



Originální návod k obsluze

Číslo dokumentu: 150001051_01_cs

Stav: 5. 11. 2019

RP701-30

Lis na válcové balíky

Comprima V 150

Od čísla stroje: 1022623



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
2.4.11.1	Údržba funkčního krytu kloubového hřídele	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.....	32
2.7.1	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	34
3	Datové úložiště.....	35
4	Popis stroje	36
4.1	Přehled stroje.....	36
4.2	Pojistky proti přetížení stroje.....	36
4.3	Identifikace.....	37
4.4	Popis funkce vázání sítí	37
4.5	Popis funkce vázání sítí a vázání folií.....	38
4.6	Popis funkce vypnutí pohyblivého dna	39
5	Technické údaje	40
5.1	Provozní látky	42

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.....	45
6.3	Příprava brzdového kotouče brzdy sítě.....	45
6.4	Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách.....	45
6.5	Přizpůsobení výšky oje.....	46
6.6	Kloubový hřídel.....	48
6.6.1	Úprava délky kloubového hřídele.....	48
6.6.2	Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel.....	49
6.6.3	Montáž držáku kloubového hřídele.....	49
6.6.4	Montáž kloubového hřídele na stroj.....	50
6.7	Montáž vyhazovače balíků.....	50
7	Uvedení do provozu.....	55
7.1	Připojení stroje k traktoru.....	55
7.2	Montáž kloubového hřídele na traktor.....	56
7.3	Připojení hydraulických hadic.....	57
7.4	Připojení hydraulické brzdy (export).....	58
7.5	Připojení hydraulické nouzové brzdy.....	59
7.6	Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy.....	59
7.7	Přizpůsobení vlečného oka.....	60
7.8	Připojení terminálu KRONE DS 500.....	60
7.9	Připojení terminálu KRONE Beta II.....	62
7.10	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200).....	64
7.11	Připojení cizího terminálu ISOBUS.....	66
7.12	Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200.....	68
7.13	Připojení osvětlení pro silniční provoz.....	68
7.14	Montáž pojistného řetězu.....	69
8	Ovládání.....	70
8.1	Přípravy před lisováním.....	70
8.2	Naplňování komory na balíky.....	70
8.3	Zlepšení plnění komory na balíky.....	72
8.3.1	Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky.....	72
8.3.2	Montáž přidavných unášecích lišt na spouštěcí válec.....	72
8.3.3	Montáž přidavných vodicích plechů do výklopné zádě.....	73
8.4	Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku.....	73
8.5	Uvedení pohyblivého dna do pracovní/odstavné polohy.....	74
8.6	Ovládání opěrné nohy.....	74
8.7	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě.....	77
8.8	Uvolnění/zatažení ruční brzdy.....	78
8.9	Umístění zakládacích klínů.....	79
8.10	Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití.....	79
8.11	Ovládání regulátoru brzdové síly.....	80
8.12	Sběrač.....	81
8.12.1	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy.....	81
8.12.2	Nastavení pracovní výšky sběrače.....	81
8.12.3	Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače.....	82
8.13	Válcový přidržovač.....	83
8.13.1	Nastavení válcového přidržovače.....	83
8.13.2	Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači.....	84
8.13.3	Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač.....	85
8.14	Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru.....	86
8.15	Vázání sítí.....	86
8.15.1	Vložení role sítě.....	86
8.15.2	Vložit síť.....	87
8.16	Vázání sítí a vázání fólií.....	88
8.16.1	Vložení kotouče sítě nebo fólie.....	88
8.16.2	Vložení sítě nebo fólie.....	90

8.16.3	Pokyny k provozu	92
8.16.4	Kontrola natažení vložené fólie	92
8.17	Použití vyhazovače balíků	93
8.18	Odstranění ucpání sklizňovým produktem	94
8.18.1	Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	94
8.18.2	Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	94
8.18.3	Ucpání sklizňovým produktem pod dopravním rotozem	94
8.18.4	Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	95
8.19	Ovládání zařízení pro obrácený chod při ucpání sklizňovým produktem	95
8.20	Ovládání centrálního mazání řetězů	96
9	Terminál KRONE Beta II	99
9.1	Chybí tlačítko rychlé volby ISOBUS	99
9.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	100
9.3	Rozvržení displeje	101
10	KRONE terminál DS 500	102
10.1	Dotykový displej	102
10.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	102
10.3	Konstrukce DS 500	103
11	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	105
11.1	Dotykový displej	105
11.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	106
11.3	Rozvržení displeje	107
11.4	Struktura aplikace stroje KRONE	107
11.5	Nastavení jednotek na terminálu	108
12	Cizí terminál ISOBUS	109
12.1	Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	109
13	Terminál – funkce stroje	110
13.1	Stavový řádek	110
13.2	Tlačítka	111
13.3	Ukazatele v pracovní obrazovce	112
13.4	Ukazatele na informační liště	114
13.5	Ukazatel směru	115
13.6	Zobrazení pracovní obrazovky	116
13.7	Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy	117
13.8	Nastavení průměru balíku	117
13.9	Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	118
13.9.1	Princip funkce TIM 1.0	118
13.9.2	Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	119
13.9.3	Aktivování funkcí TIM	120
13.9.4	Přerušování funkcí TIM	120
13.10	Ovládání stroje joystickem	121
13.10.1	Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	121
13.10.2	Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	121
14	Terminál – menu	123
14.1	Struktura menu	123
14.2	Opakující se symboly	124
14.3	Vyvolání navigačního menu	125
14.4	Volba menu	125
14.5	Změna hodnoty	126
14.6	Změna režimu	127
14.7	Postup vázání v navigačním menu	128
14.8	Menu 1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí)	129
14.9	Menu 1 "Počet ovinutí fólií" (vázání fólií)	129
14.10	Menu 3 "Předběžná signalizace"	130
14.11	Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání sítí)	130
14.12	Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání fólií)	131
14.13	Menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku"	132

14.14	Menu 7 "Citlivost zobrazení směru"	133
14.15	Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")	134
14.16	Menu 9 "Korekce naplnění"	134
14.17	Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí")	135
14.18	Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")	136
14.19	Menu 13 "Čítače"	137
14.19.1	Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	138
14.19.2	Menu 13-2 "Celkový čítač"	140
14.20	Menu 14 "ISOBUS"	141
14.20.1	Menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")	142
14.20.2	Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	143
14.21	Menu 15 "Nastavení"	144
14.21.1	Menu 15-1 "Test senzorů"	145
14.21.1.1	Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	147
14.21.1.2	Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	148
14.21.2	Menu 15-2 "Test aktorů"	148
14.21.3	Menu 15-3 "Informace o softwaru"	151
15	Jízda a přeprava	152
15.1	Příprava stroje k jízdě po silnici	153
15.2	Odstavení stroje	153
15.3	Zajištění kloubového hřídele	153
15.4	Kontrola světel pro jízdu na silnici	154
15.5	Příprava stroje k transportu	155
15.5.1	Zajištění bočních kapot	155
15.5.2	Zajištění příklopu zásobní skříňky	156
15.5.3	Zvednutí stroje	156
16	Nastavení	157
16.1	Nastavení lisovacího tlaku	157
16.2	Nastavení průměru balíku	158
16.3	Nastavení hustoty jádra balíku	158
16.4	Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	160
16.4.1	Kontrola a nastavení pozice přivádění	161
16.4.2	Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	162
16.4.3	Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	163
16.5	Nastavení přesahu vázacího materiálu	163
16.6	Nastavení brzdy vázacího materiálu	164
16.7	Nastavení odlehčení brzdící síly na přívodu vázacího materiálu	165
16.8	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	166
16.9	Zajištění/odjištění napínací páky	167
16.10	Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce	168
16.11	Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	169
16.12	Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	170
16.13	Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	171
16.14	Nastavení pracovního osvětlení	172
17	Údržba	173
17.1	Tabulka údržby	173
17.1.1	Údržba – před sezónou	173
17.1.2	Údržba – po sezóně	174
17.1.3	Údržba – jednorázově po 10 hodinách	174
17.1.4	Údržba – jednorázově po 50 hodinách	175
17.1.5	Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	175
17.1.6	Údržba – každých 50 hodin	175
17.1.7	Údržba – každých 500 hodin	175
17.1.8	Údržba – po každých 1000 kulatých balících	175
17.1.9	Údržba – každé 2 roky	175
17.2	Plán mazání	176
17.3	Kloubový hřídel, mazání	180
17.4	Utahovací momenty	180
17.5	Kontrola/údržba pneumatik	183

