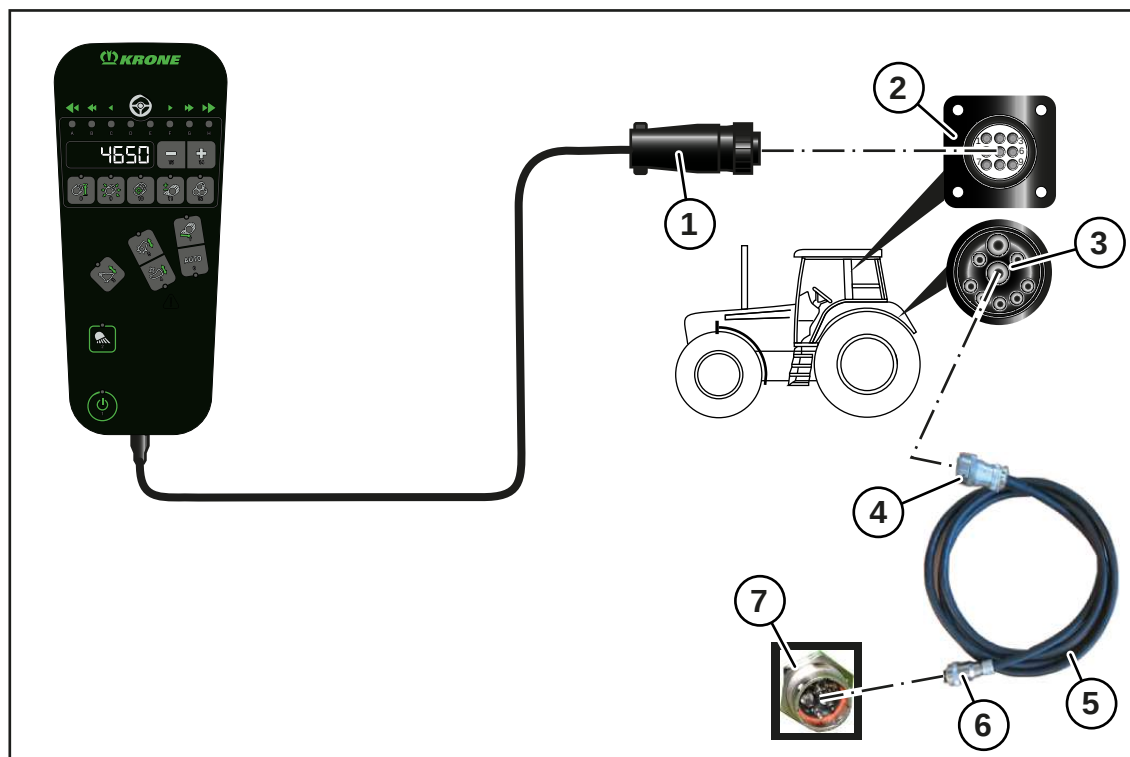
UPOZORNĚNÍ

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 26](#).

Připojení terminálu k traktoru

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

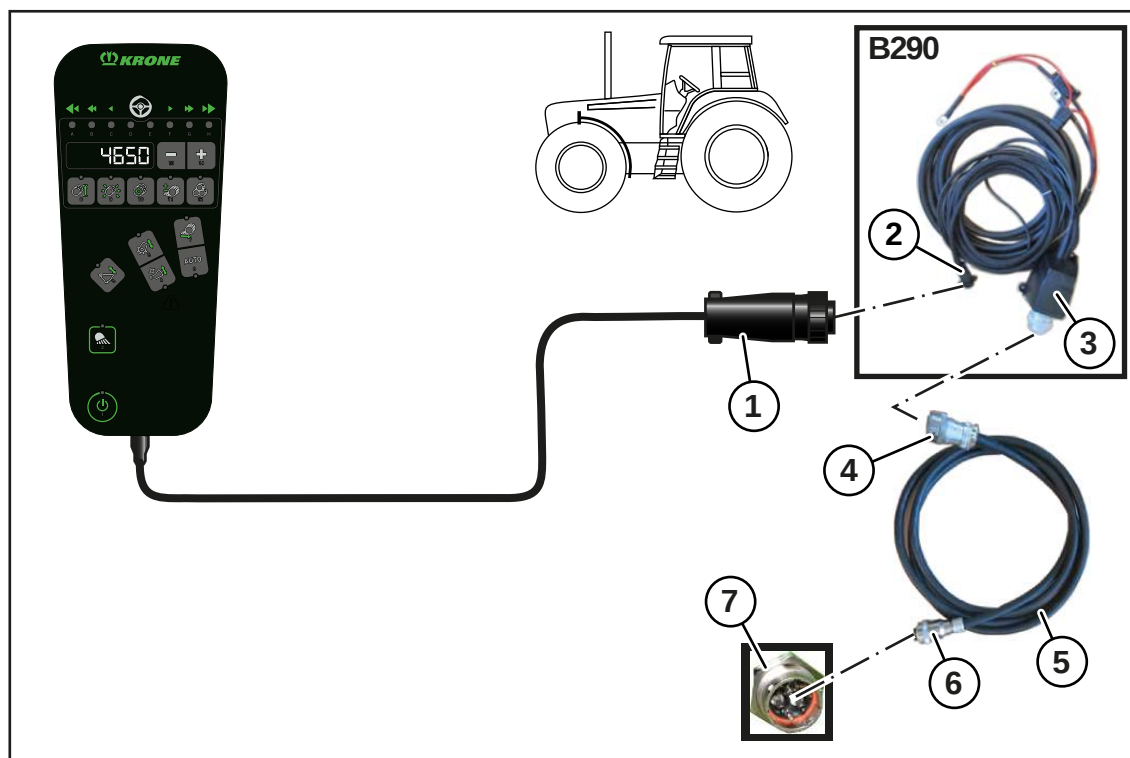
Připojení traktoru ke stroji

INFO

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQG003-124

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ 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.

7.7 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 26](#).

Připojení terminálu k traktoru

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

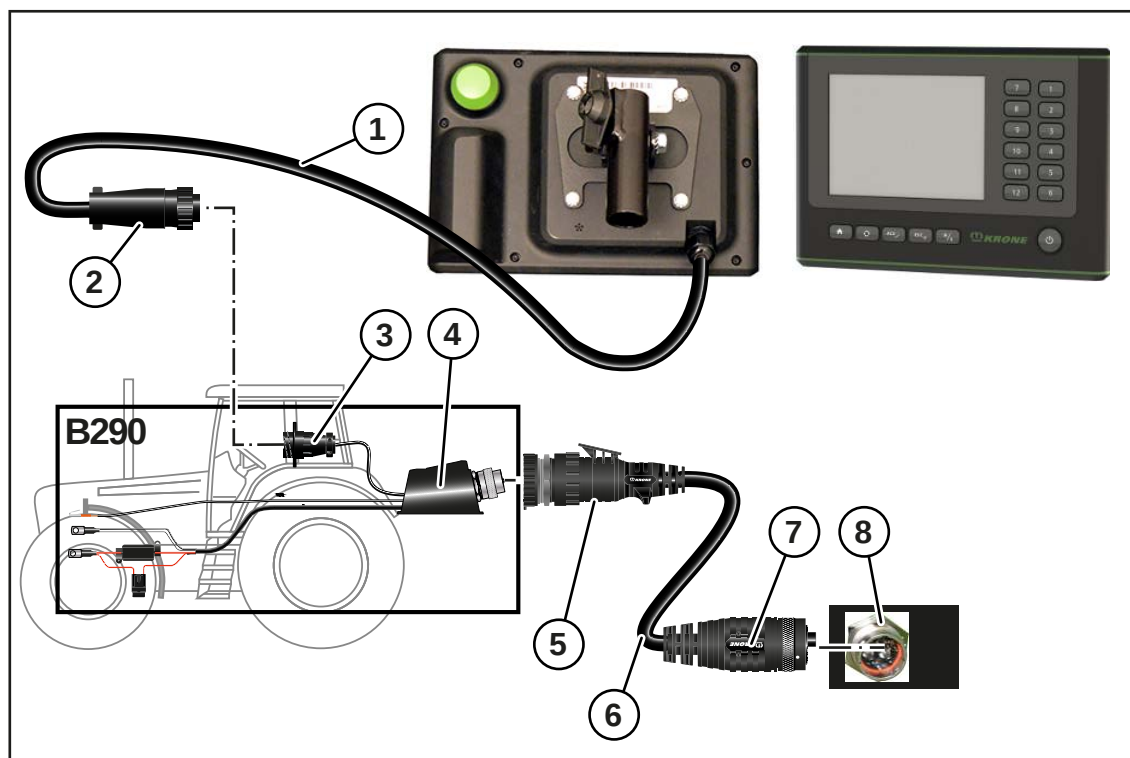
Připojení traktoru ke stroji

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 26](#).
- ✓ 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.

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

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

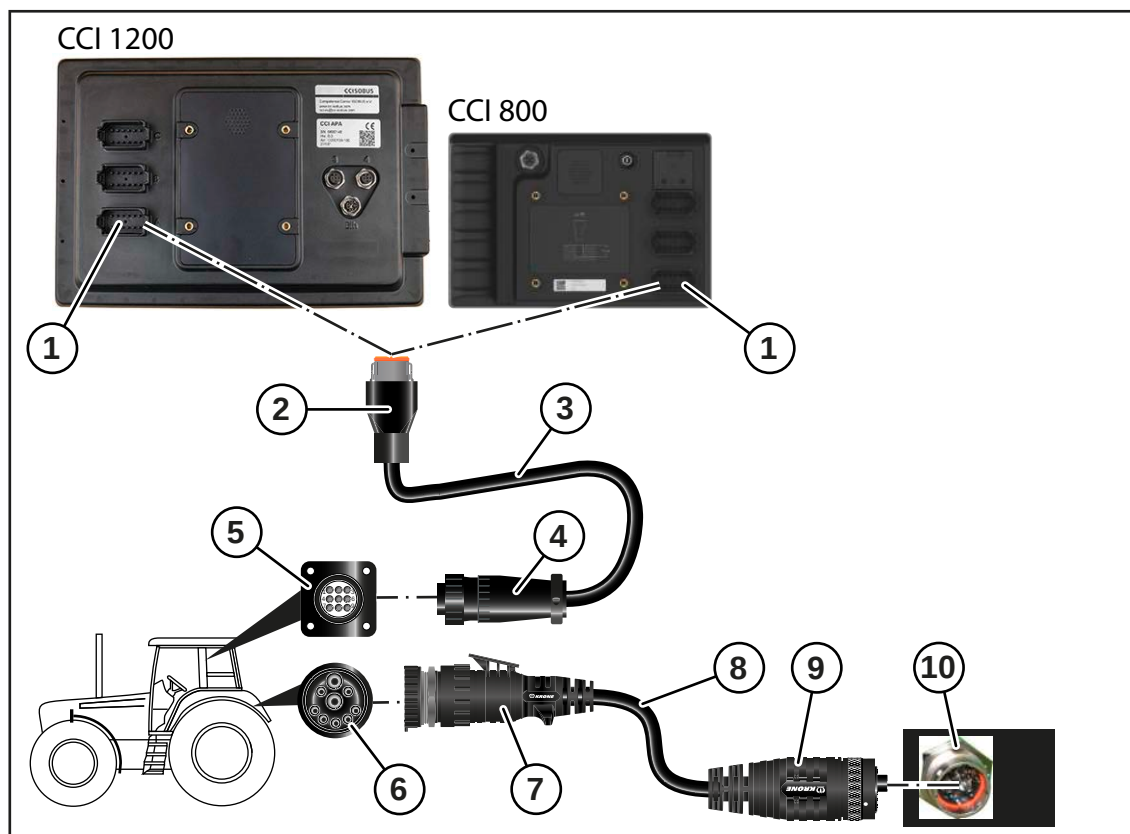
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

- ▶ 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 26](#).

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).

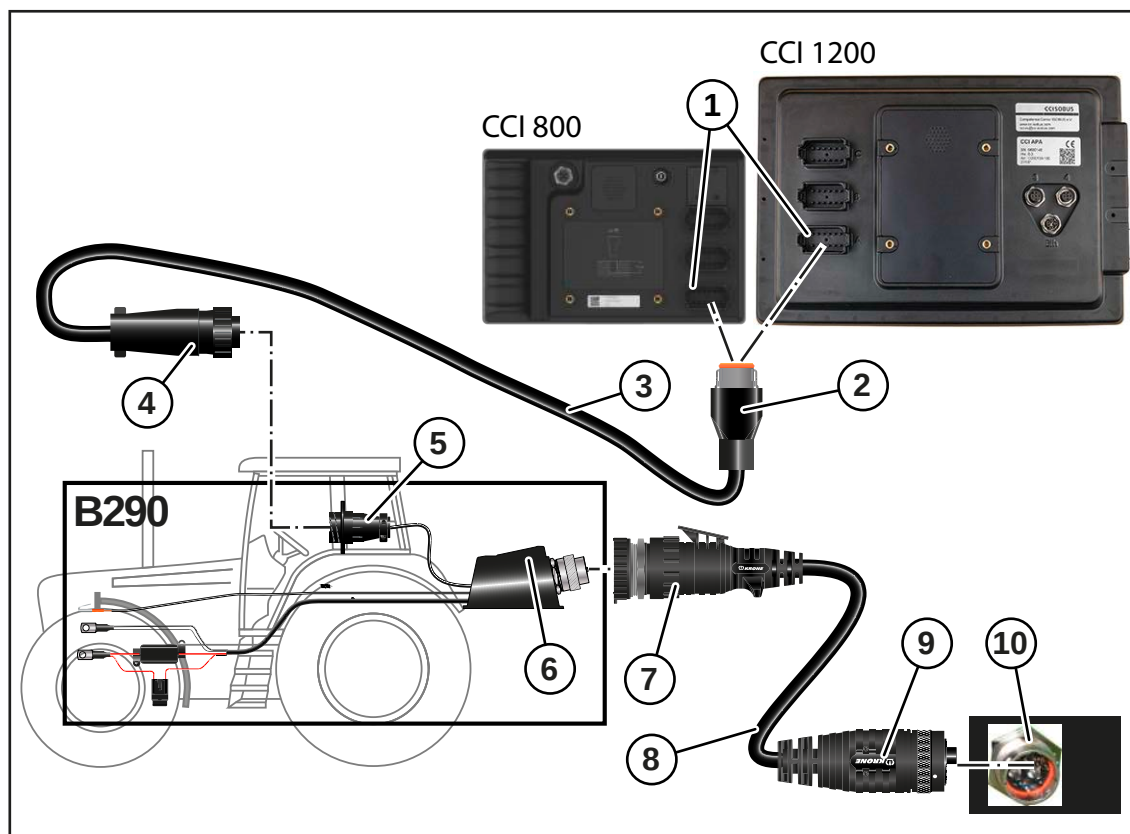
Připojení traktoru ke stroji

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 26](#).
- ✓ 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.

7.9 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

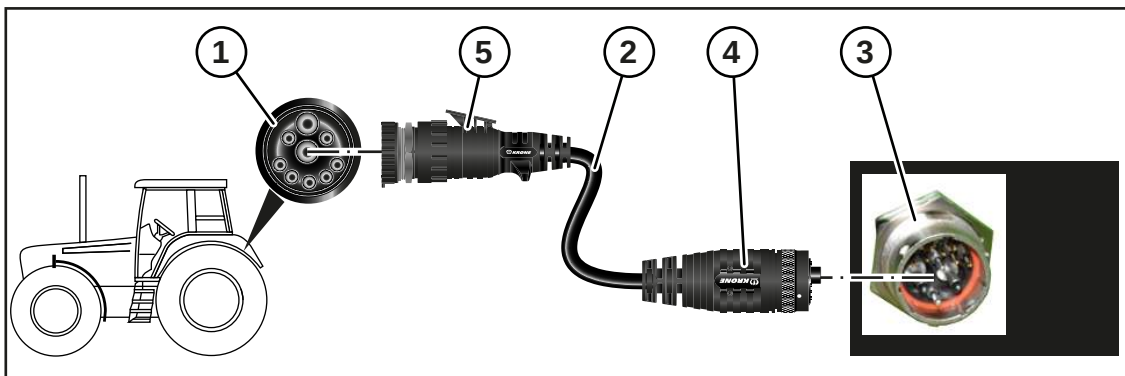
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

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.

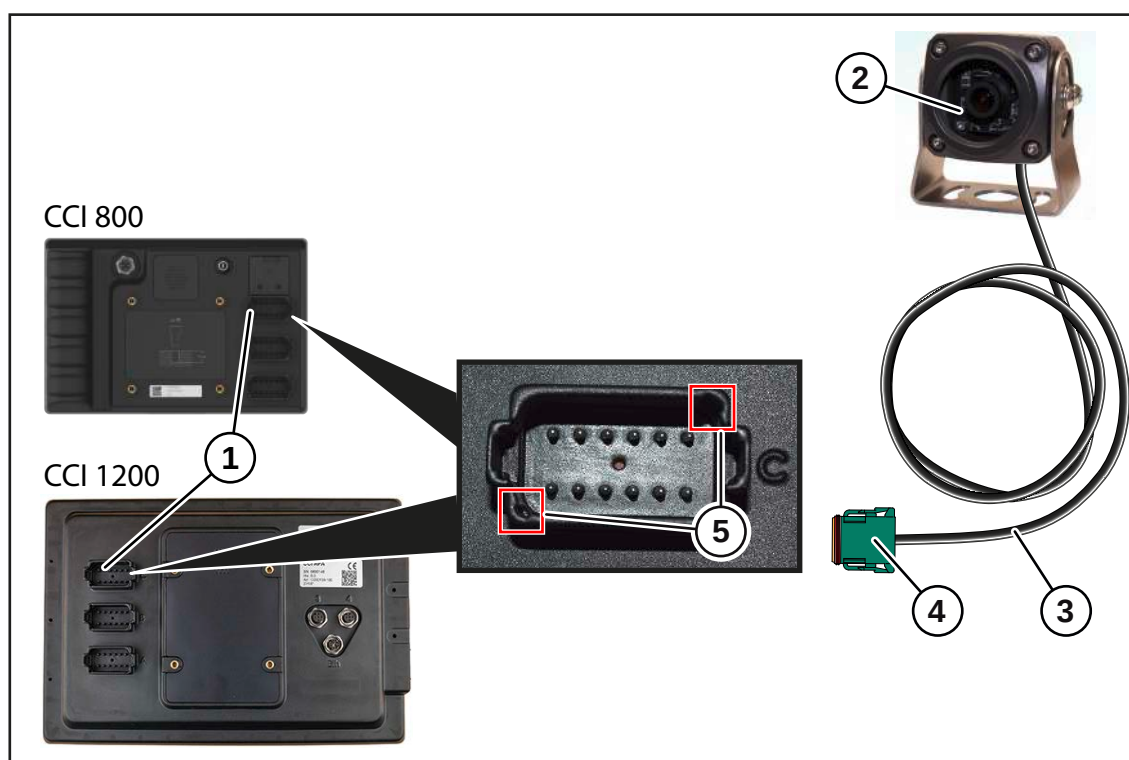


EQ001-146

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).

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.

7.10
Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200


EQ000-212

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

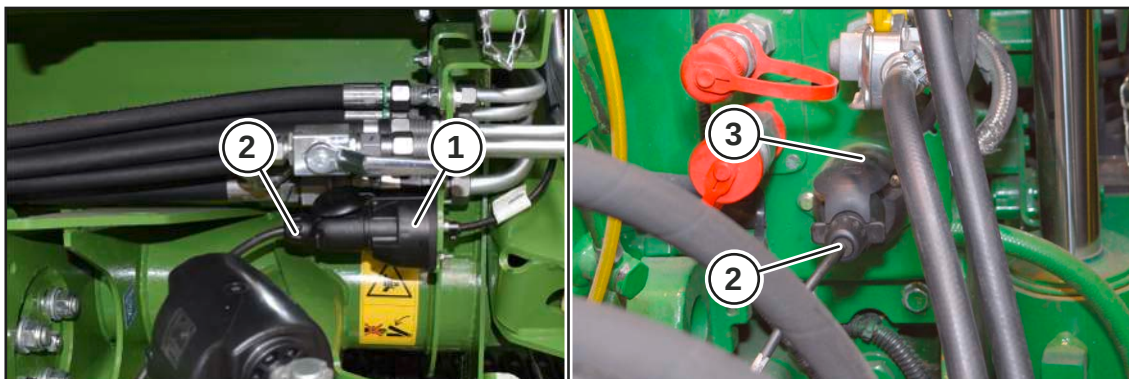
7.11 Připojení osvětlení pro silniční provoz

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 26](#).
- 7pólový konektor kabelu osvětlení (2) připojte k 7pólové zásuvce (1) na stroji.
- 7pólový konektor kabelu osvětlení (2) připojte k 7pólové zásuvce (3) na traktoru.
- Kabel osvětlení (2) ved'te tak, aby se nedostal do kontaktu s koly traktoru.

7.12 Montáž pojistného řetězu

VAROVÁNÍ

Nebezpečí nehody při nesprávně dimenzovaném pojistném řetězu

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

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

VAROVÁNÍ

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

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

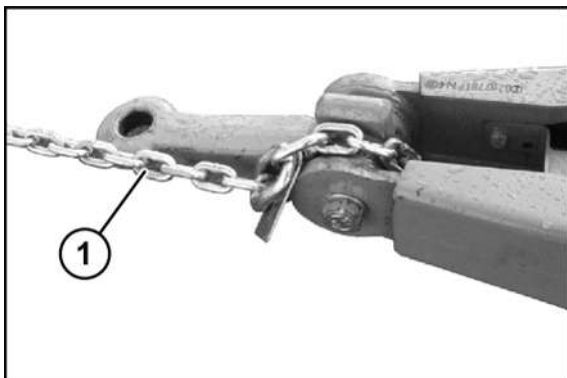
- Uložte pojistný řetěz tak, aby se při jízdách do zatáček nenapínal nebo nepřišel do styku s koly traktoru nebo s jinými částmi traktoru nebo stroje.

INFO

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

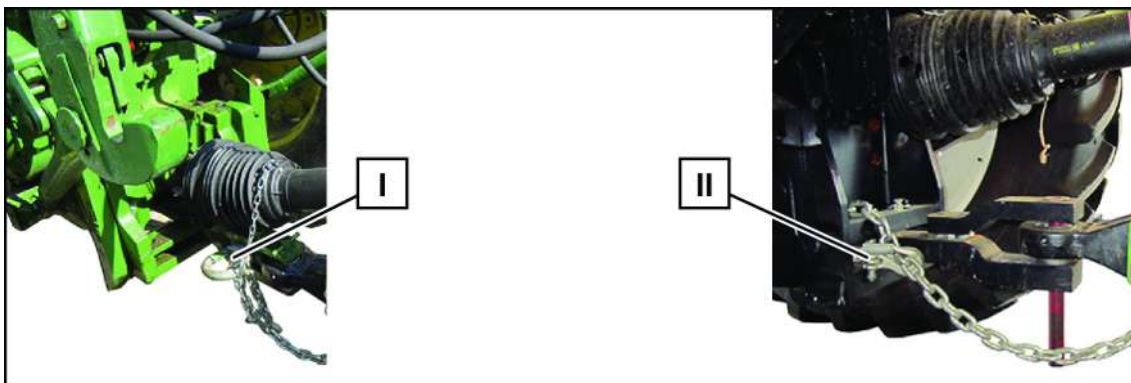
Pojistný řetěz slouží k přidavnému zajištění tažených zařízení pro případ, kdyby se tato zařízení při přepravě uvolnila ze závěsu. Pomocí příslušných upevňovacích součástí připevněte pojistný řetěz k závěsnému zařízení traktoru nebo k jinému označenému připojovacímu bodu. Pojistný řetěz má vykazovat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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).



RP000-104

- Připevněte pojistný řetěz (1) ke stroji.



BP000-106

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

8 **Obsluha**

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 14](#).

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 26](#).

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.

8.1 **Přípravy před lisováním**

- ✓ Sběrač se nachází v pracovní poloze, viz [Strana 71](#).
- ✓ Válcový přidržovač je správně nastaven podle množství sklizňového produktu, viz [Strana 74](#).
- ✓ Síť je správně vložena, viz [Strana 80](#).
- ✓ Lisovací tlak je nastaven.
U varianty „Obslužná jednotka DS 100“: viz [Strana 96](#)
U ostatních terminálů: viz [Strana 141](#)
- ✓ Průměr balíku je nastaven.
U varianty „Obslužná jednotka DS 100“: viz [Strana 94](#)
U ostatních terminálů: viz [Strana 127](#)
- ✓ Požadovaná délka řezu je nastavena, viz [Strana 173](#).
- ✓ Čítač zákazníka je nastaven na 0, viz [Strana 152](#).
- Je vyvolána pracovní obrazovka, viz [Strana 125](#).

8.2 Naplnění komory na balíky

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli přetížení stroje

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

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

UPOZORNĚNÍ

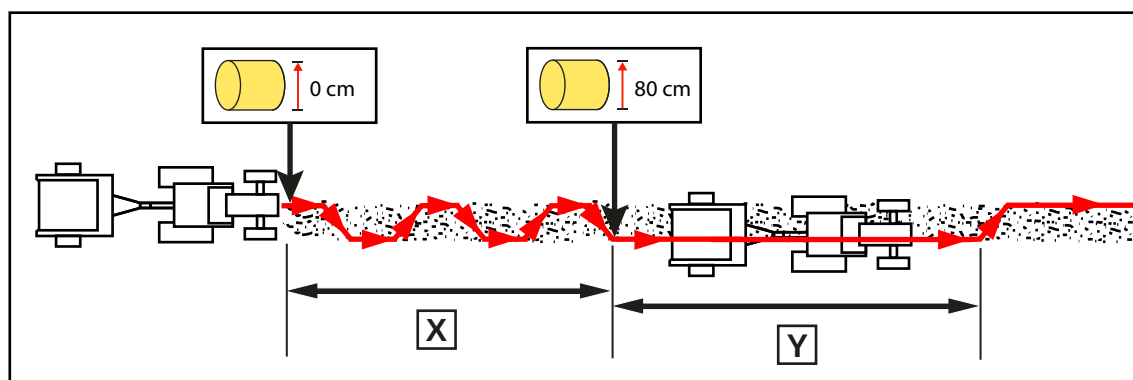
Poškození lisovacích pásů soudkovitými kulatými balíky

Nerovnoměrně tvarované a stlačené kulaté balíky mohou lisovací pásy poškodit.

- ▶ Lisujte pouze rovnoměrně tvarované a stlačené kulaté balíky.
- ▶ Dodržujte následující pokyny pro stejnoměrné 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.

Postup



RP000-736

Abyste docílili rovnoměrně tvarované kulaté balíky, musí se během sběru sklizňových produktů rychle měnit pravá a levá strana řádku.

Na začátku, dokud nečiní průměr balíku asi 80 cm, měňte stranu každé **3 m** (odstavec (X)).

Poté se musí provádět změna strany asi každých **Y=10–20 m** sklizňového produktu. Tak se sklizňový produkt rozdělí rovnoměrně na pravé a levé straně komory na balíky.

Během sběru sklizňového produktu je vhodné na stroji sledovat lisovací pásy:

- Když se lisovací pásy pohybují doleva, řidte traktor doprava, aby se zachytil sklizňový produkt na levé straně komory na balíky.
- Když se lisovací pásy pohybují doprava, řidte traktor doleva, aby se zachytil sklizňový produkt na pravé straně komory na balíky.
- ▶ Na začátku lisování rychle střídejte levou a pravou stranu řádku tak, aby se sklizňový produkt mohl přivádět střídavě na levou a pravou stranu komory na balíky. Na každé straně sbírejte sklizňový produkt asi **3 m** (odstavec (X)). Tuto rychlou změnu provádějte tak dlouho, dokud nedosáhnete průměru balíku přibližně **80 cm**.
- ▶ Jedte asi **10–20 m** a na jedné straně řádku sbírejte sklizňový produkt.
- ▶ Stranu rychle změňte, jedte na druhé straně **10–20 m** a sbírejte sklizňový produkt.
- ▶ Postup opakujte, dokud není dosažen požadovaný průměr balíku a může se spustit vázání.

Při příliš širokém řádku

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

- ▶ Zúžení řádku na poli.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, [viz Strana 170](#).

Při příliš úzkém řádku

- ▶ Nadále dodržujte jízdu z jedné strany řádku na druhou.
- ▶ Jezděte plynule přes rádek.
- ▶ Nejezděte hadovitě.
- ▶ Pokud je chod lisovacích pásů neklidný, snižte počet otáček vývodového hřídele.

Malé, ploché řádky

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

Při krátké a drobné slámě

- ▶ Snížení lisovacího tlaku.
U varianty „Obslužná jednotka DS 100“: [viz Strana 96](#).
U ostatních terminálů: [viz Strana 141](#).
- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, [viz Strana 75](#).
- ▶ Spusťte vázání dříve než je zobrazeno.
- ▶ Aby se zabránilo tomu, že z komory na balíky padá krátká, drobná sláma, když se pojíždí z jedné řádky na druhou, je během toho vývodový hřídel vypnutý.

Rychlost pojezdu

KRONE doporučuje rychlost jízdy 5-12 km/h

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

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

Další tipy k plnění komory na balíky

- Na konci plnění snižte rychlost, abyste docílili konstantní velikosti balíků.
- Vázání spusťte na konci plnění. Tak se mezi ovinutí sítě nedostane sklizňový produkt.
- Zatímco se ještě zavírá výklopná zád, může už se sbírat sklizňový produkt.
- Čím je sklizňový produkt v komoře na balíky kratší, tím větší je tření na bočních stěnách. Proto se může stát, že ochranná spojka proti přetížení najede častěji. Kromě toho lze kratší sklizňový produkt snadněji stlačit. Proto lze při sklopených nožích snížit lisovací tlak, aniž by se snížila hustota balíku, viz [Strana 170](#). Tak lze snížit najíždění ochranné spojky proti přetížení.

8.3 Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku

- ▶ **U varianty „Obslužná jednotka DS 100“:** Na kontrolkách DS 100 přečtete stav naplnění komory na balíky, viz [Strana 89](#).
- ▶ **U ostatních terminálů:** Na terminálu přečtete stav naplnění komory na balíky, viz [Strana 121](#).
- ▶ Zastavte traktor.
- ▶ Nechte spustit vázání v automatickém provozu nebo v ručním provozu manuálně nastartujte.
- ▶ Počkejte, než bude vázání dokončeno.
- ▶ Otevřete výklopnou zád a vyhoďte kulatý balík.
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Začněte další proces lisování.

8.4 Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky

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

- ▶ Aby byl snížen tlak na boční stěny, nejezděte moc vpravo/vlevo.
- ▶ Vyjměte vnější nože z řezacího ústrojí nebo řezací ústrojí úplně vypněte.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, viz [Strana 170](#).

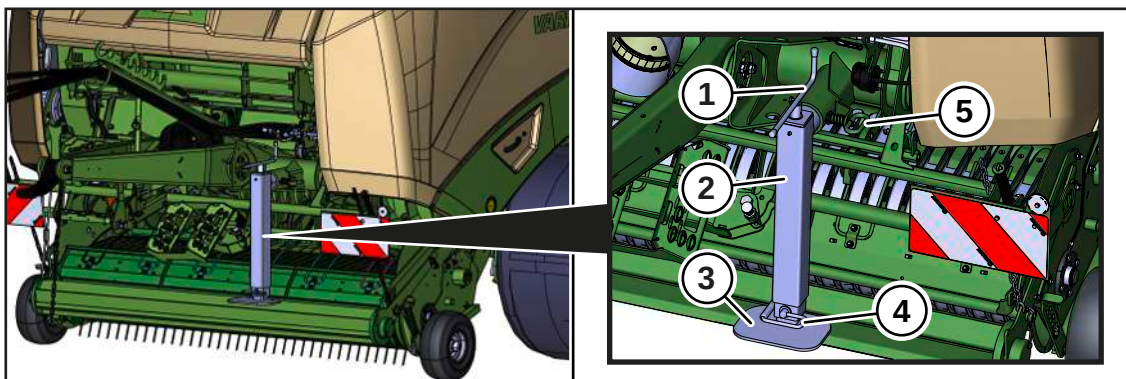
8.5 Ovládání opěrné nohy

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 26](#).
- ✓ Stroj je připojený k traktoru, viz [Strana 49](#).



RPG000-063

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

- ▶ Zatáhněte za rukojeť (5) a opěrnou nohu (2) sklopte dolů.
- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček proti směru hodinových ručiček.

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

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

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

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

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

- ▶ Vytáhněte pojistný čep (4), zasuněte opěrnou nohu (2) a polohu zajistěte pojistným čepem (4).
- ▶ Vytočte opěrnou nohu (2) ruční klikou (1) ve směru hodinových ručiček úplně nahoru.
- ▶ Opěrnou nohu (2) sklopte stranou nahoru a nechejte zapadnout.
- ▶ Ruční kliku (1) otočte směrem ke stroji tak, aby nemohla přijít do styku s kolem traktoru.

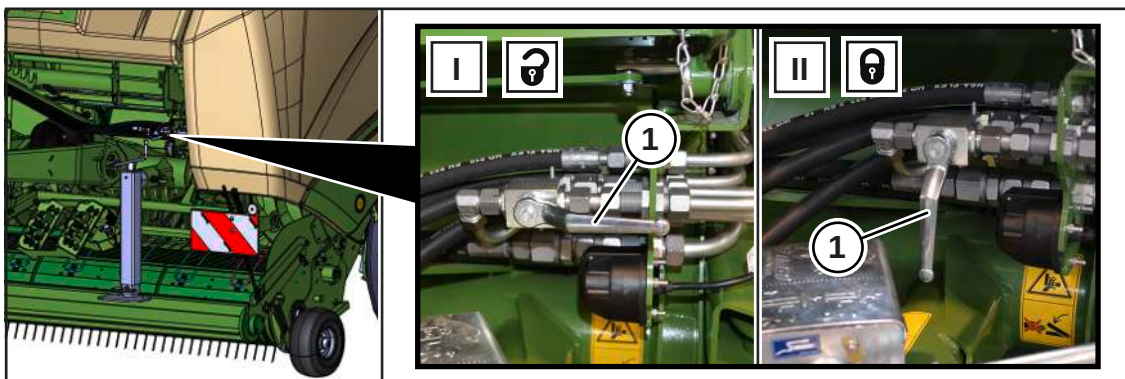
8.6 Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu vycházející z otevřeného uzavíracího kohoutu výklopné zádě

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

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



RPG000-014

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

Uzavírací kohout výklopné zádě (1) se nachází vpředu na stroji v blízkosti opěrné nohy.

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).

Otevření uzavíracího kohoutu

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

Zavření uzavíracího kohoutu

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

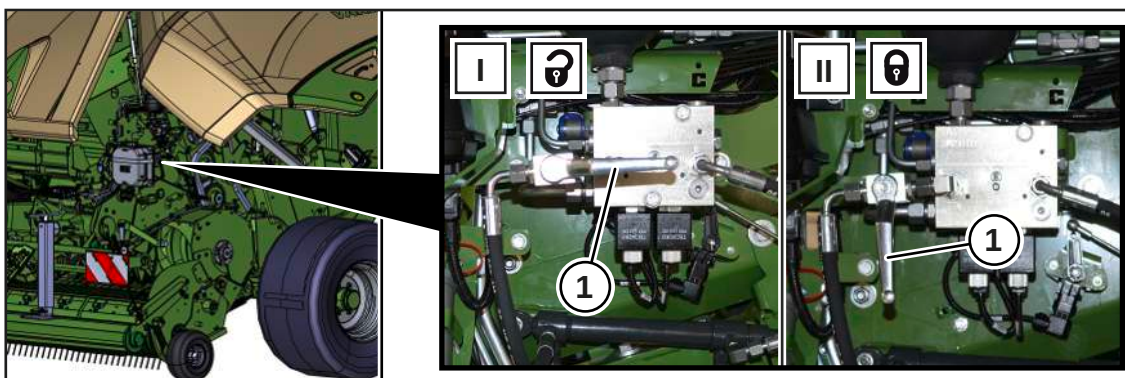
8.7 Použijte uzavírací kohout vázání

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění následkem otevřeného uzavíracího kohoutu vázání

Při práci na vázání, jako například při pokládání sítě, se může vázání při otevřeném uzavíracím kohoutu nekontrolovaně pohybovat. Následně může dojít k těžkým nebo smrtelným úrazům.

- ▶ Pokud se pracuje na vázání, vždy zavřete uzavírací kohout.



RPG000-159

Hydraulika stroje je napájena tlakem hydraulickými hadicemi z traktoru. Uzavírací kohout vázání (1) je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému pohybu vázání. Když se pracuje na vázání a například se pokládá síť, musí být uzavírací kohout (1) vázání zavřený.

Uzavírací kohout vázání (1) se nachází na levé straně stroje pod bočním krytem.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Levý boční kryt je otevřený.

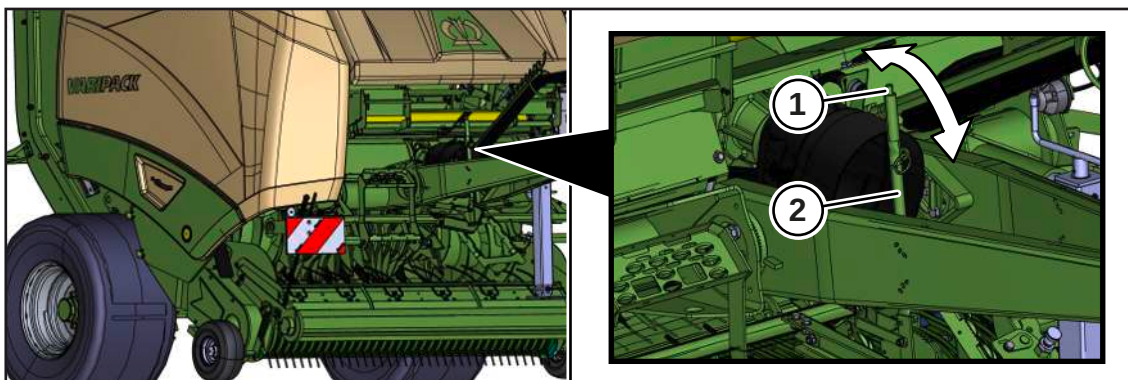
Otevření uzavíracího kohoutu

- ▶ Pohybně uzavíracím kohoutem (1) do polohy (I).
- ➔ Může se spustit vázání.

Zavření uzavíracího kohoutu

- ▶ Pohybně uzavíracím kohoutem (1) do polohy (II).
- ➔ Vázání je blokováno a na vázání se může pracovat.

8.8 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



RPG000-131

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

Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz [Strana 70](#).

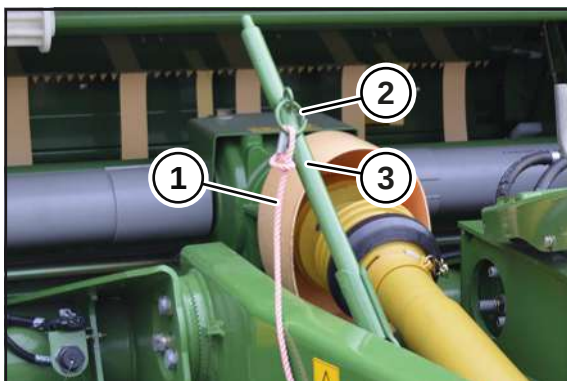
Zatažení ruční brzdy (2)

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

Uvolněte ruční brzdu (2).

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

Montáž pojistného lana k ruční brzdě

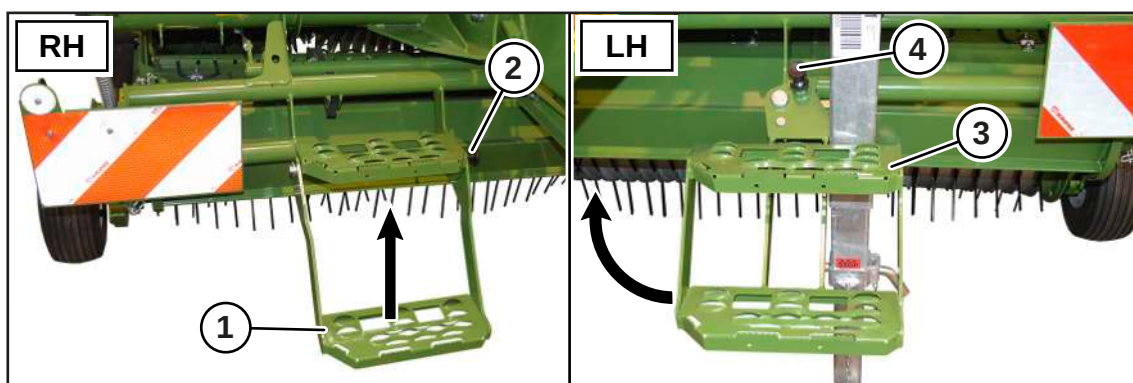


RP000-399

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

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

8.9 Použití stupátek k vázání



RP000-812

Stupátka (1) a (3) se nachází vpředu na stroji, aby se snadněji dosáhlo na vázání a síť se mohla položit komfortněji.

Při silniční jízdě a v provozu na poli musí být stupátka (1) a (3) sklopená nahoru, aby se zabránilo poškození pneumatik traktoru a samotných stupátek.

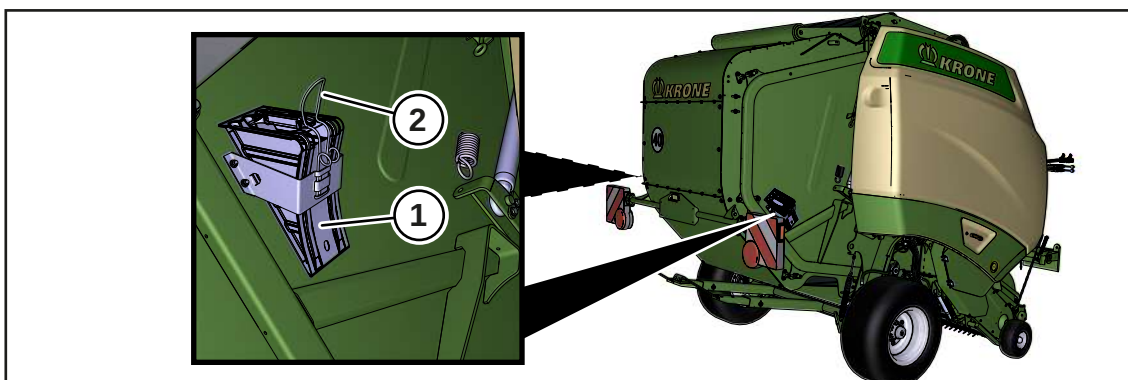
Sklopení stupátka (1) nahoru a dolů (RH)

- ▶ **Sklopení nahoru:** Nejnižší stupeň stupátka (1) sklopte nahoru ve směru šipky, dokud nezapadne.
- ▶ **Sklopení dolů:** Zatáhněte za hlavici (2) a stupátko sklopte dolů proti směru šipky.

Sklopení stupátka (3) nahoru a dolů (LH)

- ▶ **Sklopení nahoru:** Zatáhněte za hlavici (4) a stupátko (3) sklopte bočně doleva nahoru ve směru šipky, dokud nezapadne.
- ▶ **Sklopení dolů:** Zatáhněte za hlavici (4) a stupátko (3) sklopte bočně dolů proti směru šipky, dokud nezapadne.

8.10 Umístění zakládacích klínů



RPG000-012

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

U varianty "Ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů (1) navíc ruční brzdou, viz [Strana 68](#).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- K demontáži zakládacích klínů (1) ze stroje stiskněte držáky (2) a zakládací klíny (1) vytáhněte nahoru a vyjměte je.



RPG000-180

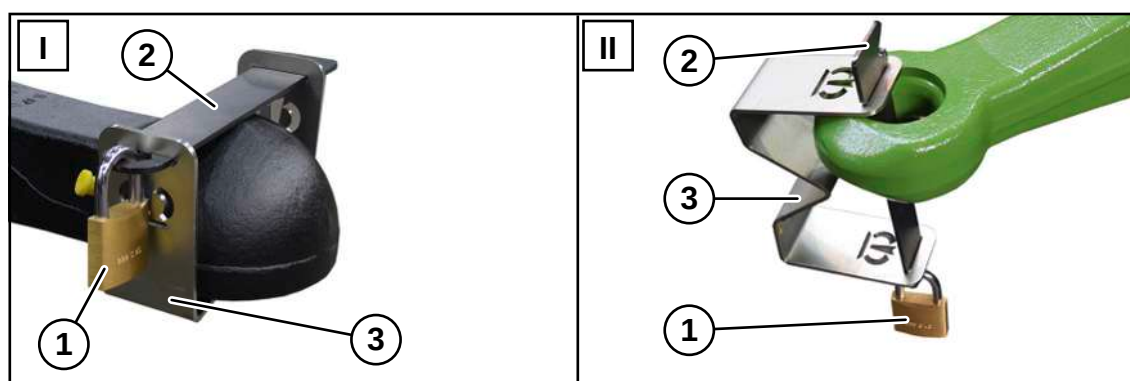
- Odstavte stroj na pevný a rovný podklad.
- Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.

8.11 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití

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

- ✓ Stroj je odstavený, viz [Strana 168](#).

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



KS000-414

I Varianta závěsné zařízení pro kulovou hlavu

II Varianta závěsné zařízení s vlečným okem

Demontáž

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

Montáž

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

8.12 Sběrač

8.12.1 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

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

- ▶ U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 89](#).

⇒ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.

- ▶ U ostatních terminálů Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko , viz [Strana 119](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

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

Transportní 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 89](#).

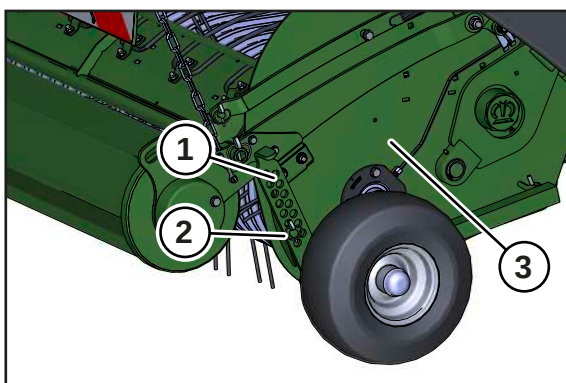
⇒ Kotrolka nad tlačítkem se rozsvítí.