17.6	Údržba hlavní převodovky	185
17.7	Kontrola hydraulických hadic	186
17.8	Čištění stroje	186
17.9	Čištění vodících tyčí nebo kónických válců vázání	186
17.10	Čištění pouzdra a tažných ok	188
17.11	Čištění hnacích řetězů	189
17.12	Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozi	189
17.13	Kontrola utažení šroubových spojů na oji	189
17.14	Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	190
17.14.1	Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	190
17.14.2	Nastavení deflektoru kamenů	192
17.15	Provzdušnění třecí spojky kloubového hřídele	192
17.16	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	192
17.17	Nastavení hnacích řetězů	193
17.17.1	Hnací řetěz sběrače	193
17.17.2	Hnací řetěz návodu	194
17.17.3	Hnací řetěz pohyblivého dna	195
17.17.4	Hnací řetěz podávacího šneku	196
17.17.5	Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	197
17.18	Kontrola zadního pohyblivého dna	197
17.19	Přestavení vratné kladny na zadním pohyblivém dnu	198
17.20	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdicího kotouče na brzdě vázacího materiálu	199
17.21	Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu	200
17.21.1	Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	200
17.21.2	Čištění dávkovací jednotky	201
17.21.3	Výměna hadice na dávkovací jednotce	202
17.22	Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	202
17.22.1	Čištění vzduchového filtru	202
17.22.2	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	203
17.22.3	Dotazení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	204
17.23	Údržba hydraulického zařízení	205
17.23.1	Před zahájením práce na hydraulickém zařízení	205
17.23.2	Výměna filtru hydraulického oleje	206
18	Porucha, příčina a odstranění	207
18.1	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	207
18.2	Poruchy během operace lisování nebo po ní	208
18.3	Poruchy vázání nebo během procesu vázání	210
18.4	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	211
18.5	Poruchy elektrického/elektronického systému	212
18.5.1	Chybová hlášení	212
18.5.1.1	Možné druhy chyb (FMI)	213
18.5.2	Přehled pojistek	214
18.5.3	Odstranění chyb senzorů/aktorů	214
18.5.4	Seznam chyb	214
18.6	Nastavení uzávěru výklopné zádě	236
19	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	237
19.1	Údržba brzdové soustavy	238
19.1.1	Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	238
19.1.2	Kontrola zdvihu brzdových válců	238
19.1.3	Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě	238
19.1.4	Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě	240
19.1.5	Nastavení převodových soutyčů a brzdové páky na tandemové nápravě	241
19.2	Body pro nasazení zvedáku vozu	243
20	Likvidace	245
21	Dodatek	246
21.1	Schéma rozvodu hydrauliky	246
22	Rejstřík	247
23	Prohlášení o shodě	257

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

RP701-30 (Comprima V 150)

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
- Provozní návod kamerového systému (u provedení s vázáním sítí a fólií)

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 usmrcením.

Vysvětlení signálních slov

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

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

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

1.5.7 Převodní tabulka

Pomocí následující tabulky lze metrické jednotky přepočítat na angloamerické jednotky.

Velikost	Jednotky SI (metrické)		Faktor	Jednotky palce - libry	
	Název jednotek	Zkratka		Název jednotek	Zkratka
Plocha	Hektar	ha	2,47105	Akry	acres
Objemový průtok	Litry za minutu	l/min	0,2642	US galony za minutu	gpm
	Kubické metry za hodinu	m³/h	4,4029		
Síla	Newton	N	0,2248	Silová libra	lbf
Délka	Milimetr	mm	0,03937	Palec	in.
	Metr	m	3,2808	Stopa	ft
Výkon	Kilowatt	kW	1,3410	Koňská síla	KS
Tlak	Kilopascal	kPa	0,1450	Libry na čtvereční palec	psi
	Megapascal	MPa	145,0377		
	Bar (není SI)	bar	14,5038		
Točivý moment	Newtonmetr	Nm	0,7376	Pound-foot nebo foot-pound	ft·lbf
			8,8507	Pound-inch nebo inch-pound	in·lbf
Teplota	Stupeň Celsia	°C	°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 36](#).
- ▶ 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 55
 - 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 55](#).

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 207](#).
- ▶ 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.

2.4.11.1 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 152](#).

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 153](#).

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 obracení stroje jedte velkým obloukem.
- ▶ Vyhnete se jízdě napříč svahem, protože zvláště v důsledku působení nákladu a provádění funkcí stroje se mění těžiště stroje.
- ▶ Ve svahu nedělejte žádné trhavé pohyby řízením.
- ▶ Kulatý balík odložte ve svahu vždy tak, aby se nemohl samovolně dát do pohybu.
- ▶ Stroj neodstavujte ve svahu.

2.4.15 Bezpečné odstavení stroje

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

- ▶ Stroj odstavujte na nosném, horizontálním a rovném podkladu.
- ▶ Před nastavováním, opravami, údržbou a čištěním dbejte na bezpečnou polohu stroje.
- ▶ Řiďte se oddílem "Odstavení stroje" v kapitole Jízda a přeprava, [viz strana 153](#).
- ▶ 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 42](#).

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 zachytěte savým materiálem, dejte do speciálně k těmto účelům označené vodotěsné nádoby a zlikvidujte v souladu s úředními předpisy.

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

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

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

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

2.4.18 Zdroje nebezpečí na stroji

Hluk může poškodit zdraví

Hlučnost stroje při provozu může vést ke zdravotním potížím jako nedoslýchavost, hluchota nebo hučení v uších. Při použití stroje s vysokými otáčkami se zvyšuje hladina hluku. Výška hladiny akustického tlaku v zásadě závisí na použitém traktoru. Emise byly měřeny při 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.

Poškozený vzduchový kompresor

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

- ▶ Při podezření na poškozený vzduchový kompresor ihned kontaktujte kvalifikovanou odbornou dílnu.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).

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 186](#).

Horké povrchy

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

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

2.4.19 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji

Práce jen na zastaveném stroji

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

- ▶ Před zahájením oprav, údržby, nastavování a čištění vypněte a zajistěte stroj, [viz strana 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 zajistěte 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 zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Dbejte na bezpečné postavení.
- ▶ Používejte vhodné zajištění proti pádu.
- ▶ Oblast pod montážním místem zajistěte před padajícími předměty.

Zvednutý stroj a součásti stroje

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

- ▶ Nezdržujte se pod zvednutým strojem nebo pod zvednutými součástmi stroje, které nejsou podepřené, [viz strana 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 zajistěte stroj pevnou bezpečnostní podpěrrou 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 183](#).

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

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění způsobeného pohybem stroje nebo jeho součástí

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

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

Zastavení a zajištění stroje:

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

2.5.2 Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu

VÝSTRAHA

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

 VÝSTRAHA

Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku

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

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

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

- ▶ Spustíte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajistíte proti poklesu, [viz strana 26](#).
- ▶ Zastavte a zajistíte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, [viz strana 173](#).
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, [viz strana 42](#).
- ▶ 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

 VÝSTRAHA

Bezpečné provedení testu aktorů

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

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

Bezpečné provedení testu aktorů:

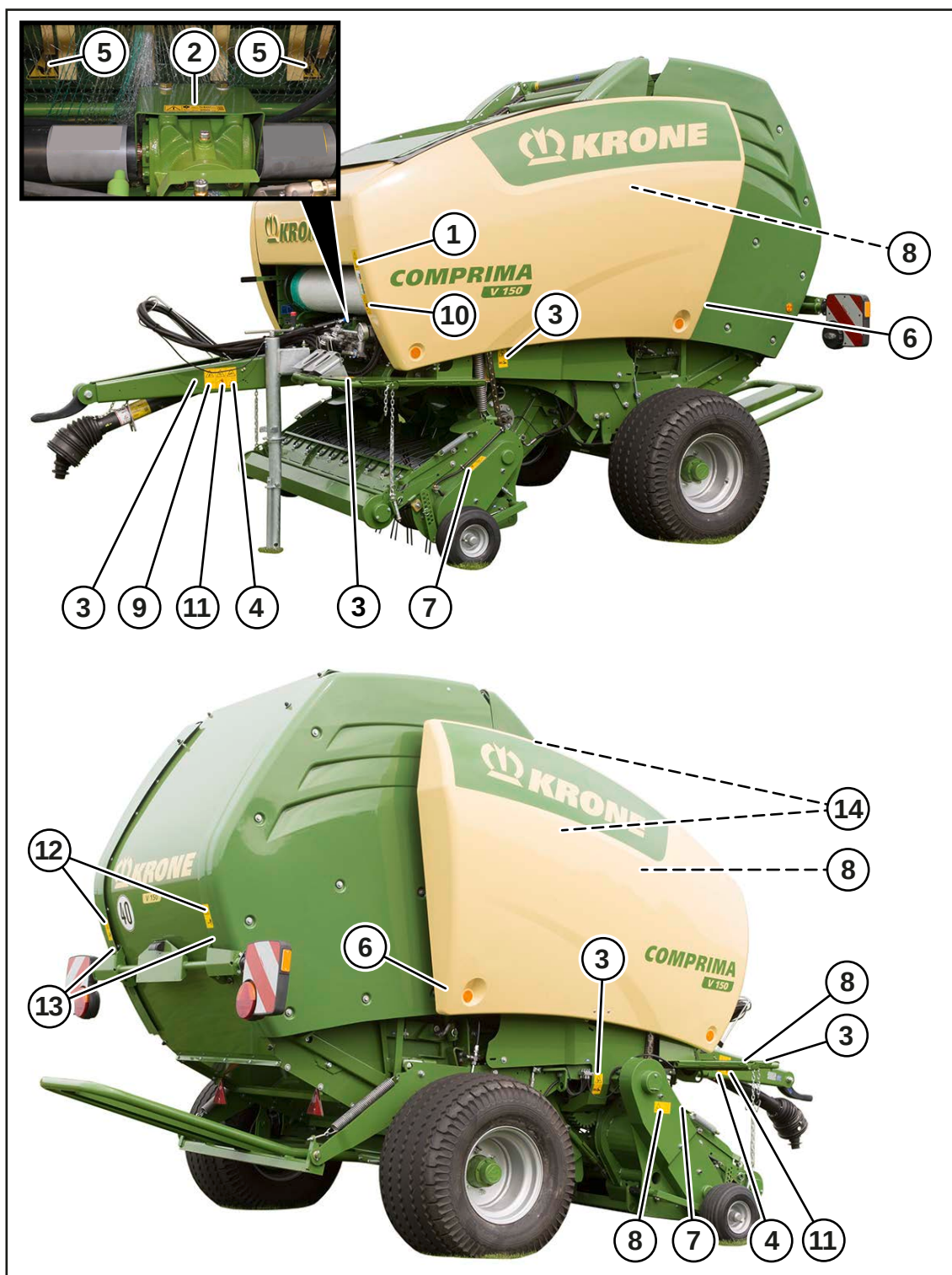
- ▶ Spustíte zvednuté součásti stroje dolů nebo je zajistíte proti poklesu, [viz strana 26](#).
- ▶ Zastavte a zajistíte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Uzavřete nebezpečný prostor před pohyblivými částmi stroje tak, aby to bylo dobře viditelné.
- ▶ Ujistěte se, že se v nebezpečné oblasti ovládaných pohyblivých 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



RPG000-064

1. Obj. č. 939 471 1 (1x)

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

2. Obj. č. 939 100 4 (1x)

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

3. Obj. č. 942 196 1 (4x, u varianty "Hydraulická opěrná noha: 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. 27 014 576 0 (2x)



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 (4x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- Před uvedením do provozu nastavte kryty do ochranné polohy.

9. Obj. č. 942 360 4 (1x)



Nebezpečí způsobené 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. 27 017 775 0 (1x)

	Nebezpečí způsobené nesprávným nastavením Nebezpečí nehody při nesprávném nastavení brzd. ► Při silniční jízdě zajistěte, aby na regulátoru brzdné síly bylo nastaveno plné zatížení (1/1).
---	--

11. Obj. č. 939 408 2 (2x)

	Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje Při výstupu na stroj při běžícím vývodovém hřídeli hrozí nebezpečí vtažení otáčejícími se součástmi stroje. ► Před výstupem na stroj vypněte vývodový hřídel a motor.
---	--

12. Obj. č. 27 013 422 0 (2x)

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

13. Obj. č. 939 412 2 (2x)

	Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění Při otvírání výklopné zádě hrozí nebezpečí zhmoždění osob v nebezpečné oblasti mezi výklopnou zádí a pevnou překážkou. ► Ujistěte se, že se nikdo nezdržuje mezi výklopnou zádí a pevnou překážkou.
---	--

14. Obj. č. 939 529 0 (2x)

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

2.7 Bezpečnostní výbava

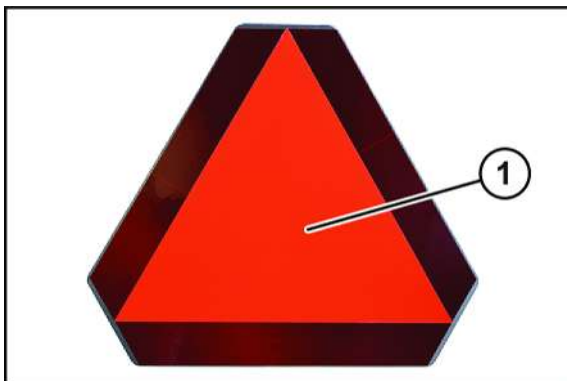


RPG000-067

Poz.	Označení	Vysvětlení
1	Ruční brzda (podle dané země)	• Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, viz strana 78. • Pomocí dalšího pojistného lana se zatáhne ruční brzda v případě, když se stroj během jízdy odtrhne od traktoru, viz strana 78. • Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz strana 79.
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 69. • 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 36.
3.2	Pojistka proti přetížení sběrače	• Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz strana 36.
4	Zakládací klíny	• Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny 2 zakládací klíny, viz strana 79. • U varianty "ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdu, viz strana 78.
5	Opěrná noha	• Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru viz strana 74.
6 (podle varianty příslušné země)	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	• Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla Slow-Moving Vehicle se může umístit na pomalu jedoucí stroje nebo vozidla, viz strana 34. Je třeba dodržovat specifické předpisy platné v příslušné zemi. • Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) je umístěna vzadu uprostřed nebo vlevo. • Pokud se stroj přepravuje na přepravních vozidlech (např. na nákladním automobilu nebo na dráze), musí se deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV) odstranit nebo demontovat.
7	Uzavírací kohout – výklopná záď	• Uzavírací kohout výklopné zádi je bezpečnostní komponenta, jejímž úkolem je zabránit neúmyslnému zavření výklopné zádi, viz strana 77.

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.