- ▶ U ostatních terminálů Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko , viz [Strana 119](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

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

8.12.2 Nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-151

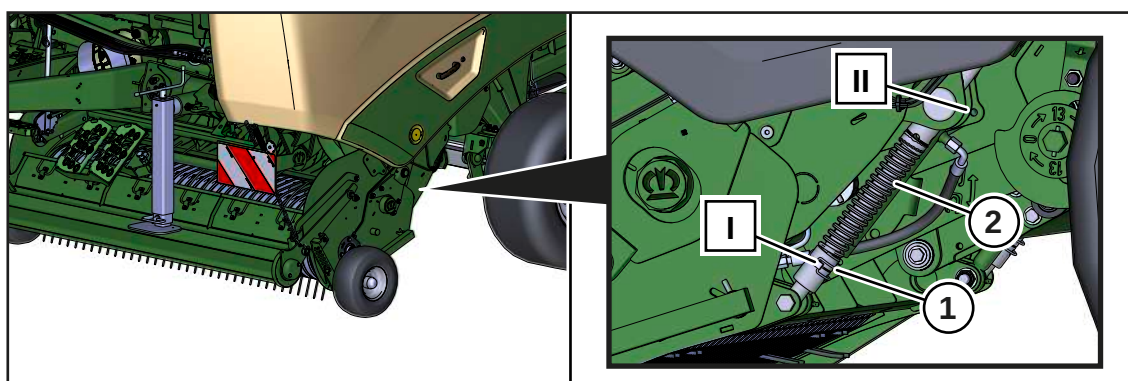
Pracovní výšku sběrače (3) je třeba nastavit tak, aby byla vzdálenost prstů od země asi **20–30 mm**. Pracovní výšku sběrače (3) je třeba také přizpůsobit terénu.

- ✓ Výška oje je správně nastavená, viz [Strana 44](#).

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).
- ▶ 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 26](#).
- ▶ Zkontrolujte, jestli jsou prsty od země asi **20–30 mm**.
- ▶ V případě potřeby nastavte lištu s otvory (1) znovu.

8.12.3 Aktivace/deaktivace odlehčení přítlačného tlaku sběrače



RPG000-153

Aby bylo možné lépe překonat nerovnosti země, je sběrač odlehčován pomocí pružin (2) na pravé a levé straně stroje. Toto odlehčení přítlačného tlaku sběrače se může aktivovat a deaktivovat.

KRONE doporučuje aktivovat odlehčení přítlačného tlaku sběrače, aby se šetřil travnatý terén a stroj se tak chránil před poškozením.

Poloha	Vysvětlení
I	Odlehčení přítlačného tlaku sběrače aktivováno
II	Odlehčení přítlačného tlaku sběrače deaktivováno, sklopná závlačka (1) se nachází v bezpečnostním otvoru proti ztrátě.

Deaktivace odlehčení přítlačného tlaku sběrače

- Uved'te sběrač do transportní polohy, viz [Strana 71](#).

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- Demontujte sklopnou závlačku (1) z postavení (I) a namontujte ji do postavení (II).
- ➔ Pružina (2) je uvolněná a tak je deaktivováno odlehčení přítlačného tlaku sběrače. Pružina (2) a vložky se mohou na hřídeli volně pohybovat.

Když bylo odlehčení přítlačného tlaku deaktivováno, může se nastavit také výška sběrače, viz [Strana 73](#).

Aktivace odlehčení přítlačného tlaku

- Uved'te sběrač do transportní polohy, viz [Strana 71](#).

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- Demontujte sklopnou závlačku (1) z postavení (II) a namontujte ji do postavení (I).
- ➔ Pružina (2) je napnutá a tak je aktivováno odlehčení přítlačného tlaku sběrače.

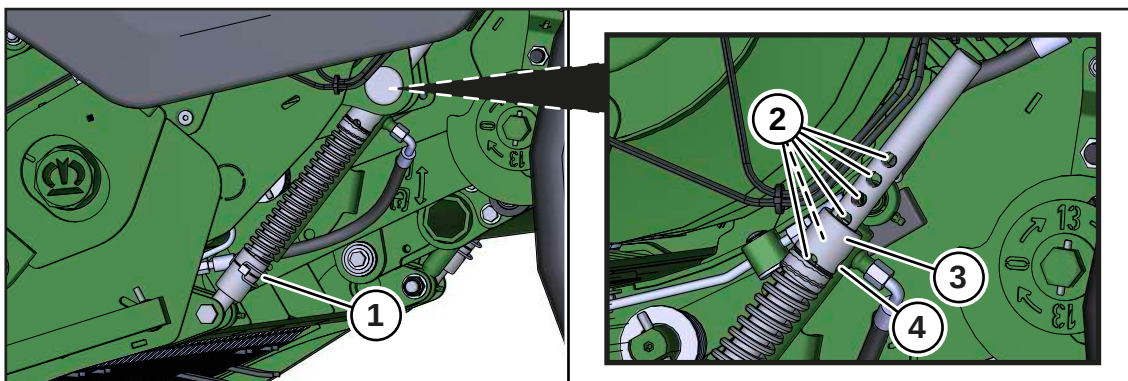
V postavení (I) lze zvolit 2 polohy:

- Otvor s výřezy: odlehčení přítlačného tlaku je menší
- Otvor bez výřezů: odlehčení přítlačného tlaku je silnější

Sběr sklizňového produktu bez použití hmatacích kol

Když bylo odlehčení přítlačného tlaku sběrače deaktivováno, může se nezávisle na hmatacích kolech nastavit pracovní výška sběrače.

To je vhodné při nerovné zemi a lehkých sklizňových produktech.



RP000-801

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Uvedte sběrač do transportní polohy, viz [Strana 71](#).
- ▶ Vložku (3) posuňte nahoru a sklopnou závlačku (1) zasuňte do jednoho z otvorů (2) a zajistěte.

Když jsou vzdálenosti mezi otvory (2) příliš velké a pracovní výška se tak nemůže nastavit dostatečně přesně:

- ▶ Použijte otvor (4) bez vyražené drážky ve vložce (3).

Čím je otvor vyšší, tím je sběrač nastaven ve vyšší poloze.

8.13 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.

8.13.1 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:

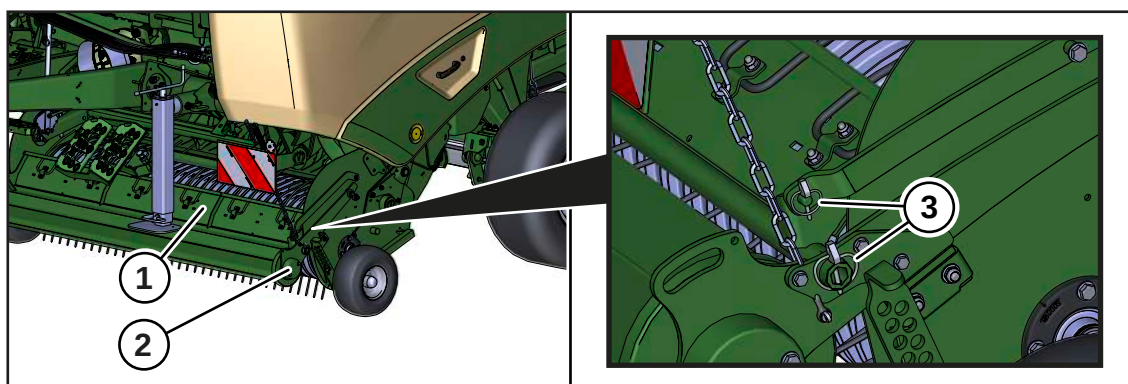
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (5).
- ▶ Řetěz (1) zavěste výš nebo níž v závislosti na řádku: Přitom nasuňte jako první nosný článek řetězu, potom nasuňte přesah řetězu až po 2 další značky.
- ▶ Namontujte sklopnou závlačku (5).

Když není potřeba sklopná závlačka (5), může se sklopná závlačka (5) zasunout do otvoru (4).

8.13.2 Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač

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

Odstranění ucpání sklizňovým produktem: [viz Strana 86](#)



RPG000-152

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 26](#).

Demontáž

- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (3) 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 sklopnými závlačkami (3) na pravé a levé straně sběrače.

8.14 Řezací ústrojí

8.14.1 Vysunutí/zasunutí nožů

Nože se mohou zasunout a vysunout na terminálu a hydraulice motoru, aniž by se nožová kazeta spustila dolů.

Vychýlit nože do pracovní polohy (aktivovat)

- U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Pro předvolbu nože, stiskněte tlačítko .

- U ostatních terminálů Pro předvolbu nožů stiskněte tlačítko .

Po stisknutí tlačítka se asi po 3 sekundách zobrazí následující výzva k pohybu nožů pomocí hydrauliky na traktoru:

Symbol	Vysvětlení
522014-7 	Pohyb nožů

- Pro vychýlení nožů do prac. polohy (aktivaci) aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+) a držte ji stisknutou.
- ➔ U varianty „Obslužná jednotka DS 100“: Kontrolka pod tlačítkem svítí tak dlouho, dokud nože nejsou natočeny do pracovní polohy. Jako ukazatel stavu nesvítí kontrolka nad polem nad tlačítkem, jakmile jsou nože natočeny do pracovní polohy. Když kontrolka nad polem tlačítka nesvítí, byly u mechanického zapojení skupin nožů všechny skupiny nožů natočeny z pracovní polohy, viz [Strana 79](#).
- ➔ U ostatních terminálů: Ve stavovém řádku svítí , jakmile jsou nože natočeny do pracovní polohy (aktivovány).

Když je ve stavovém řádku zobrazeno , byly u mechanického zapojení skupin nožů všechny skupiny nožů natočeny z pracovní polohy, viz [Strana 79](#).

Vychýlit nože z pracovní polohy nože (deaktivovat)

- U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Pro předvolbu nože, stiskněte tlačítko .

- U ostatních terminálů Pro předvolbu nožů stiskněte tlačítko .

Po stisknutí tlačítka se asi po 3 sekundách zobrazí následující výzva k pohybu nožů pomocí hydrauliky na traktoru:

Symbol	Vysvětlení
522014-7 	Pohyb nožů

- Pro natočení nožů z pracovní polohy (deaktivaci) aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+) a držte ji stisknutou.
- ➔ **U varianty „Obslužná jednotka DS 100“:** Kontrolka pod tlačítkem svítí tak dlouho, dokud nože nejsou natočeny z pracovní polohy. Jako ukazatel stavu nesvítí kontrolka nad polem nad tlačítkem, jakmile jsou nože natočeny z pracovní polohy.
- ➔ **U ostatních terminálů:** Ve stavovém řádku svítí , jakmile jsou nože natočeny z pracovní polohy (aktivovány).

8.14.2 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 26.

Spuštění nožové kazety

Se spuštěním nožové kazety se nožová kazeta uvede do polohy pro údržbu. V uzavřeném postupu se nejprve spustí nožová kazeta a potom se nože natočí z pracovní polohy (deaktivují). Tato poloha pro údržbu se používá například při výměně nožů, nebo pro odstranění ucpání sklizňovým produktem.

- **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko  na terminálu, viz [Strana 89](#).
⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.
- **U ostatních terminálů** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko na terminálu tlačítko , viz [Strana 119](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

- ▶ Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3-) a držte ji stisknutou.
- ➔ Nožová kazeta se pohybuje do polohy pro údržbu: Nožová kazeta se spustí a nože se natočí z pracovní polohy (deaktivují).

➔ **U varianty „Obslužná jednotka DS 100“:** Výstražná kontrolka  pod tlačítkem  svítí, jakmile jsou nožová kazeta a nože v poloze pro údržbu.

➔ **U ostatních terminálů:** Ve stavovém řádku svítí , jakmile jsou nožová kazeta a nože v poloze pro údržbu.

OZNÁMENÍ! Pro spuštění nožové kazety a aby mohla být dosažena poloha pro údržbu, řídicí jednotku v traktoru neuvádějte do plovoucí polohy.

Zvednutí nožové kazety

Se zvednutím nožové kazety se nožová kazeta a nože opět uvedou do provozu. Předtím nastavený počet nožů se nastaví do pracovní polohy (aktivuje se).

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

tlačítko  na terminálu, viz [Strana 89](#).

⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.

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

, viz [Strana 119](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

- ▶ Pro zvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+) a držte ji stisknutou.
- ➔ Nožová kazeta se zvedne a předtím nastavený počet nožů se nastaví do pracovní polohy (aktivuje se).

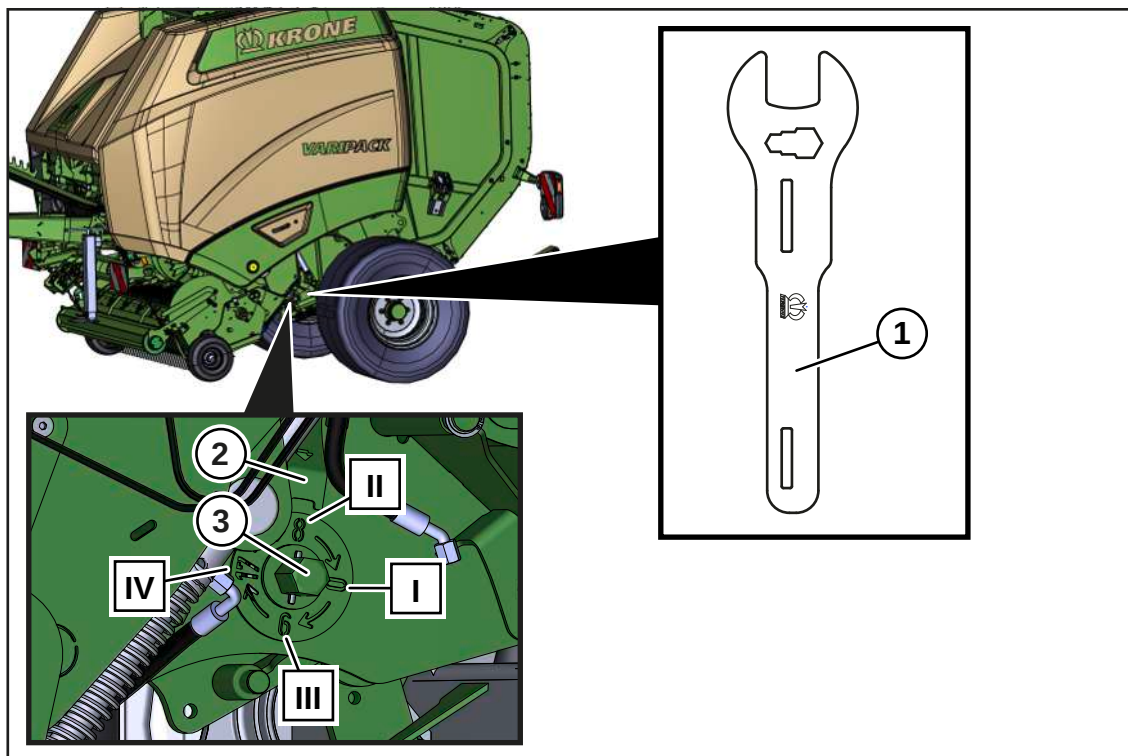
➔ **U varianty „Obslužná jednotka DS 100“:** Výstražná signálka  pod tlačítkem  zhasne, jakmile se nožová kazeta zvedne a vyjede předem nastavený počet nožů.

➔ **U ostatních terminálů:** Ve stavovém řádku svítí  nebo , jakmile se nožová kazeta zvedne a vyjede předem nastavený počet nožů.

8.14.3 Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

Nože řezacího ústrojí se mohou natočit do pracovní polohy/z pracovní polohy ve 2 skupinách jednotlivě nebo obě skupiny úplně. Počet použitých nožů určuje délka řezu sklizňového produktu, viz [Strana 173](#).

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 71](#).
- ✓ Nože nejsou natočené z pracovní (deaktivované), viz [Strana 75](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).



RP000-802

Poloha	Vysvětlení
I	0 nožů
II	8 nožů jako jedna skupina
III	9 nožů jako jedna skupina
IV	17 nožů

- ▶ Odeberte klíč pro provádění údržby (1), který je připevněn v blízkosti nožové kazety.
- ▶ Klíčem pro provádění údržby (1) otáčejte rozvodový hřídel nožů (3) ve směru šipky na požadovanou polohu.
- ▶ Dejte pozor, aby ukazatel (2) ukazoval na požadovanou polohu.
- ➔ Na obrázku je vybráno 8 nožů.

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 a nožové kazety do polohy pro údržbu:

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

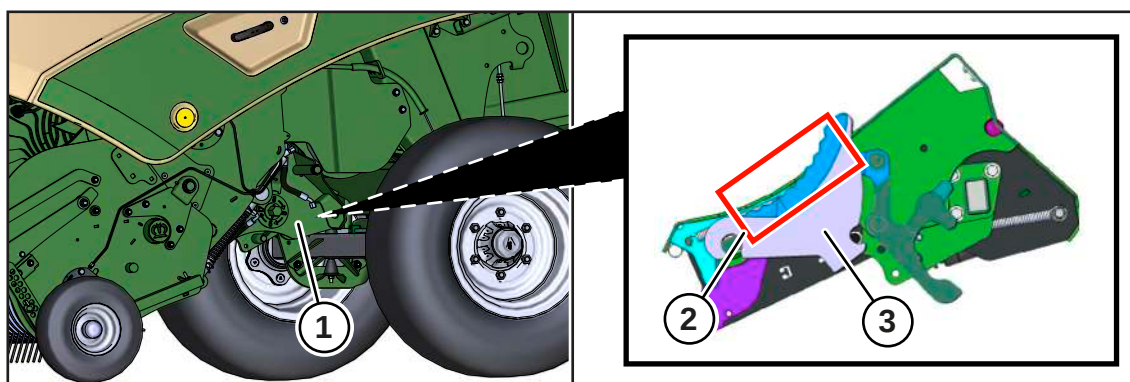
tlačítko  na terminálu, viz [Strana 89](#).

⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.

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

, viz [Strana 119](#).

- ▶ Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku na traktoru (žlutá, 3-).
- ➔ Nože a nožové kazety se nachází v pozici pro údržbu: Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta je spuštěná.



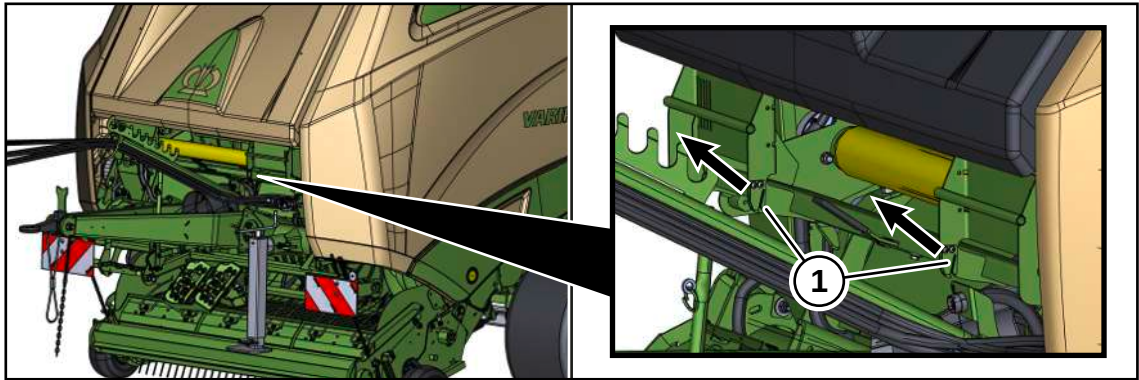
RPG000-154

- ✓ Výklopná zád' je otevřená a zajištěná, viz [Strana 66](#).
- ▶ 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.

8.15 Vázání sítí

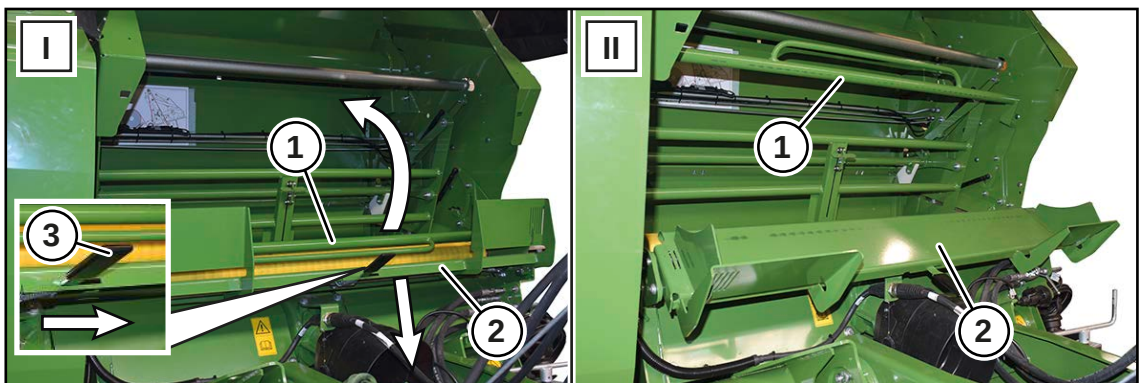
8.15.1 Vložení kotouče sítě

Když je začátek role sítě poškozen, musí se tato poškozená část odříznout. K tomu se mohou použít nože zabudované na stroji.



RPG000-188

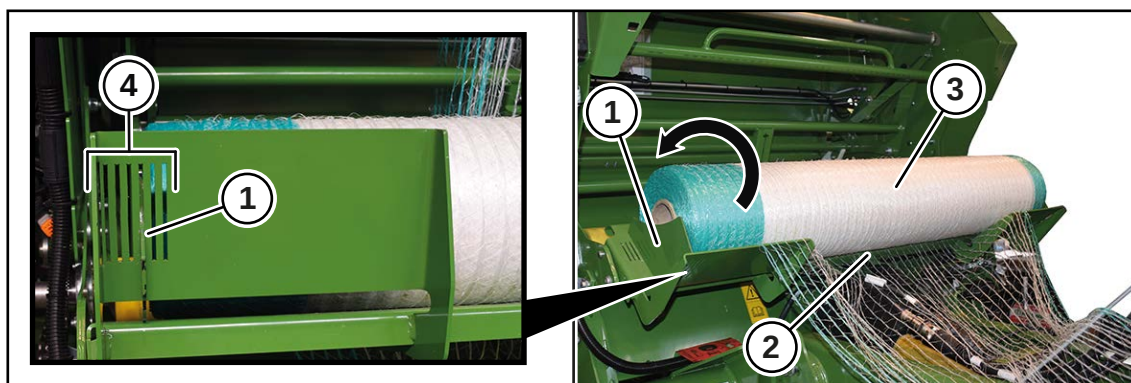
- ✓ Uzavírací kohout vázání je zavřený, viz [Strana 67](#).
- Sít' položte do výřezů (1) a táhněte ji ve směru šipky.
- Zabudované nože sít' ve výřezech (1) odříznou.



RP000-722

Poloha	Vysvětlení
Poloha (I)	Přítlačná trubka (1) a držák sítě (2) jsou zaklopené.
Poloha (II)	Přítlačná trubka (1) a držák sítě (2) jsou vyklopené. Může se vložit role sítě.

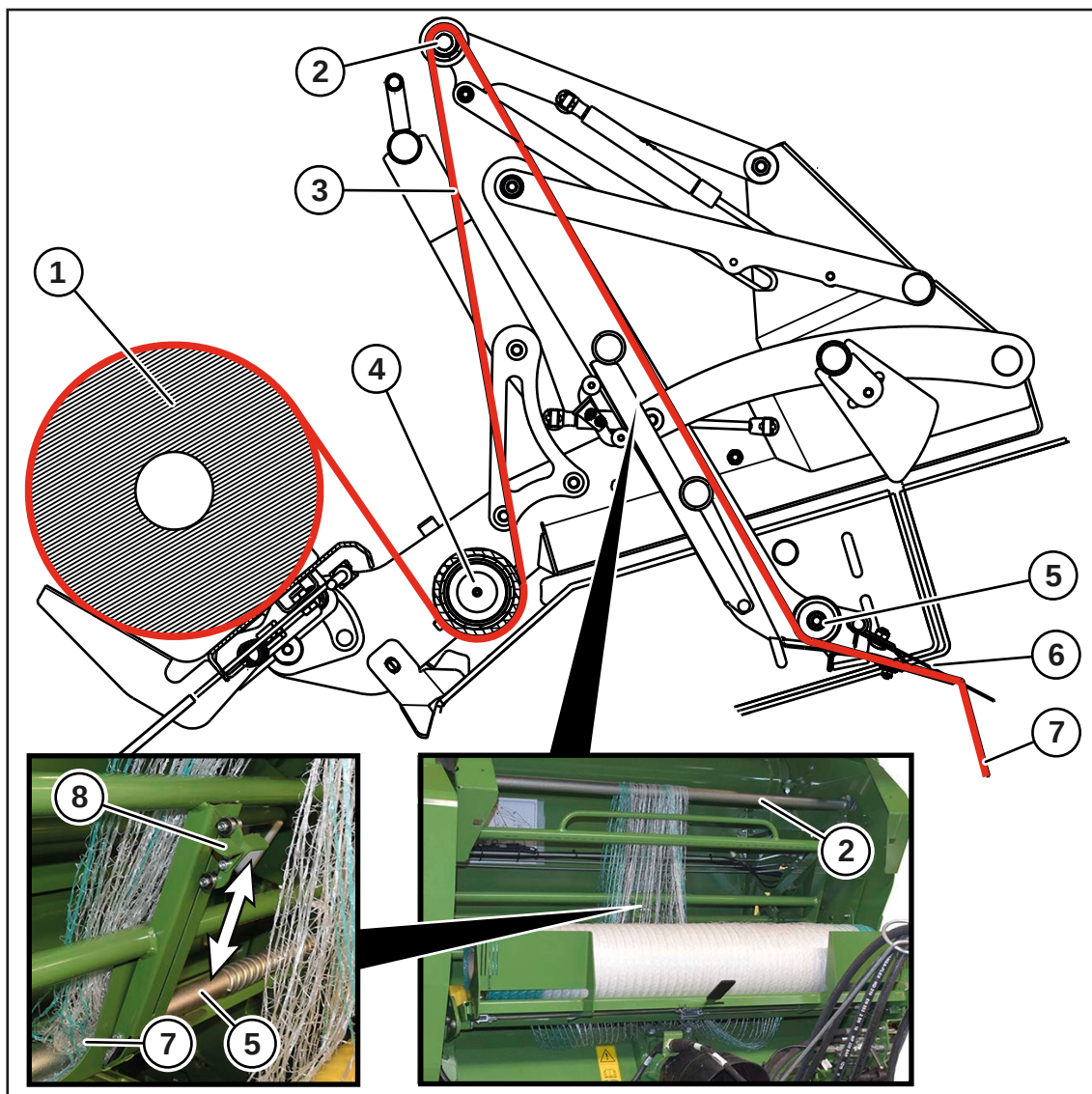
- Přítlačnou trubku (1) sklopte na rukojeti nahoru ve směru šipky.
- Pro odblokování držáku sítě (2) otočte páku (3) doprava ve směru šipky.
- Současně sklopte držák sítě (2) dolů ve směru šipky.



RP000-723

- ▶ Do držáku sítě (2) vložte novou roli sítě (3). Dejte pozor, aby se role sítě (3) otáčela ve směru šípky a mohla se podle obrázku zdola vytáhnout.
- ▶ Pro vyrovnaní role sítě (3) na střed zasuňte vyrovnávací plechy (1) stejným způsobem na obou stranách držáku sítě (2). Dejte pozor, aby byla na obou stranách přibližně vzdálenost 2 mm mezi rolí sítě (3) a vyrovnávacím plechem (1).

8.15.2 Vložení sítě



RP000-724

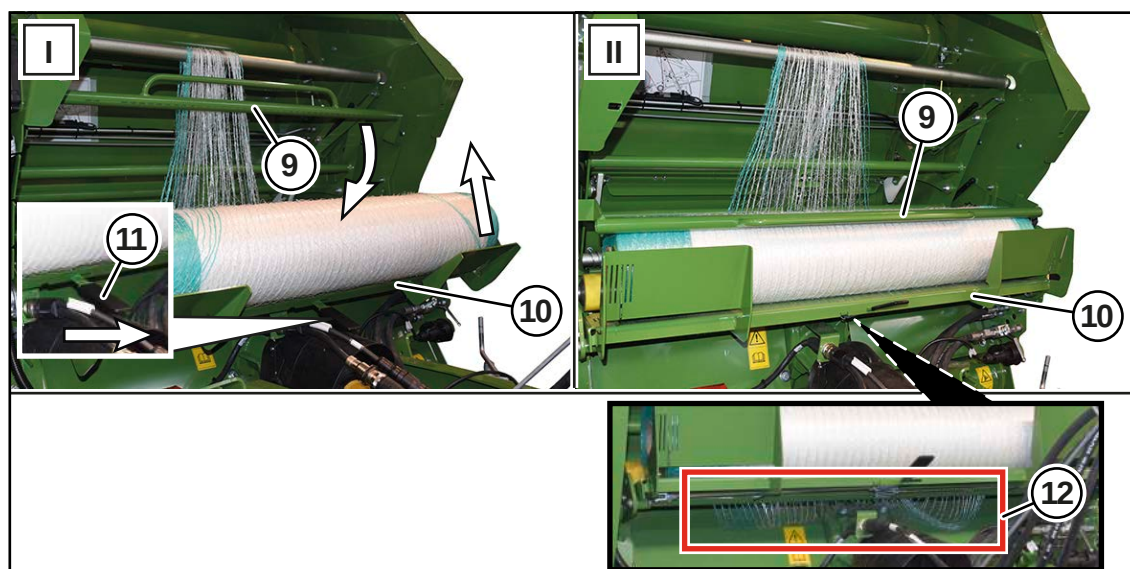
Průběh sítě (3) je znázorněn na výkresu červeně.

- ✓ Uzavírací kohout vázání je zavřený, viz [Strana 67](#).
- ▶ Asi 2 metry role sítě (1) odrolujte směrem dopředu.

OZNÁMENÍ! Délka asi 2 metrů je dosažena, když se může síť natáhnout nahoru k otevřené přední kapotě a zpět.

- ▶ Síť vedte pod žlutým gumovým válcem (4).
- ▶ Síť položte přes vratnou kladku (2).
- ▶ Konec sítě (7) položte mezi širocetaženou kladku (5) a šoupátko sítě (8).

Sklopení držáku zpět



RP000-946

Poloha	Vysvětlení
Poloha (I)	Přítlačná trubka (9) a držák sítě (10) jsou pro vložení sítě vyklopené.
Poloha (II)	Přítlačná trubka (9) a držák sítě (10) jsou zaklopené. Když jsou role sítě a síť kompletně vloženy, je vázání připraveno k provozu.

- ▶ Pro odblokování držáku sítě (10) otočte páku (11) doprava.
- ▶ Současně sklopte držák sítě (10) nahoru ve směru šipky.

Aktivace šoupátka sítě (8)

- ▶ Šoupátkem sítě (8) několikrát pohybujte nahoru a dolů ve směru šipky tak, aby se síť protáhla pod širocetaženou kladkou (5).
- ▶ Dejte pozor na to, aby mezi gumovými podložkami (6) vyčnívalo přibližně **10 cm** sítě.
- ▶ Po posledním posuvném pohybu posuňte šoupátko (8) zpět do horní pozice.

Když ještě síť visí pod roli sítě

Tato přebytečná síť je znázorněna v prostoru (12).

- ▶ Síť narolujte zpět na roli sítě a síť tak lehce napněte.

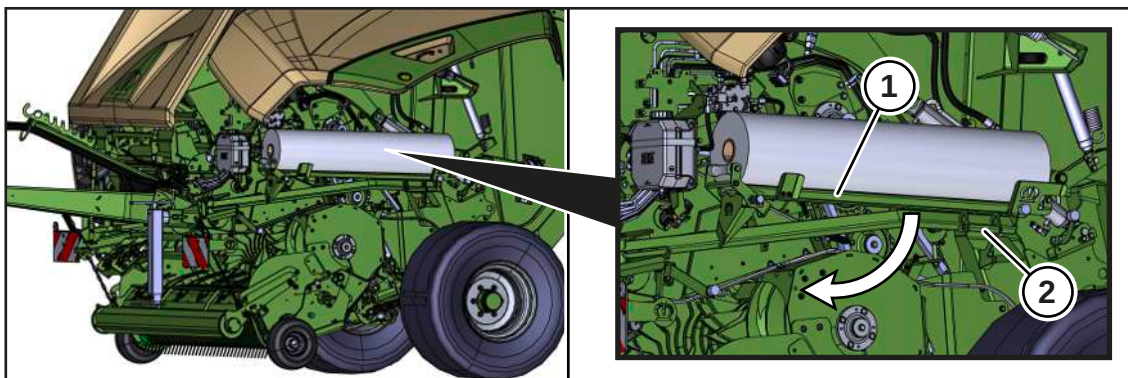
VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění prstů! Přítlačnou trubkou pohybujte vždy za rukojeť!

- ▶ Přítlačnou trubku (9) sklopte na rukojeti ve směru šipky dolů na vloženou roli sítě.

8.15.3 Použití otočné zásoby vázacího materiálu

U varianty „Otočná zásoba vázacího materiálu“

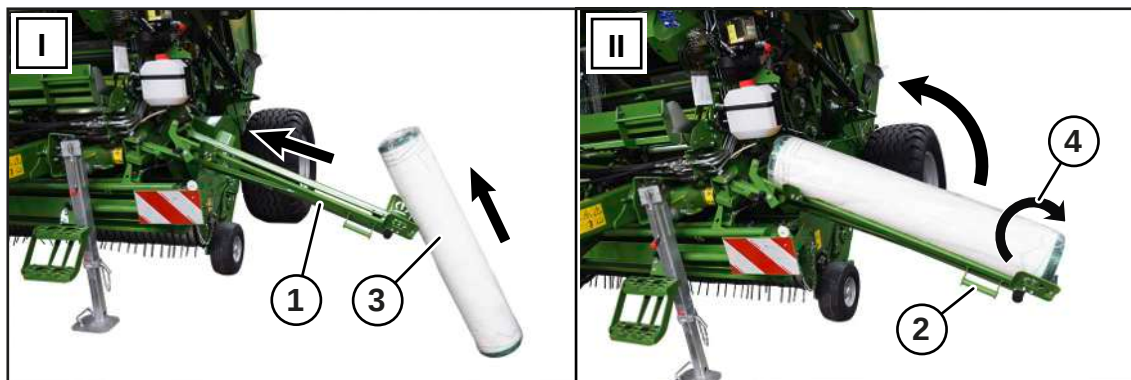
Osazení otočné zásoby vázacího materiálu



RPG000-166

Na otočné zásobě vázacího materiálu (1) na levé straně stroje pod boční kapotou se může vést během provozu nová role sítě. Rolí sítě se může bez vynaložení větší síly položit na otočnou zásobu vázacího materiálu.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- ▶ Zatáhněte za rukojeť (2) a rukou vedte otočnou zásobu vázacího materiálu (1) a vychylte ji z pracovní polohy.



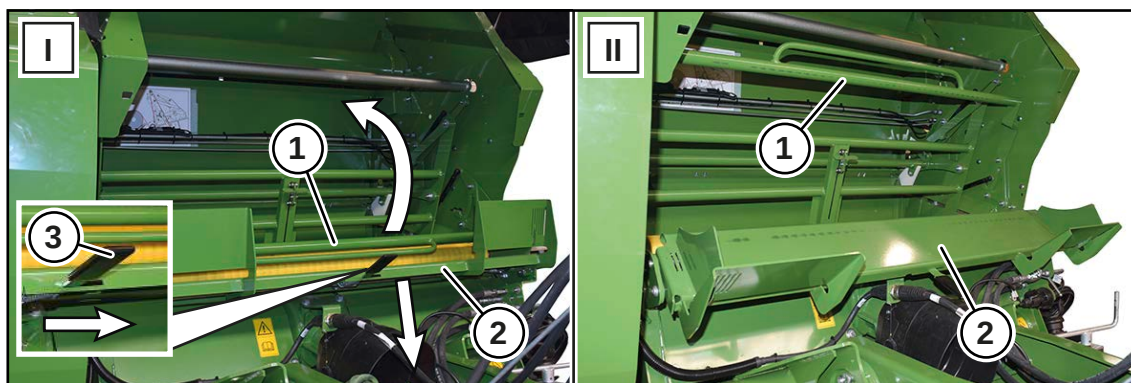
RP000-828

- ▶ Novou roli sítě (3) včetně ochranného pouzdra opřete o bočně z pracovního postavení vychýlenou zásobu vázacího materiálu (1) (poloha I).
- ▶ Dejte pozor na to, aby se role sítě otáčela správným směrem (4).
- ▶ Roli sítě (3) nasuňte ve směru šipky na zásobu vázacího materiálu (1) (postavení II).
- ▶ Zásobu vázacího materiálu (1) vedte rukou za rukojeť (2) a vychylte ji zpět ke stroji.

Výměna kotouče sítě

Nová role sítě se může bez většího vynaložení síly nasunout z otočné zásoby vázacího materiálu na držák sítě na vázání.

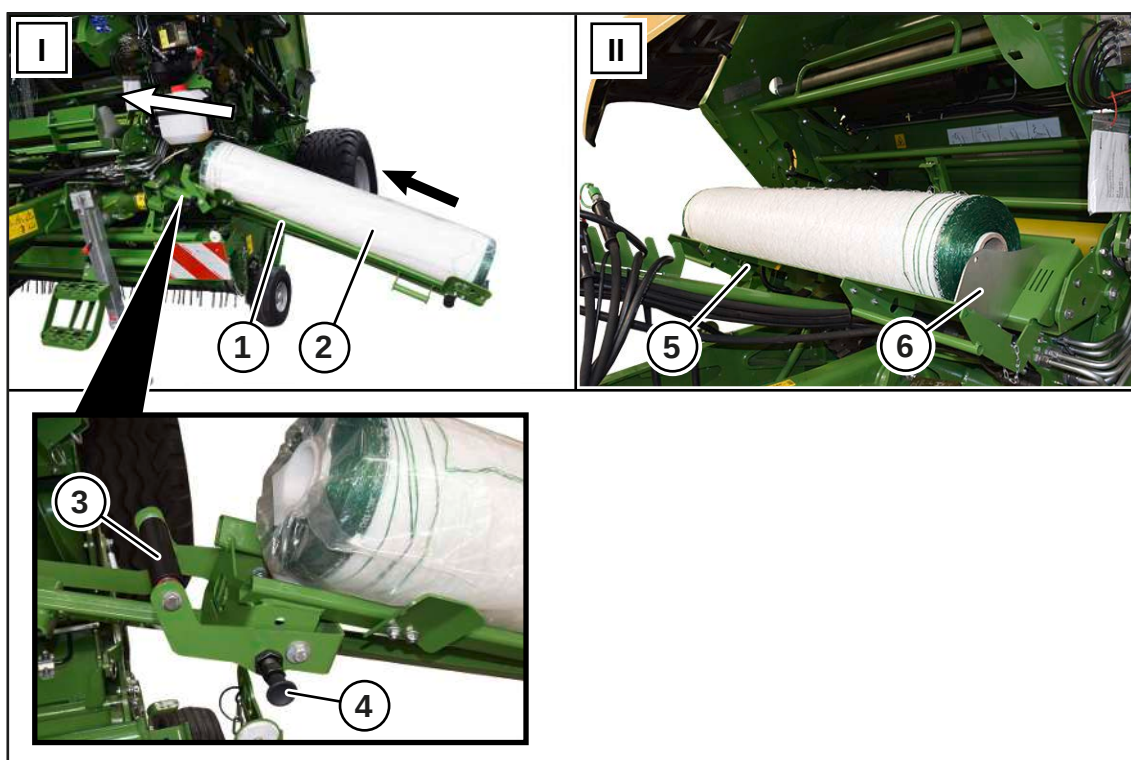
Předtím následujícím způsobem připravte na vázání držák sítě:



RP000-722

Poloha	Vysvětlení
Poloha (I)	Přítlačná trubka (1) a držák sítě (2) jsou zaklopené.
Poloha (II)	Přítlačná trubka (1) a držák sítě (2) jsou vyklopené. Může se vložit role sítě.

- ▶ Přítlačnou trubku (1) sklopte na rukojeti nahoru ve směru šipky.
- ▶ Pro odblokování držáku sítě (2) otočte páku (3) doprava ve směru šipky.
- ▶ Současně sklopte držák sítě (2) dolů ve směru šipky.



RP000-829

- ✓ Otočná zásoba vázacího materiálu (1) s novou rolí sítě (2) je vychýlena na stranu z pracovního postavení (poloha I).
 - ▶ Zatáhněte za hlavici (4) a přidržovací rameno (3) vychylte dolů.
 - ▶ Demontujte vyrovnávací plech (6) na držáku sítě (5).
 - ▶ Roli sítě (2) nasuňte ve směru šipky na držák sítě (5) (postavení II).
- Pro následující kroky pro vložení role sítě a pro vložení sítě, viz [Strana 80](#) a viz [Strana 82](#).

8.16 Otevření/zavření výklopné zádi

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.
- ▶ Pro otevření výklopné zádi aktivujte řídicí jednotku v traktoru (červená, 1+), dokud se neotevře výklopná záď.
 - ▶ Pro zavření výklopné zádi uveďte řídicí jednotku na traktoru (červená 1+) do plovoucí polohy.

8.17 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

8.17.1 Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače

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

Pokud se tím neodstraní ucpání sklizňovým produktem:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).

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

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

8.17.2 Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači

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

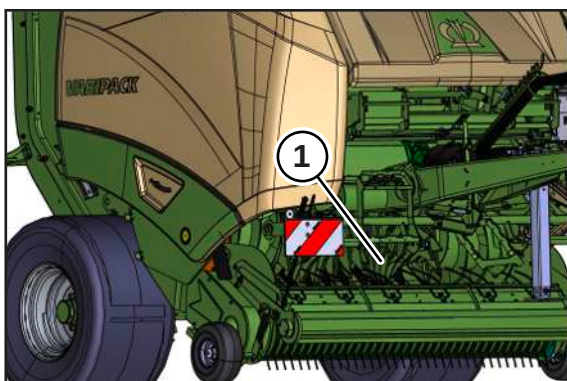
Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).
- ▶ Demontujte nárazový plech, viz [Strana 75](#).

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

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.
- ▶ Namontujte nárazový plech, viz [Strana 75](#).

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.
- ▶ Jeďte dozadu.
- ▶ Dejte pozor, aby byl traktor přímo naproti stroji.
- ▶ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Pro předvolbu nožové kazety stiskněte

tlačítko  na terminálu, viz [Strana 89](#).

⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.

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



, viz [Strana 119](#).

- ▶ Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku na traktoru (žlutá, 3-).
- ➔ Nože a nožové kazety se nachází v pozici pro údržbu: Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta je spuštěná.
- ▶ 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 26](#).

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

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.

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

- ▶ Zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Hydraulicky zvedněte nožovou kazetu, viz [Strana 77](#).

⇒ Nožová kazeta se zvedá.

8.17.4 **Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji**

- ▶ Zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Otevřete výklopnou zád.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz Strana 26](#).
- ▶ Zavřete uzavírací kohout, [viz Strana 66](#).

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

- ▶ Odstraňte nahromaděný sklizňový produkt z lisovacího orgánu.
- ▶ Otevřete uzavírací kohout, [viz Strana 66](#).
- ▶ Zapněte motor traktoru a vývodový hřídel.
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Opět spustěte lisovací provoz.

9 Obslužná jednotka KRONE DS 100

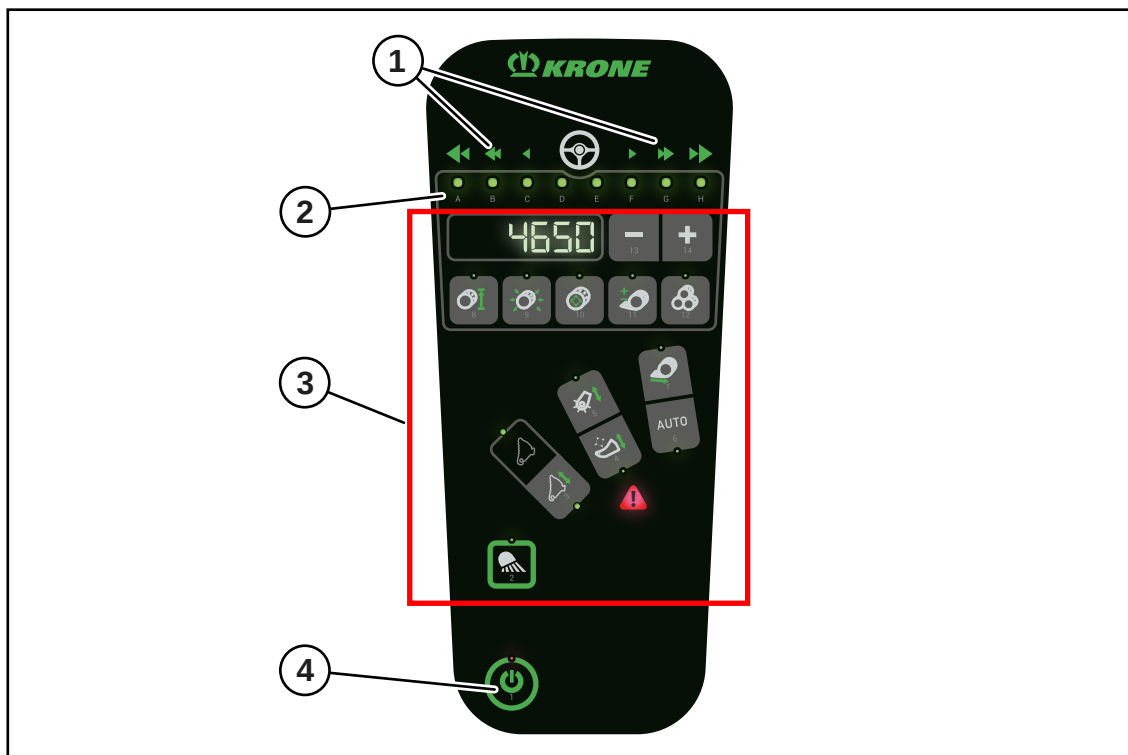
U varianty "vázání sítí"

UPOZORNĚNÍ

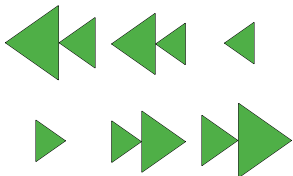
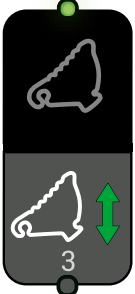
Voda vniklá do obslužné jednotky by způsobila funkční poruchy. Potom by nebylo možné stroj bezpečně ovládat.

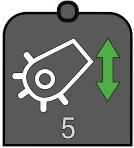
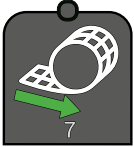
- ▶ Chraňte obslužnou jednotku před vodou.
- ▶ Pokud není stroj delší dobu (jako například v zimě) používán, uschovejte terminál na suchém místě.
- ▶ Při montáži a opravách, zejména při svařování na stroji, přerušete přívod napětí k obslužné jednotce.

9.1 Přehled



EQ003-241

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
1		Šipka k ukazateli směru, viz Strana 92
2	Kontrolky LED A-H	Kontrolky LED ukazují na pracovní obrazovce ukazatel směru nebo pokrok vázání. Pomocí LED kontrolky lze dodatečně zobrazit různá nastavení.
3		Displej pro různá zobrazení a nastavení
		Tlačítka Plus a Mínus lze provádět různá nastavení.
		- Nastavení průměru balíku, viz Strana 94 - Nastavení předběžné signalizace, viz Strana 95 - Nastavení citlivosti zobrazení směru, viz Strana 96
		Nastavení lisovacího tlaku, viz Strana 96
		Nastavení hustoty a průměru jádra balíku, viz Strana 97
		- Nastavení počtu ovinutí sítí, viz Strana 100 - Nastavení zpoždění startu vázání, viz Strana 100
		Zobrazení čítače zákazníka, viz Strana 101
		Předvolte nůž, abyste ho mohli řídicí jednotkou zvednout/spustit dolů, viz Strana 75. V poli nad tlačítkem je kontrolka, kterýá svítí, když jsou nože zasunuty.

Pol.	Symbol/označení	Vysvětlení
	 	• Předvolte sběrač, abyste sběrač v dopravní/ pracovní poloze přenesli přes řídicí jednotku, viz Strana 71 • Předvolte nožovou kazetu, abyste ji mohli řídicí jednotkou zvednout/spustit dolů, viz Strana 77
	 	• Zahájení vázání v ručním provozu • Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání, viz Strana 94
4		Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky, viz Strana 91

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 53](#).

Při zapnutí obslužné jednotce:

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

INFO

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

stisknout. Kontrolka nad tlačítkem  bliká.

► Pro opuštění tohoto stavu stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

⇒ Obslužná jednotka je se nachází na obrazovce silniční jízdy.

9.3 Vyvolání obrazovky jízdy na silnici

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

Na obrazovce silniční jízdy svítí pouze kontrolka nad tlačítkem .

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

9.4 Zobrazení pracovní obrazovky

Na pracovní obrazovce mohou být následující zobrazení:

- Na displeji se zobrazí skutečný průměr balíku v cm.
- Během plnění komory na balíky slouží kontrolky LED A–H jako ukazatele směru, viz [Strana 92](#).
- Během vázání zobrazují kontrolky LED A–H, nakolik vázání pokročilo.

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

9.5 Ukazatel směru



EQ003-242

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

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

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

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, viz [Strana 63](#).

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

9.6 Spuštění vázání

Zahájení vázání v ručním provozu

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

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

Zapnutí/vypnutí automatického provozu vázání

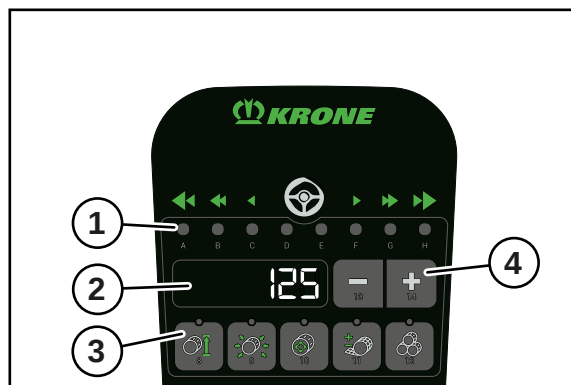
- ▶ Pro zapnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka pod tlačítkem svítí. Následující vázání se spustí, jakmile je dosaženo nastavené naplnění komory na balíky.
- ▶ Pro vypnutí automatického provozu vázání stiskněte tlačítko .
- ➔ Kontrolka pod tlačítkem zhasne. Následující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



9.7 Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení

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

9.8 Nastavení průměru balíku



EQG003-119

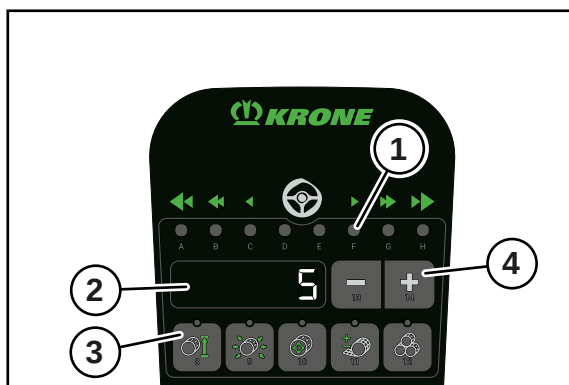
Na pracovní obrazovce lze nastavit průměr balíku pro celý kulatý balík v cm na obslužné jednotce.

- ▶ Abyste se dostali do menu „Průměr balíku“, stiskněte tlačítko  (3).
- ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  a LED A (1) svítí.
- ⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavený požadovaný průměr balíku v cm.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (4).
- ⇒ Hodnota se automaticky uloží.
- ▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko  (3).

Pro nastavení zvláštního průměru jádra role kulatého balíku, viz [Strana 97](#).

9.9 Nastavení předběžné signalizace

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

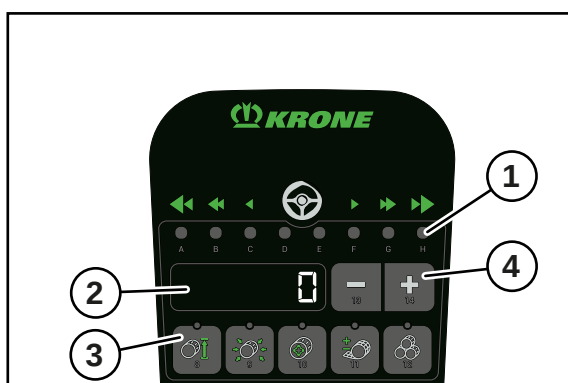


EQG003-117

Na pracovní obrazovce lze nastavit předběžnou signalizaci v cm 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 cm.
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (4).
- ⇒ Hodnota se automaticky uloží.
- ▶ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte znovu tlačítko  (3).

9.10 Nastavení citlivosti zobrazení směru



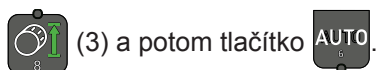
EQG003-118

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

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

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, viz [Strana 63](#).

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



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

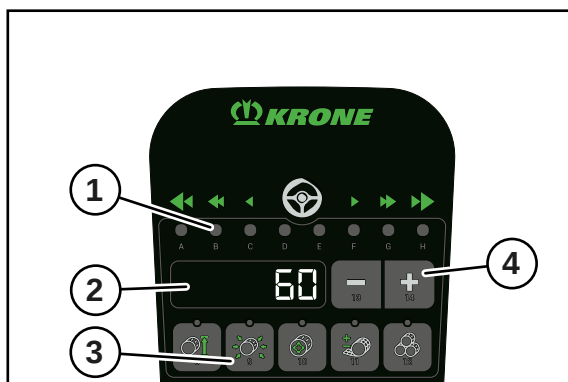
⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavená citlivost zobrazení směru.

- Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (4).

➔ Hodnota se automaticky uloží.

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

9.11 Nastavení lisovacího tlaku



EQG003-116

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

✓ Je deaktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků, viz [Strana 97](#).

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

⇒ 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).

Pro nastavení zvláštního lisovacího tlaku jádra role a středu kulatého balíku, viz [Strana 97](#).

Vypuštění lisovacího tlaku

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

✓ Je vyvolána pracovní obrazovka, viz [Strana 92](#).

► Stiskněte tlačítko  (3) a přidržte ho stisknuté 5 sekund.

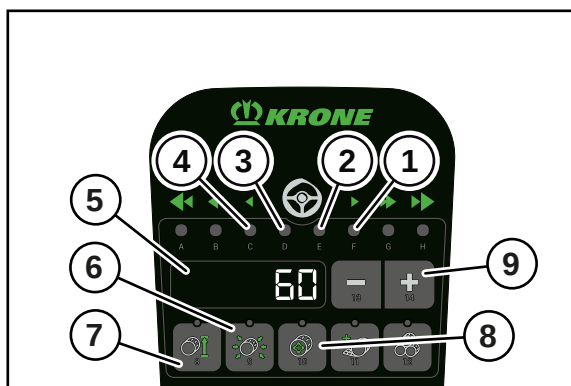
➔ Lisovací tlak se vypustí a kontrolka nad tlačítkem bliká.

► Pro zvýšení lisovacího tlaku znovu stiskněte tlačítko  (3) a přidržte ho 5 sekund stisknuté.

➔ Lisovací tlak se zvýší a kontrolka nad tlačítkem zhasne.

9.12

Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku



EQ003-247

Pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku lze nastavit rozdílný lisovací tlak a pro jádro role rozdílný průměr.

Jsou možné následující hodnoty:

	Lisovací tlak	Průměr
Jádro role	0-100 %	Do 80 cm
Střed	0-100 %	Vypočítá se automaticky z jádra role a okraje
Okraj	0-100 %	Nastavený průměr balíku, viz Strana 94

Alternativně lze nastavit pro celý kulatý balík stejný lisovací tlak, viz [Strana 96](#) a jeden průměr balíku, viz [Strana 94](#).

Aktivace nastavení rozdílných lisovacích tlaků pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku

► Stiskněte tlačítko  (8).

➔ Kontrolka nad tlačítkem  (8) a LED C (4) a LED D (3) svítí.

Na displeji (5) se zobrazí následující ukazatele:

Ukazatele na displeji (3)	Předvolené nastavení
ON (ZAP)	Je aktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků
OFF (VYP)	Je deaktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků. Lisovací tlak pro celý kulatý balík se nastaví v menu "Lisovací tlak", viz Strana 96 .

► Pro aktivaci nastavení podržte stisknutá tlačítka   (9), dokud se na displeji nezobrazí „ON“.

➔ Nastavení se automaticky uloží do paměti.

► Pro deaktivaci nastavení podržte stisknutá tlačítka   (9), dokud se na displeji nezobrazí „OFF“.

➔ Nastavení se automaticky uloží do paměti.

Nastavení rozdílných lisovacích tlaků pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku a průměru pro jádro role kulatého balíku

Lisovací tlak pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku se nastaví v %.

Průměr jádra role se nastaví v rozsahu 1 až 80 cm.

✓ Je aktivováno nastavení rozdílných lisovacích tlaků.

Nastavení průměru jádra role

- ▶ Abyste se dostali do nastavení průměru pro jádro role, tiskněte tlačítko .
 - ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  (9) a LED C (4) svítí a aktuální průměr jádra role je zobrazen na displeji (5).
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (9).
 - ⇒ Hodnota se automaticky uloží.

Nastavení lisovacího tlaku jádra role

- ▶ Abyste se dostali do nastavení lisovacího tlaku pro jádro role, tiskněte znovu tlačítko .
 - ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  (9) a LED D (3) svítí a aktuální lisovací tlak jádra role je zobrazen na displeji (5).
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (9).
 - ⇒ Hodnota se automaticky uloží.

Nastavení lisovacího tlaku středu

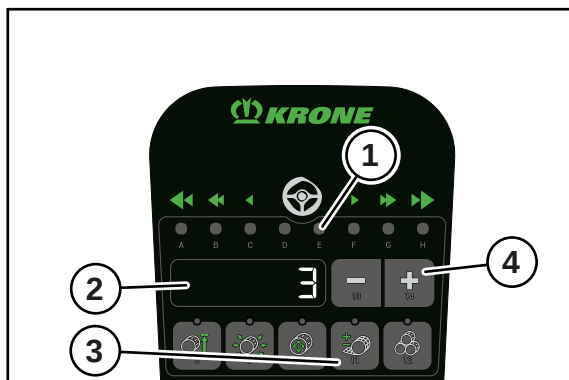
- ▶ Abyste se dostali do nastavení lisovacího tlaku pro střed, tiskněte znovu tlačítko .
 - ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  (9) a LED E (2) svítí a aktuální lisovací tlak středu je zobrazen na displeji (5).
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (9).
 - ⇒ Hodnota se automaticky uloží.

Nastavení lisovacího tlaku okraje

- ▶ Abyste se dostali do nastavení lisovacího tlaku pro okraj, tiskněte znovu tlačítko .
 - ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  (9) a LED F (1) svítí a aktuální lisovací tlak okraje je zobrazen na displeji (5).
- ▶ Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (9).
 - ⇒ Hodnota se automaticky uloží.

⇒ Abyste se vrátili do pracovní obrazovky, stiskněte tlačítko  (6).

9.13 Nastavení počtu ovinutí sítí



EQ003-248

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

► Abyste se dostali do menu "Počet ovinutí sítí", stiskněte tlačítko  (3).

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

⇒ Na displeji (2) se zobrazí nastavený počet ovinutí sítí.

► Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (4).

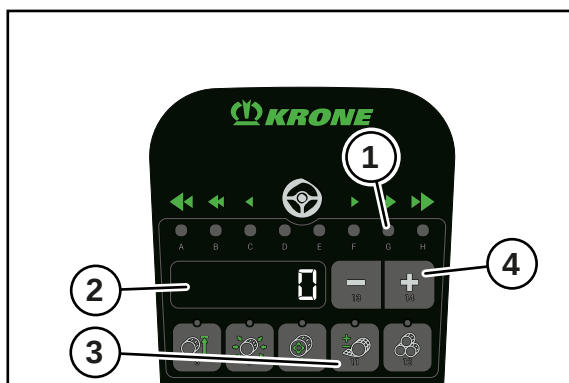
➔ Hodnota se automaticky uloží.

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

9.14 Nastavení zpoždění startu vázání

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

Rozsah nastavení: 0–8 000 ms

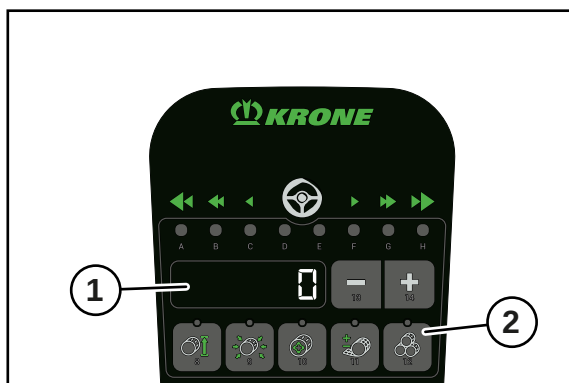


EQ003-249

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

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

9.15 Zobrazení čítače zákazníka



EQ003-250

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

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

- ▶ Abyste se dostali do menu "Čítač zákazníka", stiskněte tlačítko  (2).
- ⇒ Kontrolka nad tlačítkem  a příslušná LED svítí.
- ⇒ Na displeji (1) zobrazí počet slisovaných kulatých balíků.
- ▶ Pro listování mezi čítači zákazníka stiskněte tlačítko  pro listování nahoru a tlačítko  pro listování dolů.

- ⇒ LED se postupně rozsvítí a na displeji (1) zobrazí počet slisovaných kulatých balíků. Po LED H svítí všechny LED a na displeji (1) je zobrazen celkový čítač.
- Pro přechod přímo na celkový čítač stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.
- Pro aktivaci čítače zákazníka, který je právě vidět, stiskněte tlačítko .
 - ⇒ LED aktivovaného čítače zákazníka bliká.
- Pro změnu počtu kulatých balíků stiskněte tlačítka  .
- Pro zadání 0 u zobrazeného čítače zákazníka stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

9.16 Test senzorů pro digitální a analogové senzory

VAROVÁNÍ

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

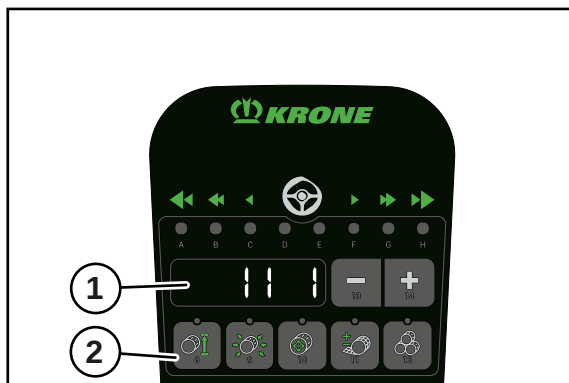
Běží-li při testu senzorů vývodový hřídel, mohou se součásti stroje dát nečekaně do pohybu. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- Vypněte vývodový hřídel.

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

Na sensor testů pro digitální senzory je přístup pouze z obrazovky pro silniční jízdu, viz [Strana 92](#).

- 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).
- ⇒ Kontrolka 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	Svítlí a zazní výstražný tón	Senzor je tlumený (kov před senzorem)
2	Svítlí	Senzor není tlumený
20	Bliká	Zkrat
21	Bliká	Přerušení kabelu
26	Bliká	Všeobecná chyba

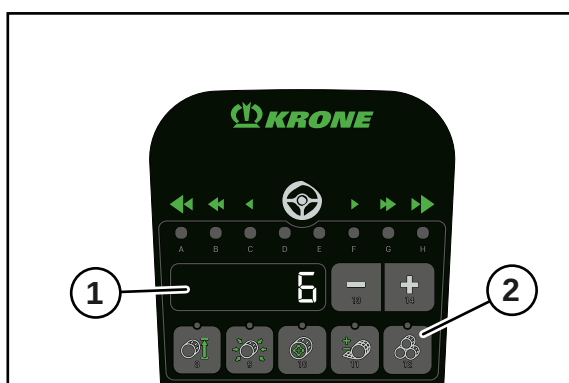
Mohou být zobrazeny následující senzory:

Č.	Označení	Typ senzoru
B01	Otáčky komory na balíky	digitální
B02	Aktivní vázání	digitální
B08	Nožová kazeta nahoře	digitální
B09	Ukazatel naplnění vlevo	analogový
B11	Levý hákový uzávěr komory na balíky	digitální
B12	Pravý hákový uzávěr komory na balíky	digitální
B15	vyhození balíku	digitální
B61	Vázání 1 (pasivní)	analogový
B67	Předvolba nožů aktivní	digitální
B68	Předvolba nožů neaktivní	digitální
B69	Aktivované nože	digitální
B82	Ukazatel směru jízdy	analogový
B83	Pojistka proti přetížení lisovací pás	digitální

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 207](#).
- ▶ Pro opuštění diagnostického prostoru stiskněte tlačítko  a držte ho asi 1 sekundu stisknuté.

9.17 Kalibrace senzorů



EQ003-529

✓ Je zobrazeno menu „Test senzorů“, viz [Strana 102](#).

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

⇒ Kontrolka nad tlačítkem  bliká a kontrolka nad tlačítkem  svítí.

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

⇒ Jedna z LED kontrolkek A-E svítí.

LED kontrolky A-E jsou pro následující senzory:

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

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

 pro listování dolů.

Kalibrace senzoru B61 „Vázání 1 (pasivní)“

► Zobrazení senzoru B61.

► Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka  .

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

svítí .

► Pro uložení hodnoty stiskněte a přidrže tlačítko .

➔ Senzor je nakalibrován a zazní potvrzující tón.

Kalibrace zbývajících senzorů

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

Nastavení přívodní pozice podávací kyvné páky

✓ LED kontrolka C svítí.

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

► Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .

➔ Senzor je 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 tlačítka  .

► Pro uložení hodnoty stiskněte a přidržte tlačítko .

➔ Senzor je nakalibrovaný a zazní potvrzující tón.

9.18

Test aktorů pro digitální a analogové aktory

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění při nedodržení bezpečnostních postupů

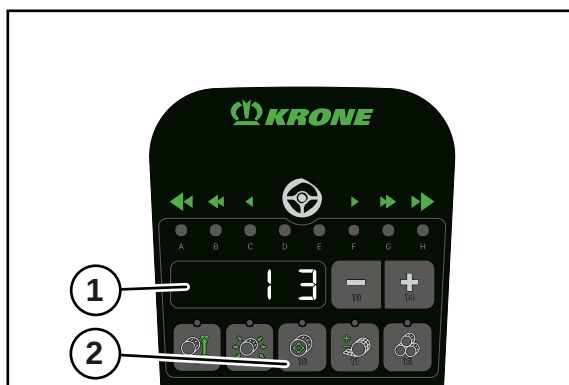
Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

► Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz [Strana 26](#).

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 92](#).

► 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
K21	Rozvodový hřídel nožů A aktivovaný
Q26	Spuštění podávací kyvné páky dolů
Q27	Zvednutí podávací kyvné páky
Q41	Lisovací tlak
M01	Motor vázání 1 (pasivní)

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

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

Zapínání/vypínání aktorů

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

Zvýšení/snížení proudů analogových aktorů

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

- ▶ Vyberte požadovaný aktor.
 - ⇒ Na displeji se zobrazí aktuálně nastavený proud v mA.
- ▶ Pro zvýšení proudu zobrazeného aktoru stiskněte tlačítko .
- ▶ Pro snížení proudu zobrazeného aktoru stiskněte tlačítko .

9.19 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 .

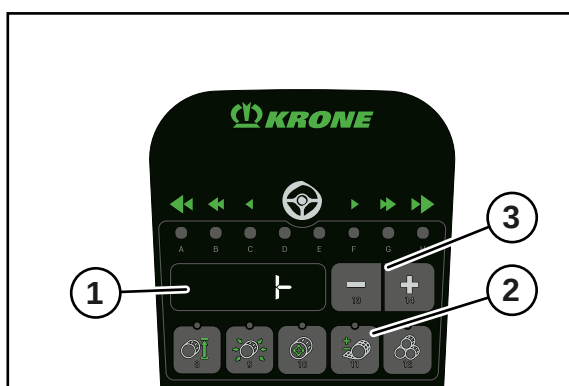
Pro vysvětlení stavby chybového hlášení, viz [Strana 205](#).

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 207](#).

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

9.20 Ruční obsluha vázání



EQ003-528

V ruční obsluze vázání lze pohybovat podávací kyvnou pákou manuálně.

Pro přehled pozic příváděcího ramena, viz [Strana 230](#).

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

⇒ Kontrolka nad tlačítkem  bliká.

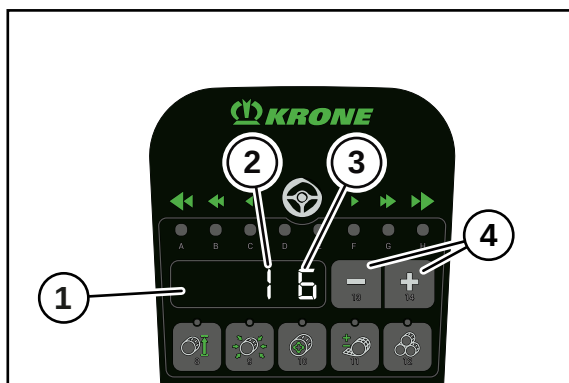
⇒ Na displeji se zobrazí aktuální poloha podávací kyvné páky.

Jsou možná následující zobrazení:

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

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

9.21 Nastavení uživatelských předpisů



EQG003-123

V uživatelských nastaveních lze nastavit

- hlasitost,
- osvětlení pozadí pro denní nebo noční design,
- osvětlení displeje pro denní nebo noční design

. Přídavně lze aktivovat denní nebo noční design.

✓ Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, viz [Strana 92](#).

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



a  (4).

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

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

► Pro přechod mezi nastaveními stiskněte tlačítko  nebo .

► Pro změnu hodnoty stiskněte tlačítka   (4).

➔ Hodnota se automaticky uloží.

10 KRONE terminál DS 500

UPOZORNĚNÍ

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

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

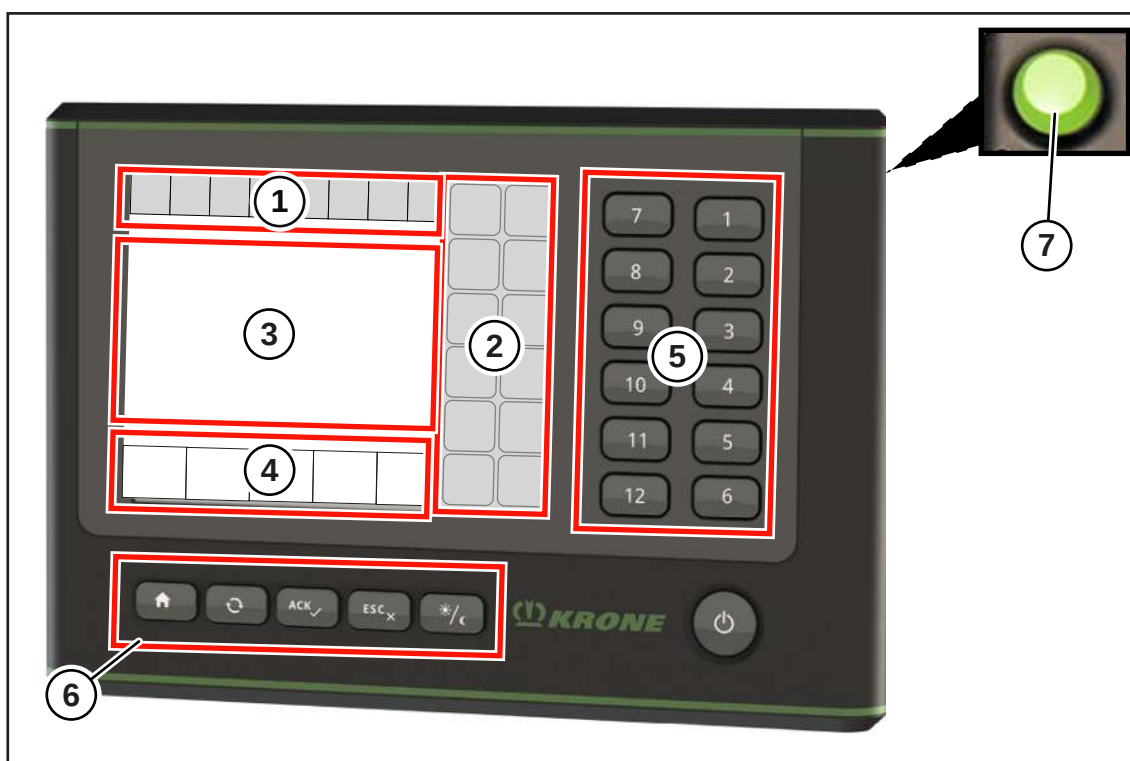
Zapnutí

- ▶ 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 118](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), viz [Strana 119](#).

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 92](#)
- Pracovní obrazovka, viz [Strana 121](#)

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, viz [Strana 123](#).

Tlačítka (5)

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

Tlačítka (6)

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

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

Posuvné kolečko (7)

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

Posuvným kolečkem otočte doprava:

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

Posuvným kolečkem otočte doleva:

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

Stiskněte posuvné kolečko:

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

11 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)

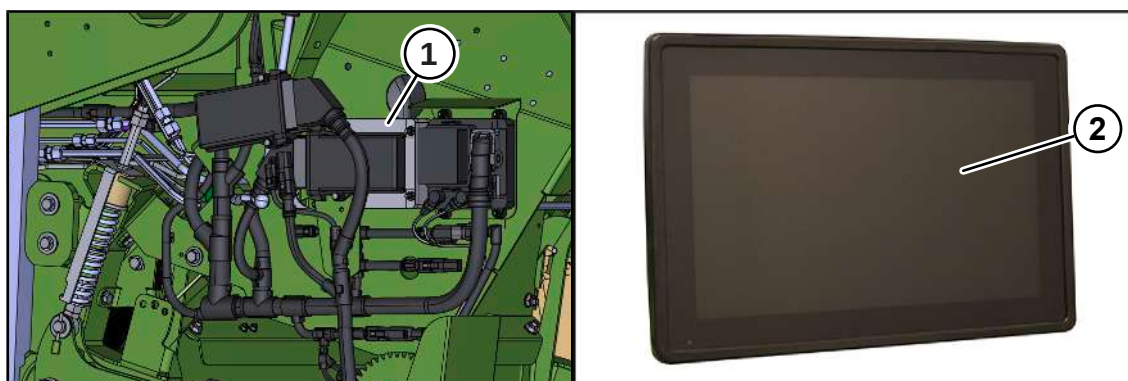
UPOZORNĚNÍ

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

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

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

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



EQG000-057

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

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

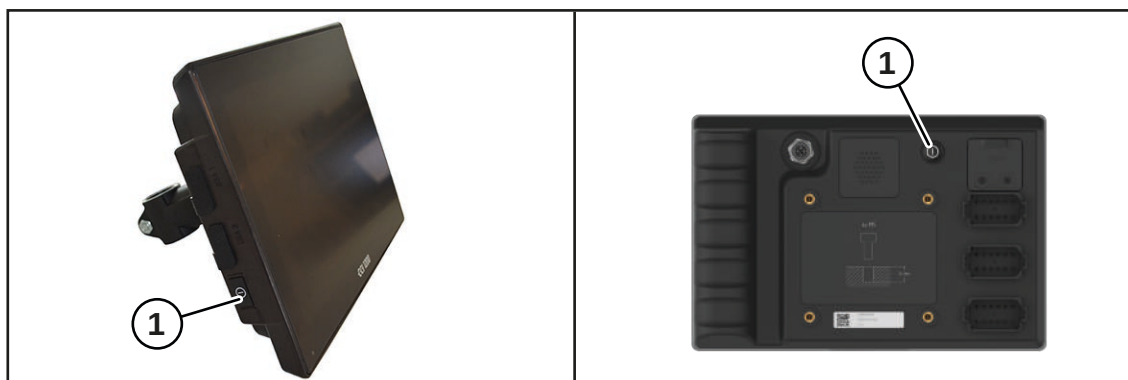
Funkce řídicího počítače (1):

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

11.1 Dotykový displej

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

11.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ001-174

KRONE terminál ISOBUS CCI 1200

KRONE terminál ISOBUS CCI 800

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

INFO

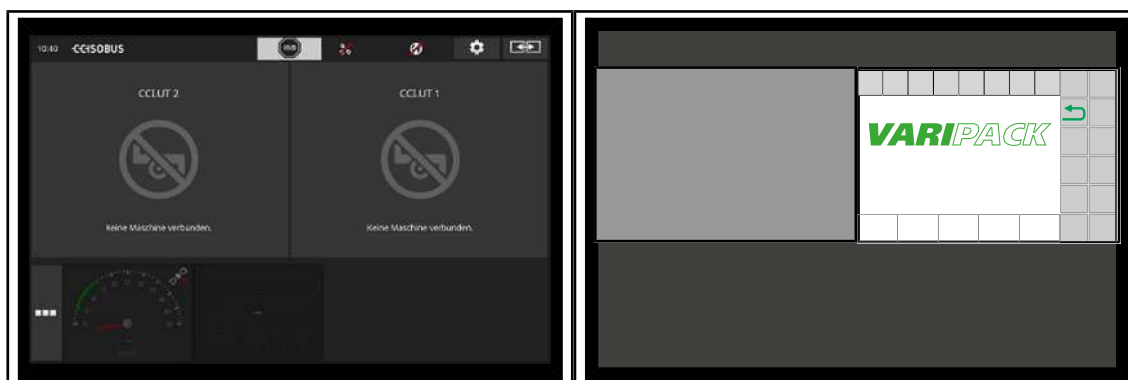
Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

Zapnutí

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

Při nepřipojeném stroji: "Hlavní menu"

Při připojeném stroji: "Obrazovka jízdy na silnici"



EQG000-056

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

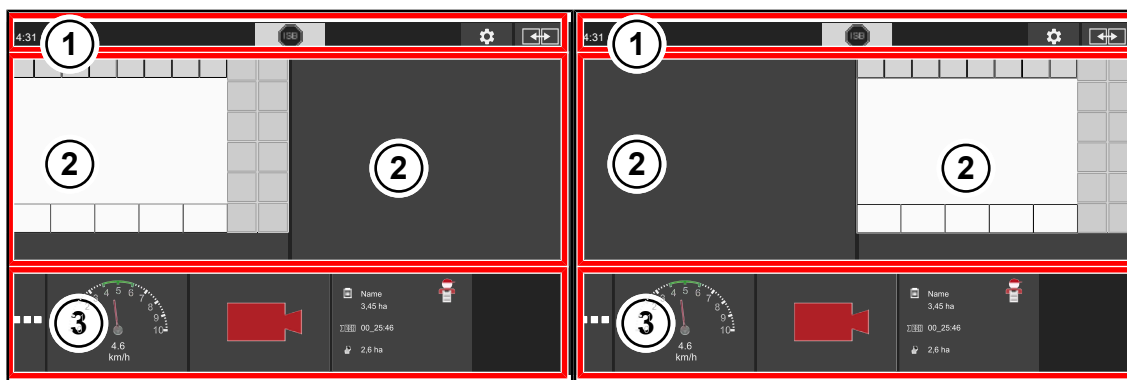
Vypnutí

- Stiskněte a podržte tlačítko (1).

INFO

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

11.3 Rozvržení displeje



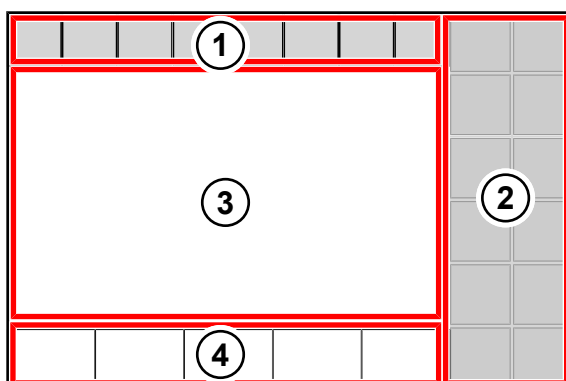
EQG000-058

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

INFO

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

11.4 Struktura aplikace stroje KRONE



EQG000-059

Aplikace stroje KRONE je rozdělena do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), viz [Strana 118](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), [viz Strana 119](#).

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 92](#)
- Pracovní obrazovka, [viz Strana 121](#)

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, [viz Strana 123](#).

11.5 Nastavení jednotek na terminálu

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

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

12 Cizí terminál ISOBUS

VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu při použití cizího terminálu a jiných obslužných jednotek

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

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

INFO

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

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

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

12.1 Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS

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

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

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 205](#).
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte servisního partnera KRONE.

13.1 Stavový řádek

INFO

Použití terminálu s rozlišením menším než 480x480 pixelů.

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

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



EQ000-901

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

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

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

Symbol	Vysvětlení
	Přítomno je jedno nebo několik chybových hlášení. U varianty "dotykový displej": Když se tento symbol stiskne, postupně se otevřou přítomná chybová hlášení, viz Strana 205 .
	Nože vychýleny do pracovní polohy (aktivovány).
	Nože vychýleny z pracovní polohy (deaktivovány).

Symbol	Vysvětlení
	Nože a nožová kazeta v poloze pro údržbu: Nožová kazeta je spuštěná dolů a předvolba nožů je deaktivována.
	Nože v nedefinovaném stavu.
	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, viz Strana 127 .
	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 provedení s "Pracovním osvětlením"	
	Zapnuté.
	Vypnuté.

13.2 Tlačítka

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Přívod sítě v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je síť přivedena ke kulatému balíku.
	Přívod motouzu v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je motouz přiveden ke kulatému balíku.
	Přepnutí vázání sítě na automatický provoz.	Na tlačítku se zobrazí se již zvolený způsob obsluhy (ruční provoz nebo automatický provoz) nastaveného způsob vázání. Stisknutím tlačítka se změní způsob obsluhy.
	Přepnutí vázání sítě na ruční provoz.	

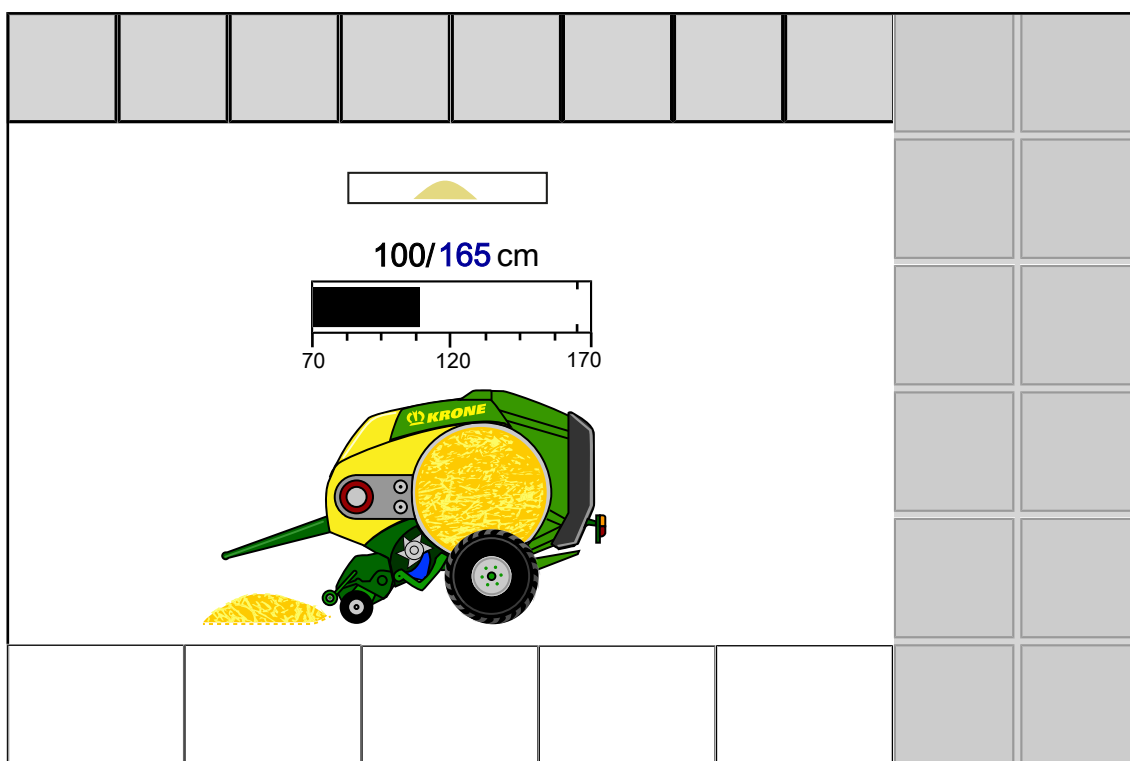
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Vázání motouzem přepnout na automatický provoz.	Na tlačítku se zobrazí se již zvolený způsob obsluhy (ruční provoz nebo automatický provoz) nastaveného způsob vázání. Stisknutím tlačítka se změní způsob obsluhy.
	Vázání motouzem přepnout na ruční provoz.	
	Předvolba nožů.	Po stisknutí tlačítka se musí aktivovat řídicí přístroj, aby se nože natočily do pracovní polohy/z pracovní polohy.
	Předvolba sběrače.	Zobrazí se již zvolené nastavení, sběrač nebo nastavení nožů. Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Předvolba nastavení nožů.	
	Vypnutí pracovního osvětlení.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Pracovní osvětlení vypnuto" nebo "Pracovní osvětlení zapnuto". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Zapnutí pracovního osvětlení.	
	Vypnutí výstražného majáčku.	(Výstražný majáček pouze v některých státech) Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Výstražný majáček vypnutý" nebo "Výstražný majáček zapnutý". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Zapnutí výstražného majáčku.	
	Navigační menu na terminálu.	Stisknutím tlačítka se na terminálu otevře navigační menu, viz Strana 135 .
	Menu otevření čítače.	Stisknutím tlačítka se otevře menu 13 "Čítače", viz Strana 151 .

U varianty "TIM 1.0"

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

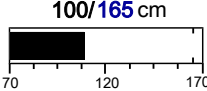
Symbol	Vysvětlení
 	Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádi).
 	Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

13.3 Ukazatele v pracovní obrazovce

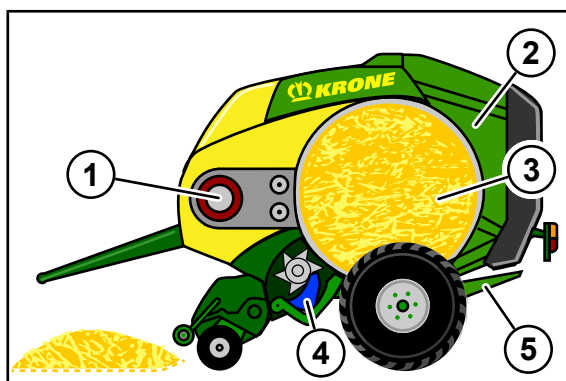


EQG003-009

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

Symbol	Vysvětlení
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.
	Ukazatel směru.
	Ukazatel směru, šipky: Vlevo a vpravo od ukazatele směru se mohou během provozu zobrazovat šipky. Šipky mají tři různé velikosti, číslované od 1 do 3. Šipky informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně. Pokud není upraven směr jízdy, začne zobrazená šipka blikat a zazní akustický signál. Bližší informace k ukazateli směru, viz Strana 124
	Nastavení a zobrazení průměru balíku. Průměr balíku lze nastavit přímo na pracovní obrazovce, viz Strana 127 .
	U varianty „TIM 1.0“: Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu" je aktivovaná. Funkce TIM se může vypnout pomocí zaškrťovacího políčka, např. při nevhodné poloze stroje k vyhazování kulatých balíků. Pro konfiguraci softwaru TIM, viz Strana 156 .

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)
- a vyhození balíku na základě otevírající se výklopné zádi (2) a pozice vyhazovače balíků (5).

Nožová kazeta (4) může ukazovat následující polohy:

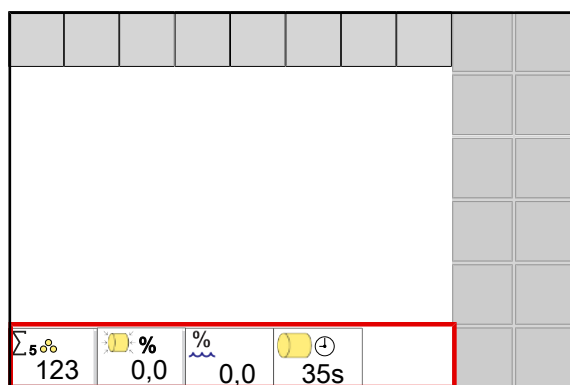
Symbol	Vysvětlení
	Nože jsou vychýleny do prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze.
	Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze. Tato poloha pro údržbu se používá například při výměně nožů, viz Strana 191 nebo pro odstranění ucpání sklizňovým produktem, viz Strana 86 .
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze.

Symbole během vázání sítí nebo motouzem

Symbol		Vysvětlení
1 		Hodnota průměru balíku/lisovací tlak je dosažen (bliká).
2N 	2G 	Sít'/motouz se přivádí.
3N 	3G 	Sít'/motouz se nevytahuje.
4N 	4G 	Vázání sítí/motouzem běží.
5N 	5G 	Vázání sítí/motouzem stojí.
6N 	6G 	Sít'/motouz se odstřihuje.
7N 	7G 	Sít'/motouz se neodstřihl.
8N 	8G 	Vázání sítí/motouzem je dokončeno.
9N 	9G 	Sít'/motouz se nevytahuje, aniž by bylo vázání spuštěné.

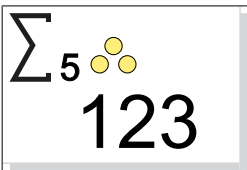
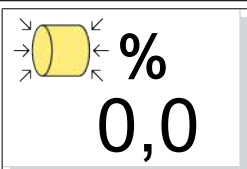
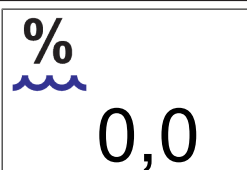
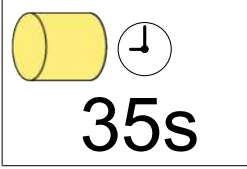
Pokrok vázání sítí/motouzem je také ještě zobrazen v procentech pod symbolem.

13.4 Ukazatele na informační liště

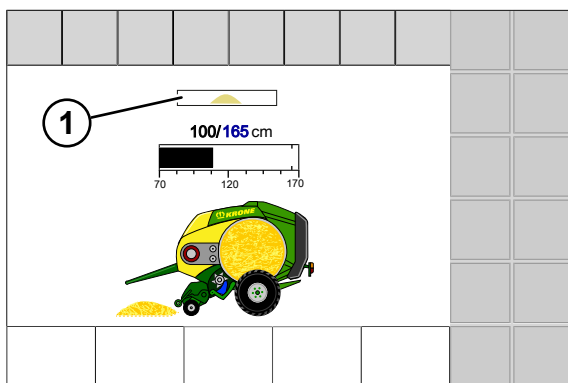


EQG003-111

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač zákazníka	Je zobrazen vybraný čítač zákazníka a aktuální součet slisovaných kulatých balíků. Když se stiskne ukazatel, otevře se menu 13-1 "Čítače zákazníků", viz Strana 152 .
	Lisovací tlak	Nastavený lisovací tlak je zobrazen v %. Když se klikne na zobrazení, otevře se menu 6 „Elektronické nastavení lisovacího tlaku“, aby bylo možné nastavit lisovací tlak, viz Strana 141 .
	Měření vlhkosti	Zobrazí se aktuální stupeň vlhkosti sklizňového produktu. Pro nastavení v měření vlhkosti, viz menu 12-1 „Chybové hlášení pro měření vlhkosti“, viz Strana 149 . nebo menu 12-2 „Korekční hodnota pro měření vlhkosti“, viz Strana 149 .
	Doba cyklu balíku	Je zobrazen čas, jak dlouho byl lisován poslední balík.

13.5 Ukazatel směru



EQG003-105

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

Jsou možná následující zobrazení:

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

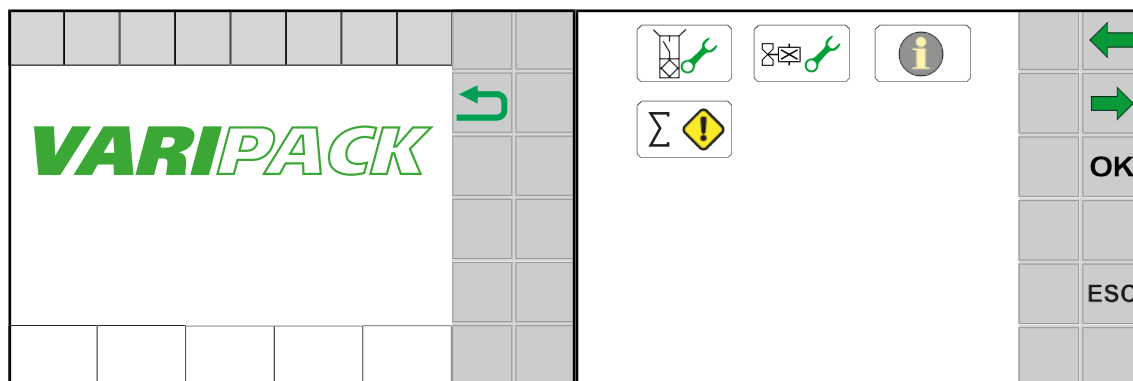
Bližší informace, jak se naplňuje komora na balíky, viz [Strana 63](#).

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

13.6 Zobrazení pracovní obrazovky

Obrazovka silniční jízdy

Příklad menu



EQG003-045

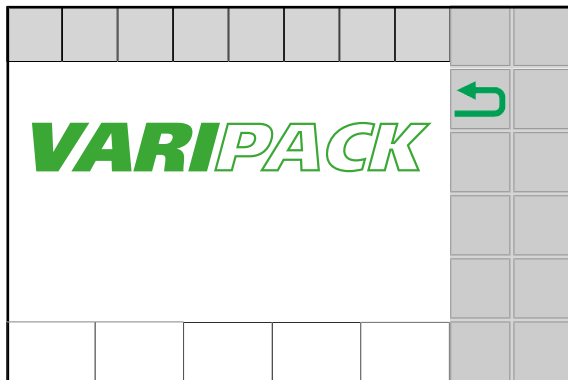
Z obrazovky jízdy na silnici

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Zobrazí se pracovní obrazovka, viz [Strana 121](#).