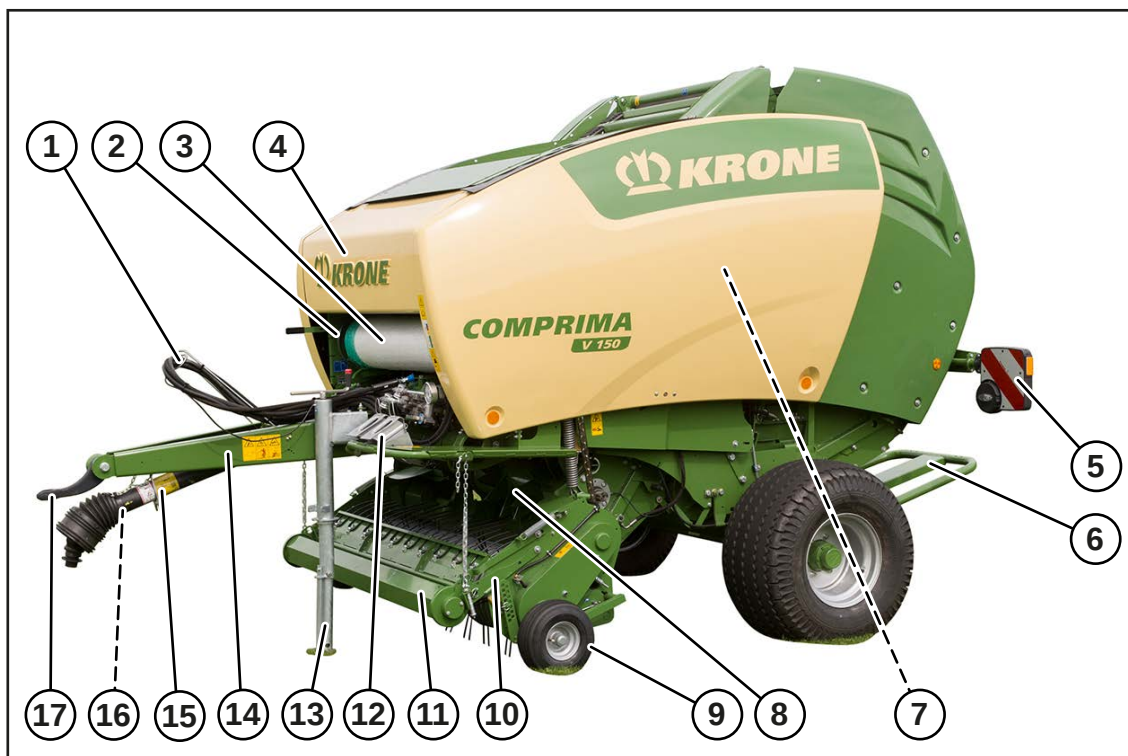
Pokud budou požadovány servisní služby (např. při opravách, servisních procesech, v záručních případech, pro zajištění kvality), mohou zaměstnanci servisní sítě (včetně výrobce) tyto technické informace pomocí speciálních diagnostických zařízení přečíst z pamětí chyb a událostí. V případě potřeby získáte 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



RPG000-069

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

4.2 Pojistky proti přetížení stroje

Kloubový hřídel

Pro zajištění proti přetížení se na kloubovém hřídeli nachází podle vybavení buďto třecí spojka, nebo vačková výsuvná spojka.

Pro provzdušnění třecí spojky, [viz strana 192](#).

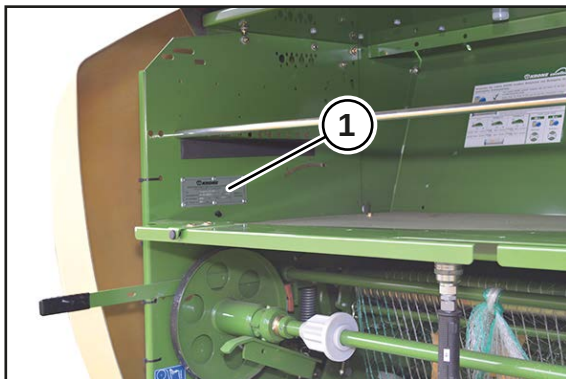
Pohon sběrače

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

4.3 Identifikace

INFORMACE

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



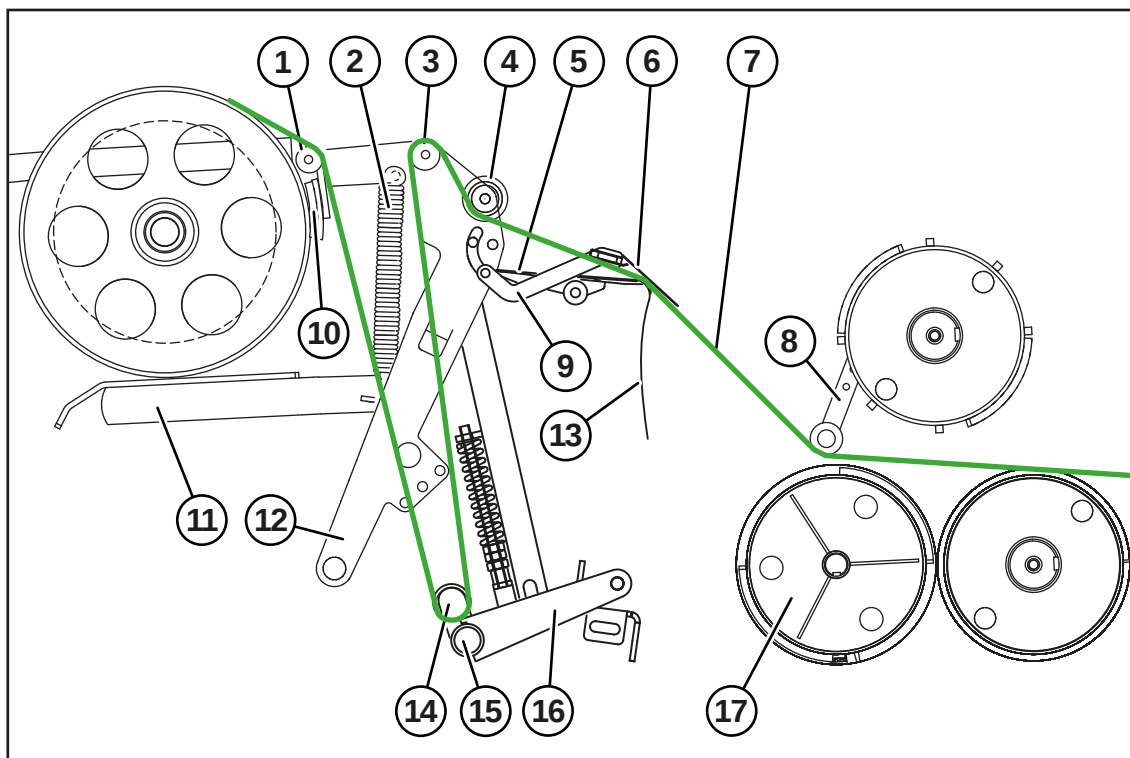
RPG000-007

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

Údaje pro dotazy a objednávky

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

4.4 Popis funkce vázání sítí

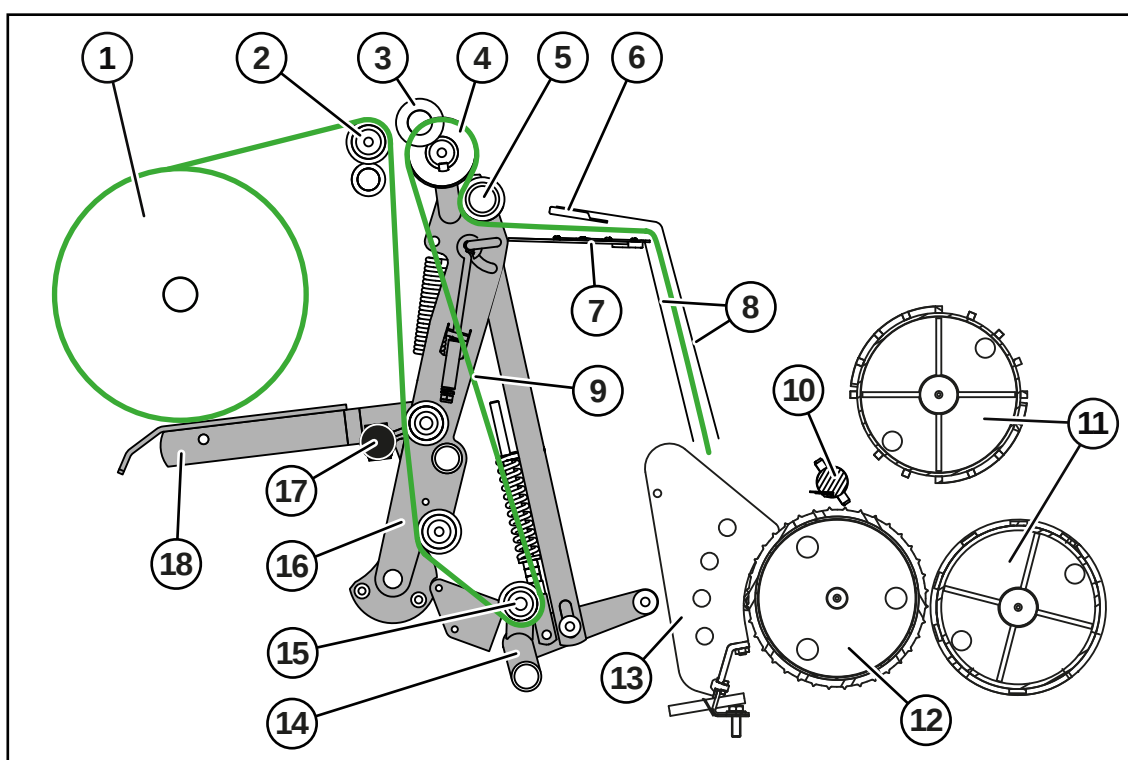


RP000-533

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

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

4.5 Popis funkce vázání sítí a vázání folií



RP000-181

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

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

4.6 Popis funkce vypnutí pohyblivého dna

U varianty "Vypnutí pohyblivého dna"