Z každého menu

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

13.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy

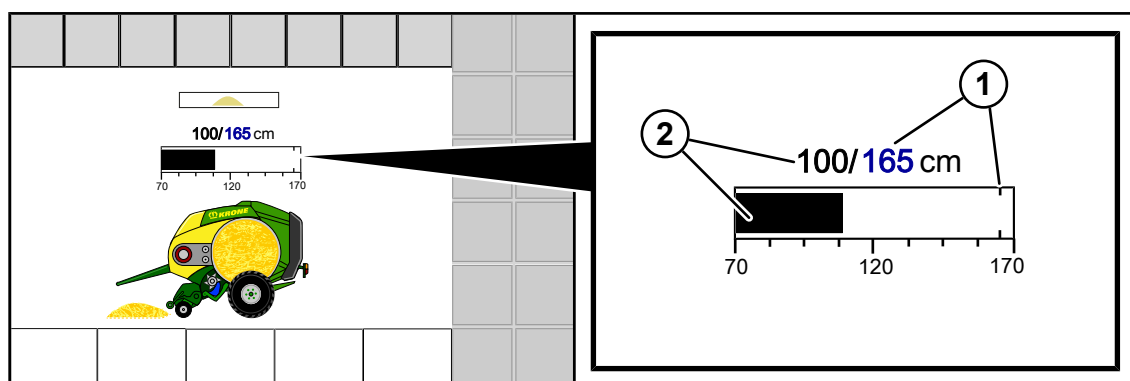


EQG000-026

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

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

13.8 Nastavení průměru balíku



EQG003-037

- 1 Nastavený požadovaný průměr balíku v cm 2 Skutečný průměr balíku v cm

Nastavení průměru balíku rolovacím kolečkem

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

Nastavení průměru balíku na dotykovém displeji

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

13.9 Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

13.9.1 Princip funkce TIM 1.0

VAROVÁNÍ

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

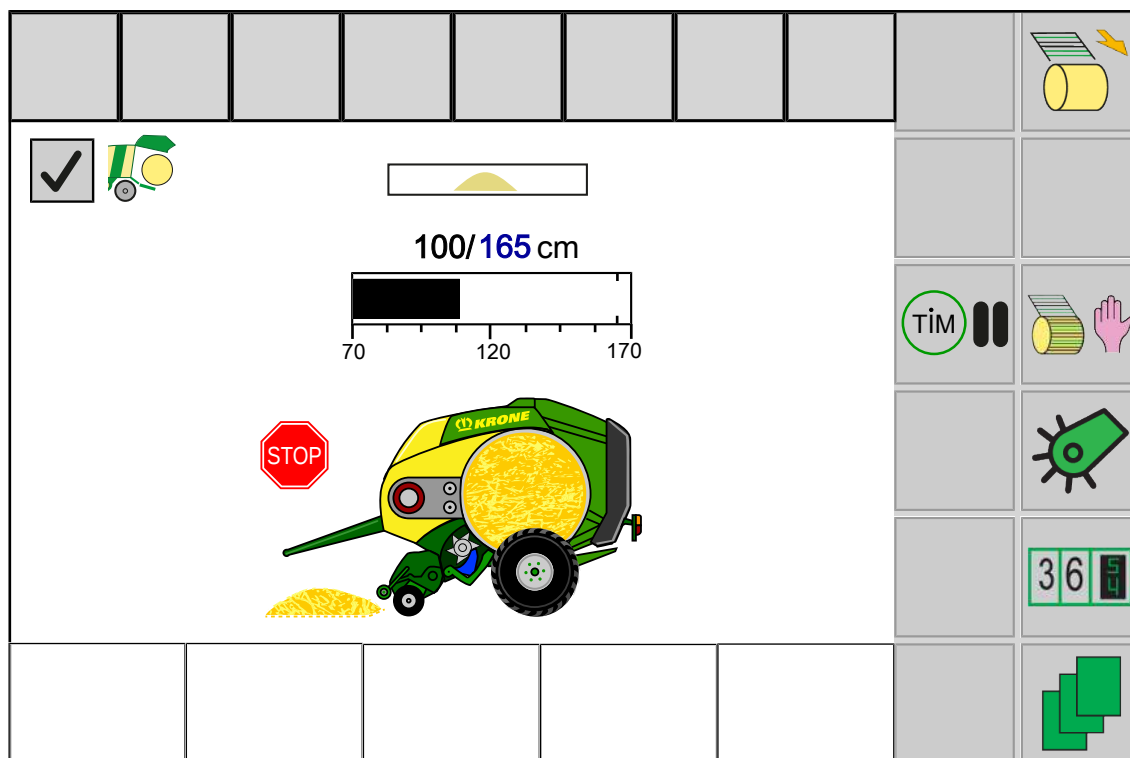
Při odkládání kulatých balíků ve svahu se mohou kulaté balíky dát samovolně do pohybu. Jakmile se dají do pohybu, mohou svou hmotností a svým válcovým tvarem způsobit těžké nehody a způsobit zranění osob.

- ▶ 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 řídícími počítači ISOBUS stroje a traktoru k tomu, aby ovládal stroj i traktor a ulehčil práci řidiči.

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

13.9.2 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 zád' po ukončení ovinovacího procesu" je aktivovaná. Funkce TIM se může vypnout pomocí zaškrťovacího políčka, např. při nevhodné poloze stroje k vyhazování kulatých balíků. Pro konfiguraci softwaru TIM, viz Strana 156 .
	U provedení „TIM 1.0“: Funkce TIM je na stroji aktivní.

Ve stavovém řádku mohou být indikovány následující stavy:

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

Symbol	Vysvětlení
	Stav TIM: Stroj čeká na potvrzení traktoru. Po potvrzení na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru se stav TIM přepne na  .
	Stav TIM: Stroj a traktor jsou úspěšně spojeny. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru, viz Strana 127 .
	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.
	

13.9.3 Aktivování funkcí TIM

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

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

- ✓ V menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (viz [Strana 156](#)) byly
 - zvoleny požadované funkce TIM a
 - byla provedena registrace a autentifikace na traktoru.
- ✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na .
- ▶ Stiskněte .
- ▶ Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru potvrďte funkce TIM.
- ➔ Stav TIM změní na . Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru.

Pokud se v pracovní obrazovce nezobrazuje žádný stav TIM, musí se funkce TIM zvolit a registrovat a autentifikovat přes menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM", viz [Strana 156](#).

INFO

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

INFO

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

TIM .

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

na .

► Pro obnovení připojení stiskněte tlačítko .

13.9.4 Přerušení funkcí TIM

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

✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na .

► Stiskněte .

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

TIM změní na .

► Opětovné aktivování funkcí TIM, viz [Strana 129](#).

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

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

procesu", zvolte zaškrťovací políčko  vedle symbolu .

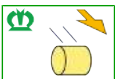
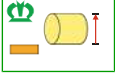
➔ Zaškrťovací políčko je prázdné  a funkce TIM je deaktivovaná.

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

13.10 Ovládání stroje joystickem**13.10.1 Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)**

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

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

Symbol	Vysvětlení
	Spuštění vázání
	Vyberte způsob obsluhy pro vázání: automatický nebo ruční provoz
	Zvýšení průměru balíku
	Snížení průměru balíku

13.10.2 Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)

INFO

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

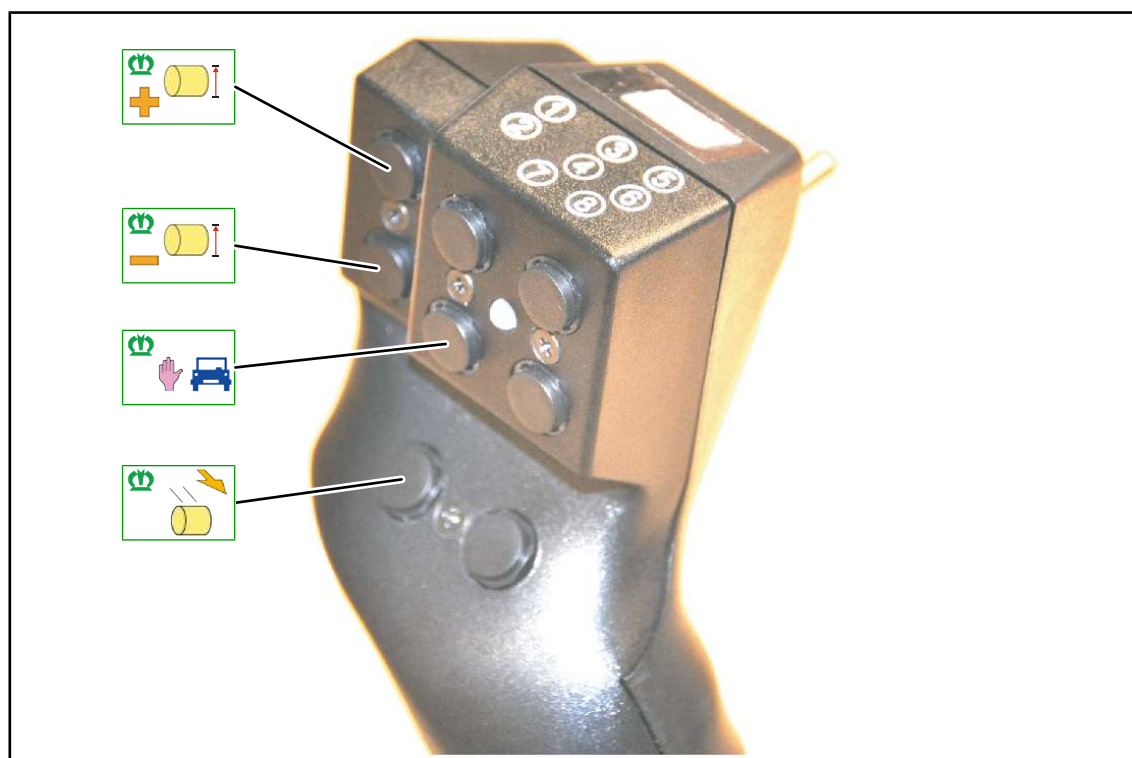
Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu nebo traktoru.

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 sítí, viz Strana 138
1 		Počet ovinutí motouzem (u varianty "vázání sítí a vázání motouzem"), viz Strana 139
3 		Předběžná signalizace, viz Strana 139
4 		Zpoždění startu pro vázání sítí, viz Strana 140
4 		Zpoždění startu vázání pro vázání motouzem (u varianty "vázání sítí a vázání motouzem"), viz Strana 139
6 		Elektronické nastavení lisovacího tlaku (u varianty "elektronické nastavení lisovacího tlaku"), viz Strana 141
7 		Citlivost zobrazení směru, viz Strana 142
8 		Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání motouzem"), viz Strana 143
9 		Korekce naplnění, viz Strana 144
10 		Ruční ovládání, viz Strana 145
12 		Měření vlhkosti (u varianty "měření vlhkosti"), viz Strana 148
	12-1 	Chybové hlášení pro měření vlhkosti, viz Strana 149

Menu	Podmenu	Označení
	12-2 	Korekční hodnota pro měření vlhkosti, viz Strana 149
20 		Korekce funkce start/stop (u varianty "vázání sítí a motouzem"), viz Strana 150
13 		Čítač, viz Strana 151
	13-1 	Čítače zákazníka, viz Strana 152
	13-2 	Celkový čítač, viz Strana 154
14 		ISOBUS, viz Strana 155
	14-5 	Krone SmartConnect, viz Strana 155
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM, viz Strana 156
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz Strana 158
15 		Nastavení, viz Strana 159
	15-1 	Test senzorů, viz Strana 159
	15-2 	Test aktorů, viz Strana 162
	15-3 	Informace o softwaru, viz Strana 165

14.2 Opakující se symboly

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Šipka nahoru	Pohyb nahoru pro volbu některé položky.
	Šipka dolů	Pohyb dolů pro volbu některé položky.
	Šipka vpravo	Pohyb vpravo pro volbu některé položky.
	Šipka vlevo	Pohyb vlevo pro volbu některé položky.
	Disketa	Uložení nastavení.
ESC	ESC	Opustit menu bez uložení do paměti. Delším stisknutím se vyvolá předchozí otevřená pracovní obrazovka.
DEF	DEF	Resetování na výrobní nastavení.
	Test senzorů	Rychlý přístup k testu senzorů příslušných k tomuto menu.
	Test aktorů	Rychlý přístup k testu aktorů příslušných k tomuto menu.
	Disketa	Režim nebo hodnota je uložena.
	Plus	Zvýšení hodnoty.
	Mínus	Snížení hodnoty.
	Šipka vpravo	Zobrazení dalšího režimu.
	Šipka vlevo	Zobrazení předchozího režimu.

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 **ESC**, dokud se nezobrazí hlavní menu.

Přehled menu: [viz Strana 133](#).

14.4 Volba menu

Vyvolání menu

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

U varianty "dotykový a nedotykový terminál"

Pomocí vedle uvedených tlačítek

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

Opuštění menu

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

14.5 Změna hodnoty

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

U varianty "dotykový a nedotykový terminál"

- Pomocí rolovacího kolečka

Navíc u varianty "dotykový terminál"

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

Příklady:

Pomocí rolovacího kolečka

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

Prostřednictvím hodnoty

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

14.6 Změna režimu

V jednotlivých menu lze vybírat různé režimy.

► Pro vyvolání dalšího režimu stiskněte .

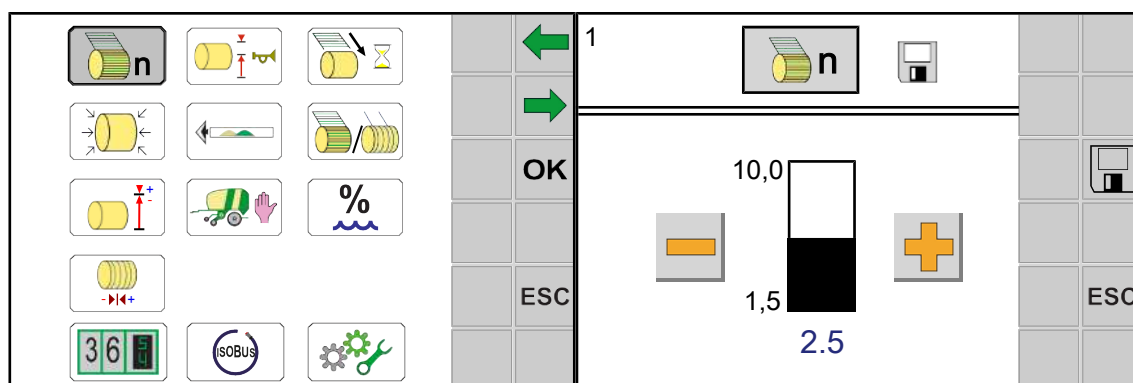
► Pro vyvolání předchozího režimu stiskněte .

► Pro uložení do paměti stiskněte .

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

► Pro opuštění menu stiskněte .

14.7 Menu 1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí)



EQG003-000

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).
- ✓ U varianty "vázání sítí a vázání motouzem": V menu 8 "volba způsobu vázání" je zvoleno vázání sítí, viz [Strana 143](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí sítí".

Nastavení počtu ovinutí sítí

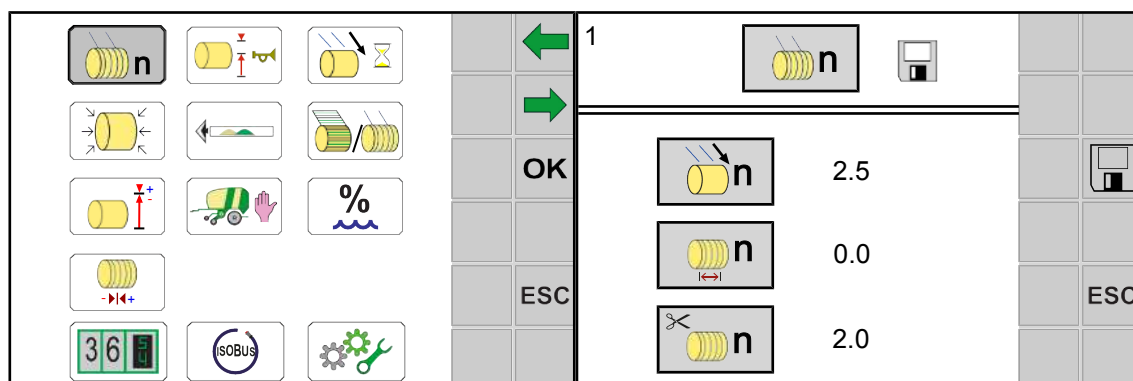
► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.8 Menu 1 "Počet ovinutí motouzem" (vázání motouzem)

V tomto menu se nastavuje,

- a kolikrát se má motouz ovinout kolem kulatého balíku na začátku vázání motouzem, než se motouz vede ke středu,
- kolikrát se má motouz ovinout mezi vázáním při startu a zastavení,
- a kolikrát se má motouz ovinout kolem kulatého balíku na konci vázání motouzem, než se motouz uřízne.



EQG003-046

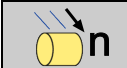
- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).
- ✓ V menu 8 "Volba způsobu vázání" je zvoleno vázání motouzem, viz [Strana 143](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí motouzem".

Nastavení počtu ovinutí motouzem na začátku/na konci vázání motouzem

Nastavit lze tyto hodnoty:

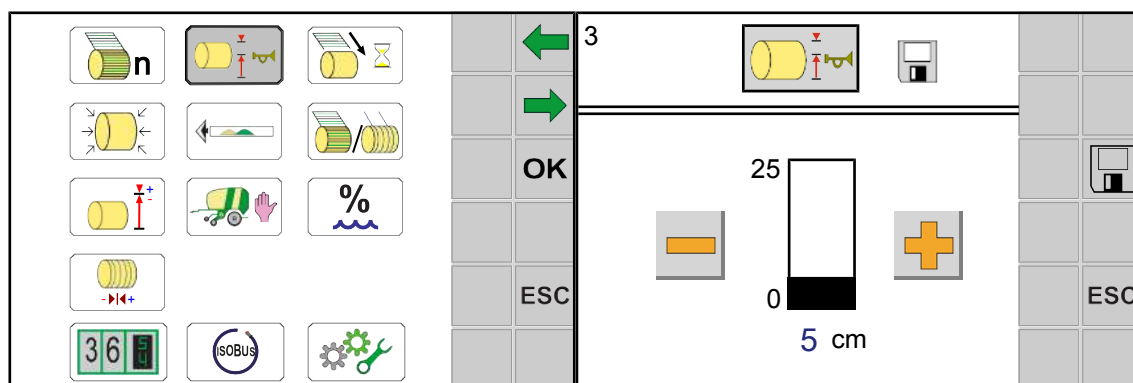
Symbol	Vysvětlení
	Nastavení počtu ovinutí motouzem na začátku vázání motouzem
	Počet ovinutí motouzem mezi vázáním při startu a zastavení
	Počet ovinutí motouzem na konci vázání motouzem

► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.9 Menu 3 "Předběžná signalizace"

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



EQG003-002

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Předběžná signalizace".

Nastavení předběžné signalizace

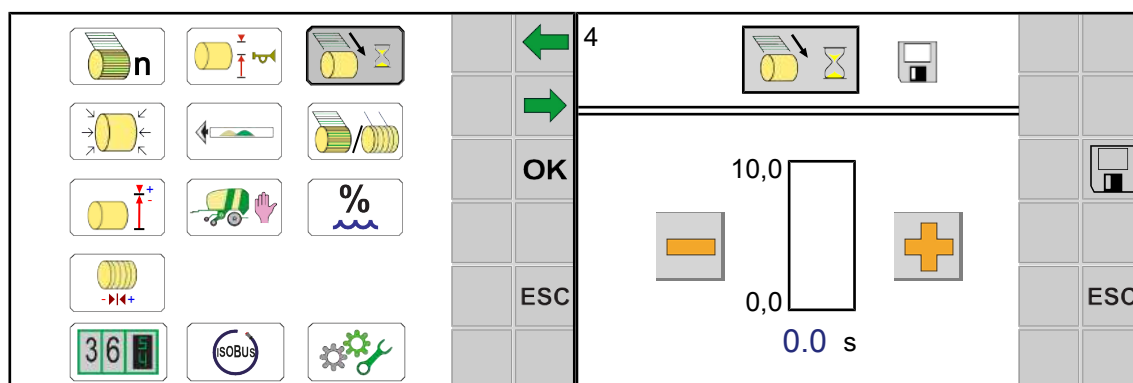
► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.10 Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání sítí)

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: 0,0-10 s



EQG003-003

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

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

Nastavení zpoždění startu vázání

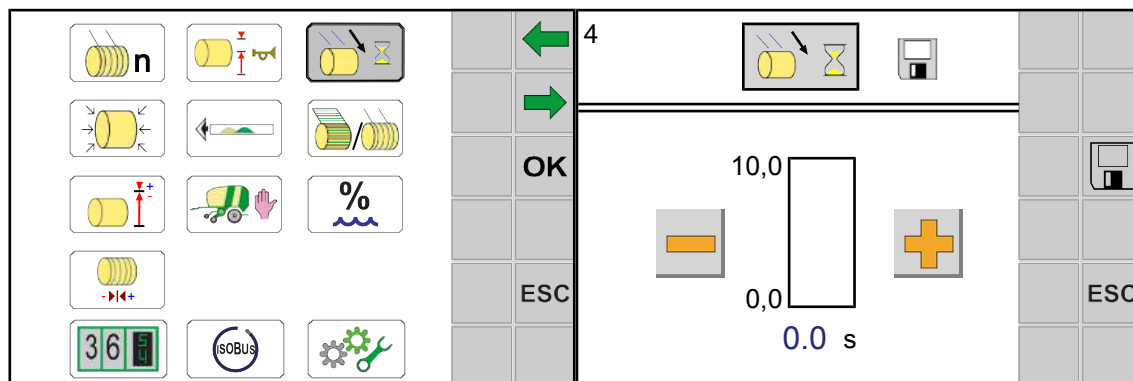
► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.11 Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání motouzem)

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: 0,0-10 s



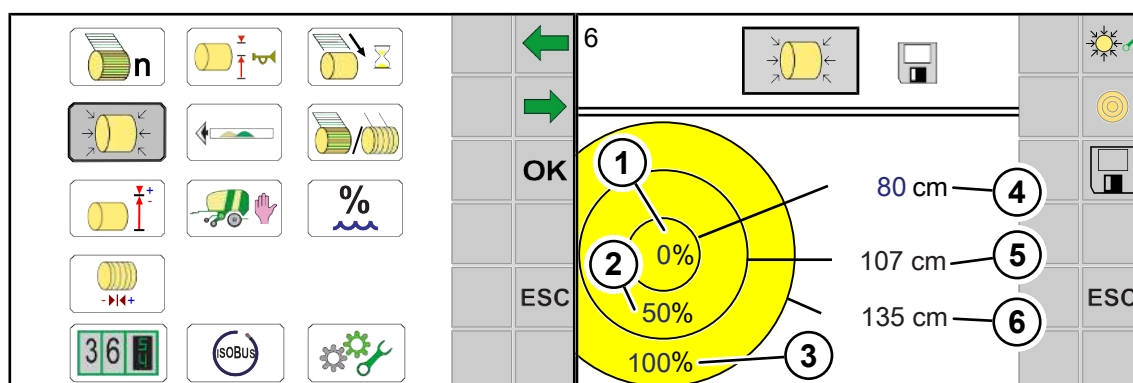
EQG003-047

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).
- ✓ V menu 8 "Volba způsobu vázání" je zvoleno vázání motouzem, viz [Strana 143](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Zpoždění startu vázání".

Nastavení zpoždění startu vázání

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.12 Menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku"



EQG003-016

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "elektronické nastavení lisovacího tlaku".

Nastavení lisovacího tlaku

Pro jádro role, střed a okraj kulatého balíku lze nastavit rozdílný lisovací tlak a pro jádro role rozdílný průměr. Jsou možné následující hodnoty:

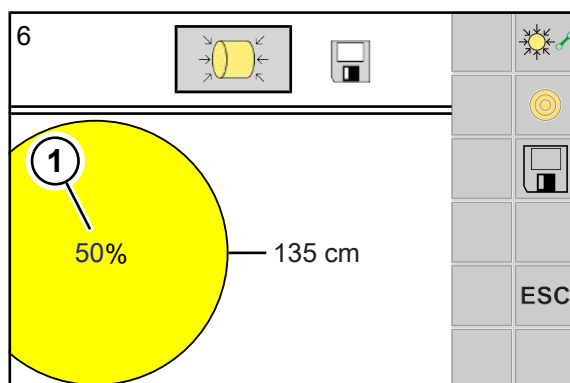
	Lisovací tlak	Průměr
Jádro role	(1) 0-100 %	(4) až 80 cm
Střed	(2) 0-100 %	(5) Vypočítá se automaticky z jádra role a okraje.
Okraj	(3) 0-100 %	(6) Nastavený průměr balíku nastavte na obrazovce terminálu, viz Strana 127 .

► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

Nastavení stejného lisovacího tlaku pro celý kulatý balík

► Stiskněte .



EQ003-304

► Zadání a uložení požadované hodnoty (1) pro lisovací tlak, viz [Strana 136](#).

➔ Lisovací tlak pro celý kulatý balík je nastaven stejně. Průměr balíku pro celý kulatý balík se nastaví na obrazovce terminálu, viz [Strana 127](#).

Vypuštění lisovacího tlaku

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

► Stiskněte  a přidržte ho několik sekund stisknuté.

➔ Lisovací tlak se vypustí a stav se zobrazí na tlačítku: .

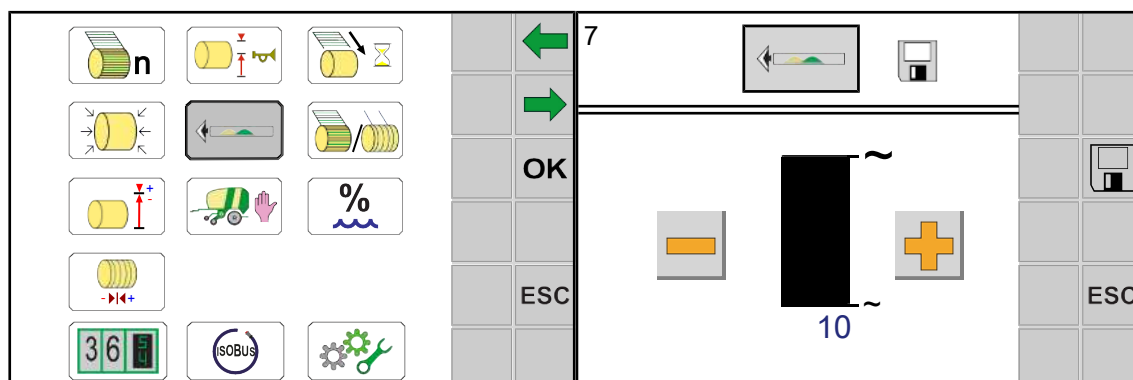
► Pro zvýšení lisovacího tlaku stiskněte  a přidržte ho několik sekund stisknuté.

14.13 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 63](#).



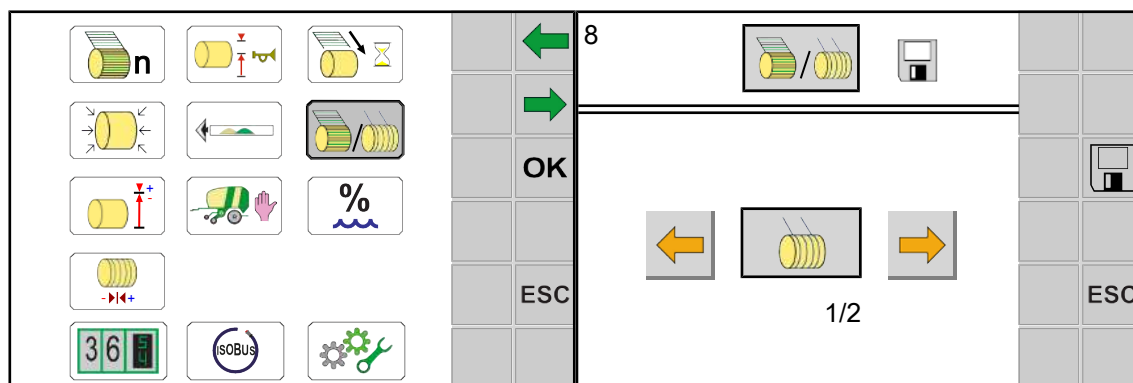
EQG003-017

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).
- Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Citlivost zobrazení směru".

Nastavení citlivosti zobrazení směru

- Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).
- Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.14 Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")



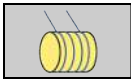
EQG003-048

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).
- Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Volba způsobu vázání".

Změna režimu

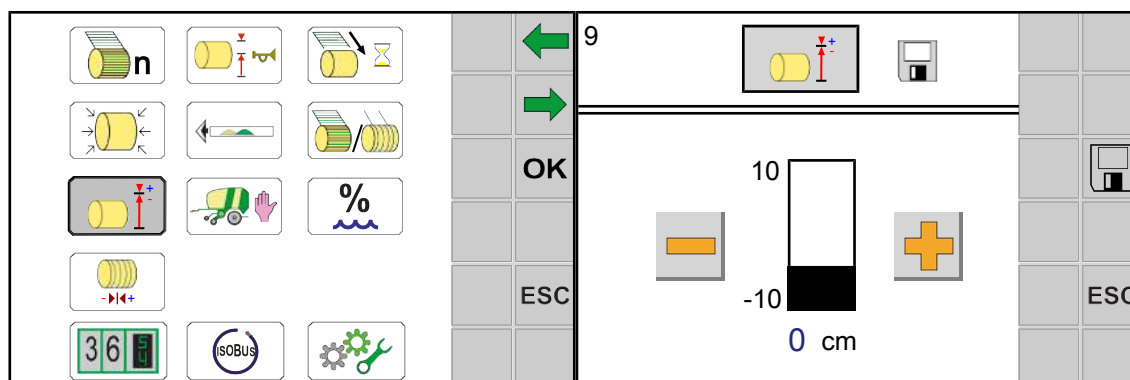
- Vyvolání a uložení, viz [Strana 138](#).

Lze zvolit tyto režimy:

Symbol	Vysvětlení
	Vázání sítí
	Vázání motouzem

14.15 Menu 9 "Korekce naplnění"

Je-li průměr balíku nedostatečný nebo nadměrný, lze ho upravit korekcí naplnění v předdefinovaném rozsahu (velikost balíku v rozmezí -10 až +10 cm).



EQG003-018

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce naplnění".

Nastavení korekce naplnění

► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

Příklad

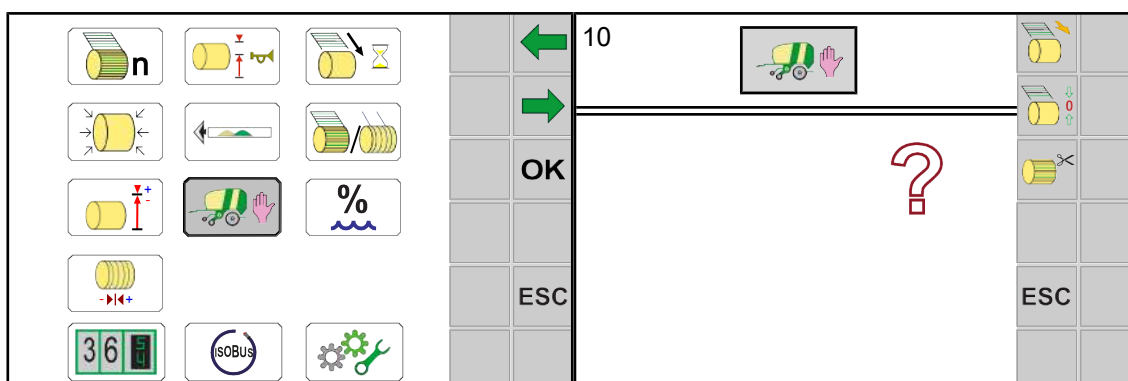
Nastavený požadovaný průměr balíku činí 108 cm.

Pokud skutečný průměr balíku činí jen 100 cm, je tedy o 8 cm menší, musí se nastavit korekční hodnota +8 cm.

To znamená:

Korekční hodnota = požadovaný průměr balíku - průměr balíku

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



EQG003-006

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).

► 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 pozici odstřihování.
	Pozice není definovaná.

Pomocí tlačítek na stranách lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb vazače do pozice přivádění
	Pohyb vazače do pozice vázání
	Pohyb vazače do pozice odstřihování

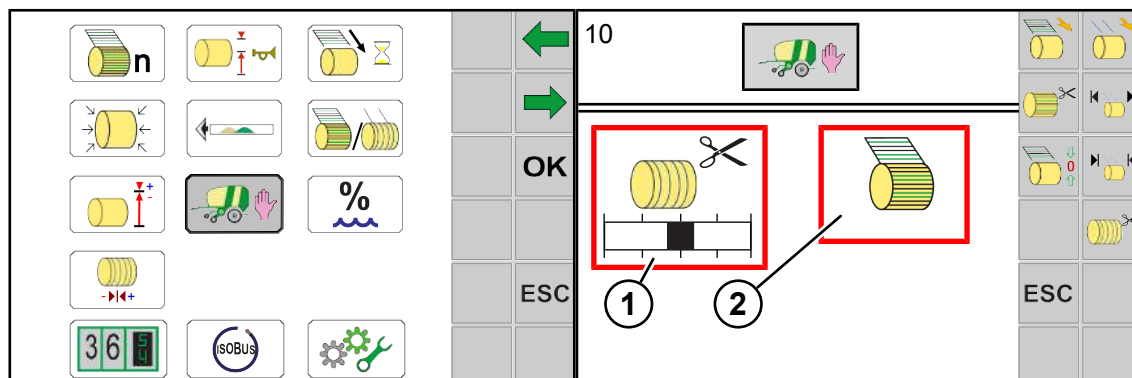
Pohyb vazače

► Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko

► Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko

► Když chcete vazač umístit do pozice odstřihování, stiskněte tlačítko

14.17 Menu 10 "Ruční ovládání" (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")



EQG003-115

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

(1) Vázání motouzem

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Ramena motouzu v pozici přivádění.
	Ramena motouzu v pozici start.
	Ramena motouzu v pozici vázání.
	Ramena motouzu v pozici stop.
	Ramena motouzu v nulové poloze.
	Vázání motouzem není v definované poloze.

Pomocí tlačítek na stranách lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb vazače (motouzu) do pozice přivádění
	Ramena motouzu umístěte do pozice start
	Ramena motouzu umístěte do pozice stop
	Ramena motouzu posuňte do nulové poloze

Pohyb vazače

- Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko .
- Když chcete vazač umístit do nulové pozice, stiskněte tlačítko .

Umístění ramen motouzu do pozice start/stop

- Pro umístění ramen motouzu do pozice start stiskněte .
- Pro umístění ramen motouzu do pozice stop stiskněte .

(2) Vázání sítí

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

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

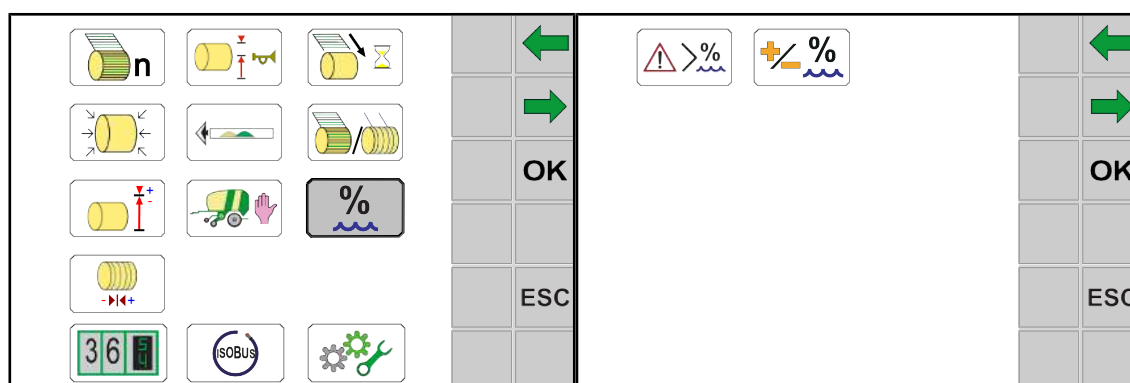
Pomocí tlačítek na stranách lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb vazače do pozice přivádění
	Pohyb vazače do pozice vázání
	Pohyb vazače do pozice odšťihování

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 pozice odstříhování, stiskněte tlačítko .

14.18 Menu 12 "Měření vlhkosti"



EQG003-112

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz *Strana 135*.

- Menu lze zobrazit výběrem položky 

➔ Na displeji se zobrazí menu "Měření vlhkosti".

Menu "Měření vlhkosti" je rozděleno do následujících menu:

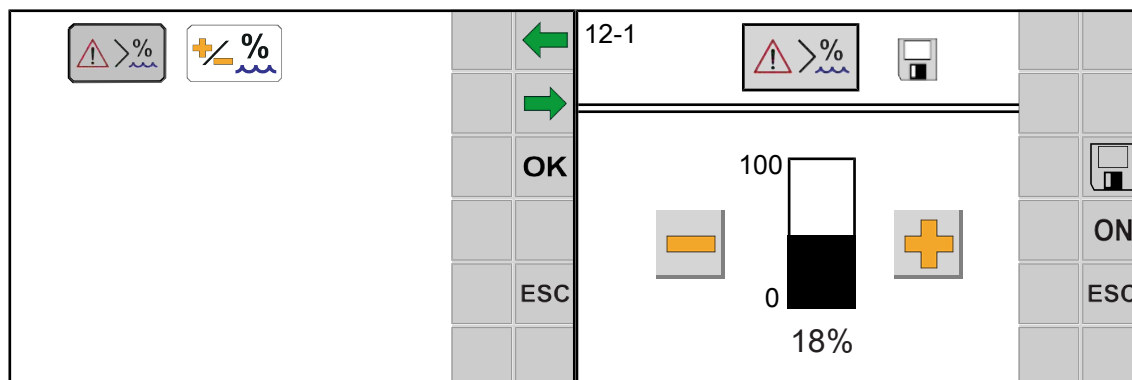
Menu	Podmenu	Označení
12 		Měření vlhkosti (u varianty "měření vlhkosti"), viz Strana 148
	12-1 	Chybové hlášení pro měření vlhkosti, viz Strana 149
	12-2 	Korekční hodnota pro měření vlhkosti, viz Strana 149

14.18.1 Menu 12-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti"

Chybové hlášení 522078-15 „Měření vlhkosti horní mezní hodnota“ varuje před tím, když je sklizňový produkt příliš vlhký, viz [Strana 207](#). Výšku stupně vlhkosti, tedy kdy se má zobrazit chybové hlášení, lze nastavit v tomto menu.

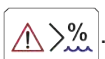
Kromě toho lze deaktivovat nebo znovu aktivovat chybové hlášení pro displej.

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



EQ003-262 / EQ003-264

✓ Menu 12 "Měření vlhkosti" je vyvoláno.

► Pro otevření menu stiskněte .

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

Nastavení horní limitní hodnoty

► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

Deaktivace/aktivace chybového hlášení

► Pro deaktivování chybového hlášení stiskněte **ON**.

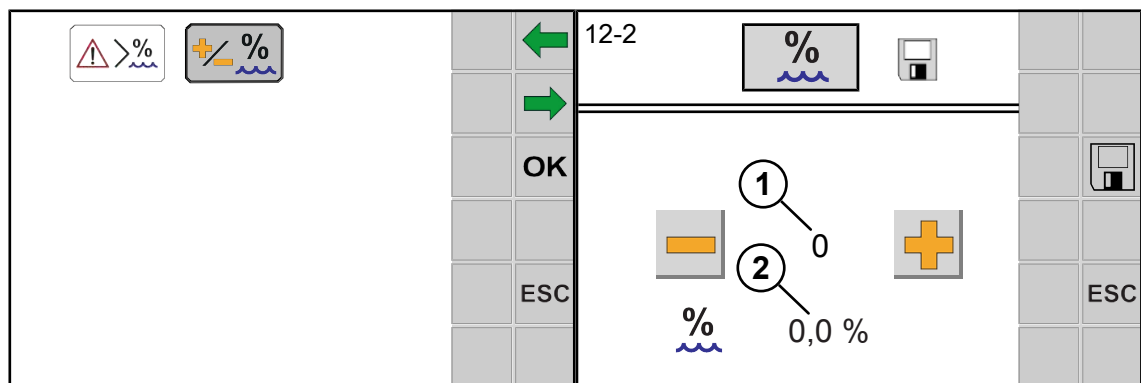
➔ Ukazatel na tlačítku se přepne z **ON** na **OFF**.

► Pro aktivování chybového hlášení stiskněte **OFF**.

➔ Ukazatel na tlačítku se přepne z **OFF** na **ON**.

14.18.2 Menu 12-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti"

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



EQ003-262 / EQ003-265

✓ Menu 12 "Měření vlhkosti" je vyvoláno.

► Pro otevření menu stiskněte .

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

Stanovení vlhkosti

- Stanovení vlhkosti sklizňového produktu cejchovaným systémem na měření vlhkosti.
- ➔ Pokud naměřená hodnota souhlasí s hodnotou (2) na displeji, je měření vlhkosti správně nastaveno.
- ➔ Pokud naměřená hodnota nesouhlasí s hodnotou (2) na displeji, musí se nastavit opravná hodnota (1).

Nastavení korekční hodnoty (1)

Nastavovanou korekční hodnotu (1) lze stanovit následovně:

Hodnota (2) – naměřená hodnota cizího systému měření vlhkosti = korekční hodnota (1)

Lze nastavit hodnoty mezi +10 až -10.

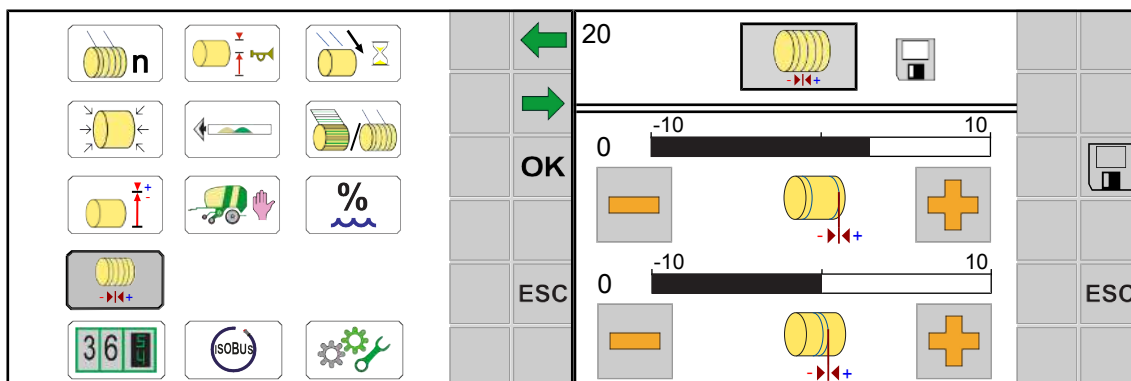
- Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

- Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.19 Menu 20 "Korekce pozice start/stop" (u varianty "vázání sítí a motouzem")

V tomto menu se nastavuje,

- od které pozice se má nastartovat na vnějších hranách kulatých balíků vázání motouzem,
- do které pozice se má vázání motouzem zastavit centricky na kulatém balíku.



EQG003-114

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).
- ✓ V menu 8 "Volba způsobu vázání" je zvoleno vázání motouzem, viz [Strana 143](#).

► Pro otevření menu stiskněte

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce pozice start/stop vázání sítí".

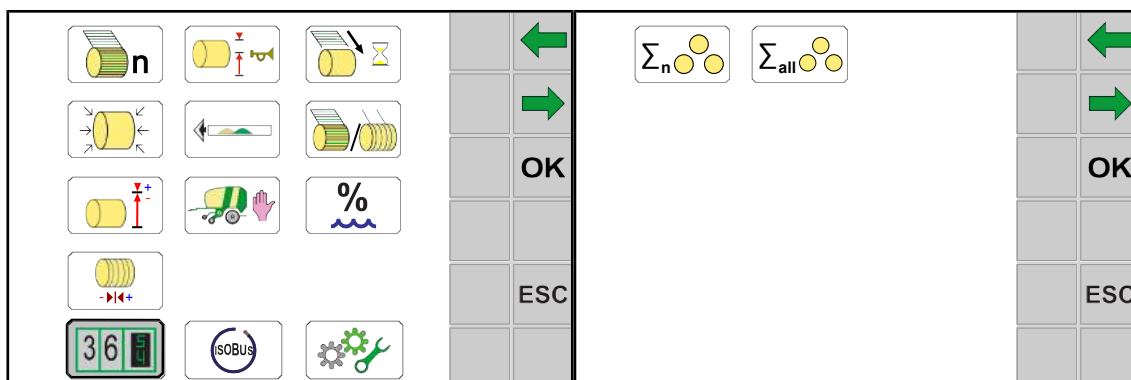
Možná jsou následující nastavení:

Symbol	Vysvětlení
	Nastavit pozici start. Mohou se uložit hodnoty mezi -10 a 10. Optimální pozice startu se může lišit v závislosti na sklizňovém produktu.
	Nastavit pozici stop. Mohou se uložit hodnoty mezi -10 a 10. Přitom lze nastavení provést buď tak, že uprostřed kulatého balíku zůstane volný malý pruh bez vázání motouzem nebo že se vázání motouzem uprostřed překříží.

► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz [Strana 136](#).

► Pro uložení hodnoty stiskněte

14.20 Menu 13 "Čítače"



EQG003-011

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).

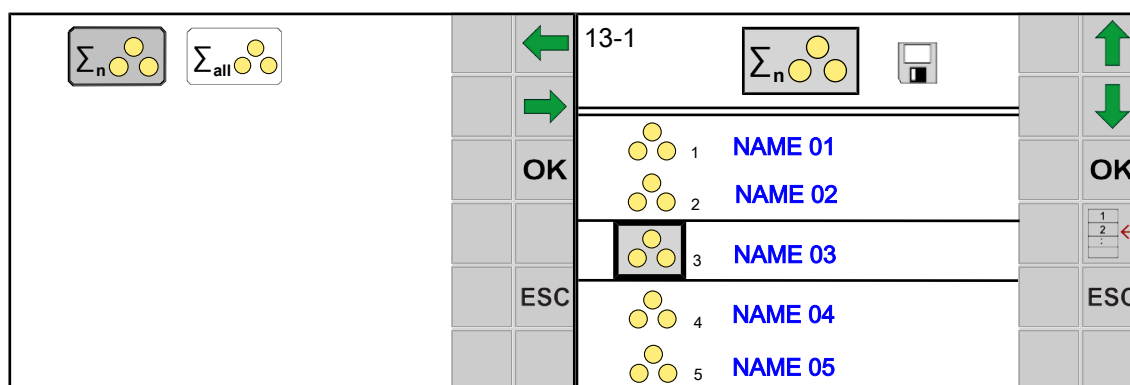
► Pro otevření menu stiskněte

➔ Na displeji se zobrazí menu "Čítače".

Menu "Čítače" je rozděláno na tato podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
13 		Čítač, viz Strana 151
	13-1 	Čítače zákazníka, viz Strana 152
	13-2 	Celkový čítač, viz Strana 154

14.20.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, viz [Strana 151](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu 13-1 "Čítače zákazníků".

Menu zobrazuje seznam zákazníků. Modře označená jména se mohou přizpůsobit, viz [Strana 136](#).

► Pomocí tlačítek  nebo  navigujete seznamem zákazníků.

► Pro aktivaci čítače zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a stiskněte **OK**.

➔ Požadovaný čítač zákazníka se označí šedě.

► Pro otevření detailního náhledu na zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a

stiskněte .

Detailní náhled na zákazníka

13-1	Σ_n 		
NAME 03	 3		
Σ 	0		OK
 h	0,0		ESC

EQQ003-106

Zobrazené symboly v menu mají následující význam:

Symbol	Vysvětlení
 1	Čítač zákazníka 1–20 (aktivní čítač zákazníka má šedé pozadí)
Σ	Celkový počet slisovaných kulatých balíků pro příslušného zákazníka
 h	Čítač provozních hodin pro příslušného zákazníka

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Zvýšit počet balíků
	Snížit počet balíků
	Vynulování zobrazeného čítače zákazníka
 	Navigovat mezi detailními náhledy zákazníků
OK	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.

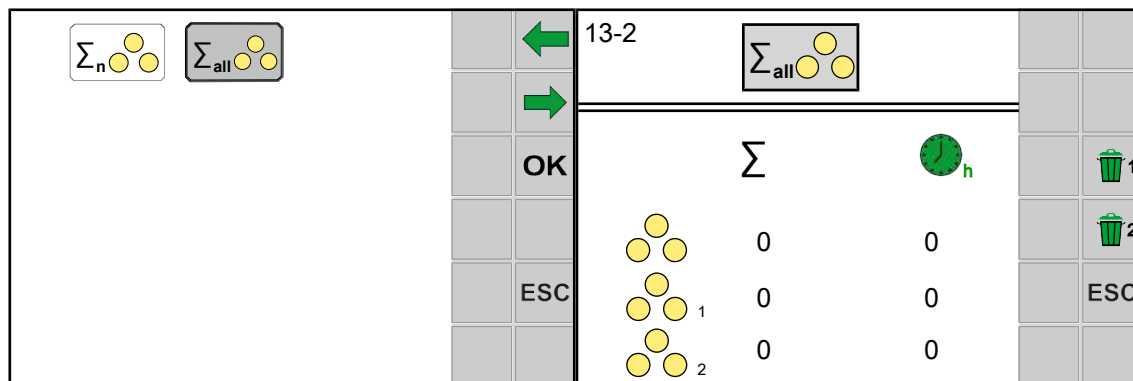
► Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .

► Pro snížení počtu balíků stiskněte .

Vynulování čítače zákazníka

- Pokud chcete vynulovat čítač zákazníka, podržte tlačítko  stisknuté alespoň 2 sekundy.

14.20.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"



EQG003-013

- ✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, viz [Strana 151](#).

- 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)
Σ	Součet slisovaných kulatých balíků
	Čítač provozních hodin

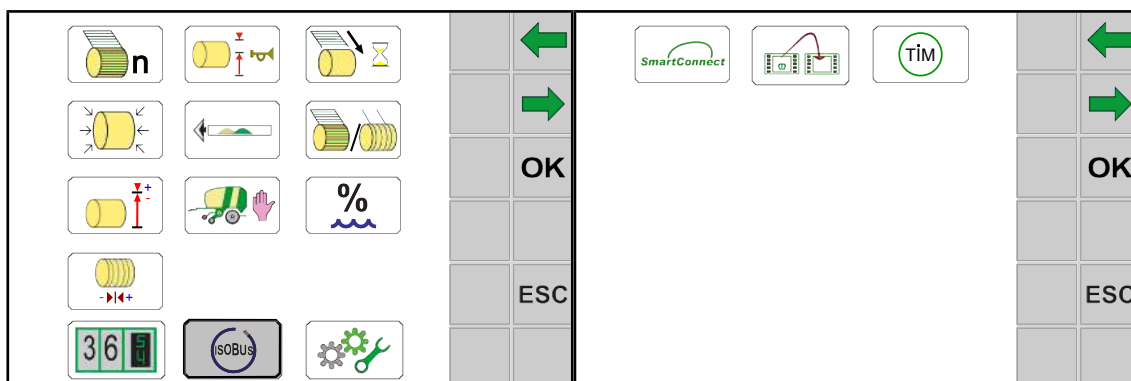
Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Vynulování sezónního čítače 1
	Vynulování sezónního čítače 2

Vynulování sezónního čítače 1 nebo 2

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

14.21 Menu 14 "ISOBUS"



EQG003-014

✓ Otevřené je navigační menu, viz [Strana 135](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

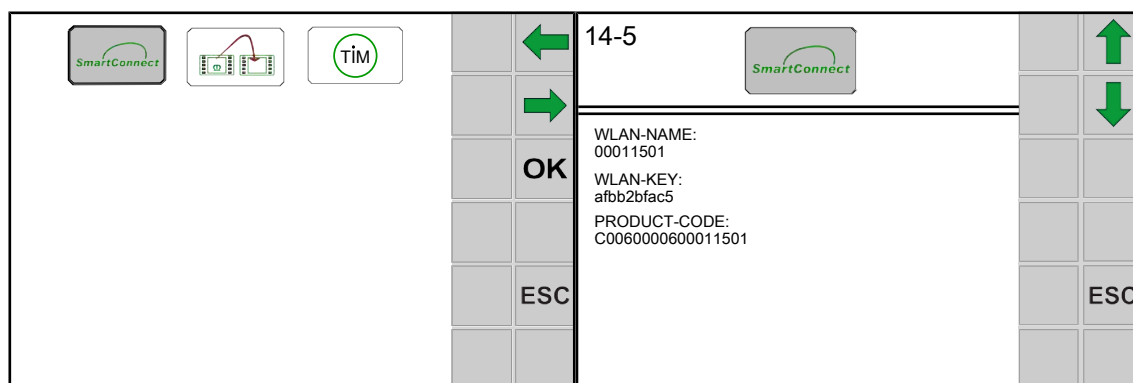
➔ Na displeji se zobrazí menu "ISOBUS".

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

Menu	Podmenu	Označení
14 		ISOBUS, viz Strana 155
	14-5 	Krone SmartConnect, viz Strana 155
	14-6 	Konfigurace softwaru TIM, viz Strana 156
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz Strana 158

14.21.1 Menu 14-5 "Krone SmartConnect"

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



EQG000-064

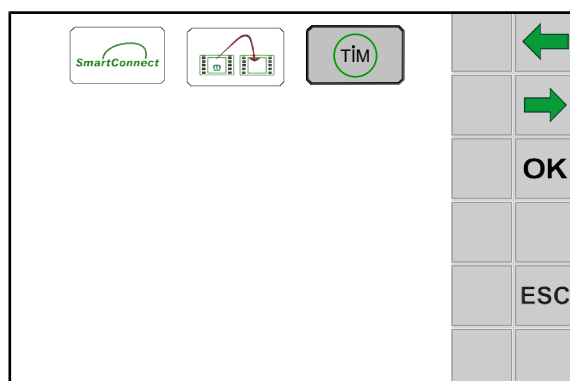
✓ Je zabudován jeden nebo několik KRONE SmartConnect.

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz [Strana 155](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "SmartConnect".

14.21.2 Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")



EQG003-015

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz [Strana 155](#).

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "konfigurace softwaru TIM".

V menu jsou následující ukazatele:

	Funkce TIM "zastavení traktoru při spuštění ovinovacího procesu".
	Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu".
	Číslo řídicí jednotky traktoru, kterou se otvírá a zavírá výklopná záď.
Brand: Model: Function Instance:	Když se traktor přihlásil do systému ISOBUS, zobrazí se zde označení a typ traktoru.

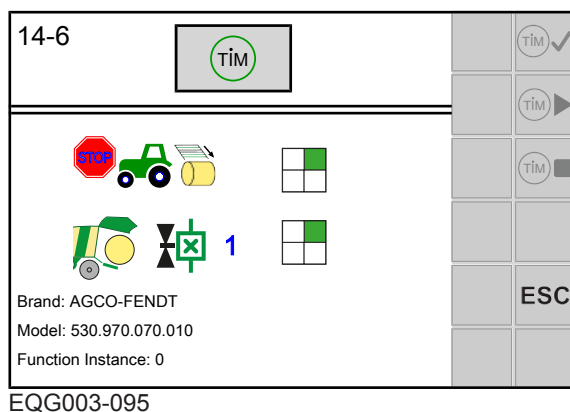
Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

Symbol		Vysvětlení
		Traktor není připojen ke stroji přes TIM. Když byly zvoleny funkce TIM, změní se tlačítko na  .
		Spuštění registrace a autentifikace funkcí TIM.
		Spuštění funkcí TIM (lze zvolit jen při zavřené výklopné zádi).
		Zastavení funkcí TIM. Přitom se odpojí také registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.
		Pauza funkcí TIM. Přitom se neodděluje registrace a autentifikace mezi traktorem a strojem.

Volba funkcí TIM

- ▶ Zvolte zaškrťovací políčko  vedle symbolu   a/nebo .
- ▶ Zvolte  a zadejte číslo řídicí jednotky traktoru, viz [Strana 136](#).
- ▶ 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 změnit na  .

► Pro aktivování TIM na stroji stiskněte tlačítko  .

➔ Stav TIM změnit na  . Stroj čeká na potvrzení traktoru.

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

➔ Stav TIM změnit na  . Stroj automaticky převeze ovládání funkcí TIM na traktor, viz [Strana 127](#).

14.21.3 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

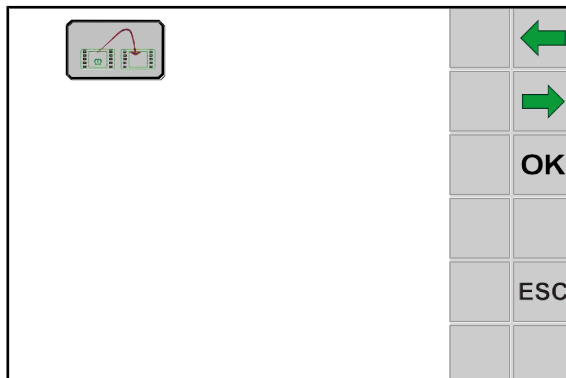
INFO

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.

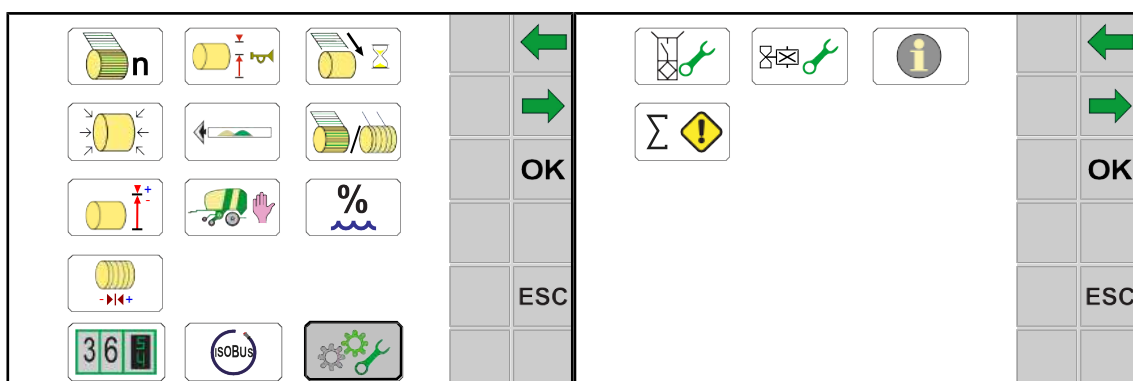


EQG003-035

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz [Strana 155](#).

► Pro přepnutí na další terminál stiskněte  .

14.22 Menu 15 "Nastavení"



FQG003-036

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz *Strana 135*.
- Menu lze zobrazit výběrem položky .
- ➡ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení".

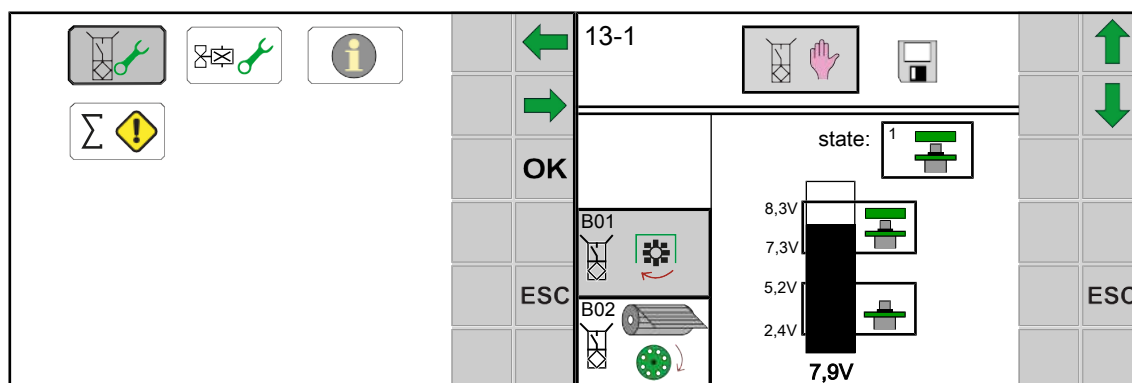
Menu "nastavení" je rozděleno do následujících podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
15 		Nastavení, <i>viz Strana 159</i>
	15-1 	Test senzorů, <i>viz Strana 159</i>
	15-2 	Test aktorů, <i>viz Strana 162</i>
	15-3 	Informace o softwaru, <i>viz Strana 165</i>

14.22.1 Menu 15-1 "Test senzoru"

	 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 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Test senzorů".

Symbol	Název	Vysvětlení
	Volba předchozího senzoru	
	Volba dalšího senzoru	
ESC	Opuštění menu	

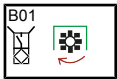
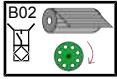
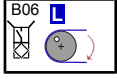
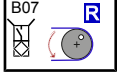
Nastavené hodnoty:

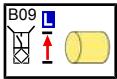
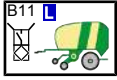
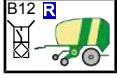
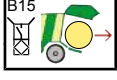
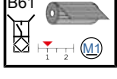
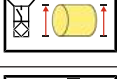
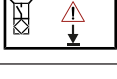
V horní části sloupcového diagramu je zobrazena minimální a maximální nastavená hodnota tlumeného senzoru (kov před senzorem). Aktuální nastavená hodnota (skutečná hodnota) je zobrazena pod sloupcovým diagramem.

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

Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

Č.	Senzor	Označení
B01		Otáčky komory na balíky
B02		Aktivní vázání
B06		"Otáčky vratné kladky motouz vlevo (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")"
B07		"Otáčky vratné kladky motouz vpravo (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")"
B08		Nožová kazeta nahoře

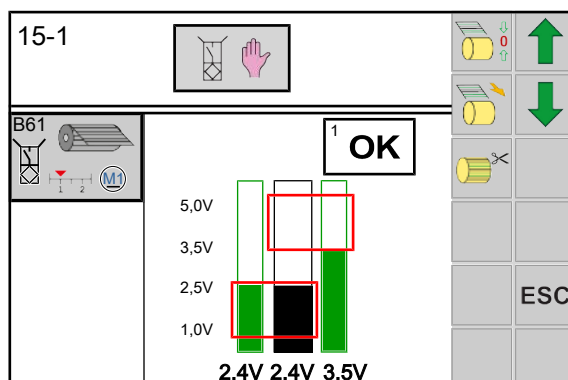
Č.	Senzor	Označení
B09		Ukazatel naplnění vlevo
B11		Levý hákový uzávěr komory na balíky
B12		Pravý hákový uzávěr komory na balíky
B15		vyhození balíku
B61		Vázání 1 (pasivní)
B63		Poloha vázacího mechanismu motouz (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")
B67		Předvolba nožů aktivní
B68		Předvolba nožů neaktivní
B69		Aktivované nože
B82		Ukazatel směru jízdy
B83		Pojistka proti přetížení lisovací pás

Možné ukazatele stavu senzorů

Symbol	Označení
0 OK	senzor připravený k provozu
1 	senzor tlumený (kov před senzorem)
2 	senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
7 	přerušení kabelu nebo zkrat

Symbol	Označení
8 Error	Závada senzoru nebo řídicího počítače
20 	přerušení kabelu
21 	zkrat

14.22.1.1 Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"



EQ003-106

- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybrán senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)".

Uložení je možné, jen když je pruh v dolním nebo horním červeném obdélníku pruhového ukazatele.

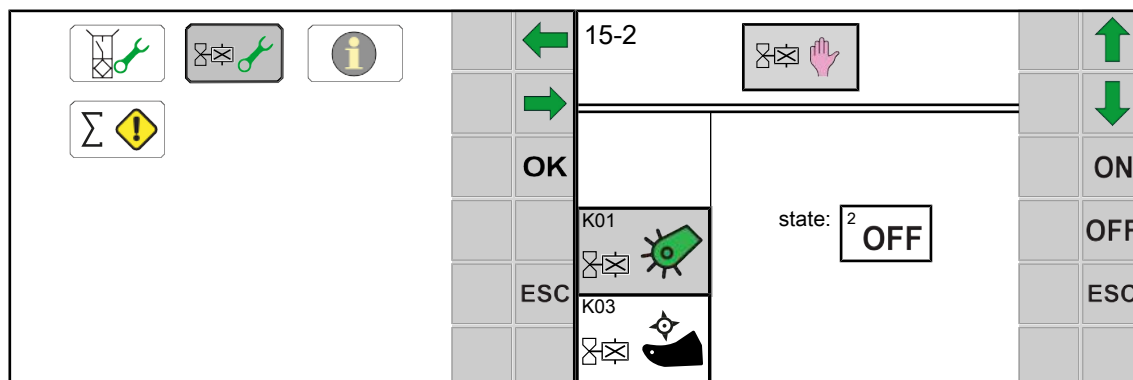
Pro znázornění poloh přiváděcího ramena, viz [Strana 230](#).

- ▶ S  najedte na koncovou polohu přiváděcího ramena.
- ▶ Když se pruh nachází v červeném pruhu, polohu uložte pomocí .
- ▶ S  najedte na přiváděcí polohu přiváděcího ramena.
- ▶ Když se pruh nachází v červeném pruhu, polohu uložte pomocí .
- ▶ S  najedte na vázací polohu přiváděcího ramena.
- ▶ Zkontrolujte vázací polohu na stroji, viz [Strana 230](#).

14.22.2 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 26.

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 eventuelní chyby akční jednotky.



EQG003-031

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

⇒ Otevře se výstražné upozornění, které odkazuje na provozní návod.

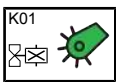
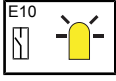
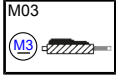
► Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", viz [Strana 27](#).

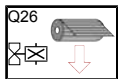
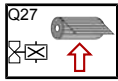
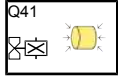
► Potvrďte pomocí **OK**.

➔ Na displeji se zobrazí menu "test aktorů".

Možné aktory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

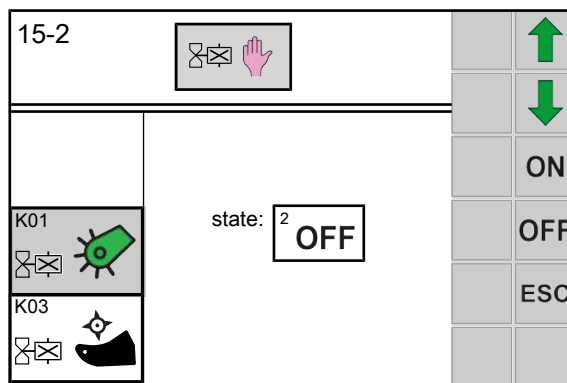
Č.	Aktor	Označení
K01		Sběrač
K03		Zvednutí/spuštění nožové kazety
K21		Rozvodový hřídel nožů A aktivovaný
E10		Výstražný majáček (pro některé státy)
E20		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
E22/ E23		Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo
M03		Motor vázání 3 (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")

Č.	Aktor	Označení
Q26		Spuštění podávací kyvné páky dolů
Q27		Zvednutí podávací kyvné páky
Q41		Lisovací tlak

Možné ukazatele stavu aktorů

Symbol	Označení
1 ON	aktor zapnutý
2 OFF	aktor vypnutý
3 	všeobecná chyba aktoru
4 	chybí napájecí napětí Možná příčina: vadná pojistka.

Diagnostika digitálních aktorů



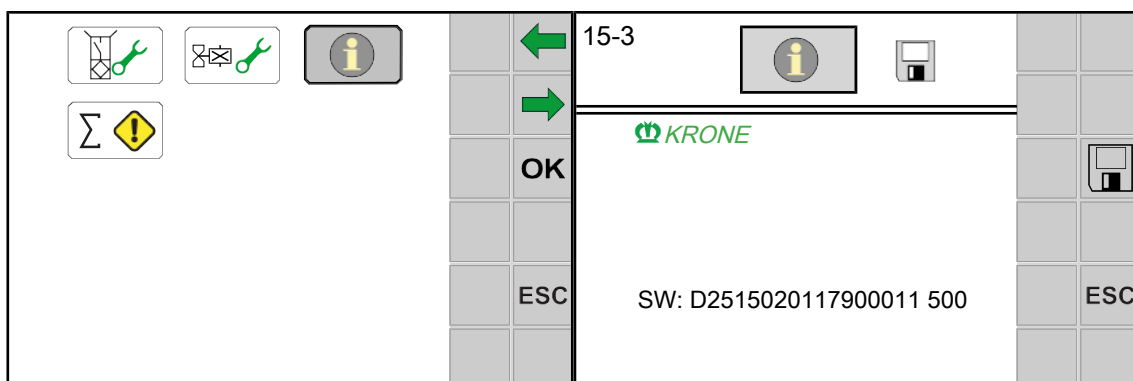
EQG000-019

Chyby se zobrazí jen když je aktor zapnutý a aktor lze testovat. Také lze kontrolovat LED přímo u zástrčky aktoru.

► Pro zapnutí aktoru stiskněte **ON**.

► Pro vypnutí aktoru stiskněte **OFF**.

14.22.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



EQG000-016

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [Strana 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

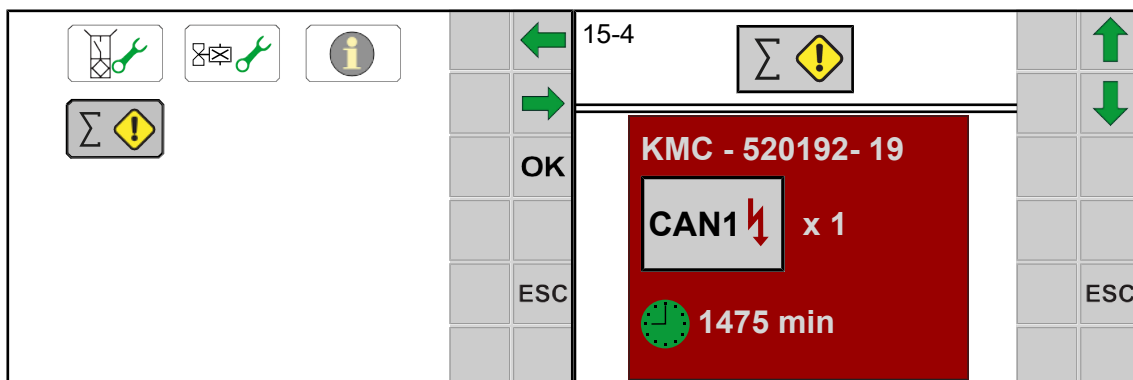
➔ Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Název
SW	Celková verze softwaru stroje

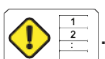
14.22.4 Menu 15-4 "Seznam chyb"

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 159](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Seznam chyb".

Oblast zobrazení

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktivní chyba	Nelze vymazat
	Neaktivní chyba	Lze vymazat
(1)	Číslo chyby	Význam, příčina a odstranění chybového hlášení viz Strana 207.
(2)	Počet	Jak často se chyba vyskytla.
(3)	Čas počítadla provozních hodin.	Čas počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.
	Vymazat jednotlivé chyby	- Zvolená chyba se vymaže, viz Strana 166. - Vymazat lze jen neaktivní chyby.
	Vymazat všechny chyby	Všechny neaktivní chyby se vymažou, viz Strana 166.

Opakující se symboly [viz Strana 134](#).

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 14.
 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 26.
 VAROVÁNÍ
Nebezpečí nehody při otevřených uzavíracích kohoutech Při otevřených uzavíracích kohoutech se mohou neúmyslně dát do pohybu komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám. ► Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách/ jízdách na silnici uzavřený uzavírací kohout / uzavřené uzavírací kohouty.
 VAROVÁNÍ
Riziko nehody při jízdě s připojeným strojem v zatáčkách Při jízdě v zatáčkách vybočí připojený stroj víc než traktor. Může tak dojít k nehodám. ► Zohledněte větší akční rádius. ► Při odbočování dejte pozor na osoby, překážky a provoz v protisměru.
 VAROVÁNÍ
Nebezpečí úrazu při nezavřených řídicích ventilech traktoru Při nezavřených řídicích ventilech stroje se mohou neúmyslně aktivovat komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám ► Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách traktoru na silnici řídicí ventily traktoru v neutrální poloze a uzavřené.

15.1 Příprava stroje k jízdě po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, viz [Strana 49](#).
- ✓ Řídicí jednotky na traktoru jsou v neutrální poloze a jsou zajištěné.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Všechny kryty jsou zavřené a zajištěné.
- ✓ Zakládací klíny jsou zajištěny v držácích na stroji, viz [Strana 70](#).
- ✓ Opěrná noha se nachází v transportní poloze, viz [Strana 65](#).
- ✓ Stupátka k vázání jsou sklopená nahoru, viz [Strana 69](#).

- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontrolovaná a bezvadně fungují, viz [Strana 60](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 71](#).
- ✓ 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 41](#).
- ✓ Přípustná maximální rychlost stroje je známa a dodržuje se.
- ✓ **U varianty "Obslužná jednotka DS 100":** Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, viz [Strana 92](#).
- ✓ **U ostatních terminálů:** Obrazovka pro silniční jízdu je vyvolána, viz [Strana 126](#).

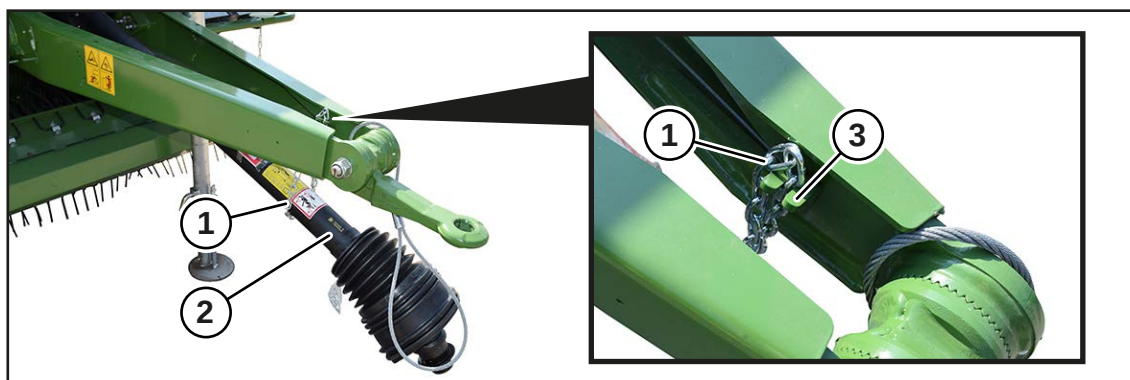
15.2 Odstavení stroje

- ▶ Před odpojením stroje od traktoru úplně zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).
- ▶ Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy, viz [Strana 65](#).
- ▶ Při použití pojistného řetězu k přidavnému jištění tažených strojů: Odstraňte pojistný řetěz.
- ▶ Vytáhněte konektor osvětlení pro silniční provoz, viz [Strana 60](#).
- ▶ Odpojte napájecí kabel terminálu.
- ▶ Odpojte hydraulické hadice a zavěste je do držáku na stroji.
- ▶ Namontujte zařízení bránící neoprávněnému použití a klíč bezpečně uschovejte, viz [Strana 70](#).
- ▶ Opatrně traktorem poodjed'te.

15.3 Zajištění kloubového hřídele

Když není kloubový hřídel připojen k traktoru, musí se na oji zajistit pomocí řetězu nebo držáku kloubového hřídele.

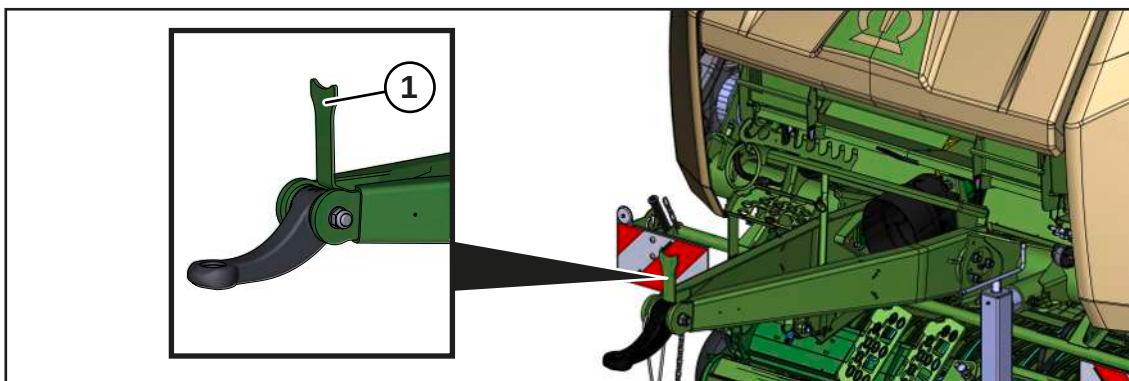
U horního zavěšení oje



RPG000-118

- ▶ Vložte kloubový hřídel (2) do řetězu na kloubový hřídel (1).
- ▶ Zavěste řetěz kloubového hřídele (1) do držáku (3).

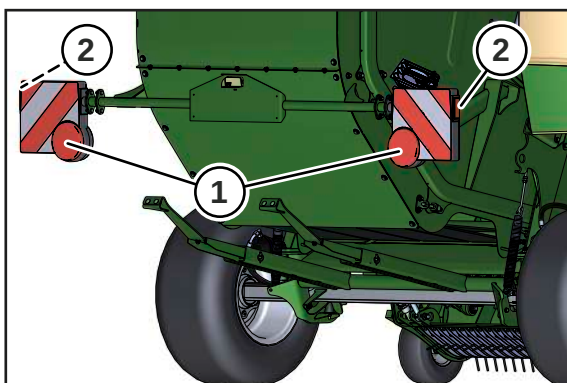
U spodního zavěšení oje



RPG000-137

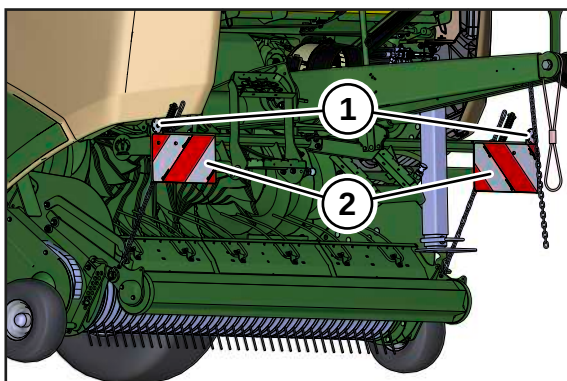
- Vyklopte držák kloubového hřídele (1) a kloubový hřídel položte na držák kloubového hřídele (1).

15.4 Kontrola světel pro jízdu na silnici



RPG000-073

- Připojení světel pro jízdu na silnici na elektriku vozidla, viz [Strana 60](#).
- Zkontrolujte zadní světla (1), zda fungují.
- Očistěte zadní světla (1) a boční reflektory (2).



RPG000-074

- Vyčistěte 2 reflektory (1) a štítek pro zadní značení (2).

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 14](#).

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 26](#).

16.1 **Nastavení lisovacího tlaku**

U varianty „DS 100“

Lisovací tlak se nastavuje na obslužné jednotce, [viz Strana 96](#).

U ostatních terminálů

Lisovací tlak se nastaví na terminálu v menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku", [viz Strana 141](#).

16.2 **Nastavení průměru balíku**

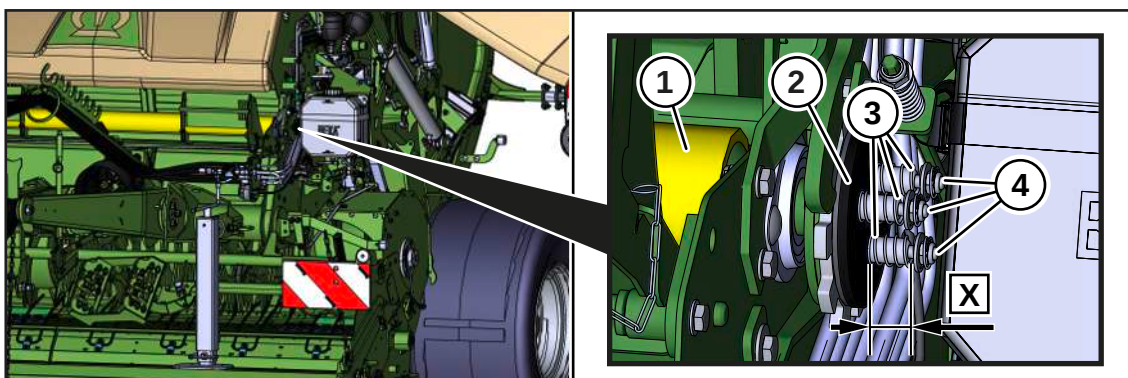
U varianty "Obslužná jednotka DS 100"

Průměr balíku se nastavuje na obslužné jednotce, [viz Strana 94](#)

U ostatních terminálů

Průměr balíku se nastaví na obrazovce terminálu, [viz Strana 127](#).

16.3 Nastavení přesahu sítě na brzdě sítě



RPG000-163

Brzda sítě (2) se nachází vpředu na levé straně stroje.

Brzda sítě (2) zabrzdí po odříznutí sítě žlutou předválcovací kladku sítě (1). Tak řídí, kolik sítě bude po každém procesu vázání přesahovat mezi gumovými podložkami pod širocetaženou kladkou. Pomocí 3 šroubů (4) se nastaví brzdná síla.

Sít' musí vyčnívat mezi gumovými podložkami asi **10 cm**, viz [Strana 82](#).

Přednastavený rozměr 3 pružin (3) od KRONE: **X=24 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- ▶ Zkontrolujte přesah sítě mezi gumovými pruhy.

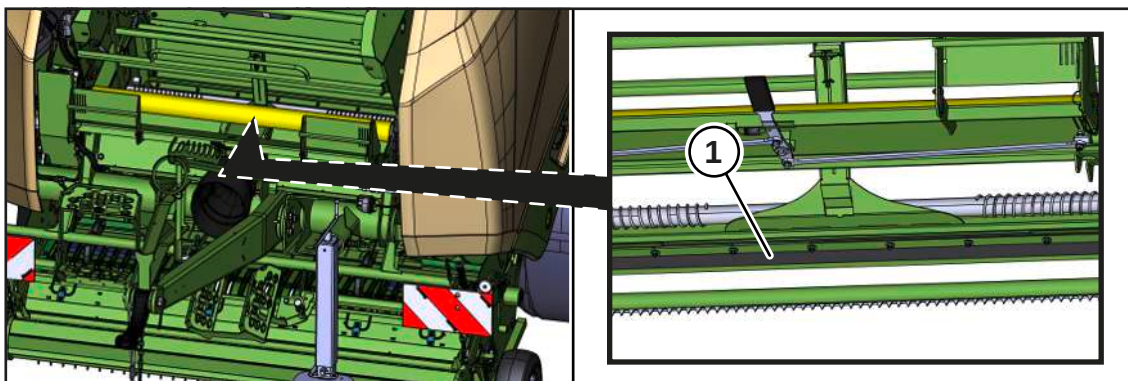
Pokud je přesah sítě příliš dlouhý, zvyšte brzdnu sílu:

- ▶ Snižte rozměr X.

Pokud je přesah sítě příliš krátký, snižte brzdnu sílu:

- ▶ Zvyšte rozměr X.

16.4 Nastavení odkládací gumové plachty na vázání sítí

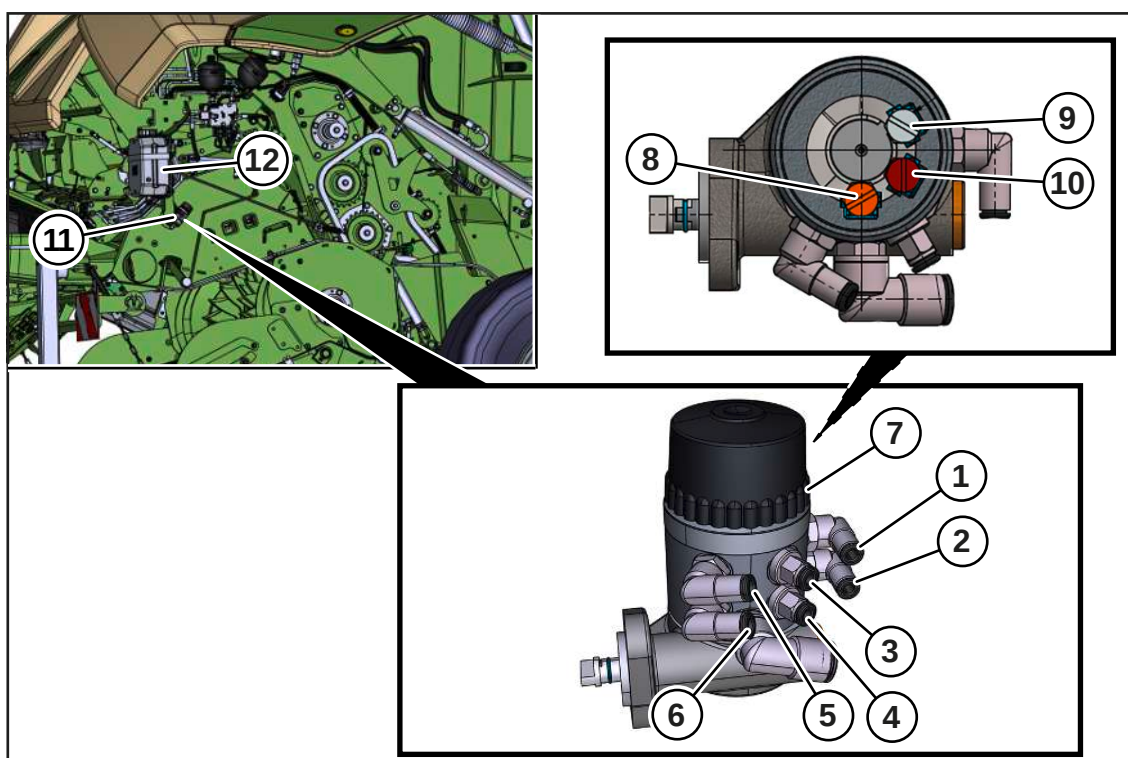


RP000-954

Když je gumová odkládací plachta (1) opotřebovaná a nepřiléhá 2-3 cm na plnou šířku dopravního válce, může být nastavena.

- ▶ Uvolněte šroubové spoje a gumovou odkládací plachtu nasuňte do podélných otvorů tak, aby přiléhala 2-3 cm na dopravní válec.
- ▶ Když toto nastavení nepostačuje, gumovou odkládací plachtu (1) vyměňte.

16.5 Nastavení množství oleje centrálního mazacího zařízení řetězu



RPG000-135

Centrální mazání řetězů se nachází na levé straně stroje za boční kapotou.

Při každé otáčce hnacího hřídele se stlačí přes olejové čerpadlo (11) z nádrže (12) olej přes trysky (1), (2), (3), (4), (5) a (6) k olejovým štětcům na pohonech.

Údržba centrálního mazání řetězů, [viz Strana 197](#).

Nastavení množství oleje

Množství oleje pro jednotlivé štětce centrálního mazání řetězů se může na olejovém čerpadle (11) zvýšit nebo snížit.

Pro nastavení množství oleje otáčejte nastavovacími šrouby (8), (9) nebo (10). Jedno úplné otočení odpovídá čtvrtině maximálního množství oleje.

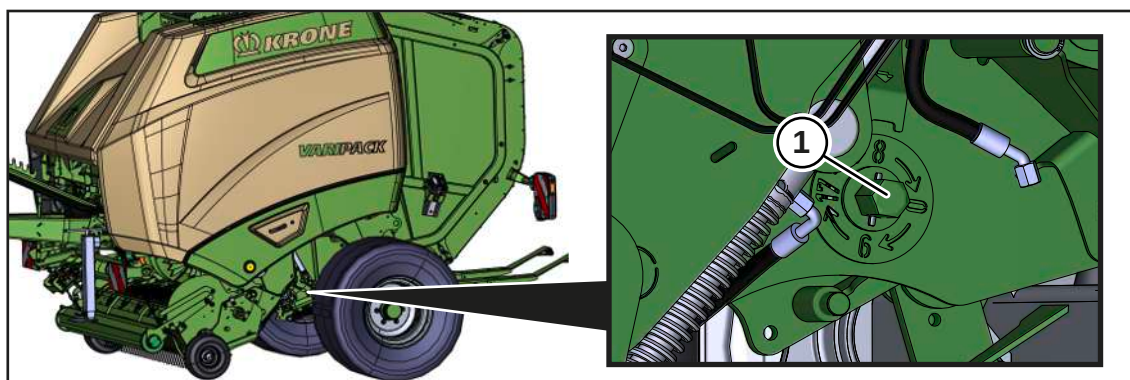
Pro přehled olejových štětců na stroji, [viz Strana 198](#).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz Strana 26](#).
- ▶ Odšroubujte víčko (7) olejového čerpadla.
- ▶ Pro zvýšení množství oleje otáčejte požadovaným nastavovacím šroubem (8), (9) nebo (10) ve směru otáčení hodinových ručiček.
- ▶ Pro snížení množství oleje otáčejte požadovaným nastavovacím šroubem (8), (9) nebo (10) proti směru otáčení hodinových ručiček.

Nastavovací šrouby jsou uspořádány následovně:

Pol.	Mazání olejem pro	nastavovací šroub
(1)	Pohon č. 1 – lisovací jednotka	(8) bílá
(2)		
(3)	Pohon č. 2 – rotor	(9) červená
(4)		
(5)	Pohon č. 3 – dopravní válec a spouštěcí válec	(10) oranžová
(6)		

16.6 Nastavení délky řezu



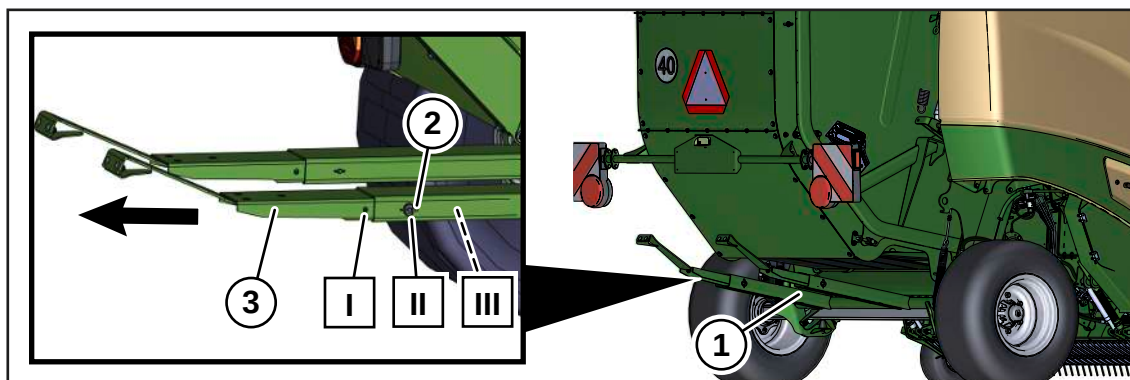
RPG000-155

Délka řezu se určuje počtem použitých nožů. K tomu účelu se přes rozvodový hřídel nožů (1) uvedou nebo nebudou do pracovní polohy skupiny 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

► Natočte požadované skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, viz [Strana 79](#).

16.7 Nastavení vyhazovače balíků



RPG000-167

Vyhazovač balíků (1) může být nastaven ve 3 pozicích (postavení I, II a III).

Poloha	Vysvětlení
I	Kulatý balík do 165 cm
II	Kulatý balík do 190 cm
III	Pro měkké podklady

Proved'te stejným způsobem následující nastavení na obou špičkách vyhazovače balíků (1):

- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2) a čep.
- ▶ Prodloužení (3) vytáhněte ve směru šipky tak, až je dosažena požadovaná poloha (I), (II) nebo (III).
- ▶ Namontujte čep a sklopnou závlačku (2). Dejte pozor na to, aby byla sklopná závlačka namontována zvenku.

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 14.
 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 26.

17.1 Tabulka údržby

17.1.1 Údržba – před sezónou

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 187
Centrální mazací zařízení řetězu	viz Strana 197
Komponenty	
Nastavení hnacích řetězů	viz Strana 195
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 182
Dotažení matic kol	viz Strana 186
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 186
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 189
Čištění filtru v centrálním mazání řetězů	viz Strana 198
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 178
Kontrola spouštění a funkce vázání	viz Strana 65
Kontrola hydraulických hadic	viz Strana 188
Kontrola elektrických spojovacích kabelů a v případě potřeby jejich oprava nebo výměna servisním partnerem KRONE	
Z držáku sítě odstraňte korozi	viz Strana 190

17.1.2 Údržba – po sezóně

Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 188
Mazání stroje podle plánu mazání	viz Strana 178
Namažte kloubový hřídel	viz Strana 182
Namažte tukem závity nastavovacích šroubů	
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	
Čištění hnacích řetězů	viz Strana 189
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.	
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 186
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 190
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 186
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	viz Strana 188
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 189
Kontrola/výměna nožů	viz Strana 191
Zkontrolujte a v případě potřeby nastavte chování lisovacích pásů	

17.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 187

17.1.5 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 187
Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz Strana 188
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz Strana 189

17.1.6 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz Strana 182
Utažení šroubových spojů na oji	viz Strana 190
Dotažení matic kol	viz Strana 186
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz Strana 186
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	

17.1.7 Údržba – každých 500 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz Strana 187

17.1.8 Údržba – po každých 1000 kulatých balících

Komponenty	
Zkontrolujte a v případě potřeby nastavte chování lisovacích pásů	

17.1.9 Údržba – každé 2 roky

Komponenty	
Nechte nádrž na stlačený vzduch zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Nechte provést údržbu pneumatických brzdových válců od servisního partnera KRONE	

17.2 Plán mazání

UPOZORNĚNÍ

Poškození míst uložení

Při použití jiných než schválených mazacích tuků a při použití různých mazacích tuků může dojít k poškození mazaných součástí.

- ▶ Používejte výhradně schválené mazací tuky, viz [Strana 42](#).
- ▶ Nepoužívejte mazací tuky s obsahem grafitu.
- ▶ Nepoužívejte různé mazací tuky.