Odpojení pohyblivého dna slouží k vypnutí pohyblivého dna při otevřené výklopné zádi. Při extrémní poloze ve svahu může být výklopnou zádí zabráněno odkládání balíků.

Pokud se výklopná záď otevře, automaticky se přes řídící páku a drátěné lanko aktivuje spojka a pohyblivé dno se vypne.

5 Technické údaje

Rozměry	
Šířka (15.0/55-17, jednoduchá náprava)	2610 mm
Šířka (500/50-17, jednoduchá náprava)	2660 mm
Šířka (500/55-20, jednoduchá náprava brzděná)	2660 mm
Šířka (500/55-20, jednoduchá náprava nebrzděná)	2800 mm
Výška (se standardními pneumatikami)	2990 mm
Délka	4995 mm
Hmotnosti	
Celková hmotnost stroje (jednoduchá náprava bez brzdy)	4 400 kg
Celková hmotnost stroje (jednoduchá náprava s brzdou)	4 700 kg
Celková hmotnost stroje (tandemová náprava bez brzdy)	5 100 kg
Celková hmotnost stroje (tandemová náprava s brzdou)	5 100 kg
Zatížení nápravy (jednoduchá náprava bez brzdy)	3 500 kg
Zatížení nápravy (jednoduchá náprava s brzdou)	3 800 kg
Zatížení nápravy (tandemová náprava bez brzdy)	4 200 kg
Zatížení nápravy (tandemová náprava s brzdou)	4 200 kg
Zatížení na kouli závěsného zařízení	900 kg
Rozchod	
Rozchod	2150/2200/2400 mm
Sběrač	
Šířka sběrače	2150 mm
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda) ¹	
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda)	40 km/h
Kulaté balíky	
Velikost kulatého balíku (průměr)	ø 1000-1500 mm
Velikost kulatého balíku (šířka)	1200 mm
Vázání sítí	
Max. šířka sítě	1300 mm
Délka dutinky role sítě	1250-1330 mm
Průměr dutinky pouzdra sítě	ø 75-80 mm
Průměr role sítě	ø max. 310 mm
Vázání fólií	
Max. šířka fólie	1 280 mm
Délka dutinky role fólie	1 295 mm
Fólie průměr pouzdra vázání fólií	ø 77,3 mm
Fólie průměr kotouče vázání fólií	ø 225 mm (2000 m role)

Minimální požadavky na traktor	
Příkon	36 kW (50 KS)
Otáčky pohonu (vývodový hřídel)	540 ot./min
Provozní tlak hydraulického zařízení (max.)	200 bar
Max. teplota oleje	80 °C
Minimální 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	2x
U varianty "hydraulická opěrná noha"	1x
Dvojčinná hydraulická přípojka	

Označení pneumatik	Minimální tlak V _{max} =10 km/h	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách ¹	
			Jednotlivá náprava	Tandemová náprava
Hmatací kola na sběrači				
15x6.00-6		3,2 bar		
Pneumatiky na stroji				
15.0/55-17	1,3 bar	3,6 bar	2,6 bar	1,5 bar
500/50-17	1,0 bar	2,8 bar	2,0 bar	1,5 bar
500/55-20	1,0 bar	3,0 bar	1,5 bar	1,5 bar

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

Emise hluku šířeného vzduchem	
Hodnota emisí (hladina akustického tlaku)	72,8 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 mazání řetězů	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](#).



VÝSTRAHA

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

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

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



VÝSTRAHA

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](#).



VÝSTRAHA

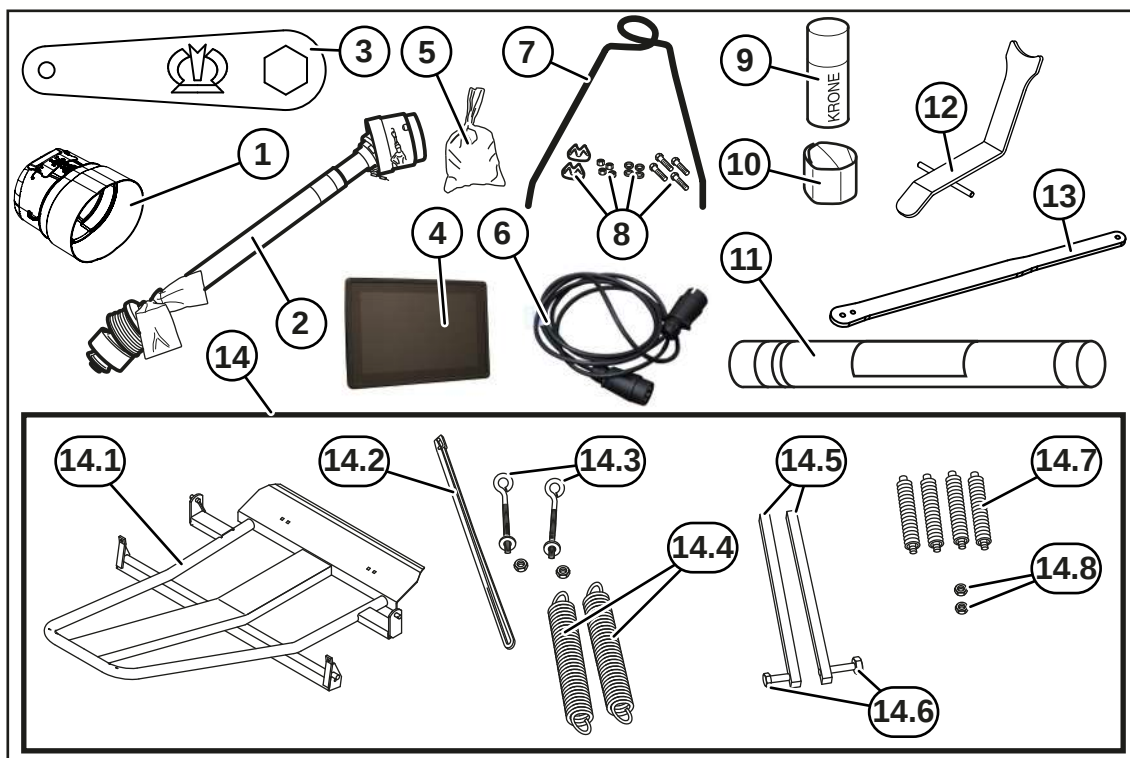
Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

6.1 Obsah dodávky

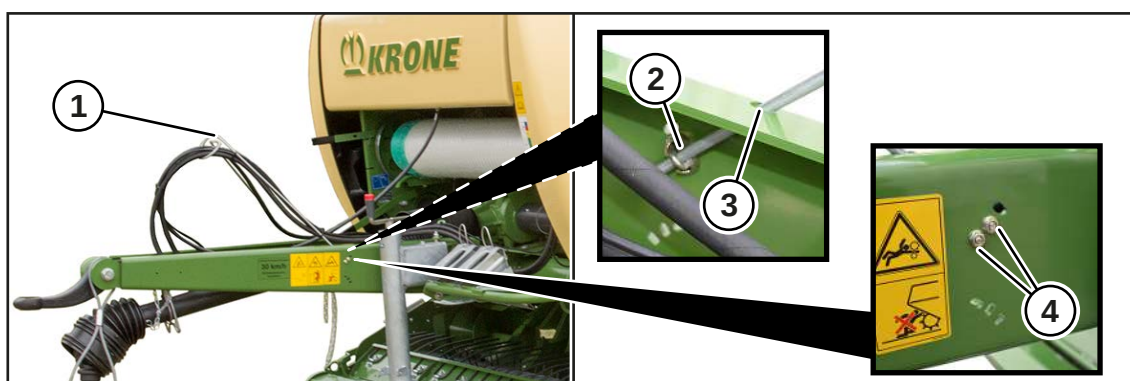
Stroj je dodáván s následujícími doplňkovými díly, které se nachází v zásobní skříňce, pod strojem nebo na sběrači.



RPG000-056

- | | |
|---|---|
| 1 Ochranný hrnec | 12 Držák kloubového hřídele |
| 2 Kloubový hřídel | 13 Ovládací páka pro zařízení pro obrácený chod |
| 3 Očkový klíč | 14 Součásti vyhazovače balíků |
| 4 Terminál (podle variant) | 14.1 Vyhazovač balíků |
| 5 Drobné díly | 14.2 Tyčové ústrojí |
| 6 7pólový spojovací kabel pro světla pro jízdu na silnici | 14.3 Šrouby s okem |
| 7 Držák hadic a kabelů | 14.4 Pružiny |
| 8 Montážní materiál | 14.5 Lišty |
| 9 Barevný sprej | 14.6 Šrouby |
| 10 Výstražná fólie | 14.7 Pružiny s napínacími šrouby |
| 11 Testovací role KRONE excellent, síť pro vázání sítí | 14.8 Matice |

6.2 Montáž držáku hadic a kabelů



RPG000-010

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- Vyjměte držák hadice a kabelu (1) ze zásobní skříňky.
- Zaveďte držák hadic a kabelů (1) do podélných otvorů (3) na pravé a levé straně oje.
- Namontujte držák hadic a kabelů (1) zevnitř pomocí svorek (2) a zvenku pomocí matic (4).
- ➔ Hadice a kabely se mohou vést k traktoru skrz oka na držáku hadic a kabelů (1).

6.3 Příprava brzdového kotouče brzdy sítě

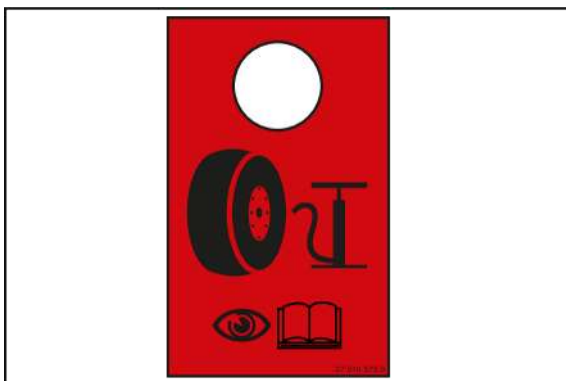


RPG000-011

- Izolační pásku (1) na ochranu před korozí stáhněte z brzdící plochy brzdícího kotouče (2) a zlikvidujte ji.

6.4 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:

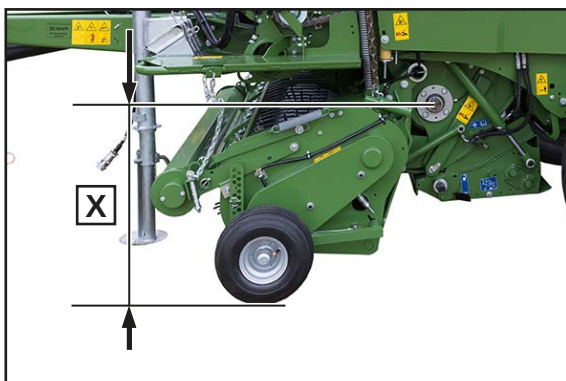


RP000-060

- Zkontrolujte a upravte tlak vzduchu v pneumatikách, viz strana 183.

6.5 Přizpůsobení výšky oje

Aby sběrač sbíral sklizňový produkt stejnoměrně, musí být výška oje stroje přizpůsobena použitému traktoru. Výška oje je optimální, když je zavěšený stroj vyrovnaný horizontálně nebo lehce nakloněný dopředu k traktoru.



RPG000-058

Rozměr X je u stroje připojeného k traktoru mezi středem řezného rotoru a zemí a musí být **X=700–750 mm**.

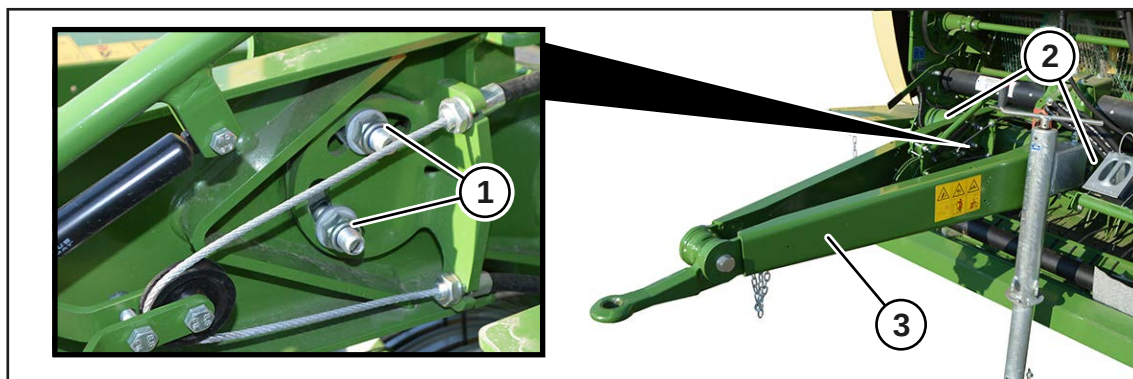
Při použití pro slámu (velké řádky) se může rozměr lišit: **X=750–800 mm**.

Stroje s pneumatikami 15,0/55-17 v kombinaci s tandemovou nápravou: **X=680 mm**

Kontrola výšky oje

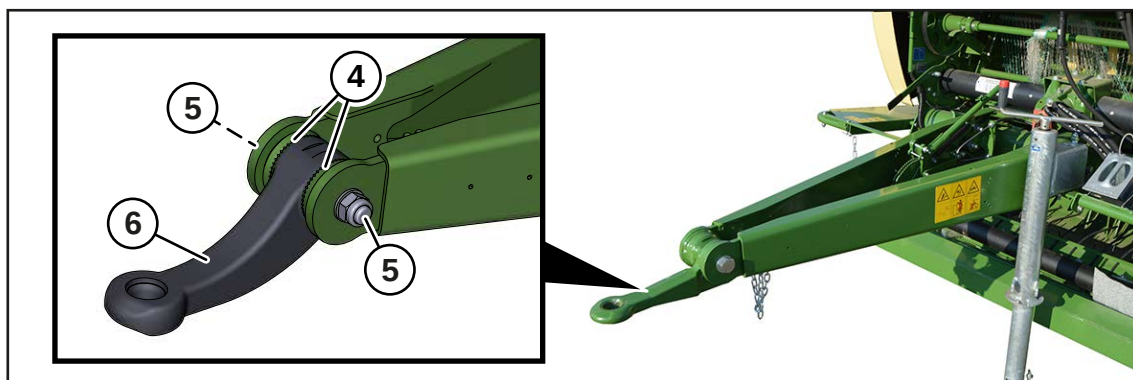
- ✓ Tlak pneumatik souhlasí s hodnotou v tabulce pneumatik, viz strana 41.
- Aby byla zaručena optimální práce, zavěste stroj tak, aby rozměr X odpovídal výše uvedeným hodnotám.
 - ⇒ Pokud se naměřený rozměr X liší, následujícím postupem nastavte výšku oje.