UPOZORNĚNÍ

Poškození životního prostředí provozními látkami

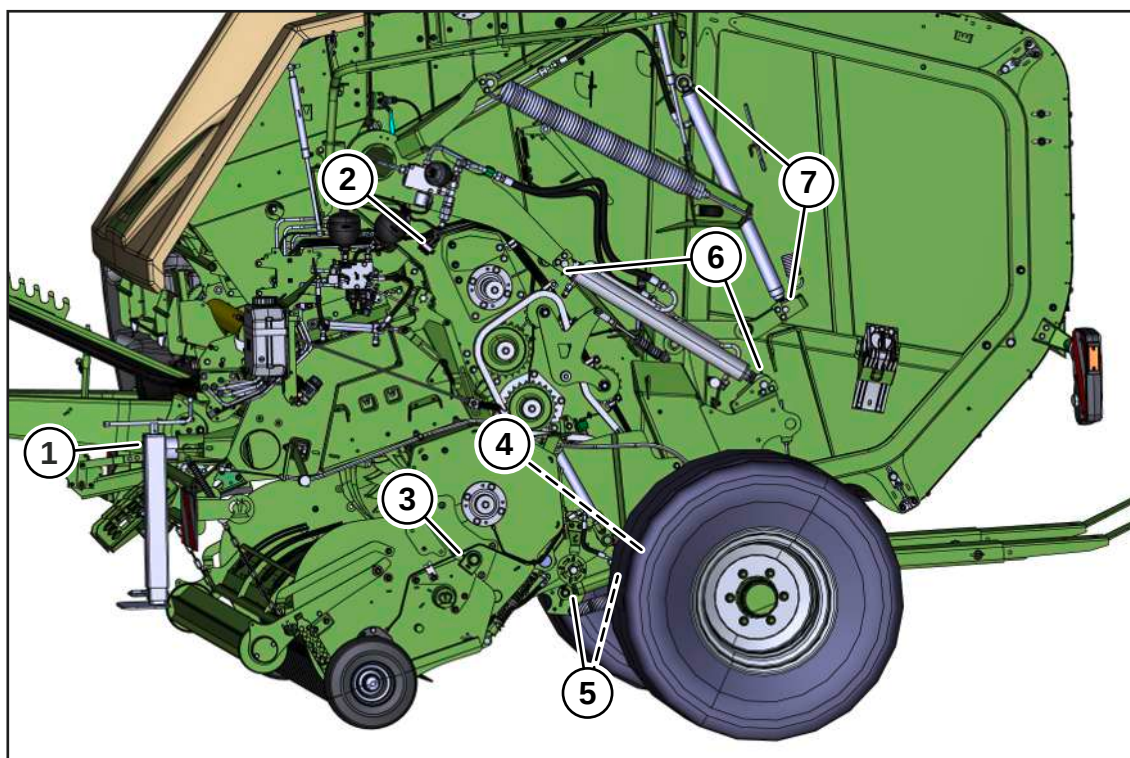
Když se provozní látky neuskładní a nezlíknídní podle předpisů, mohou proniknout do životního prostředí. I při malém množství se životní prostředí poškozí.

- ▶ Provozní látky skladujte podle zákonných předpisů ve vhodných nádobách.
- ▶ Použité provozní látky likvidujte podle zákonných předpisů.

Při stanovení údajů intervalů údržby se vycházelo z průměrného vytížení stroje. Při častějším využití a extrémních podmínkách je nutné intervaly zkrátit. Typy mazání jsou v plánu mazání označeny symboly, viz tabulka.

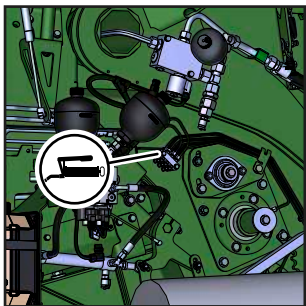
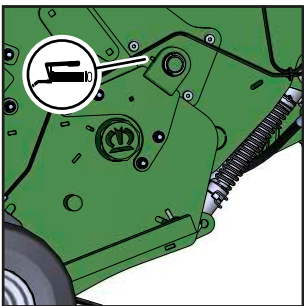
Typ mazání	Mazivo	Poznámka
Mazání tukem 	Víceúčelový tuk	▶ Na jednu tlakovou mazničku aplikujte cca 2 zdvihy mazacího tuku z mazacího lisu. ▶ Přebytný mazací tuk na tlakové mazničce odstraňte.

Levá strana stroje

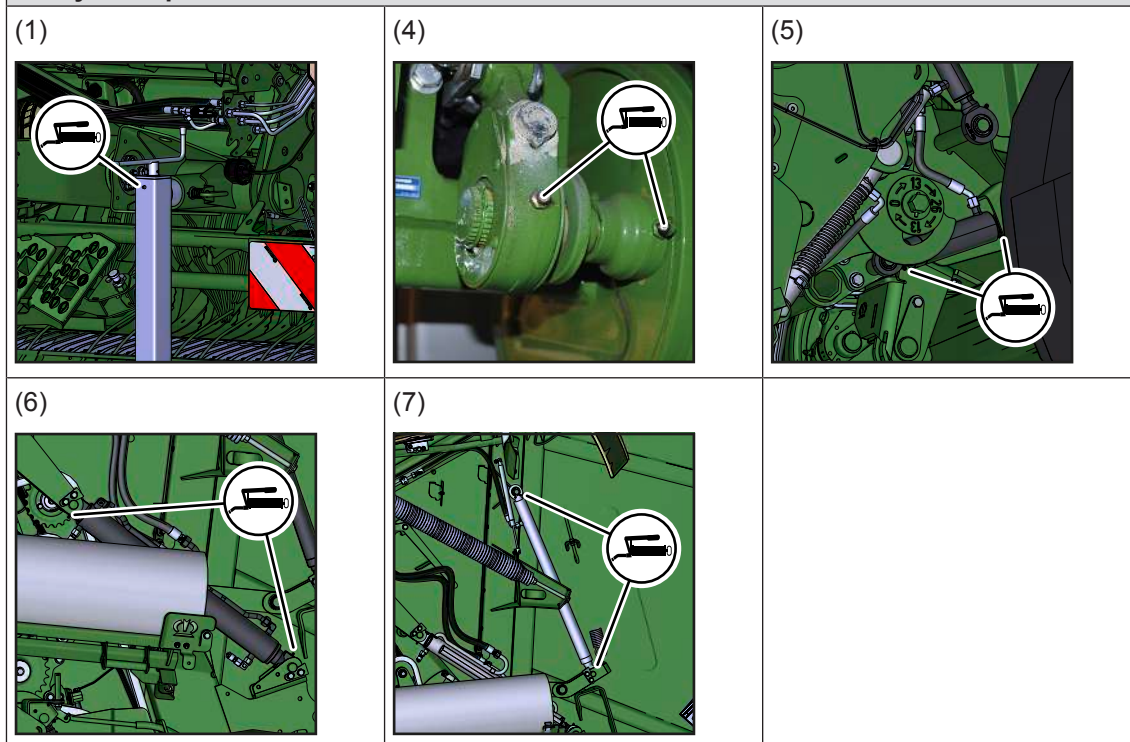


RPG000-169

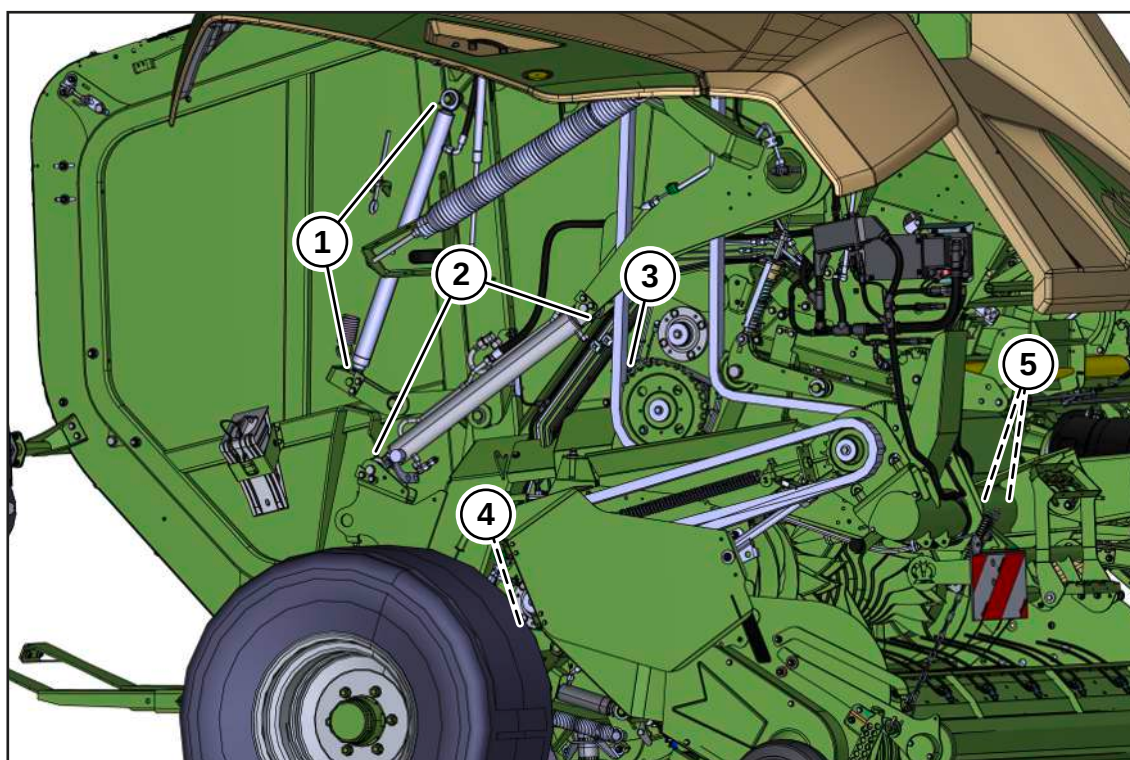
Každých 20 provozních hodin

(2) 	(3) 	
--	--	--

Každých 50 provozních hodin



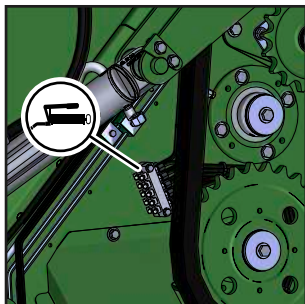
Pravá strana stroje



RPG000-170

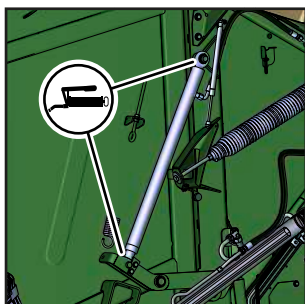
Každých 20 provozních hodin

(3)

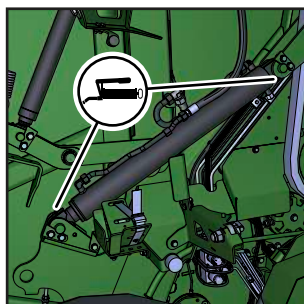


Každých 50 provozních hodin

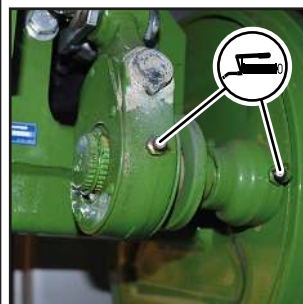
(1)



(2)

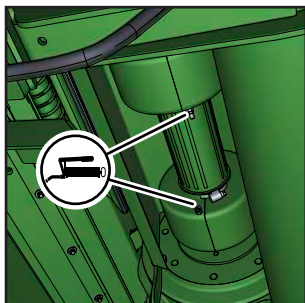


(4)

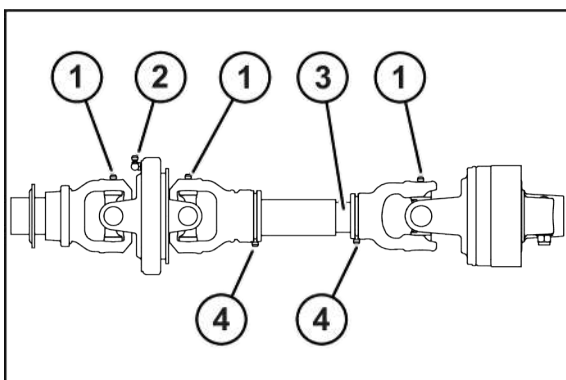


Každých 100 provozních hodin

(5)



17.3 Kloubový hřídel, mazání



RP000-176

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ▶ 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 41](#).

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

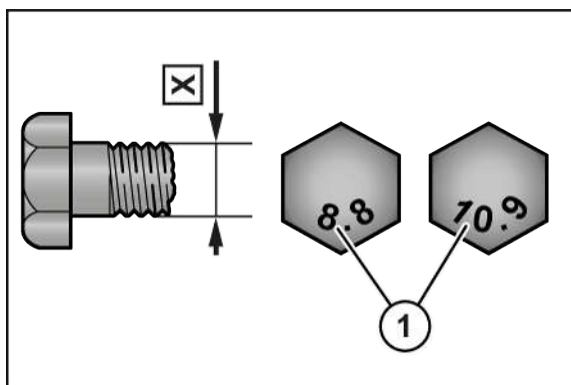
Jiné utahovací momenty

Všechny šroubové spoje musí být zásadně utaženy utahovacími momenty podle níže uvedeného seznamu. Odchyłky od tabulek jsou odpovídajícím způsobem označeny.

Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním

INFO

Tabulka neplatí pro zápusťné šrouby s vnitřním šestihranem, pokud se zápusťný šroub utahuje přes vnitřní šestihran.



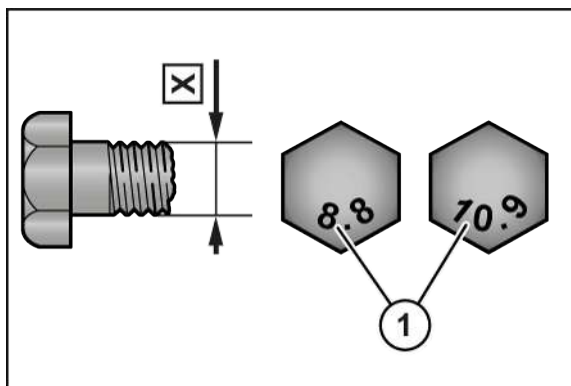
DV000-001

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M4		3,0	4,4	5,1
M5		5,9	8,7	10
M6		10	15	18
M8		25	36	43
M10	29	49	72	84
M12	42	85	125	145
M14		135	200	235
M16		210	310	365
M20		425	610	710
M22		571	832	972
M24		730	1050	1220
M27		1100	1550	1800
M30		1450	2100	2450

Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním



DV000-001

X Velikost závitu

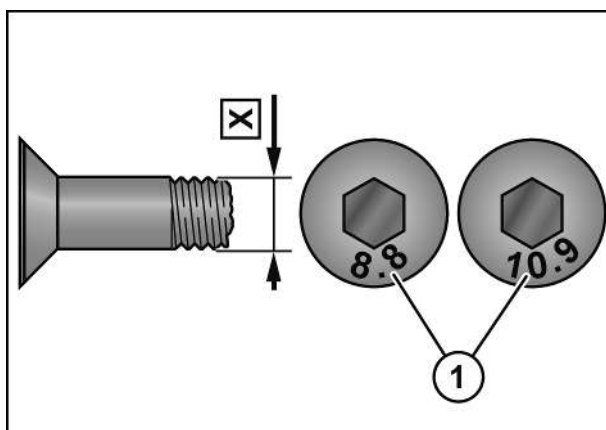
1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M12x1,5		88	130	152
M14x1,5		145	213	249
M16x1,5		222	327	382
M18x1,5		368	525	614
M20x1,5		465	662	775
M24x2		787	1121	1312
M27x2		1148	1635	1914
M30x1,5		800	2100	2650

Šrouby s metrickým závitem se zápusťnou hlavou a vnitřním šestihranem

INFO

Tabulka platí jen pro zápusťné šrouby s vnitřním šestihranem a metrickým závitem, které se utahují přes vnitřní šestihran.



DV000-000

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

X	Třída pevnosti			
	5.6	8.8	10.9	12.9
	Utahovací moment (Nm)			
M4		2,5	3,5	4,1
M5		4,7	7	8
M6		8	12	15
M8		20	29	35
M10	23	39	58	67
M12	34	68	100	116
M14		108	160	188
M16		168	248	292
M20		340	488	568

Šroubové uzávěry na převodovkách

INFO

Utahovací momenty platí jen pro montáž uzavíracích šroubů, průzorů, olejových průzorů, zavzdušňovacích a odvzdušňovacích filtrů a odvzdušňovacích ventilů do převodovky s litinovou, hliníkovou nebo ocelovou skříní. Uzavírací šrouby jsou výpustný šroub, kontrolní šroub a zavzdušňovací a odvzdušňovací filtr.

Tabulka platí jen pro šroubové uzávěry s vnějším šestihranem v kombinaci s měděným těsnicím kroužkem a pro mosazné odvzdušňovací ventily s tvarovým těsnicím kroužkem.

Závit	Šroubový uzávěr a průzor s měděným kroužkem ¹		Mosazný odvzdušňovací ventil	
	Ocelový zavzdušňovací/odvzdušňovací filtr		Mosazný zavzdušňovací/odvzdušňovací filtr	
	v oceli a litině	v hliníku	v oceli a litině	v hliníku
Maximální utahovací moment (Nm) (± 10 %)				
M10x1			8	
M12x1,5			14	
G1/4"			14	
M14x1,5			16	
M16x1,5	45	40	24	24
M18x1,5	50	45	30	30
M20x1,5			32	
G1/2"			32	
M22x1,5			35	
M24x1,5			60	
G3/4"			60	
M33x2			80	
G1"			80	
M42x1,5			100	
G1 1/4"			100	

¹ Měděné kroužky vždy vyměňte.

17.5 Kontrola/údržba pneumatik

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).

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.

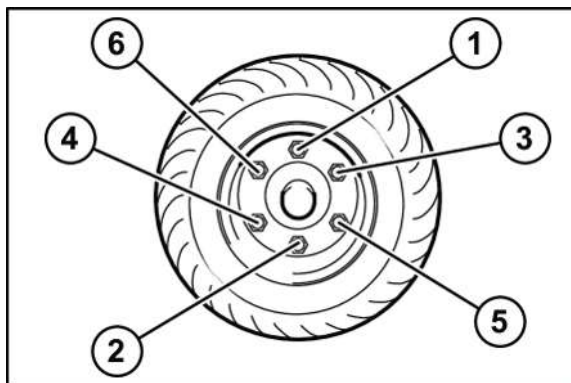
Intervaly údržby pro vizuální kontrolu pneumatik, viz [Strana 175](#).

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

- Zkontrolujte tlak v pneumatikách, viz [Strana 41](#).
- ➔ Je-li tlak v pneumatikách příliš vysoký, vypustěte vzduch.
- ➔ Je-li tlak v pneumatice příliš nízký, zvyšte jej.

Intervaly údržby pro kontrolu tlaku v pneumatikách, viz [Strana 175](#).

Dotažení matic kol



DVG000-002

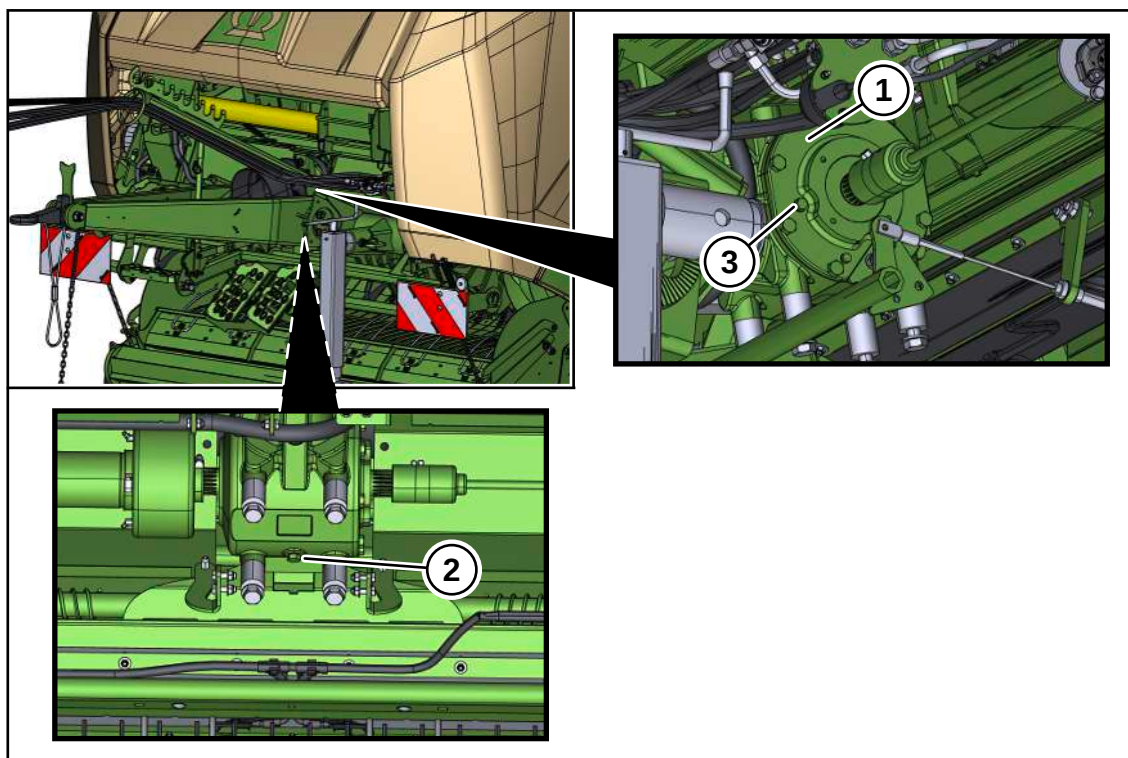
- Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment viz [Strana 186](#).

Intervaly údržby, viz [Strana 175](#).

Utahovací moment: matice kol

Závit	Šířka klíče	Počet čepů na náboj	Maximální utahovací moment	
			černá	pozinkovaná
M12x1,5	19 mm	4/5 kusů	95 Nm	95 Nm
M14x1,5	22 mm	5 kusů	125 Nm	125 Nm
M18x1,5	24 mm	6 kusů	290 Nm	320 Nm
M20x1,5	27 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M20x1,5	30 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M22x1,5	32 mm	8/10 kusů	510 Nm	560 Nm
M22x2	32 mm	10 kusů	460 Nm	505 Nm

17.6 Údržba hlavní převodovky



RPG000-089

Hlavní převodovka (1) se nachází za ojí v přední oblasti stroje. Šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje se nachází pod hlavní převodovkou (1). Šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) se nachází na hlavní převodovce (1).

Intervaly údržby: viz [Strana 175](#)

Údaje k množství a typu oleje: viz [Strana 41](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Výška oje je správně nastavená, viz [Strana 44](#).

Kontrola hladiny oleje

- 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 185](#).

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 185](#).

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 185](#).
- ▶ Kontrolním a plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního a plnicího otvoru (3) utahovací moment viz [Strana 185](#).

17.7 Kontrola hydraulických hadic

Hydraulické hadice podléhají přirozenému stárnutí. Tím je doba jejich použití omezena. Doporučená doba použití je 6 let, v tom je obsažena maximální doba skladování 2 roky. Na hydraulických hadicích je natištěno výrobní datum. Při kontrole hydraulických hadic musí být respektovány podmínky příslušné země (např.: BGVU).

Provedení vizuální kontroly

- ▶ Všechny hydraulické hadice vizuálně zkontrolujte ohledně poškození a netěsností a v případě potřeby je nechte autorizovaným odborným personálem vyměnit.

17.8 Čištění stroje

 VAROVÁNÍ
Poškození očí odletujícími úlomky! Při čištění stlačeným vzduchem resp. vysokotlakým čističem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí. Částice nečistot mohou zasáhnout a zranit oči. ▶ Zabraňte přístupu osob do pracovní oblasti. ▶ Při čištění stlačeným vzduchem nebo vysokotlakým čističem noste odpovídající pracovní oděv (např. ochranu zraku).

UPOZORNĚNÍ

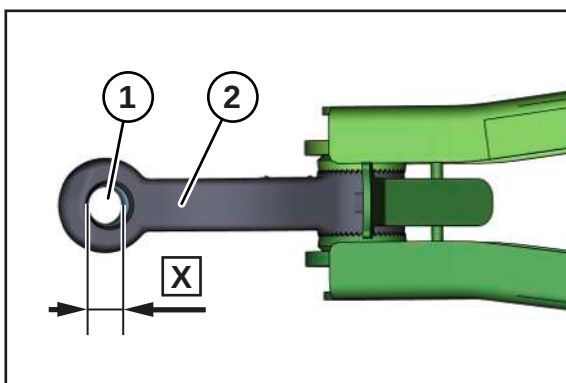
Poškození stroje vodou při mytí vysokotlakým čisticím zařízením

Pokud se k čištění použijte vysokotlaké čisticí zařízení a proud vody se dostane přímo na ložiska nebo elektrické či elektronické součásti, mohou se tyto součásti poškodit.

- ▶ Nemiřte proudem vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska ani na elektrické/elektronické součásti.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ▶ Po každém použití vyčistěte následující oblasti na stroji:
 - celou oblast kolem vázání,
 - hnací kola a horní lisovací válec v přední komoře na balíky.
 - spodní hnací válec
 - vodicí válec lisovacích pásů
- ▶ Po každém použití navíc stlačeným vzduchem vyčistěte všechny pohyblivé díly na brzdovém soutyči a brzdové páce, jako např. pístnici, brzdovou páku a soutyčový talíř. Jen tak lze vyloučit mechanické zablokování.
- ▶ V případě potřeby čištění opakujte několikrát denně.

17.9 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 $X=43 \text{ mm}$. Pokud dojde k překročení meze opotřebení rozměru X, musí vlečné oko (1) vyměnit servisní partner KRONE.

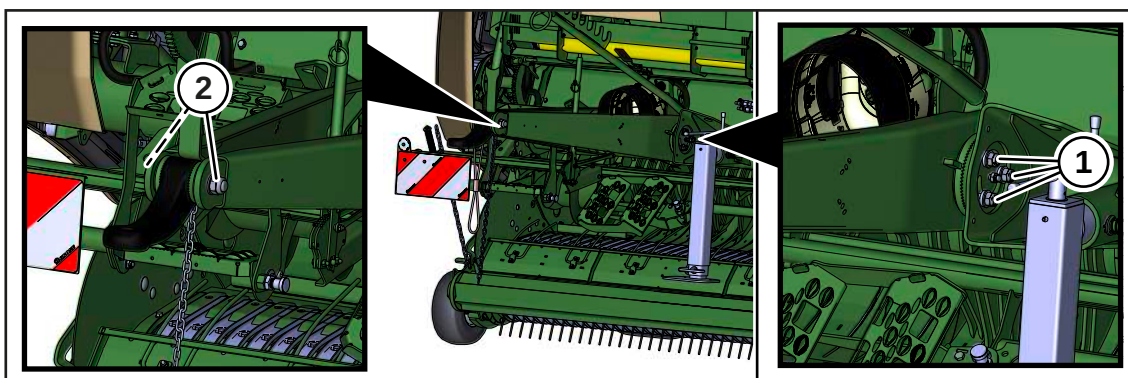
- ▶ Aby se opotřebení minimalizovalo, vyčistěte denně pouzdro (1) i vlečné oko (2) a namažte je tukem.

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.
- ▶ Uvedte stroj do provozu, aby se motorový olej rozdělil po všech kontaktních plochách.
- ▶ Překontrolujte opotřebení řetězů a řetězových kol.

17.11 Kontrola utažení šroubových spojů na oji

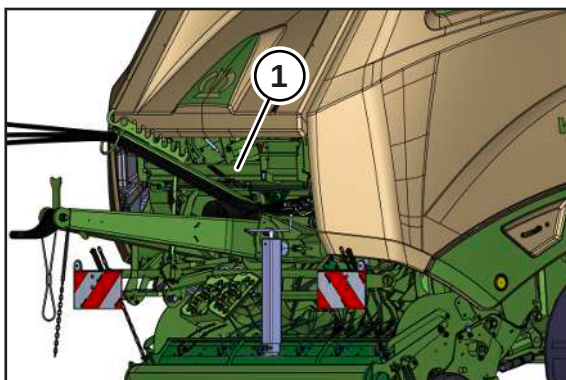


RPG000-088

- ▶ 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 175](#).

17.12 Z držáku sítě odstraňte korozi



RPG000-157

- ▶ Před začátkem nové sezóny odstraňte z držáku sítě (1) korozi.

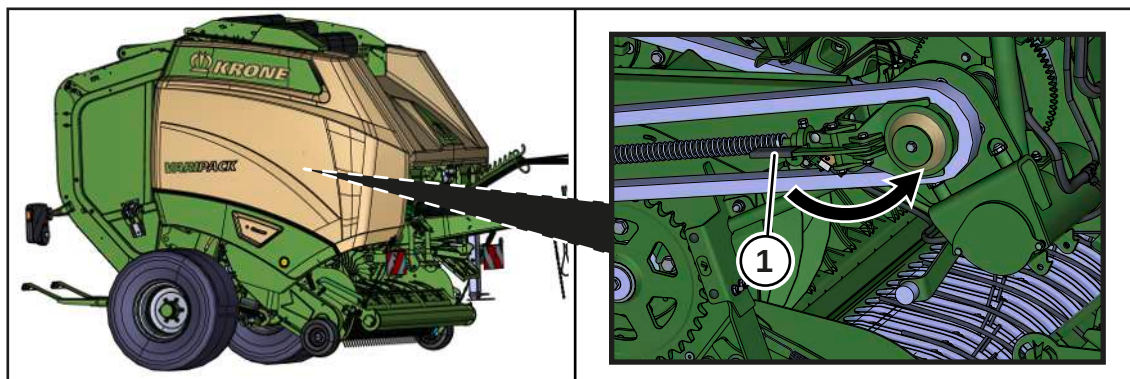
17.13 Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli

Pokud během procesu lisování při přetížení zareaguje vačková výsuvná spojka na kloubovém hřídeli, postupujte takto:

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel při spodních otáčkách volnoběhu, až se vačková výsuvná spojka zasune.
- ▶ Vývodový hřídel uveďte na jmenovité otáčky.

17.14 Krátkodobá deaktivace řezacího ústrojí a sběrače

Při provádění údržby, jako např. při výměně nožů, se mohou řezací ústrojí a sběrač krátkodobě mechanicky deaktivovat.



RPG000-162

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro deaktivaci řezacího ústrojí a sběrače otočte páku (1) ve směru šipky.
- ▶ Před znovuvvedením stroje do provozu aktivujte řezací ústrojí a sběrače a pohybujte pákou (1) proti směru šipky.

17.15 Vyměňte noží

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 71](#).
- ✓ Výklopná zad je otevřená a zajištěná uzavíracím kohoutem.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).

Umístění noží do polohy pro údržbu

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

tlačítko  na terminálu, viz [Strana 89](#).

⇒ Kontrolka pod tlačítkem se rozsvítí.

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

, viz [Strana 119](#).

- ▶ Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku na traktoru (žlutá, 3-).
- ➔ Nože a nožové kazety se nachází v pozici pro údržbu: Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta je spuštěná.
- ▶ Odblokování zajišťovacího hřídele noží, viz [Strana 192](#).

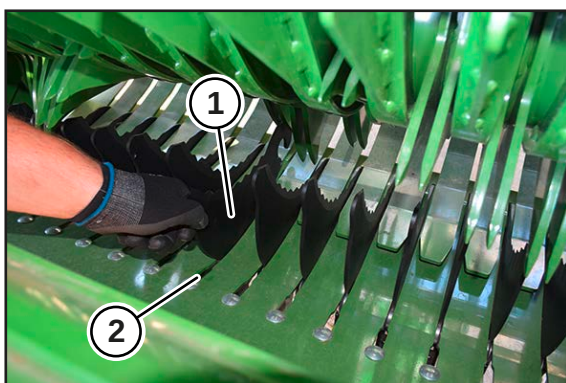
Vyjmutí nožů

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění ostrými noži, které jsou předepnuté silou pružiny

Při údržbě nožové kazety hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou ostrými noži.

- ▶ Při práci na nožové kazetě pracujte obzvláště pozorně a opatrně.
- ▶ Při práci na nožové kazetě noste vždy ochranné rukavice.
- ▶ Nože netlačte do pracovní polohy rukou. Místo toho použijte pomocné nářadí, například kladivo.
- ▶ Před prací na nožové kazetě zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).



RP000-150

- ▶ Vyjměte nože (1).
- ▶ Vložte nový nebo nabroušený nůž (1).
- ▶ Při nasazování nože (1) dbejte na to, aby byl uložen správně na rozvodovém hřídeli nožů a uprostřed ve štěrbině (2).
- ▶ Po nasazení všech nožů (1), zda všechny nože (1) lícují.

INFO

Pokud se po delší dobu nezapojuje řezací ústrojí, mohou se nože nahradit slepými noži, aby se zabránilo znečištění štěrbin nožové kazety a opotřebení nožů.

Slepé nože lze objednat pod objednávací čísly 20 469 670*.

17.16 Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů

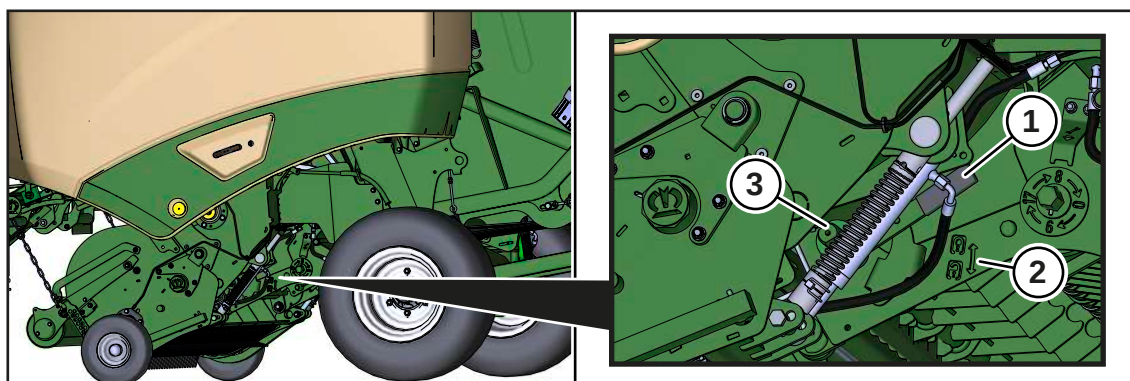
UPOZORNĚNÍ

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

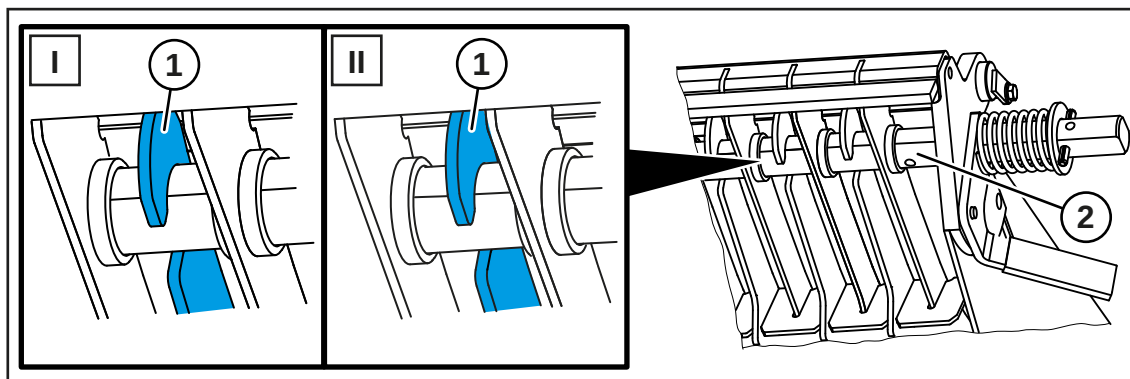
- Rukojeť (1) pohybujte podle vyražených znaků na plechu (2) dolů a zaražte ji.

Zajištění

- Rukojeť (1) pohybujte podle vyražených znaků na plechu (2) nahoru a zaražte ji.
- ➔ Po zajištění zajišťovacího hřídele nožů (3) se předem vybrané nože automaticky otočí nahoru do pracovní polohy.

17.17 Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů

Kontrola zajišťovacího hřídele nožů

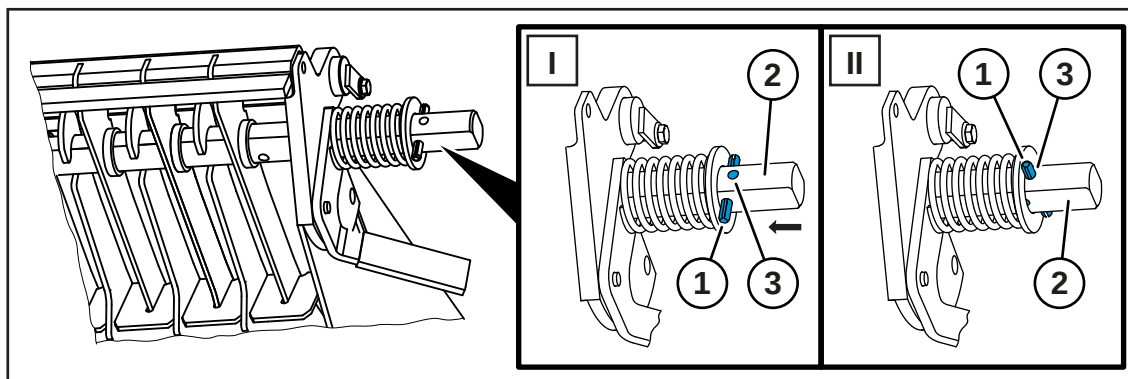


RPG000-160

Během používání se opotřebí oblast na zajišťovacím hřídeli nožů (2), ve které jsou nože (1).

Zajišťovací hřídel nožů (2) se z výroby nachází v poloze (I). Když je oblast okolo nožů (1) v poloze (I) opotřebovaná o 1 mm, může se zajišťovací hřídel nožů (2) jednou posunout do polohy (II). Teprve když je oblast okolo nožů (1) opotřebovaná o 1 mm i v poloze (II), musí se zajišťovací hřídel nožů (2) vyměnit.

Posunutí zajišťovacího hřídele nožů



RPG000-161

✓ Može jsou demontovány, viz [Strana 191](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění pružinami, které jsou pod tlakem! Při posunutí zajišťovacího hřídele nožů pracujte obzvlášť opatrně.

- ▶ Vyklepnete upínací kolík (1) na obou stranách stroje.
- ▶ Posuňte zajišťovací hřídel nožů (2) o 8 mm.
- ▶ Na obou stranách stroje zatlučte upínací kolík (1) do otvoru (3).

17.18 Broušení nožů

INFO

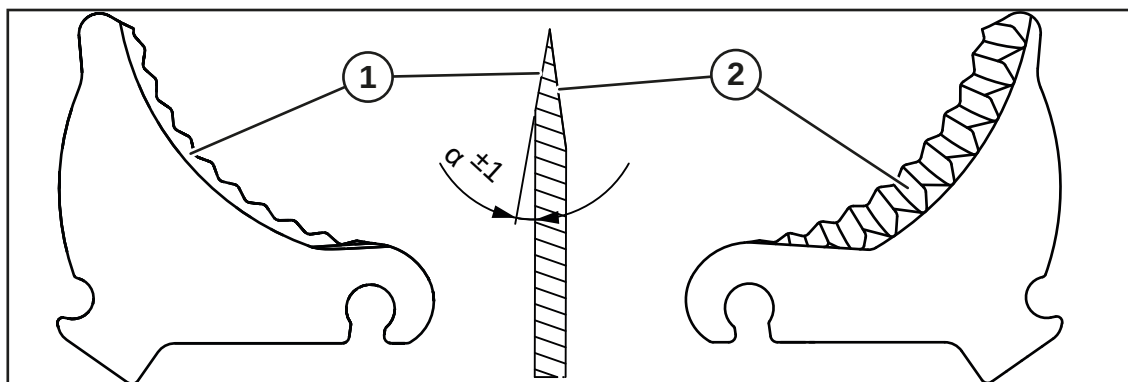
KRONE doporučuje pro broušení nožů brusný přístroj na nože KRONE.

Obráťte se na specializovaného prodejce KRONE. Další informace viz návod k provozu externího brusného přístroje na nože.

Správně nabroušené nože snižují spotřebu pohonných hmot a opotřebení na komponentách řezacího ústrojí. Kromě toho se postarají o dobrou kvalitu řezu a optimální průtok sklizňového produktu.

Minimálně jednou denně se musí kontrolovat ostrost nožů. Několikrát denně se musí kontrolovat sklizňový produkt s vysokým podílem nečistot / cizích těles.

Nože bruste bez brusného přístroje na nože



RPG000-112

1 Hladká strana nože

2 Vroubkovaný okraj

✓ Nůž je vyjmutý z nožové kazety, viz [Strana 191](#).

VAROVÁNÍ! Nebezpečí pořezání ostrými noži! Noste vhodné ochranné rukavice.

- ▶ Odstraňte hrubé nečistoty zachycené na noži.
- ▶ Nůž upněte ve vhodném přípravku.

VAROVÁNÍ! Nebezpečí poranění odletujícími jiskrami! Při broušení nožů noste ochranné rukavice, ochranu sluchu a ochranné brýle.

OZNÁMENÍ! Abyste nezkrátili životnost stroje, nůž během broušení příliš nezahřívejte a nedělejte zážezý. Časté broušení s přestávkami je pro životnost vhodnější než dlouhé trvalé broušení.

- ▶ Ostří (1) bruste při dodržování úhlu ($\alpha=10$ stupňů ± 1 stupeň).
- ▶ Poškození vroubkovaného okraje (2) opravujte vhodným nástrojem.

17.19 Nastavení hnacích řetězů

VAROVÁNÍ

Nebezpečí zranění pohybujícími se hnacími řetězy

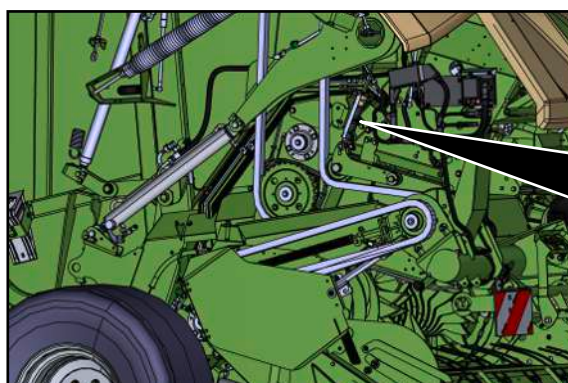
Při pracích na hnacích řetězech hrozí nebezpečí zranění v důsledku vtažení volných dlouhých vlasů nebo volného oděvu.

- ▶ Při pracích na hnacích řetězech noste osobní ochranné pomůcky, viz [Strana 19](#).
- ▶ Před pracemi na hnacích řetězech zastavte a zajistěte stroj, viz [Strana 26](#).

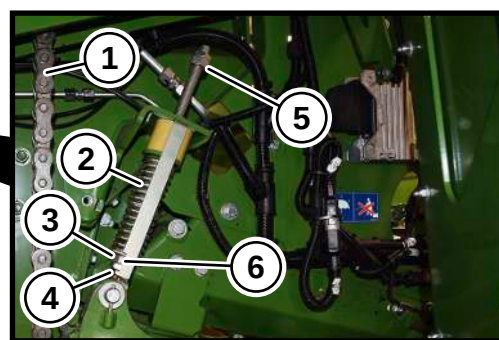
Hnací řetězy na stroji jsou očíslovány. Na každém článku se nachází plech, na kterém je vyraženo číslo.

Číslo	Hnací řetěz	Umístění na stroji
1	Pohon lisovací jednotka	pravá strana stroje
2	Pohon rotor	pravá strana stroje
3	Pohon dopravní válec a spouštěcí válec	levá strana stroje

17.19.1 Hnací řetěz lisovací jednotky (č. 1)



RPG000-172



Hnací řetěz (1) lisovací jednotky se nachází na pravé straně stroje. Pokud leží spodní hrana pružiny (2) ve výřezu (6), je hnací řetěz (1) správně nastaven.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.

Nastavení hnacího řetězu

- ▶ Maticí (3) a pojistnou maticí (4) nastavte pružinu (2) tak, aby ležela spodní hrana pružiny (2) ve výřezu (6).

Demontáž hnacího řetězu

Pro demontáž hnacího řetězu (1) se musí hnací řetěz (1) následujícím způsobem uvolnit:

- ▶ Pojistnou matici (4) a matici (3) uvolněte a vyšroubujte dolů, kolik to je možné.
- ▶ Matici (5) uvolněte a vyšroubujte dolů, kolik to je možné.
 - ⇒ Pružinu stáhněte k sobě.
- ▶ Odeberte hnací řetěz (1).

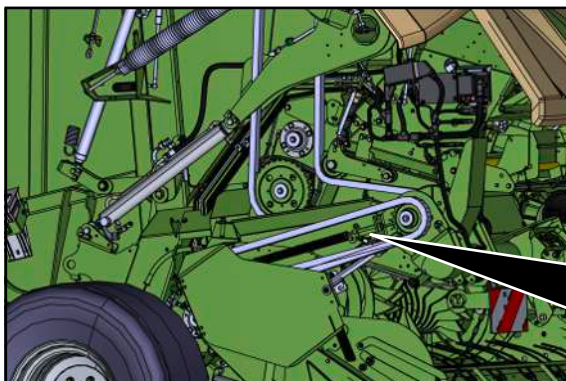
Montáž hnacího řetězu

- ▶ Položte hnací řetěz (1).
- ▶ Matici (5) až po konec opět zašroubujte.
- ▶ Maticí (3) a pojistnou maticí (4) nastavte pružinu (2) tak, aby ležela spodní hrana pružiny (2) ve výřezu (6).

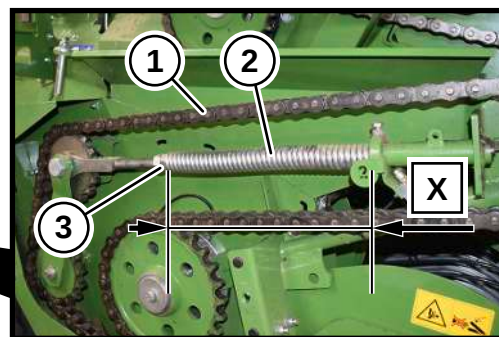
INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 172](#).

17.19.2 Hnací řetěz rotoru (č. 2)



RPG000-171



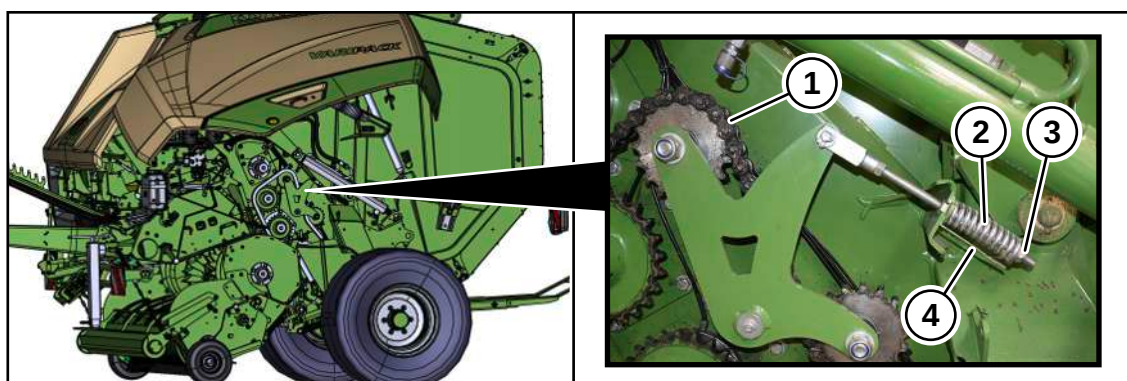
Hnací řetěz (1) rotoru se nachází na pravé straně stroje. Rozměr X při napnuté pružině (2) musí být při zvednutém sběrači **X=370 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz [Strana 71](#).
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí (3) rozměr **X=370 mm**.
- ▶ Zajistěte maticí (3).