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

Přizpůsobení výšky vlečného oka (6):

- ▶ Povolte šroubové spje (5) tak, aby se vlečné oko (6) mohlo pohybovat v ozubených kotoučových spojích (5).
- ▶ Vyrovnejte 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 180](#).
- ▶ Po 10 provozních hodinách dotáhněte šroubové spoje (1) a (5).

6.6 Kloubový hřídel

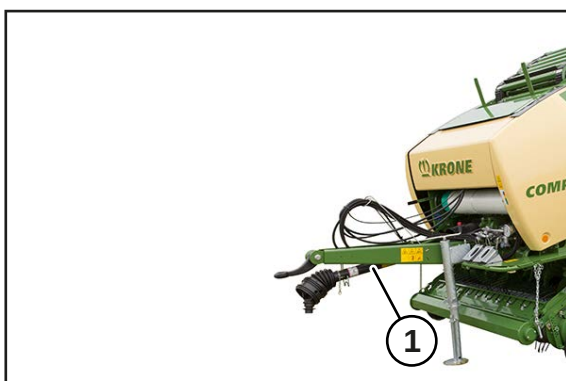
6.6.1 Úprava délky kloubového hřídele

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 48](#).



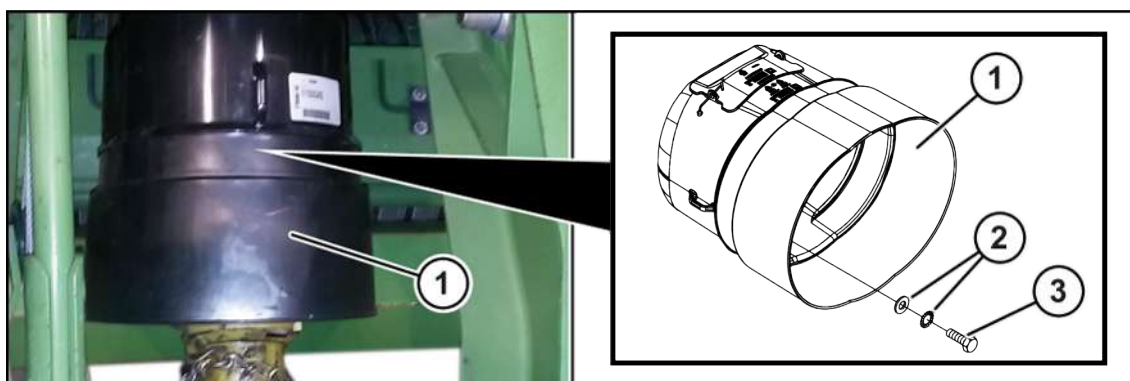
RPG000-086

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

Pro uvedení stroje do nejkratší polohy:

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

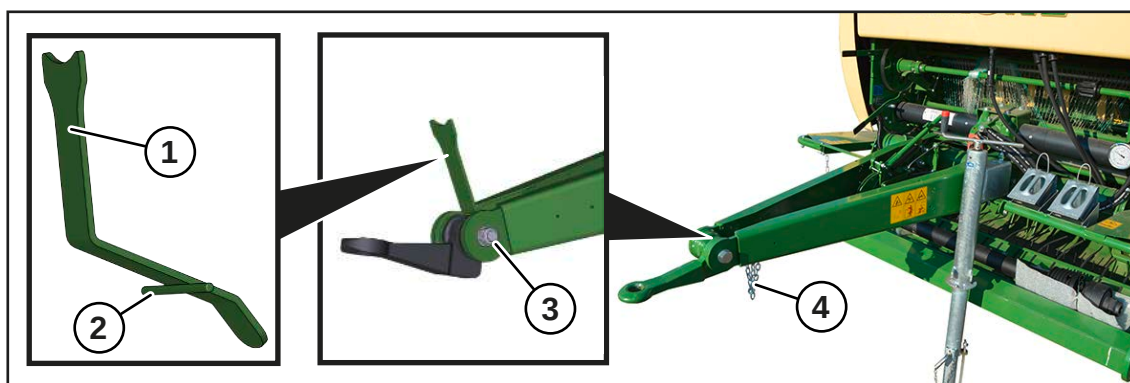
6.6.2 Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel



RPG000-109

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Ze zásobní skříňky vyjměte ochranný hrnc (1).
- ▶ Ze stroje demontujte předmontované šrouby (3) a podložky (2).
- ▶ Nasuňte ochranný hrnc (1) přes vývodový hřídel a pomocí šroubů (3) a podložek (2) ho přimontujte ke stroji, utahovací momenty, viz strana 180.

6.6.3 Montáž držáku kloubového hřídele



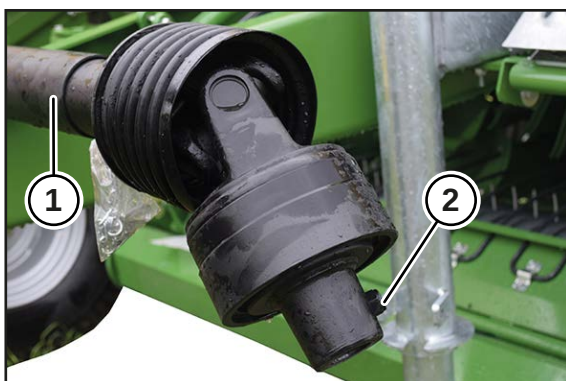
RPG000-133

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.

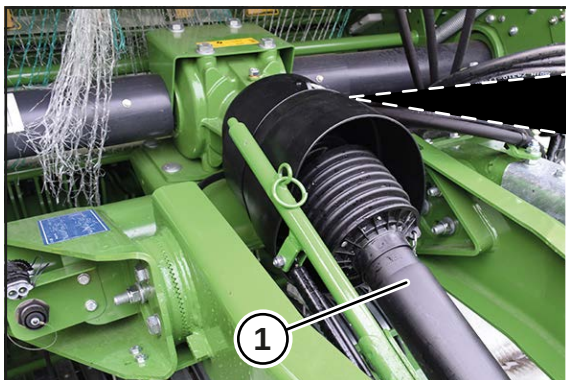
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Řetěz kloubového hřídele (4) a držák řetězu jsou demontované.
- ▶ Ze zásobní skříňky vyjměte držák kloubového hřídele (1).
- ▶ Pro montáž držáku kloubového hřídele (1) demontujte šroubový spoj (3).
- ▶ Konce čepu (2) upněte na obou stranách do otvorů předem demontovaného řetězu kloubového hřídele.
- ▶ Namontujte šroubový spoj (3).
- ➔ Kloubový hřídel se může při spodním zavěšení oje odložit na držák kloubového hřídele (1), viz strana 153.

6.6.4 Montáž kloubového hřídele na stroj

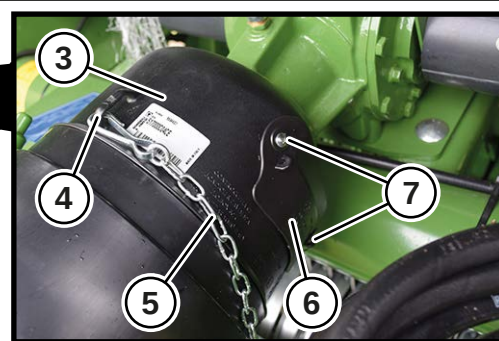


RP000-281

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Ochranný hrnc je namontován, viz strana 49.
- ▶ 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).
- ▶ Přimontujte kryt (6).
- ▶ Zavěste řetěz kloubového hřídele (5) do oka (4) na ochranném hrnci (3).