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 172](#).

17.19.3 Hnací řetěz dopravního a spouštěcího válce (č. 3)



RPG000-173

Hnací řetěz (1) sdoprního válce a spouštěcího válce se nachází na levé straně stroje. Pokud je pružina (2) napnutá na rozměr plechu (4), je hnací řetěz (1) správně nastaven. Přitom musí spodní hrana pružiny (2) lícovat se spodní hranou plechu (4).

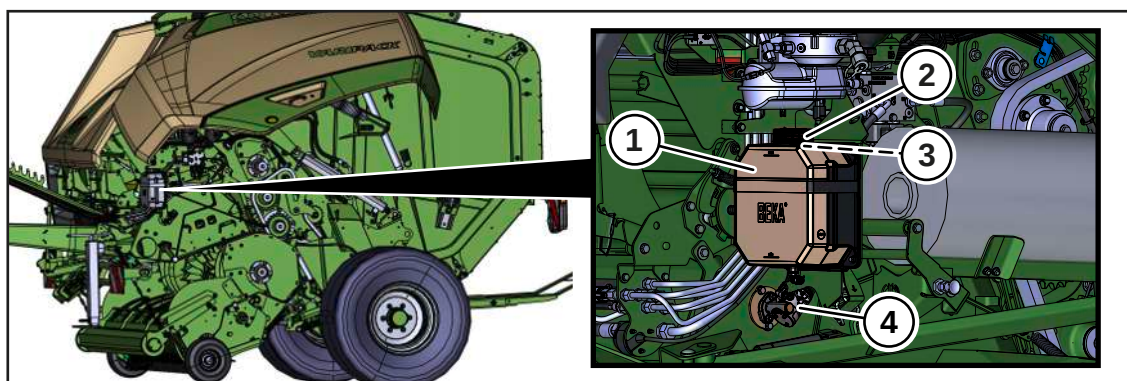
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte matici (3) a pružinu (2) na rozměr plechu (4).

INFO

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz [Strana 172](#).

17.20 Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu

17.20.1 Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a čištění filtru



RPG000-134

- 1 Rezervní zásobník
- 2 Víko

- 3 Filtr
- 4 Olejové čerpadlo

Kontrola hladiny oleje a doplnění oleje

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- Vizuálně odečtete hladinu oleje na zásobní nádrži (1).
- Pokud je hladina oleje příliš nízká, víko (2) demontujte a olej doplňte otvorem. Pro seznam olejů, viz [Strana 42](#).
- Namontujte víčko (2).

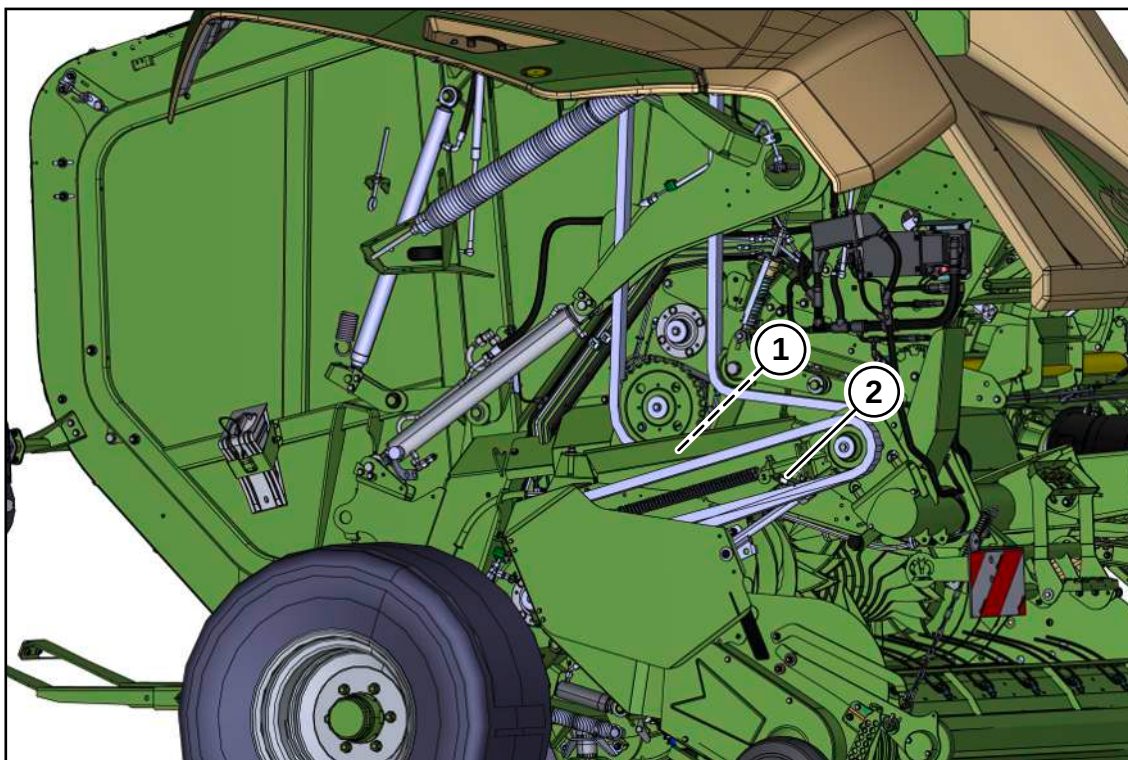
Čištění filtru

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [Strana 26](#).
- ✓ Zásobní nádrž (1) je převážně prázdná.
- ▶ Demontujte víčko (2).
- ▶ Ze zásobní nádrže (1) demontujte filtr (3).
- ▶ Filtr (3) vyčistěte.
- ▶ Namontujte čistý filtr (3).
- ▶ Naplňte zásobní nádrž (1) olejem.
- ▶ Namontujte víčko (2).

17.20.2 Rozdělení olejových štětců na stroji

Olejové štětce se nachází na 3 hnacích řetězech, které jsou na stroji označeny číslicemi.

Pravá strana stroje

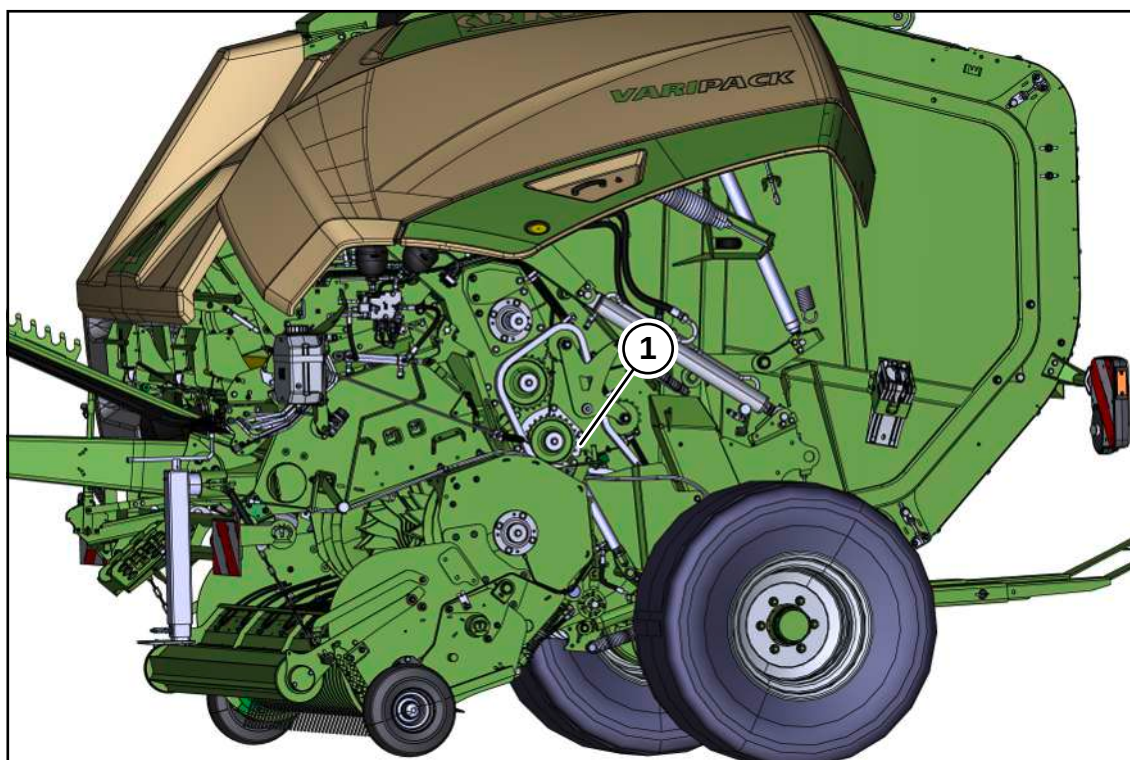


RPG000-175

1 Hnací řetěz č. 1 – lisovací jednotka

2 Hnací řetěz č. 2 – rotor

Levá strana stroje



RPG000-176

- 1 Hnací řetěz č. 3 – dopravní válec a spouštěcí válec

17.21 Před zahájením práce na hydraulickém zařízení

Před zahájením práce na hydraulickém zařízení je nutné provést tyto kroky, aby se hydraulické zařízení zapnulo úplně bez tlaku:

- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Nastavení lisovacího tlaku na terminálu v menu "Elektronické posunutí lisovacího

tlaku“ , viz Strana 142.

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz Strana 26.

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 14.
 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 26.

18.1 Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu

Porucha: Sběrač nelze spustit dolů.

Možná příčina	Odstranění
Na terminálu nebyla provedena změna nastavení na sběrač.	► Na terminálu proveďte tlačítkem  předvolbu sběrače.
Není zastrčená hydraulická hadice na traktoru.	► Správně připojte hydraulickou hadici sběrače, viz Strana 51 .
Pracovní výška sběrače je nastavena příliš vysoko tak, že sběrač nelze spustit dolů.	► Nastavení pracovní výšky sběrače, viz Strana 72 .

Porucha: V oblasti návodu je ucpání sklizňovým produktem.

POZOR! Poškození stroje ucpáním sklizňovým produktem! Ihned zastavte, vypněte vývodový hřídel a odstraňte ucpání sklizňovým produktem.

Možná příčina	Odstranění
Řádek je nestejný nebo příliš velký.	► Rozdělte řádek.
Traktor jede příliš rychle.	► Snižte jízdní rychlost.
Výška stroje není nastavena vhodně k traktoru.	► Nechte stroj pomocí oje vhodně nastavit v servisu KRONE, viz Strana 44 .
Příliš nízko nastavený válcový přidržovač.	► Nastavte válcový přidržovač výš, viz Strana 74 .

Odstranění ucpání sklizňovým produktem, [viz Strana 86](#).

Porucha: Sklizňový produkt dopravují lisovací pásy nahoru.

Možná příčina	Odstranění
Propadliště před komorou na balíky je ucpané.	► Odeberte z propadliště sklizňový produkt.
Sklizňový produkt je suchý, dlouhý, rákosovitý a/nebo hladký.	► Na začátku lisování snižte otáčky a lisovací tlak. ► Na začátku také rychle zachyťte řádek. ► Od průměru balíku přibližně 80 cm lze otáčky a lisovací tlak opět zvýšit.
Hustota jádra balíku je nastavena příliš pevně.	► Upravte na terminálu hustotu jádra balíku, viz Strana 141 .

Porucha: Lisovací pásy se do sebe zahákly.

Možná příčina	Odstranění
Lisovací pásy se do sebe zahákly nebo leží přes sebe a už neleží vedle sebe.	► Lisovací pásy rozmotejte, viz Strana 234 . ► Při následujícím lisování naplňte komoru na balíky rovnoměrněji, viz Strana 63 .

18.2 Poruchy během operace lisování nebo po ní

Porucha: Lisovací pásy se otáčejí pomaleji než by měly. Dochází ke skluzu.

Možná příčina	Odstranění
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz Strana 170 .
Příliš vysoké otáčky.	► Snižte otáčky.
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	► Jedte s méně noži nebo bez nožů. Vychýlení skupin nožů, viz Strana 79 .
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	► Snižte lisovací tlak jádra balíku, viz Strana 141 . ► Pokud to nestačí, snižte také lisovací tlak středu a okraje kulatého balíku.

Porucha: Ukazatel směru reaguje při lisování příliš citlivě.

Možná příčina	Odstranění
Citlivost zobrazení směru je na terminálu nastavená příliš vysoko.	► U varianty "Obslužná jednotka DS 100": Nastavte citlivost zobrazení směru v obslužné jednotce, viz Strana 96 . ► U ostatních terminálů: Nastavení citlivosti zobrazení směru v terminálu, viz Strana 142 .

Porucha: Hustota slisování je příliš nízká.

Možná příčina	Odstranění
Lisovací tlak je příliš nízký.	► Zvýšení lisovacího tlaku, viz Strana 170 .
Vyskytla se chyba v upínací hydraulice.	► Kontaktujte servisního partnera KRONE.

Porucha: Kulatý balík neroluje nebo roluje pouze pomalu z komory na balíky.

Možná příčina	Odstranění
Strany jsou příliš naplněny.	► Nastavte menší shrnovače pokosů, viz Strana 63 . ► Nejezděte příliš na straně.
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz Strana 170 .
Chyba v upínací hydraulice.	► Nechte upínací hydrauliku zkontrolovat servisním partnerem KRONE.

Porucha: Stroj běží neklidně a lisování v komoře na balíky má obtíže při spouštění.

Možná příčina	Odstranění
Hustota jádra balíku je příliš vysoká.	► Snižte hustotu jádra balíku, viz Strana 141 .

Porucha: Hydraulický olej je příliš horký.

Možná příčina	Odstranění
Malé množství oleje.	► Zkontrolujte hladinu oleje a doplňte olej, pokud je to nutné.

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně zavřít.

Možná příčina	Odstranění
Uzavírací kohout pro výklopnou zád' je zavřený.	► Otevřete uzavírací kohout, viz Strana 66 .
Mezi předním krytem a výklopnou zádí se nachází sklizňový produkt.	► Odstraňte sklizňový produkt.

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně otevřít.

Možná příčina	Odstranění
Hydraulická hadice pro „Výklopnou zád' otevřít/zavřít“ není správně připojena.	► Připojte hydraulickou hadici pro „Výklopnou zád' otevřít/zavřít“, viz Strana 51 .
Uzavírací kohout výklopné zádí je zavřený.	► Otevřete uzavírací kohout, viz Strana 66 .
Ventil k omezení tlaku pro upínací hydrauliku nespíná bez tlaku.	► Zkontrolujte světelnou diodu na ventilu k omezení tlaku, viz Strana 234 .

Porucha: Kulatý balík je vytvarován kónicky (tvar kužele).

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky se naplňuje jednostranně.	► Naplňujte komoru na balíky stejnoměrně, viz Strana 63 .
Vázání sítí: Počet ovinutí sítí je příliš malý.	► Zvyšte počet ovinutí sítí na terminálu, viz Strana 138 .
Vázací materiál je roztržený.	► Používejte jen vázací materiál určené kvality. KRONE doporučuje výrobky "KRONE excellent", viz nálepka na stroji s číslem 27 016 326 *.

Porucha: Kulatý balík je sudovitý. Tím se vázací materiál uprostřed trhá.

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky je naplněna nestejně.	► Jezděte střídavě z jedné strany řádku na druhou, viz Strana 63 .
Příliš malý počet vrstev vázacího materiálu.	► Zvyšte počet vrstev. Vázání sítí: viz Strana 138 . Vázání notouzem: viz Strana 139

18.3 Poruchy vázání nebo během procesu vázání

Porucha: Síť se po spuštění vázání nedopravuje.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Role sítě je prázdná.	► Výměna role sítě, viz Strana 80 .
Role sítě má nesprávný rozměr.	► Používejte výhradně role sítě s předepsanými rozměry, viz Strana 40 .
Role sítě není správně vložena do držáku sítě.	► Roli sítě vložte podle popisu, viz Strana 80 .
Síť není správně vložena.	► Vložte síť podle popisu, viz Strana 82 .
Brzda západky se nespouští.	► Zkontrolujte mechanické montážní díly brzdy západky. Západka musí být při přivádění sítě vyháknutá, viz Strana 230 .
Přesah sítě nečiní cca 10 cm a je tak příliš malý.	► Nastavte přesah sítě na brzdě sítě, viz Strana 171 .
Spodní gumová odkládací plachta se dostatečně nedotýká spodního dopravního válce. Musí přiléhat 2-3 cm na plnou šířku dopravního válce.	► Když gumová odkládací plachta nepřiléhá 2-3 cm na plnou šířku dopravního válce, gumovou odkládací plachtu nastavte, viz Strana 171 .
	► Když není vazač úplně vyjetý, zkontrolujte a znovu uložte pozici v testu senzorů, viz Strana 162 .
	► Znovu zkontrolujte, zda gumová odkládací plachta po nastavení přiléhá 2-3 cm na dopravní válec.
	► Pokud je gumová odkládací plachta silně opotřebovaná, vyměňte ji.

Porucha: Síť se neodřízne nebo se neodřízne čistě.

Možná příčina	Odstranění
Řezací jednotka je ztupená.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Nechte řezací jednotku v případě potřeby vyměnit servisním partnerem KRONE.
Řezací jednotka se nespouští.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky.
Vazač je vadný.	► Zkontrolujte vazač.
Západka na brzdě sítě je zablokovaná.	► Zkontrolujte západku na brzdě sítě, viz Strana 230 .

Porucha: Při spuštění vázání se síť neposouvá. Síť se roztrhne hned po spuštění vázání nebo během vázání.

Při této poruše se na terminálu zobrazí chybové hlášení.

Možná příčina	Odstranění
Řezací jednotka není aretovaná.	▶ Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ▶ Zkontrolujte pozice příváděcího ramena, viz Strana 230.

Porucha: Síť je během vázání poškozena.

Možná příčina	Odstranění
Na součástech ve stroji jsou nečistoty nebo drobná poškození, která ostrými hranami poškodí síť.	▶ Zkontrolujte a vyčistěte montážní díly podél sítě. ▶ Odstraňte ostré hrany podél sítě. ▶ Pokud porucha i nadále trvá, kontaktujte servisního partnera KRONE.

Porucha: Síť úplně nepokrývá jednu nebo obě vnější hrany.

Možná příčina	Odstranění
Síť není během vázání správně brzděná.	▶ Zkontrolujte pozice příváděcího ramena a případně odstraňte nečistoty, viz Strana 230 .
Role sítě není vyrovnaná na střed stroje.	▶ Vložte správně roli sítě a vyrovnejte ji ke středu stroje, viz Strana 80 .

18.4 Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu

Porucha: Spotřeba oleje je příliš nízká.

Možná příčina	Odstranění
Jsou nastavena příliš malá množství oleje. Na štětcích centrálního mazacího zařízení vystupuje příliš málo oleje, viz Strana 198 .	▶ Nastavte vyšší množství oleje na dotčených hnacích řetězech, viz Strana 172 .
Příliš hustý olej.	▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 41 .
Centrální mazání řetězů je znečištěné.	▶ Vyčistěte celý systém centrálního mazání řetězů.

Porucha: Spotřeba oleje je příliš vysoká.

Možná příčina	Odstranění
Jsou nastavena příliš vysoká množství oleje. Na štětcích centrálního mazacího zařízení vystupuje příliš mnoho oleje, viz Strana 198 .	▶ Nastavte nižší množství oleje na dotčených hnacích řetězech, viz Strana 172 .
Příliš řídký olej.	▶ Používejte doporučený olej, viz Strana 41 .

Porucha: Olejové čerpadlo je suché.

Možná příčina	Odstranění
Není žádný tlak. Olejové čerpadlo nedopravuje.	► Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Systém je bez oleje.	► Kontrola hladiny oleje a doplnění oleje, viz Strana 197 .
Systém je ucpaný nečistotami.	► Vyčistěte celý systém centrálního mazání řetězů.

Porucha: Olejové čerpadlo není stlačováno na plný zdvih.

Možná příčina	Odstranění
Příliš hustý olej.	► Používejte doporučený olej, viz Strana 41 .

18.5 Poruchy elektrického/elektronického systému

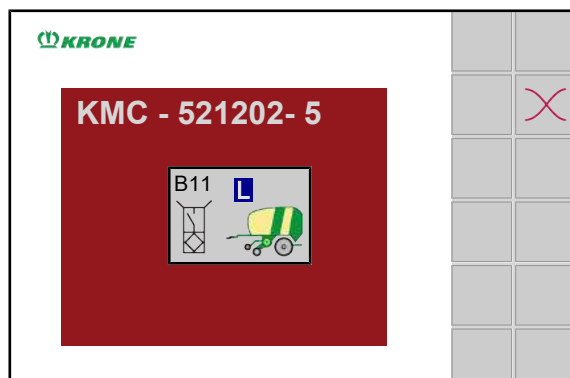
18.5.1 Chybová hlášení

 **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 207](#).
- 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 207](#).

Struktura chybového hlášení

Chybové hlášení má strukturu podle následujícího vzoru: např. chybové hlášení "520192-19



520192	19	
SPN (Suspect Parameter Number) = číslo chyby	FMI=typ chyby, viz Strana 206	Symbol

Potvrzení chybového hlášení

- Poznamenejte si chybové hlášení.
- Krátce stiskněte .
- ➔ Akustický signál se vypne a indikace chyba se již nebude zobrazovat. Vyskytne-li se porucha znovu, zobrazí se chybové hlášení znovu.
- Pro potvrzení chybového hlášení až do dalšího spuštění obslužného terminálu stiskněte tlačítko  a držte ho 5 sekund stisknuté.
- Odstranění chyby, viz [Strana 207](#).

Potvrzená a ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit přes stavový řádek, viz [Strana 118](#).

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.

FMI	Význam
14	Zapotřebí jsou speciální pokyny.
15	Je dosaženo horní mezní hodnoty.
16	Překročena je horní mezní hodnota.
17	Je dosaženo dolní mezní hodnoty.
18	Podkročena je spodní mezní hodnota.
19	Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.
20	Údaje vykazují odchylku směrem nahoru.
21	Údaje vykazují odchylku směrem dolů.
31	Podmínka je splněna.

18.5.2 Odstranění chyb senzorů/aktorů

Opravu nebo výměnu součástí smí provádět jen kvalifikovaný odborný servis.

Než se obrátíte na prodejce, shromážděte v souvislosti s chybovým hlášením následující informace:

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby s FMI zobrazené na displeji (*viz Strana 206*) notieren.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz Strana 26*.
- ▶ Překontrolujte senzor/aktor ohledně vnějšího poškození.
- ➔ Je-li senzor/aktor poškozený, vyměňte senzor/aktor.
- ➔ Není-li senzor/aktor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Zkontrolujte připojovací kabel a konektor ohledně poškození a pevného usazení.
- ➔ Je-li připojovací kabel/konektor poškozený, vyměňte připojovací kabel/konektor.
- ➔ Není-li připojovací kabel/konektor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Při chybě aktoru proveďte test aktoru, abyste zjistili jeho stav, *viz Strana 162*.
- ▶ Při chybě senzoru proveďte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, *viz Strana 159*.

Čím více informací svému prodejci sdělíte, tím snazší bude odstranit příčinu chyby.

18.5.3 Seznam chyb

>>>

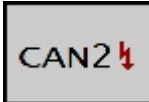
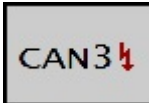
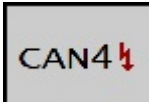
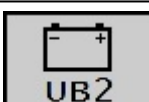
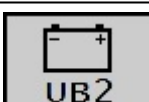
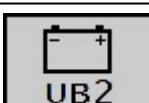
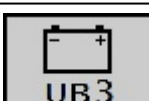
 Fehlerliste_D2515020105300016_cs [▶ 208]

Seznam chyb

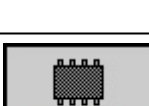
Verze softwaru: D2515020105400018_300

Řídicí jednotka: KMC



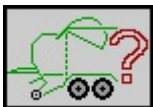
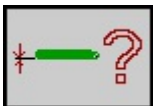
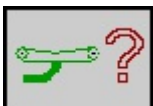
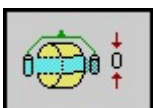
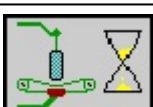
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-520192-19	CAN 1 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 1.	
KMC-520193-19	CAN 2 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 2.	
KMC-520194-19	CAN 3 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 3.	
KMC-520195-19	CAN 4 - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	Vyskytla se CAN porucha mezi řídícími jednotkami na CAN 4.	
KMC-520198-12	Řídící jednotka - Interní chyba	Chyba v řídící jednotce, vyvolaná kvůli vadnému softwaru nebo hardwaru.	
KMC-520232-12	Identifikační číslo vozidla - Interní chyba	Identifikační číslo vozidla není inicializováno.	
KMC-520234-31	Kontrola systému s KMC se nezdařila - Podmínka je dána	Selhalo porovnání systémově relevantních údajů o stroji napříč řídícími jednotkami pomocí KMC.	
KMC-521100-3	Napěťová skupina UB1 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521100-4	Napěťová skupina UB1 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521100-5	Napěťová skupina UB1 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521100-6	Napěťová skupina UB1 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-3	Napěťová skupina UB2 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521101-4	Napěťová skupina UB2 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521101-5	Napěťová skupina UB2 - Chyba kostry	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521101-6	Napěťová skupina UB2 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521102-3	Napěťová skupina UB3 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521102-4	Napěťová skupina UB3 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521102-5	Napěťová skupina UB3 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521102-6	Napěťová skupina UB3 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521103-3	Napěťová skupina UB4 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521103-4	Napěťová skupina UB4 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521103-5	Napěťová skupina UB4 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521103-6	Napěťová skupina UB4 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521104-3	Napěťová skupina UB5 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521104-4	Napěťová skupina UB5 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521104-5	Napěťová skupina UB5 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521104-6	Napěťová skupina UB5 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521105-3	Napěťová skupina UB6 - Přepětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš vysoké.	
KMC-521105-4	Napěťová skupina UB6 - Detekováno podpětí	Vstupní napětí příslušné skupiny napětí je příliš nízké.	
KMC-521105-5	Napěťová skupina UB6 - Chyba kostry	Vyskytla se chyba kostry na napájecím napětí.	
KMC-521105-6	Napěťová skupina UB6 - Přetížení	Bylo překročeno maximální zatížení napájecího napětí.	
KMC-521106-11	Napájecí napětí senzorů - Všeobecná porucha	Napětí bylo odpojeno z důvodu přetížení nebo zkratu napájecího napětí senzorů.	

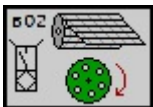
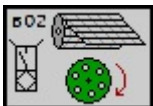
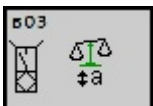
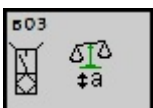
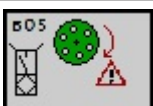
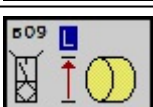
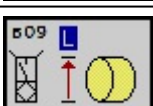
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-521107-3	Napájecí napětí - Přepětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš vysoké.	
KMC-521107-4	Napájecí napětí - Detekováno podpětí	Napájecí napětí na připojení UE je příliš nízké.	
KMC-521108-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB1 neobstálo v autotestu.	
KMC-521109-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB2 neobstálo v autotestu.	
KMC-521110-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB3 neobstálo v autotestu.	
KMC-521111-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB4 neobstálo v autotestu.	
KMC-521112-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB5 neobstálo v autotestu.	
KMC-521113-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha	Relé napěťových skupin UB6 neobstálo v autotestu.	
KMC-521114-11	Napětí napájení senzoru U1 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext1 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521115-11	Napětí napájení senzoru U2 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext2 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521116-11	Napětí napájení senzoru U3 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext3 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521117-11	Napětí napájení senzoru U4 - Všeobecná porucha	Napěťová skupina Uext4 pro napájení senzorů je vadná, například v důsledku přetížení nebo zkratu.	
KMC-521118-11	Napěťové skupiny - relé UB2 - Všeobecná porucha	Chyba platformy pouze pro BIG X: Rozpoznána porucha návodu/adaptéru. Proto bylo odpojeno relé napěťových skupin UB2.	
KMC-521320-2	Konfigurace stroje - Logická chyba elektroniky	Konfigurace stroje není kompatibilní s hardwarem.	
KMC-521350-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		
KMC-521351-11	Řídicí jednotka - Všeobecná porucha		

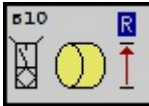
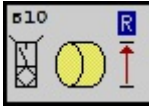
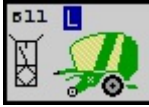
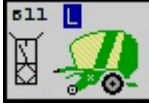
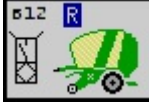
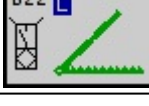
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522000-7	Tlačítko rychlého zastavení - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	
KMC-522001-7	Rychlé zastavení držáku - Logická chyba mechaniky	Bylo aktivováno tlačítko rychlého držáku.	
KMC-522005-2	Kloubový hřídel - Logická chyba elektroniky	Kloubový hřídel se otáčí a provozní režim je v silničním provozu.	
KMC-522005-16	Kloubový hřídel - Překročena horní mezní hodnota	Kloubový hřídel se otáčí rychleji než je povoleno.	
KMC-522010-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí zvednout.	
KMC-522011-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta se musí spustit.	
KMC-522012-7	Nožová kazeta není nahoře - Logická chyba mechaniky	Řezací lišta není nahoře.	
KMC-522014-7	Nožová kazeta výzva k pohybu - Logická chyba mechaniky	Nožová kazeta musí být pod tlakem.	
KMC-522015-7	Nožová kazeta timeout - Logická chyba mechaniky	Pohyb nožové kazety má timeout.	
KMC-522020-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522021-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522022-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522023-18	Příváděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Příváděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522024-7	Vázání sítě není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522025-7	Vázání sítě nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522026-7	Vázání sítě stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	

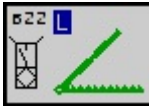
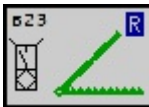
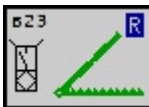
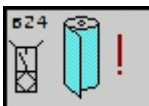
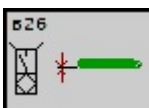
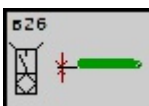
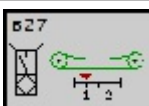
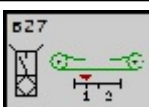
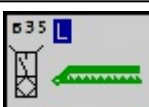
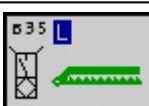
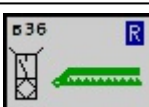
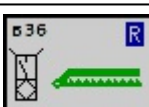
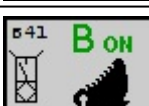
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522027-7	Vázání sítě se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522028-7	Vázání sítě není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522029-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522030-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522031-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522032-18	Přiváděcí válec podkročen minimální počet otáček - Podkročena spodní mezní hodnota	Přiváděcí válec podkročil minimální počet otáček při taženém vázacím materiálu.	
KMC-522033-7	Vázání motouzu není odstřiženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřižen.	
KMC-522034-7	Vázání motouzu timeout - Logická chyba mechaniky	Ramena motouzu nebylo možné během stanovené doby pohybovat do požadované polohy.	
KMC-522035-16	Maximální plnění překročeno - Překročena horní mezní hodnota	Plnění komory na balíky překročilo maximum.	
KMC-522038-18	Skluz pohyblivého dna - Podkročena spodní mezní hodnota	Pohyblivé dno komory na balíky má nižší otáčky, než je požadováno.	
KMC-522040-16	Balík vlevo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, levá strana je větší.	
KMC-522041-16	Balík vpravo kuželový - Překročena horní mezní hodnota	Plnění mezi levou a pravou stranou balíků se příliš mnoho liší, pravá strana je větší.	
KMC-522044-7	Pozice výklopné zádě nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádě.	
KMC-522045-7	Otevření výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522046-7	Zavření výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522048-7	Výklopná zád' otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	

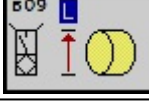
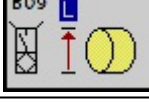
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522049-7	Výklopná zád' otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	
KMC-522050-18	Otáčky kloubového hřídele - Podkročena spodní mezní hodnota	Počet otáček vývodového hřídele je příliš nízký.	
KMC-522051-7	Pozice výklopné zádě - Logická chyba mechaniky	Pozice výklopné zádě není správná.	
KMC-522052-7	Pozice zvedáku - Logická chyba mechaniky	Pozice zvedáku není správná.	
KMC-522053-7	Pozice ovinovacího stolu - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího stolu není správná.	
KMC-522054-7	Pozice ovinovacího ramena - Logická chyba mechaniky	Pozice ovinovacího ramena není správná.	
KMC-522055-7	Pozice přidržovacích ramen - Logická chyba mechaniky	Pozice přidržovacího ramena není správná.	
KMC-522056-7	Předání timeout - Logická chyba mechaniky	Předání má timeout.	
KMC-522057-7	Balík na zvedáku - Logická chyba mechaniky	Chybí balík na zvedáku.	
KMC-522058-7	Balík na ovinovacím stole - Logická chyba mechaniky	Na ovinovacím stole je balík.	
KMC-522060-7	Automatika výklopné zádě timeout - Logická chyba mechaniky	Automatika výklopné zádě nemá timeout	
KMC-522066-7	Zvedák timeout - Logická chyba mechaniky	Zvedák předávání balíků nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522070-7	Ovinovací stůl timeout - Logická chyba mechaniky	Ovinovací stůl nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
KMC-522075-7	Trhlina fólie na jedné straně - Logická chyba mechaniky	Fólie je na jedné straně roztržená.	
KMC-522076-7	Trhlina fólie na obou stranách - Logická chyba mechaniky	Fólie je na obou stranách roztržená.	
KMC-522078-16	Měření vlhkosti - Překročena horní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla překročena horní mezní hodnota vlhkosti.	

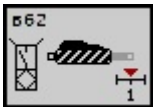
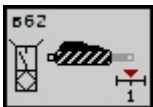
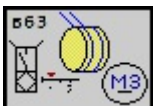
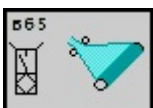
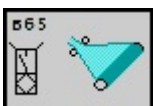
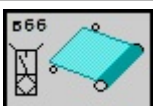
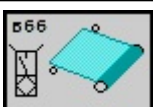
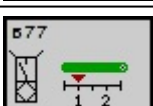
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522079-18	Měření vlhkosti - Podkročena spodní mezní hodnota	Při měření vlhkosti byla podkročena spodní mezní hodnota vlhkosti.	
KMC-522080-7	Vázání folie netaženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522081-7	Vázání fólie stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522082-7	Vázání folie je taženo - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522083-7	Vázání fólie neodstříženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřížen.	
KMC-522084-7	Vázání motouzu nenataženo - Logická chyba mechaniky	Balík při aktivovaném vázání nepřevzal/ nevtáhl vázací materiál.	
KMC-522085-7	Vázání motouzu stojí - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál je po určitém čase u aktivovaného vázání.	
KMC-522086-7	Vázání motouzu se táhne - Logická chyba mechaniky	Balík táhne vázací materiál, ačkoliv vázání nebylo spuštěno.	
KMC-522087-7	Vázání motouzu není odstříženo - Logická chyba mechaniky	Vázací materiál nebyl odstřížen.	
KMC-522090-7	Tok maziva přerušen - Logická chyba mechaniky	Tok maziva nebyl při aktivovaném mazání detekován.	
KMC-522091-18	Podkročen minimální lisovací tlak - Podkročena spodní mezní hodnota	Lisovací tlak podkročil minimální potřebnou hodnotu	
KMC-522093-7	Pozice výklopné zádě Combi nejasná - Logická chyba mechaniky	Nemohla být zjištěna poloha výklopné zádě.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádě Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
KMC-522094-7	Otevření výklopné zádě Combi timeout - Logická chyba mechaniky	Výklopnou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
KMC-522097-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	
KMC-522098-7	Výklopná zád' Combi otevřená - Logická chyba mechaniky	Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	

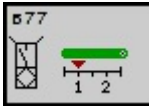
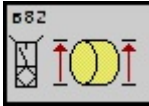
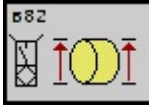
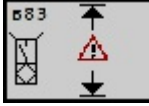
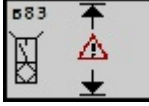
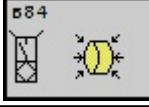
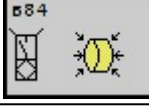
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522101-3	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522101-4	Senzor B01 Otáčky komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522102-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522102-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522103-3	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Přerušení kabelu		
KMC-522103-4	Senzor B74 Zrychlení ovinovací stůl - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522105-3	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Přerušení kabelu		
KMC-522105-4	Senzor B05 Skluz pohyblivého dna - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522106-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522106-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522107-3	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522107-4	Senzor B07 Proces vázání aktivní 2 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522108-3	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Přerušení kabelu		
KMC-522108-4	Senzor B08 Skluz balíků nahoře - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522109-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		
KMC-522109-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		

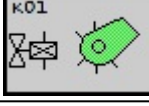
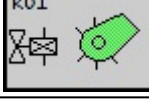
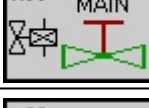
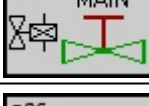
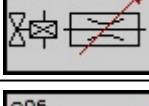
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522110-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		
KMC-522110-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522111-3	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522111-4	Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522112-3	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Přerušení kabelu		
KMC-522112-4	Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522113-3	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Přerušení kabelu		
KMC-522113-4	Senzor B13 Pozice saní na vedení motouzu - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522114-3	Senzor B14 Komora na balíky otevřena - Přerušení kabelu		
KMC-522115-3	Senzor B15 Vyhození balíku - Přerušení kabelu		
KMC-522115-4	Senzor B15 Vyhození balíku - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522120-3	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522120-4	Senzor B20 Nulová poloha ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522121-3	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Přerušení kabelu		
KMC-522121-4	Senzor B21 Pozice ovinovacího ramena - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522122-3	Senzor B22 Přidržovací rameno vlevo otevřené - Přerušení kabelu		

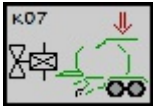
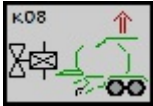
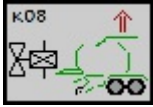
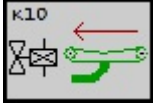
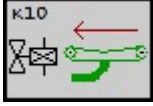
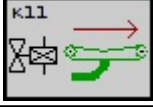
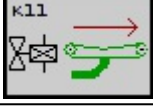
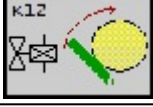
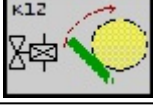
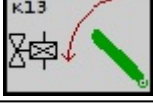
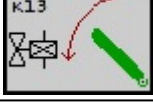
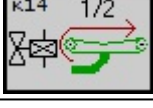
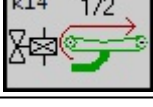
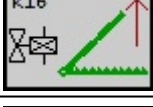
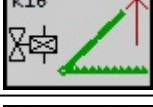
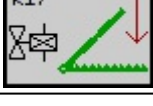
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522122-4	Senzor B22 Přidržovací rameno vlevo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522123-3	Senzor B23 Přidržovací rameno vpravo otevřené - Přerušení kabelu		
KMC-522123-4	Senzor B23 Přidržovací rameno vpravo otevřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522124-3	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Přerušení kabelu		
KMC-522124-4	Senzor B24 Detekce roztržení fólie - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522126-3	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Přerušení kabelu		
KMC-522126-4	Senzor B26 Zvedák balíků dole - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522127-3	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Zkrat na UB		
KMC-522127-4	Senzor B27 Pozice ovinovacího stolu - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522135-3	Senzor B35 Přidržovací rameno vlevo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522135-4	Senzor B35 Přidržovací rameno vlevo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522136-3	Senzor B36 Přidržovací rameno vpravo zavřené - Přerušení kabelu		
KMC-522136-4	Senzor B36 Přidržovací rameno vpravo zavřené - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522140-3	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522140-4	Senzor B40 Skupina nožů B vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522141-3	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		

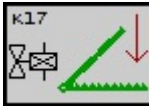
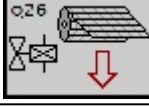
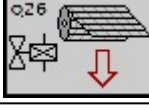
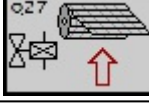
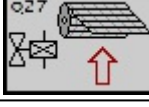
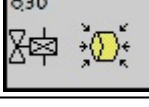
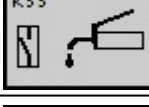
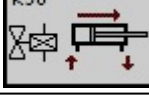
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522141-4	Senzor B41 Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522142-3	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522142-4	Senzor B42 Skupina nožů A vychýlena z prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522143-3	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Přerušení kabelu		
KMC-522143-4	Senzor B43 Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522146-3	Senzor B46 Rozvodový hřidel nožů 0 - Přerušení kabelu		
KMC-522146-4	Senzor B46 Rozvodový hřidel nožů 0 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522147-3	Senzor B47 Rozvodový hřidel nožů 1 - Přerušení kabelu		
KMC-522147-4	Senzor B47 Rozvodový hřidel nožů 1 - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522150-3	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Zkrat na UB		
KMC-522150-4	Senzor B50 Detekce balíku na ovinovacím stole - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522151-3	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Zkrat na UB		
KMC-522151-4	Senzor B09 Ukazatel naplnění vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522152-3	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Zkrat na UB		
KMC-522152-4	Senzor B10 Ukazatel naplnění vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522161-3	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Zkrat na UB		

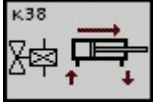
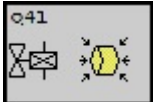
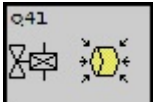
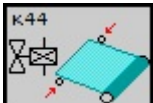
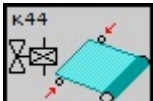
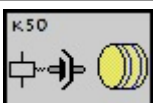
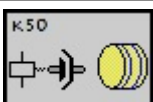
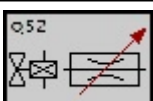
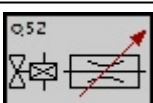
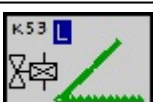
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522161-4	Senzor B61 Vázání 1 (pasivní) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522162-3	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Přerušení kabelu		
KMC-522162-4	Senzor B62 Vázání 2 (aktivní) - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522163-3	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Zkrat na UB		
KMC-522163-4	Senzor B63 Vázání 3 (aktivní) (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522165-3	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Přerušení kabelu		
KMC-522165-4	Senzor B65 Fóliový plášť hrabač zavřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522166-3	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Přerušení kabelu		
KMC-522166-4	Senzor B66 Fóliový plášť hrabač otevřený - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522167-3	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522167-4	Senzor B67 Předvolba nožů aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522168-3	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522168-4	Senzor B68 Předvolba nožů neaktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522169-3	Senzor B69 nože aktivovány - Přerušení kabelu		
KMC-522169-4	Senzor B69 nože aktivovány - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522177-3	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Zkrat na UB		

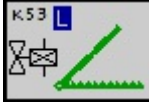
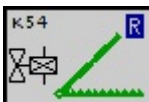
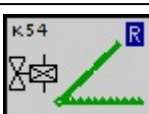
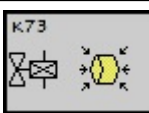
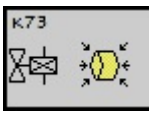
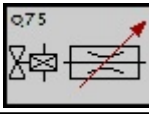
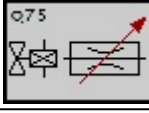
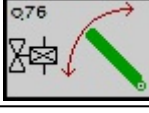
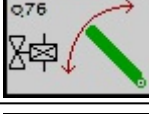
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522177-4	Senzor B77 Pozice zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522182-3	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Zkrat na UB		
KMC-522182-4	Senzor B82 Ukazatel směru jízdy - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522183-3	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Přerušení kabelu		
KMC-522183-4	Senzor B83 Pojistka proti přetížení řemen - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522184-3	Senzor B84 Lisovací tlak - Zkrat na UB		
KMC-522184-4	Senzor B84 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na kostru		
KMC-522202-3	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Přerušení kabelu		
KMC-522202-4	Senzor B02 Proces vázání aktivní - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522206-3	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Přerušení kabelu		
KMC-522206-4	Senzor B06 Proces vázání aktivní 1 vázání motouzem - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522244-0	Spínač/tlačítko S4 Uvolnění přidržovacího ramena -		
KMC-522245-3	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Přerušení kabelu		
KMC-522245-4	Tlačítko S5 vázání vložit síť Spínač/ tlačítko S5 Vložení vázání sítě - Zkrat na kostře nebo UB		
KMC-522250-16	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Překročena horní mezní hodnota		

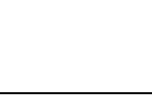
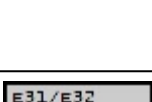
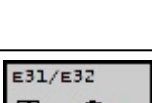
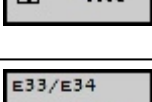
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522250-18	Senzor - B58 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vpravo - B59 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vlevo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522251-16	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Překročena horní mezní hodnota		
KMC-522251-18	Senzor - B57 Měření hmotnosti ovinovací stůl vzadu vlevo - B60 Měření hmotnosti ovinovací stůl vpředu vpravo - Podkročena spodní mezní hodnota		
KMC-522300-3	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522300-6	Motor M1 Vázání 1 (pasivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522301-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522301-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522303-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522303-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522305-3	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522305-6	Aktor K05 Blok obtokového ventilu - Zkrat na kostru		
KMC-522306-3	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522306-6	Aktor Q06 Pohon ovinovací rameno - Zkrat na kostru		
KMC-522307-3	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

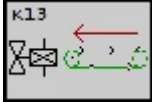
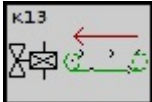
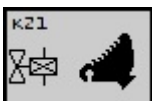
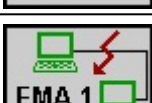
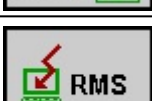
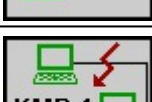
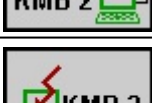
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522307-6	Aktor K07 Zavření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522308-3	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522308-6	Aktor K08 Otevření komory na balíky - Zkrat na kostru		
KMC-522310-3	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522310-6	Aktor K10 Podavač balíků na ovinovací stůl - Zkrat na kostru		
KMC-522311-3	Aktor K11 Pojždění stavěče balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522311-6	Aktor K11 Pojždění stavěče balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522312-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522312-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522313-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522313-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522314-3	Aktor K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522314-6	Aktor K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie - Zkrat na kostru		
KMC-522316-3	Aktor K16 Otevření přidržovacích ramen - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522316-6	Aktor K16 Otevření přidržovacích ramen - Zkrat na kostru		
KMC-522317-3	Aktor K17 Zavření přidržovacích ramen - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

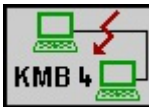
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522317-6	Aktor K17 Zavření přidržovacích ramen - Zkrat na kostru		
KMC-522319-3	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522319-6	Aktor K19 Brzda ovinovacího ramena - Zkrat na kostru		
KMC-522320-3	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522320-6	Aktor K01/K20 Sběrač / Zapojení skupin nožů B - Zkrat na kostru		
KMC-522321-3	Aktor K21 Rozvodový hřidel nožů A aktivovaný - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522321-6	Aktor K21 Rozvodový hřidel nožů A aktivovaný - Zkrat na kostru		
KMC-522326-3	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522326-6	Aktor Q26 Spuštění kyvné páky dolů do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522327-3	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522327-6	Aktor Q27 Zvednutí kyvné páky do BJ 2018 - Zkrat na kostru		
KMC-522330-3	Aktor Q30 Lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522330-6	Aktor Q30 Lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522333-3	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522333-6	Aktor K55 Centrální mazání tukem - Zkrat na kostru		
KMC-522338-3	Aktor K38 Servoventil 1 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522338-6	Aktor K38 Servoventil 1 - Zkrat na kostru		
KMC-522339-3	Aktor K39 Servoventil 2 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522339-6	Aktor K39 Servoventil 2 - Zkrat na kostru		
KMC-522341-3	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522341-6	Aktor Q41 Nastavení měkkého jádra - Zkrat na kostru		
KMC-522344-3	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522344-6	Aktor K44 Zavření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522345-3	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522345-6	Aktor K45 Otevření fóliového pláště hrabače - Zkrat na kostru		
KMC-522346-3	Aktor K46 Předvolba nožů - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522346-6	Aktor K46 Předvolba nožů - Zkrat na kostru		
KMC-522350-3	Aktor Q50 Spojka vázání - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522350-6	Aktor Q50 Spojka vázání - Zkrat na kostru		
KMC-522352-3	Aktor Q52 Servoventil 3 - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522352-6	Aktor Q52 Servoventil 3 - Zkrat na kostru		
KMC-522353-3	Aktor K53 Přidržovací ramena vlevo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

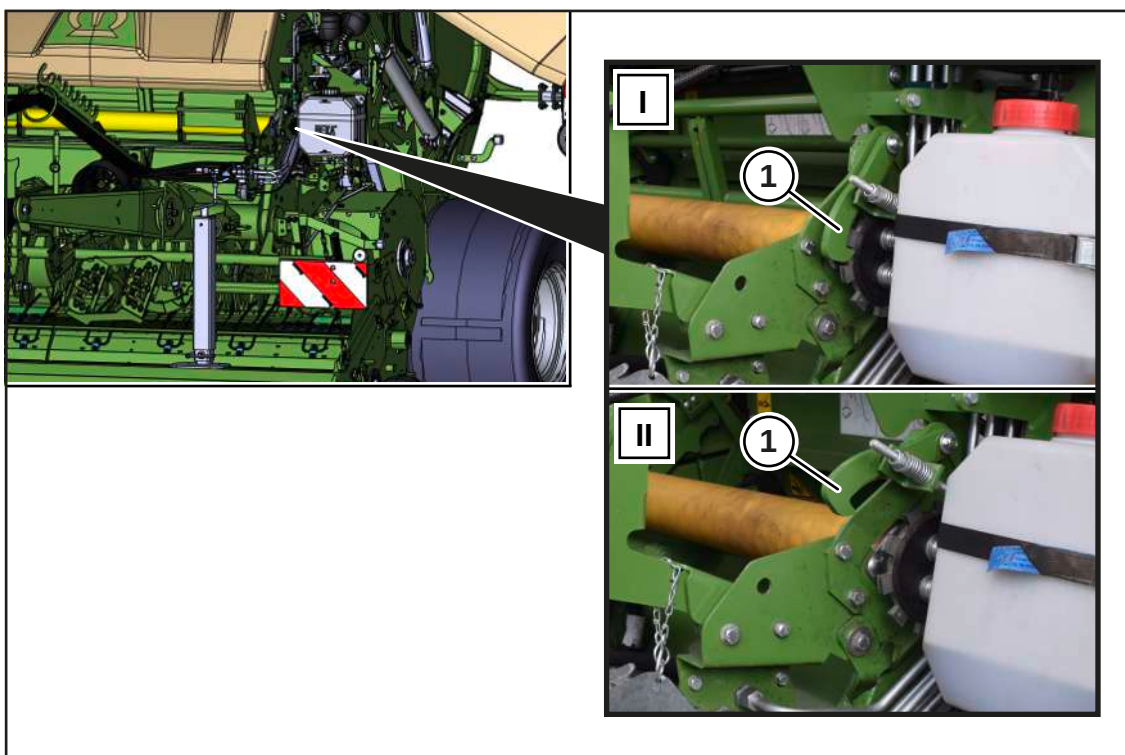
Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522353-6	Aktor K53 Přidržovací ramena vlevo - Zkrat na kostru		
KMC-522353-6	Aktor K54 Přidržovací ramena vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522354-3	Aktor K54 Přidržovací ramena vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-3	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522373-6	Aktor K73 Přídavný ventil lisovací tlak - Zkrat na kostru		
KMC-522375-3	Aktor Q75 Rychlost zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522375-6	Aktor Q75 Rychlost zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522376-3	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522376-6	Aktor Q76 Směr pohybu zvedáku balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522400-3	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522400-6	Motor M2 Vázání 2 (aktivní) síť - Zkrat na kostru		
KMC-522401-3	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522401-6	Motor M3 Vázání 3 (motouz) - Zkrat na kostru		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522402-3	Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522420-3	Světlo E20 Pracovní osvětlení role sítě - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522420-6	Světlo E20 Pracovní osvětlení role sítě - Zkrat na kostru		
KMC-522421-3	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522421-6	Světlo E21 Pracovní osvětlení vázání fólií - Zkrat na kostru		
KMC-522422-3	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522422-6	Světlo - E22 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo - E23 Osvětlení pro údržbu bočního krytu vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522431-3	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522431-6	Světlo - E31 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo - E32 Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522433-3	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522433-6	Světlo - E33 Pracovní osvětlení zádě vlevo - E34 Pracovní osvětlení zádě vpravo - Zkrat na kostru		
KMC-522456-3	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522456-6	Aktor K56 Plnění upínací hydrauliky - Zkrat na kostru		
KMC-522462-3	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522462-6	Aktor K12 Zvednutí podavače balíků - Zkrat na kostru		

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522463-3	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522463-6	Aktor K13 Spuštění podavače balíků - Zkrat na kostru		
KMC-522471-3	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Přerušení kabelu nebo zkrat na UB		
KMC-522471-6	Aktor K03/K21 Nožová kazeta / Zapojení skupin nožů A - Zkrat na kostru		
KMC-522500-0		Byly uloženy nesprávné hodnoty konfigurace	
KMC-522510-0		Chyba zesilovače měřené síly 1	
KMC-522511-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 1	
KMC-522512-0		Chyba zesilovače měřené síly 2	
KMC-522513-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMV 2	
KMC-522520-0		Chyba zbytkové vlhkosti řídicí jednotky	
KMC-522521-0		Rozpoznán timeout k řídicí jednotce RMS	
KMC-522530-0		Chyba KMB modul 1	
KMC-522531-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 1	
KMC-522532-0		Chyba KMB modul 2	
KMC-522533-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 2	
KMC-522534-0		Chyba KMB modul 3	

Číslo chyby	Chybový text	Popis	Obrázek
KMC-522536-0		Chyba KMB modul 4	
KMC-522537-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze KMB 4	
KMC-522540-0		Chyba LMO modul 1	
KMC-522541-0		Zesilovač měřené síly: Timeout zpráv CAN ze LMO 3	
KMC-522900-19	TIM stav zprávy překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM stav zprávy nebyl odeslán nebo přijat ve stanoveném času.	
KMC-522901-19	TIM autentizace se nezdařila - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM autentizace se nezdařila.	
KMC-522902-13	TIM autentizace certifikát na seznamu blokovanych certifikátů - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	Jeden certifikát TIM serverů je na AEF TIM seznamu blokovanych certifikátů	
KMC-522903-13	TIM server používá vývojářské certifikáty - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM server používá vývojářské certifikáty.	
KMC-522904-13	TIM funkce rychlosti není k dispozici - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce rychlosti není k dispozici.	
KMC-522905-13	TIM funkce ventilu není k dispozici - Hodnoty nepřipustné, nevěrohodné nebo mimo kalibraci	TIM funkce ventilu není k dispozici.	
KMC-522906-19	TIM funkce rychlosti překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM funkce rychlosti je přerušena z důvodu překročení času.	
KMC-522907-19	TIM funkce ventilu překročení času - CAN porucha mezi řídícími jednotkami	TIM funkce ventilu je přerušena z důvodu překročení času.	

18.6 Kontrola západky na brzdě sítě



RPG000-195

Západka (1) vázání sítě se nachází na levé straně stroje.

V závislosti na pozici přiváděcího ramena je západka (1) buď zapadlá (poloha (I)) nebo nezapadlá (poloha (II)).

Pro přehled pozic přiváděcího ramena, viz [Strana 230](#).

Poloha	Vysvětlení
(I)	Západka je zapadlá Koncová pozice
(II)	Západka není zapadlá - Pozice přivádění - Pozice vázání

- Najetí jednotlivých pozic přiváděcího ramena, viz [Strana 230](#).
- Zkontrolujte, zda je západka (1) ve správném postavení (I) nebo (II).

Když je západka blokována (1):

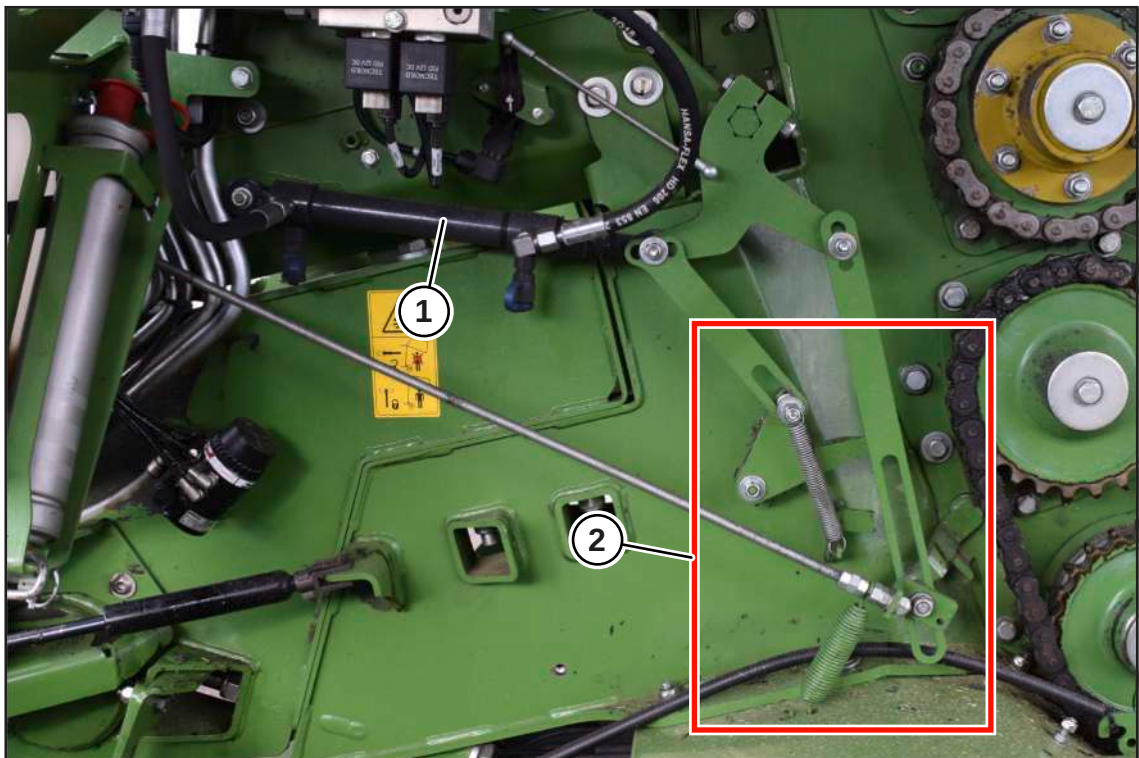
- Odstraňte nečistoty ve vázacím zařízení.

18.7 Kontrola pozic přiváděcího ramena

Dopravní rameno se může pohybovat v ruční obsluze terminálu do koncové pozice, pozice přivádění a pozice vázání, viz [Strana 145](#).

Pozice přiváděcího ramena se mohou zkontrolovat na levé straně stroje.

Koncová pozice

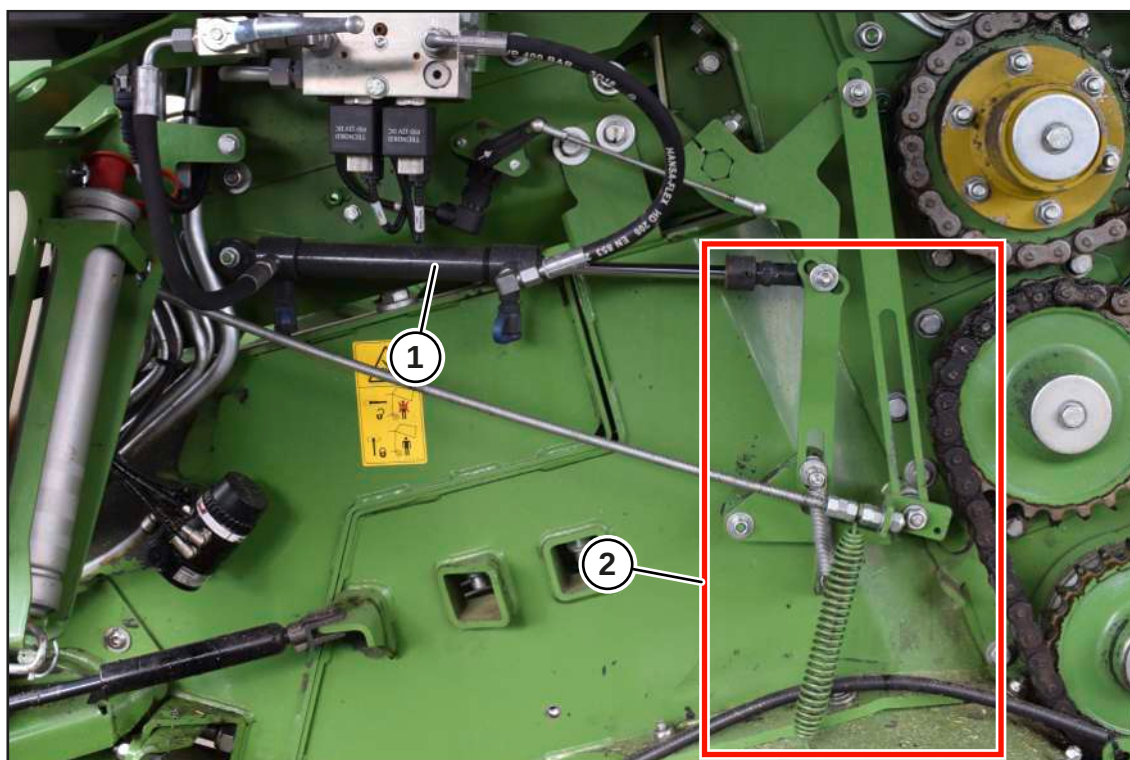


RP000-994

Koncová pozice je základní pozice, ve které se vázací zařízení nachází vždy, kdy nedochází k vázání. Válec (1) je zcela zasunutý.

- ▶ V menu 10 „Ruční obsluha“ najedte tlačítkem  přiváděcí rameno do koncové pozice.
- ▶ Zkontrolujte, zda je válec (1) úplně zajištěn a prostor (2) vypadá jako na obrázku.

Pozice přivádění

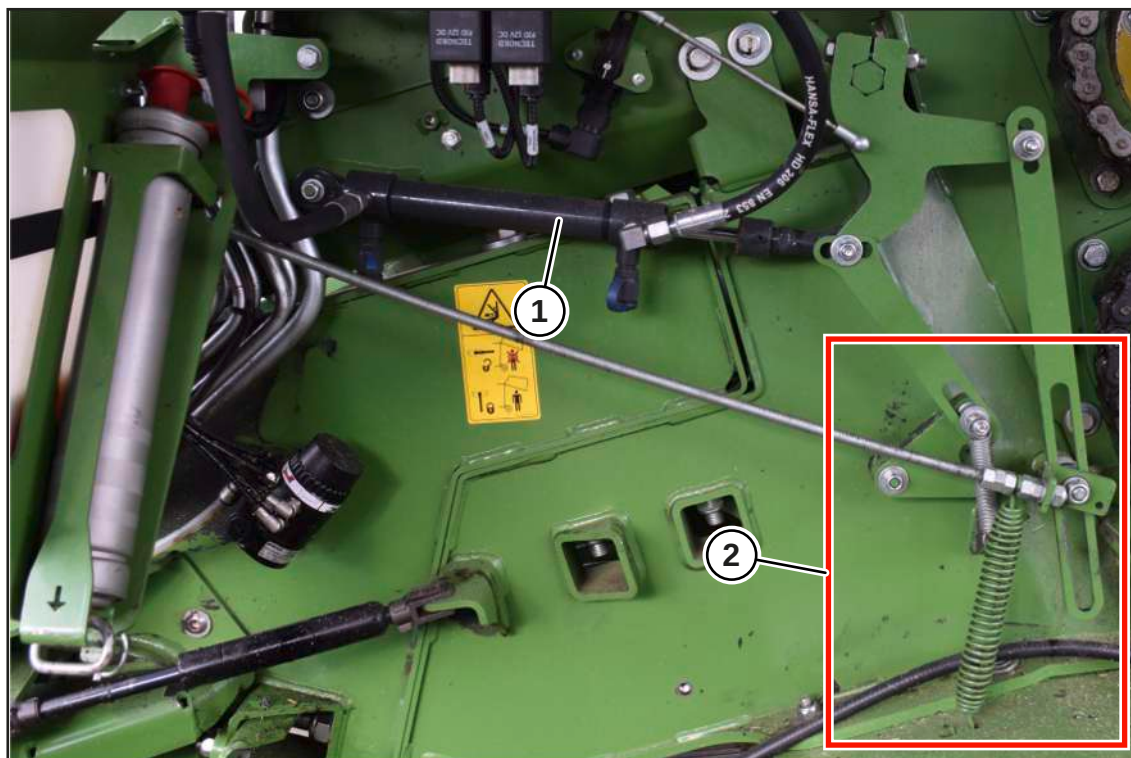


RP000-995

V pozici přivádění je válec (1) úplně vyjetý.

- ▶ V menu 10 „Ruční obsluha“ najedte tlačítkem  přiváděcí rameno do pozice přivádění.
- ▶ Zkontrolujte, zda je válec (1) úplně vyjetý a prostor (2) vypadá jako na obrázku.

Pozice vázání

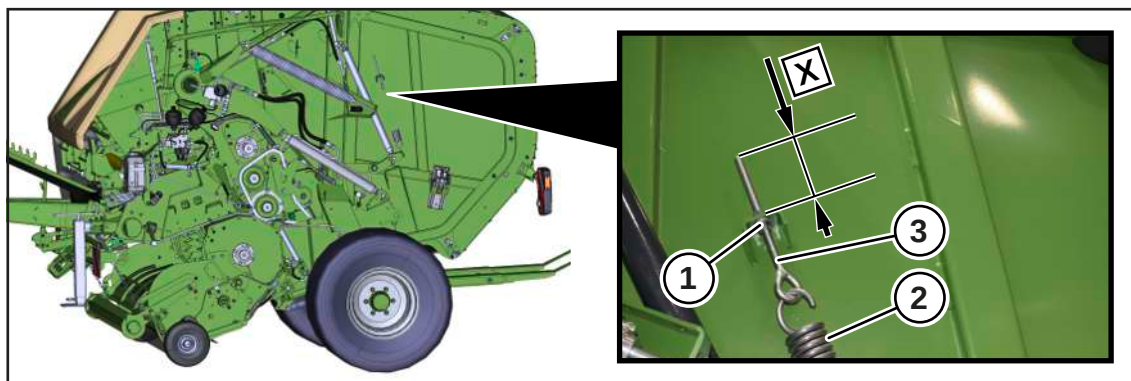


RP000-996

V pozici vázání je válec (1) částečně vyjetý.

- ▶ V menu 10 „Ruční obsluha“ najedte tlačítkem  příváděcí rameno do pozice vázání.
- ▶ Zkontrolujte, zda je válec (1) částečně vyjetý a prostor (2) vypadá jako na obrázku.

18.8 Nastavení uzávěru výklopné zádě



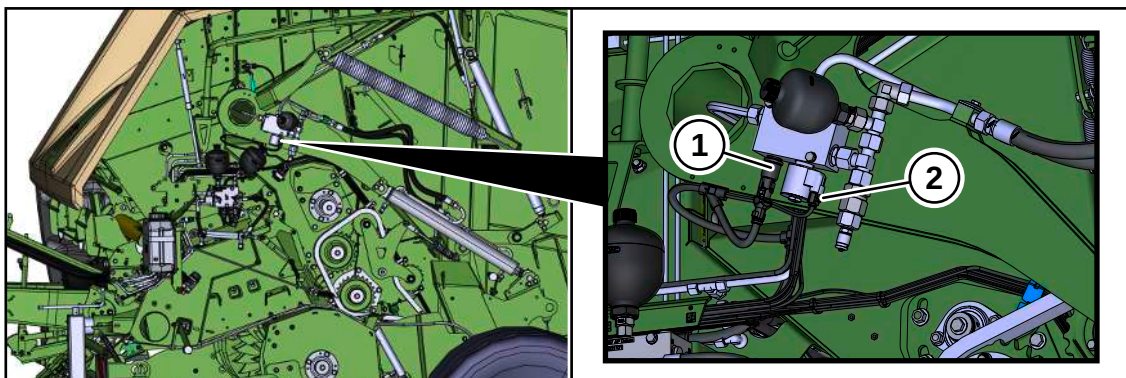
RPG000-068

Pokud již nejde výklopnou zád' úplně zavřít, musí se nastavit uzávěr výklopné zádě na pružině (2).

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Zkontrolujte rozměr X na šroubu s okem (3).
 - ⇒ Pokud je rozměr **X=105 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud rozměr X není **X=105 mm**, musí se uzávěr výklopné zádě nastavit.
- ▶ Pro nastavení uzávěru výklopné zádě povolte nebo utáhněte matice (1) tak, až bude rozměr činit **X=105 mm**.

18.9 Kontrola ventilu k omezení tlaku



RPG000-174

Ventil k omezení tlaku se nachází na levé straně stroje za boční kapotou.

Světelná dioda (2) zobrazuje, zda je k ventilu k omezení tlaku výklopné zádi přiváděn tlak. Pokud není k ventilu k omezení tlaku přiváděn tlak, nelze výklopnou záď otevřít.

- ▶ Zkontrolujte, zda světelná dioda (2) svítí nebo nesvítí.
- ➔ Když světelná dioda (2) svítí, je k ventilu k omezení tlaku přiváděn tlak.

Když světelná dioda (2) nesvítí:

- ▶ Zkontrolujte, zda je terminál zapnutý.

Když je terminál zapnutý a světelná dioda nesvítí, jedná se o elektrickou závadu.

- ▶ Zkontrolujte elektroniku stroje a v případě potřeby ji nechejte opravit servisním partnerem KRONE.

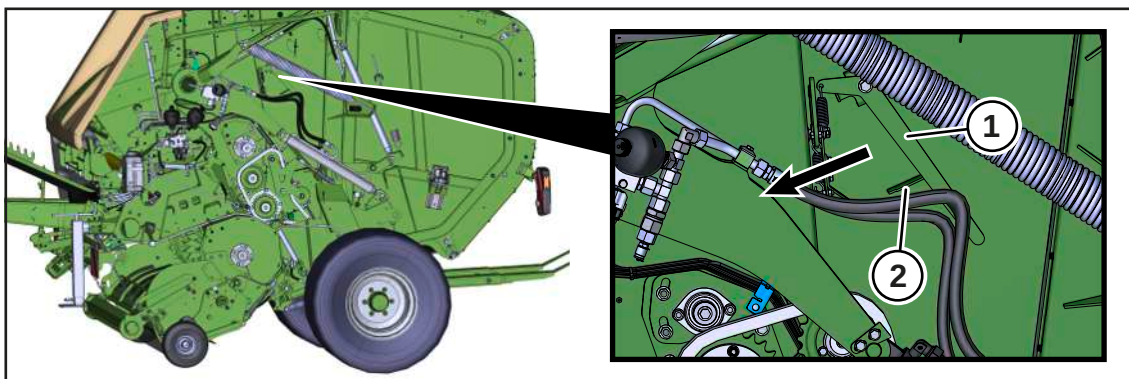
Kontrola tlaku hydraulického oleje v upínacím systému

- ✓ Výklopná záď je zavřená.
- ▶ Vytáhněte konektor (1) na ventilu k omezení tlaku.
- ▶ Otevřete výklopnou záď, viz [Strana 86](#).
- ➔ Když vyjedou napínací válce maximálně o **30 mm** a výklopná záď se otevře pouze asi o čtvrtinu, je tlak hydraulického oleje správný.
- ➔ Když vyjedou napínací válce o více než **30 mm**, v napínacím systému není hydraulický olej nebo se vyskytla závada na ventilu k omezení tlaku.
- ▶ Pokud je chyba na ventilu k omezení tlaku, kontaktujte servisního partnera KRONE.

18.10 Čištění vratných kladek a třídění lisovacích pásů

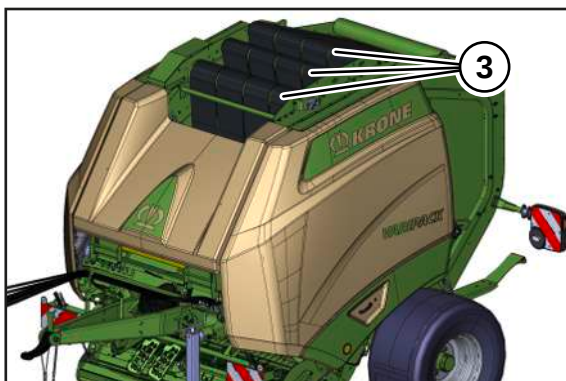
Pokud se nahromadí sklizňový produkt mezi vratnými kladkami, musí se tyto vyčistit. V důsledku toho se musí také lisovací pásy ručně zase třídít a položit vedle sebe.

K tomu se uvedou napínací ramena pomocí páky do pozice, ve které se lisovací pásy odepnou.



RPG000-147

- ✓ Výklopná zád' je zavřená.
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro uvedení napínacích ramen do pozice pohybujte pákou (1) ve směru šipky a nechejte je zapadnout za držákem (2).
- ▶ Pro úplné otevření výklopné zád' aktivujte řídicí jednotku v traktoru (červená, 1+).
- ▶ Pro zavření výklopné zád' asi do poloviny aktivujte řídicí jednotku na traktoru (červená, 1+).
 - ⇒ Odepněte lisovací pásy a lze jimi pohybovat.
- ▶ Pro zajištění výklopné zád' zavřete uzavírací kohout, viz [Strana 66](#).



RPG000-148

- ▶ Z vratných kladek odstraňte sklizňový produkt.
- ▶ Lisovací pásy (3) posuňte v komoře na balíky tak, aby všechny lisovací pásy (3) ležely podle obrázku bez kontaktu vedle sebe.
- ▶ Pákou (1) pohybujte proti směru šipky a zpět.
- ▶ Pro otevření výklopné zád' otevřete uzavírací kohout, viz [Strana 66](#).
- ▶ Pro nejprve úplné otevření výklopné zád' a poté zavření aktivujte řídicí jednotku na traktoru (červená, 1+).
 - ⇒ Lisovací pásy se napnou a stroj je připraven k provozu.

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 15](#).

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 15](#).

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 14](#).

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 26](#).

19.1 Body pro nasazení zvedáku vozu

VAROVÁNÍ

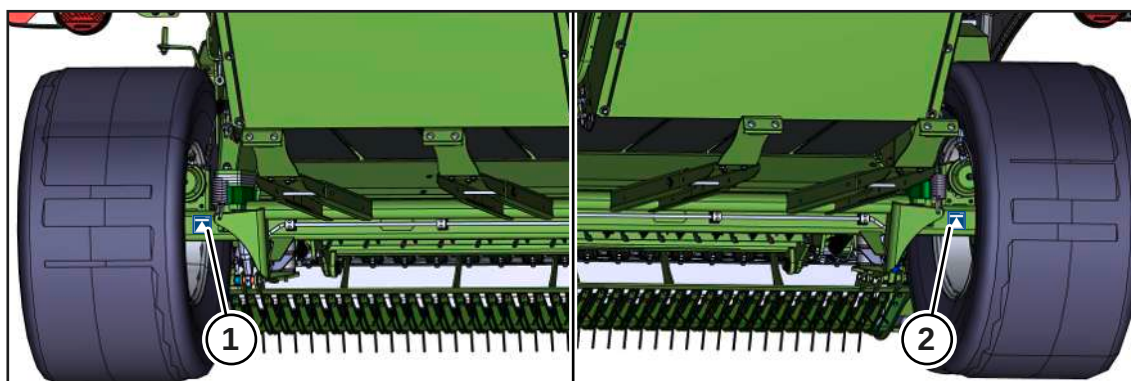
Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje.
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- ▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, viz [Strana 26](#).

Body pro nasazení zvedáku vozu se nachází vlevo a vpravo na jednoduché nápravě nebo na tandemové nápravě a jsou označeny samolepkou.

Ilustrační zobrazení jednoduché nápravy:



RPG000-177

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

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

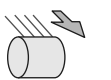
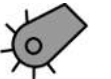
21.1 Schéma rozvodu hydrauliky

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

1 Varianta s řezacím ústrojím

Seznam aktorů a symbolů pro následující schéma hydraulického zapojení

Seznam senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

	Q41	Lisovací tlak
	–	Výklopná záď u komory na balíky
	Q26	Spuštění podávací kyvné páky dolů
	Q27	Zvednutí podávací kyvné páky
	K01	Sběrač
	K03	Zvednutí/spuštění nožové kazety
	K21	Rozvodový hřídel nožů A aktivovaný

>>>

 150 102 670 00 [► 240]

22 Rejstřík

A

Adresáře a odkazy	8
Aktivace/deaktivace odlehčení přitlačného tlaku sběrače	73
Aktivování funkcí TIM	129
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy ..	126

B

B61 nastavení senzoru vázání 1 (pasivní)	162
Bezpečné odstavení stroje	21
Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	27
Bezpečnost	13
Bezpečnost provozu	20
Bezpečnostní nálepky na stroji	27
Bezpečnostní postupy	26
Bezpečnostní výbava	33
Bezpečnostní značky na stroji	20
Body pro nasazení zvedáku vozu	236
Broušení nožů	194

C

Celkový čítač	154
Centrální mazání řetězů	
Nastavení množství oleje na olejovém čerpadle	172
Cílová skupina tohoto dokumentu	8
Citlivost ukazatele směru (terminál)	142
Cizí terminál ISOBUS	117
Čištění hnacích řetězů	189
Čištění pouzdra a tažných ok	189
Čištění stroje	188
Čištění vlečného oka	189
Čištění vratných kladek a třídění lisovacích pásů	234
Čítač zákazníka	152
Čítače	151

D

Další platné dokumenty	8
Datové úložiště	36
Demontáž	71
Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač	75
Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	70
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	35
Diagnostika digitálních aktorů	164
Doba použitelnosti stroje	14
Dodatek	239
Doobjednání	8
Dotykový displej	110, 113
DS 100	
Nastavení citlivosti zobrazení směru	96
Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku	97
Nastavení lisovacího tlaku	96
Nastavení průměru balíku	94
Nastavení předběžné signalizace	95
Nastavení zpoždění startu vázání	100
Počet ovinutí sítí	100
Spuštění vázání	94
Test aktorů	105
Test senzorů pro digitální senzory	102
Ukazatel směru	92
Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	92
Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	91
Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	94
Zobrazení čítače zákazníka	101
Zobrazení pracovní obrazovky	92

E

elektronické nastavení lisovacího tlaku (terminál)	141
--	-----

H

Hluk může poškodit zdraví	23
Hnací řetěz dopravního a spouštěcího válce (č. 3)	197
Hnací řetěz lisovací jednotky (č. 1)	195
Hnací řetěz rotoru (č. 2)	196
Horké kapaliny	23
Horké povrchy	24
Chování při přeskočení napětí z venkovních elektrických vedení	22
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	25
Chybová hlášení	107, 205
Chybové hlášení Měření vlhkosti (terminál)	149

I

Identifikace	38
Informace o softwaru (terminál)	165

J

Jízda a přeprava	167
------------------------	-----

K

K tomuto dokumentu	8
Kalibrace senzorů	104
Kapaliny pod vysokým tlakem	23
Kloubový hřídel	46
Úprava délky	47
Kloubový hřídel, mazání	182
konfigurace softwaru TIM (terminál)	156
Konstrukce DS 500	111
Konstrukční změny stroje	15
Kontaktní partneři	2
Kontaktní údaje Vašeho prodejce	2
Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	193
Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a čištění filtru	197
Kontrola hydraulických hadic	188
Kontrola pozic přívaděcího ramena	230
Kontrola světel pro jízdu na silnici	169
Kontrola tlaku hydraulického oleje v upínacím systému	234
Kontrola utažení šroubových spojů na oji	190
Kontrola ventilu k omezení tlaku	234
Kontrola západky na brzdě sítě	230
Kontrola/údržba pneumatik	185
Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách	44
korekce naplnění (terminál)	144
Korekční hodnota Měření vlhkosti (terminál)	149
Krátkodobá deaktivace řezacího ústrojí a sběrače	190
KRONE SmartConnect (terminál)	155
KRONE terminál DS 500	110

L

Likvidace	238
Lisovací pásy se v sobě zahákly	201

M

Mazací tuky	42	Montáž držáku kloubového hřídele	48
Menu 10 "Ruční ovládání" (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem").....	146	Montáž kloubového hřídele na stroj	46
Menu 12 "Měření vlhkosti".....	148	Montáž kloubového hřídele na traktor	50
Menu 12-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti"	149	Montáž pojistného řetězu	60
Menu 12-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti"	149	Možné druhy chyb (FMI)	206
Menu 13 "Čítače".....	151		
Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	152		
Menu 13-2 "Celkový čítač"	154		
Menu 14 "ISOBUS"	155		
Menu 14-5 "Krone SmartConnect"	155		
Menu 14-6 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0").....	156		
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	158		
Menu 15 "Nastavení"	159		
Menu 15-1 "Test senzorů"	159		
Menu 15-2 "Test aktorů"	162		
Menu 15-4 "Seznam chyb"	165		
Menu 20 "Korekce pozice start/stop" (u varianty "vázání sítí a motouzem").....	150		
Menu 3 "Předběžná signalizace".....	139		
Menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku".....	141		
Menu 7 "Citlivost zobrazení směru".....	142		
Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání motouzem")	143		
Menu 9 "Korekce naplnění"	144		
Menu 1 "Počet ovinutí motouzem" (vázání motouzem)	139		
Menu 1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí).....	138		
Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí").....	145		
Menu 15-3 "Informace o softwaru"	165		
Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání motouzem)	141		
Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání sítí)..	140		
Měření vlhkosti (terminál)	148		
Měření vlhkosti Chybové hlášení (terminál)	149		
Měření vlhkosti Korekční hodnota (terminál)....	149		
Montáž.....	71		
Montáž držáku hadic a kabelů.....	44		

N

Naplňování komory na balíky	63	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	24
Nastavení	170	Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními	22
nastavení (terminál)	159	Nebezpečí z důvodu poškození stroje	16
Nastavení citlivosti zobrazení směru	96	Nebezpečná oblast kloubového hřídele	18
Nastavení délky řezu	173	Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem	18
Nastavení hnacích řetězů	195	Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu	18
nastavení ISOBUS (terminál)	155	Nebezpečná oblast vývodového hřídele	18
Nastavení jádra role, středu a okraje kulatého balíku	97	Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje	18
Nastavení jednotek na terminálu	116	Nebezpečné oblasti	17
Nastavení lisovacího tlaku	96, 170	Nevhodné provozní látky	21
nastavení lisovacího tlaku, elektronicky (terminál)	141	Nože bruste bez brusného přístroje na nože ...	194
Nastavení množství oleje centrálního mazacího zařízení řetězu	172		
Nastavení odkládací gumové plachty na vázání sítí	171	O	
Nastavení počtu ovinutí sítí	100	Obrázky	9
Nastavení pracovní výšky sběrače	72	Obrazovka silniční jízdy (automatické vyvolání)	126
Nastavení průměru balíku	94, 127, 170	Obsah dodávky	43
Nastavení předběžné signalizace	95	Obsluha	62
Nastavení přesahu sítě na brzdě sítě	171	Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	127
Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	162	Obslužná jednotka KRONE DS 100	89
Nastavení uzávěru výklopné zádě	233	Odkazy	8
Nastavení uživatelských předpisů	109	Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	117
Nastavení válcového přidržovače	74	Odstavení stroje	168
Nastavení vyhazovače balíků	173	Odstranění chyb senzorů/aktorů	207
Nastavení zpoždění startu vázání	100	Odstranění ucpání sklizňovým produktem	86
Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	79	Ohrožení dětí	15
Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	21	Ochrana životního prostředí a likvidace	21
Nebezpečí požáru	21	Oleje	42
Nebezpečí při jízdě po silnici	20	Opakující se symboly	134
Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli	20	Opěrná noha	65
Nebezpečí při jízdě v zatáčkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky	20	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	236
Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici	20	Osobní kvalifikace obslužného personálu	14
Nebezpečí při provozu stroje ve svahu	21	Osobní kvalifikace odborného personálu	15
Nebezpečí při svařování	25	Osobní ochranné pomůcky	19
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	25	Otevření/zavření výklopné zádě	86
		Ovládání opěrné nohy	65
		Ovládání stroje joystickem	130

P

Plán mazání	178	Porucha, příčina a odstranění	200
Platnost	8	Poruchy během operace lisování nebo po ní ...	201
Počet ovinutí motouzem (vázání motouzem, terminál)	139	Poruchy elektrického/elektronického systému .	205
počet ovinutí sítí (vázání sítí, terminál).....	138	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	204
Pohyblivý sběrač	73	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu.....	200
Pojem "stroj"	9	Poruchy vázání nebo během procesu vázání ..	203
Pojistky proti přetížení stroje	38	Poškozené hydraulické hadice	23
Poloha a význam bezpečnostních nálepek	28	Potvrzení chybového hlášení	206
Poloha vazače		Použijte uzavírací kohout vázání.....	67
Nastavení senzoru	162	Použití otočné zásoby vázacího materiálu	84
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX).....	130	Použití podle určení.....	13
Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	131	Použití stupátek k vázání	69
Popis stroje.....	37	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	66
porucha		Použití zásoby zásoby vázacího materiálu	84
Centrální mazání řetězů: nízká spotřeba oleje.....	204	Používání tohoto dokumentu.....	8
Centrální mazání řetězů: olejové čerpadlo není plně stlačováno	205	Pozice start/stop Vázání motouzem (terminál).	150
Centrální mazání řetězů: Suché olejové čerpadlo	205	Práce jen na zastaveném stroji	24
Centrální mazání řetězů: vysoká spotřeba oleje.....	204	Pracoviště na stroji	16
Hustota slisování příliš nízká.....	201	Princip funkce TIM 1.0.....	127
Hydraulický olej příliš horký.....	202	Prohlášení o shodě	251
Kulatý balík je sudovitý, vázací materiál se trhá	203	Provedení testu aktorů	27
Kulatý balík kónický.....	202	Provedení vizuální kontroly	188
Kulatý balík neroluje z komory na balíky	202	Provoz jen po řádném uvedení do provozu.....	16
Sběrač.....	200	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	16
Síť není čistě odříznutá.	203	Provozní látky	21, 41
Síť nesáhá až po vnější hrany.....	204	První uvedení do provozu	43
Síť se nedopravuje	203	Před zahájením práce na hydraulickém zařízení	199
Síť se trhá.....	204	Předběžná signalizace (terminál)	139
Sklizňový produkt dopravují lisovací pásy nahoru	201	Přehled	89
Stroj běží neklidně.....	202	Přehled stroje	37
Ucpání sklizňovým produktem	200	Přepínání mezi terminály.....	158
Ukazatel směru reaguje příliš citlivě.....	201	Přerušení funkcí TIM	130
Výklopná zád' se neotevívá.....	202	Převodní tabulka	11
Výklopná zád' se nezavírá.....	202	Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje.....	24
		Přídavná vybavení a náhradní díly	15
		Připojení cizího terminálu ISOBUS	58
		Připojení hydraulické brzdy (export).....	52
		Připojení hydraulických hadic.....	51

Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	59
Připojení obslužné jednotky KRONE DS 100.....	53
Připojení osvětlení pro silniční provoz.....	60
Připojení stroje	15
Připojení stroje k traktoru	49
Připojení terminálu KRONE DS 500.....	54
Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	56
Příprava stroje k jízdě po silnici	167
Přípravy před lisováním.....	62
Přizpůsobení vlečného oka	52
Přizpůsobení výšky oje.....	44

R

Rozdělení olejových štětců na stroji	198
Rozsah dokumentu	9
Rozumně předvídatelné chybné použití	13
Rozvržení displeje	115
Ruční obsluha vázání	108
Ruční ovládání (vázání sítí a motouzem), terminál	146
ruční ovládání (vázání sítí, terminál)	145
Řezací ústrojí	75
Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	192

S

Sběr sklizňového produktu bez použití hmatacích kol	73
Sběrač	71
Sběrač, pohyblivý	73
sběrače	
Nastavení pracovní výšky	72
Seznam chyb.....	207
Seznam chyb (terminál).....	165
Schéma rozvodu hydrauliky	239
Skluzavka na síť	84
SmartConnect (terminál)	155
Směrové údaje	9
Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky ..	65
Spolujízda osob	16
Spuštění sběrače dolů.....	71
Spuštění vázání.....	65, 94
Stavový řádek.....	118
Struktura aplikace stroje KRONE	115
Struktura menu	133
Symbole v obrázcích	9
Symbole v textu	9
Šroubové uzávěry na převodovkách	185
Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním	183
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním.....	182
Šrouby s metrickým závitem se zápusnou hlavou a vnitřním šestihranem	184

T

Tabulka údržby	175	Terminál – menu	133
Technické mezní hodnoty	17	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	113
Technické údaje	40	test aktorů (terminál)	162
Technicky bezvadný stav stroje	16	Test aktorů pro digitální a analogové aktory	105
terminál		test senzorů	160
Čítače	151	Test senzorů (terminál)	159
Chybové hlášení pro měření vlhkosti	149	Test senzorů pro digitální a analogové senzory	102
Informace o softwaru	165	TIM	
konfigurace softwaru TIM	156	Princip funkce	128
korekce naplnění	144	Tlačítka na pracovní obrazovce	128
Korekce pozice start/stop Vázání motouzem 150		Tlačítka	119
Korekční hodnota pro měření vlhkosti	149	Třídění lisovacích pásů	234
Měření vlhkosti	148		
Měření vlhkosti Chybové hlášení	149		
Měření vlhkosti Korekční hodnota	149		
nastavení	159		
nastavení ISOBUS	155		
Nastavení jednotek	116		
nastavení lisovacího tlaku, elektronicky .	141		
Ovinutí motouzem počet	139		
počet ovinutí sítí	138		
Pozice start/stop Vázání motouzem	150		
Předběžná signalizace	139		
Přepínání mezi terminály	158		
Ruční ovládání (vázání sítí a motouzem)	146		
ruční ovládání (vázání sítí)	145		
Seznam chyb	165		
SmartConnect	155		
test aktorů	162		
Test senzorů	159		
Ukazatel směru citlivost	142		
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání motouzem)	143		
Vyvolání navigačního menu	135		
zpoždění startu vázání (vázání motouzem) ..	141		
zpoždění startu vázání (vázání sítí)	140		
Terminál – funkce stroje	118		

U

Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	87
Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače.....	86
Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	88
Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	86
Údaje pro dotazy a objednávky	2, 39
Údržba	175
Údržba – jednorázově po 10 hodinách.....	176
Údržba – jednorázově po 50 hodinách.....	176
Údržba – každé 2 roky	177
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	177
Údržba – každých 50 hodin	177
Údržba – každých 500 hodin	177
Údržba – po každých 1000 kulatých balících ...	177
Údržba – po sezóně	176
Údržba – před sezónou	175
Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu..	197
Údržba hlavní převodovky	187
Údržbářské a opravárenské práce	24
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	19
Ukazatel směru	92, 124
Ukazatele na informační liště	123
Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	128
Ukazatele v pracovní obrazovce	121
Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku	65
Umístění zakládacích klínů	70
Upozornění s informacemi a doporučeními.....	11
Úprava délky kloubového hřídele	47
Utahovací moment: matic kol	186
Utahovací momenty	182
Uvedení do provozu	49
Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	71
Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli.....	190
Uvolnění/zatažení ruční brzdy	68

V

Válcový přidržovač	74
Demontáž nárazového plechu	75
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí	11
Vázání	
Stupátka	69
Vázání motouzem	
zpoždění startu vázání	141
Vázání sítí	80
Nastavení gumové odkládací plachty	171
zpoždění startu vázání	140
Vložení kotouče sítě	80
Vložení sítě	82
Volba menu	136
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání motouzem, terminál).....	143
Vyhození kulatého balíku	65
Vymazání jednotlivých chyb	166
Vymazat všechny chyby	166
Vyměňte nožů	191
Vypuštění lisovacího tlaku	97, 142
Výstražná upozornění	10
Vysunutí/zasunutí nožů	75
Vyvolání navigačního menu	135
Vyvolání obrazovky jízdy na silnici	92
Význam provozního návodu	14

Z

Z držáku sítě odstraňte korozi	190
Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	192
Zajištění kloubového hřídele	168
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	26
Základní bezpečnostní pokyny	14
Zapnutí/vypnutí obslužné jednotky	91
Zapnutí/vypnutí pracovního osvětlení	94
Zapnutí/vypnutí terminálu	110, 114
Zastavení a zajištění stroje	26
Zdroje nebezpečí na stroji	23
Změna hodnoty	136
Změna režimu	138
Zobrazení čítače zákazníka	101
Zobrazení pracovní obrazovky	92, 125
Zobrazovací prostředky	9
zpoždění startu vázání (vázání motouzem, terminál)	141
zpoždění startu vázání (vázání sítí, terminál)...	140
Zvednutí sběrače	71
Zvednutí/spuštění nožové kazety	77
Zvednutý stroj a součásti stroje	24

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: RP201-11

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 zmocněn níže podepsaný jednatel.



Dr. Ing. Josef Horstmann
(vedoucí konstrukce a vývoje)

Spelle, dne 28.

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