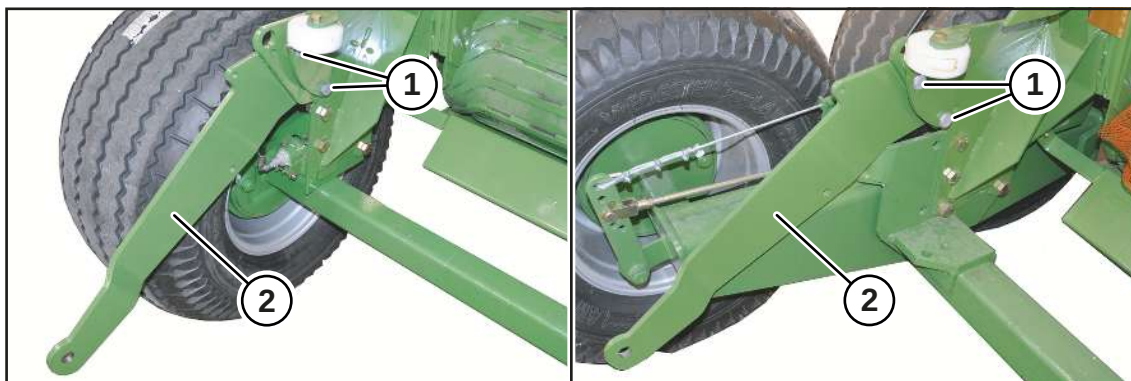
INFORMACE

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

6.7 Montáž vyhazovače balíků

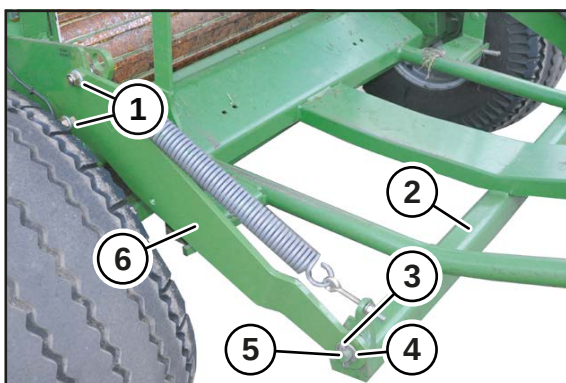
U varianty "Jednotlivé nápravy"

U varianty "Tandemová náprava"



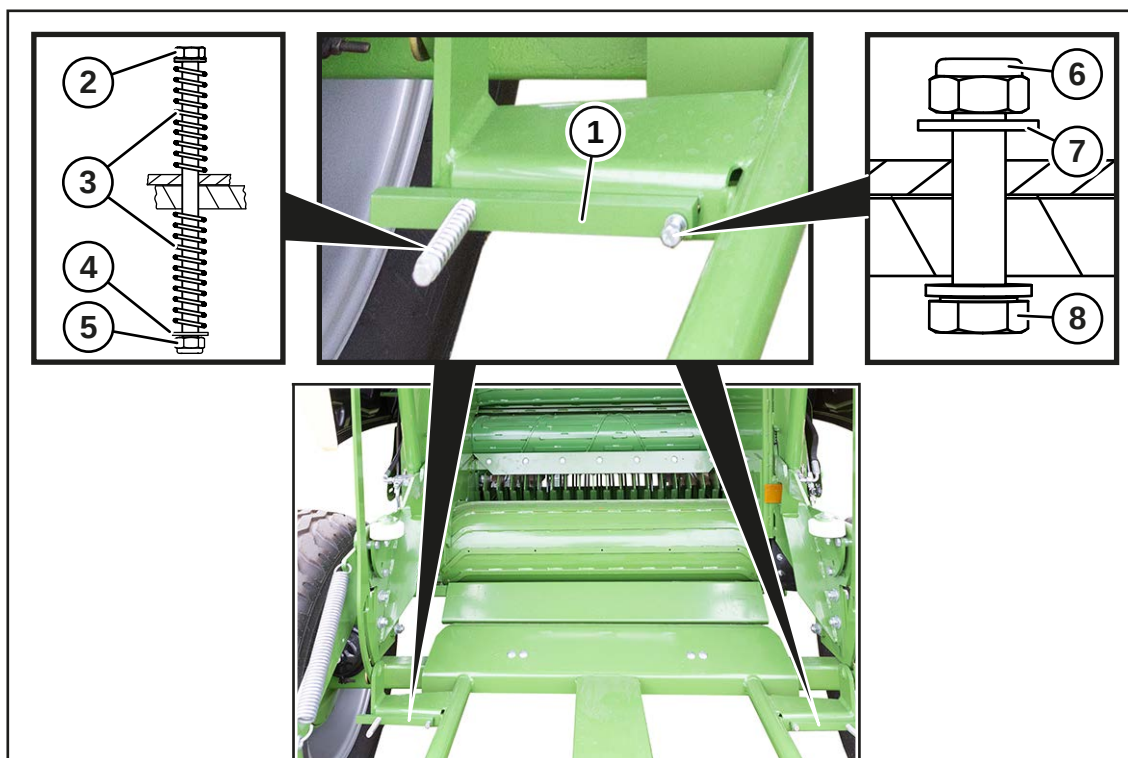
RP000-494

- ✓ Výklopná záď je otevřená a zajištěná, viz strana 77.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- Povolte šroubové spoje (1) upevňovacích plechů (2) na pravé a levé straně, ale neodstraňujte je.
- Upevňovací plechy (2) vytlačte směrem ven.



RPG000-119

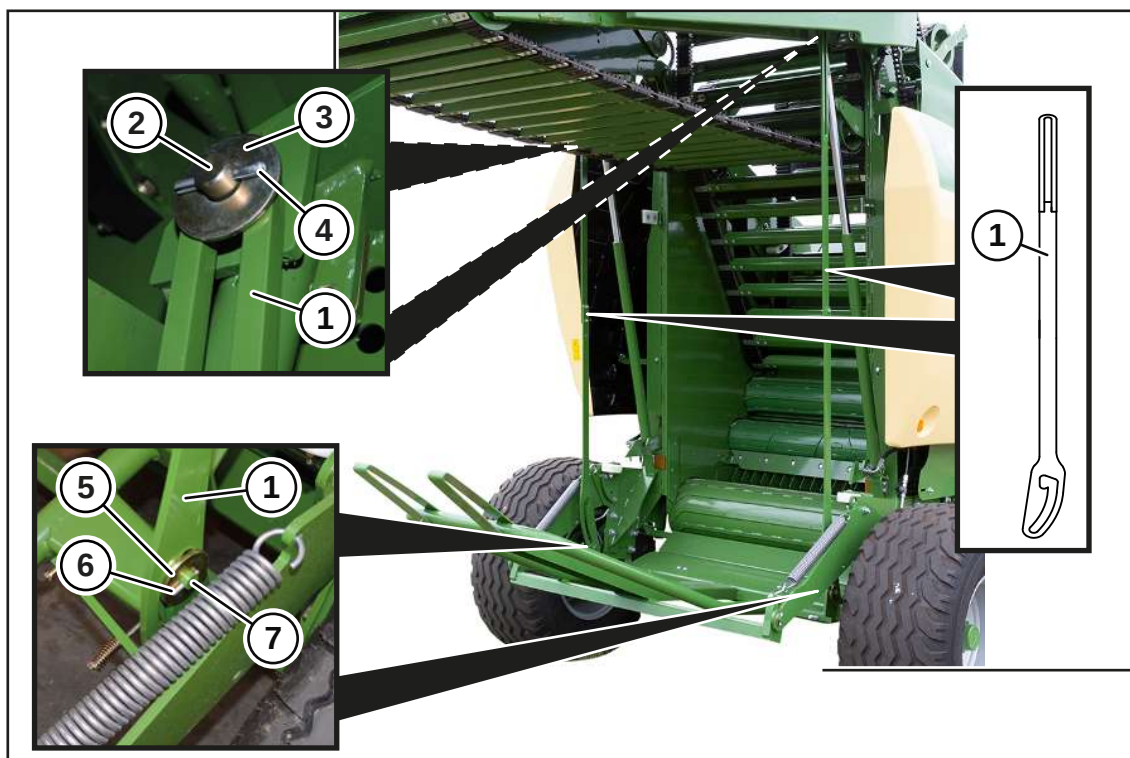
- Mezi upevňovací plechy (6) nasuňte vyhazovač balíků (2) a čepy (5) zavedte do spodních otvorů upevňovacích plechů (6) na pravé a levé straně vyhazovače balíků (2).
- Zajistěte čepy (5) vyhazovače balíků (2) na pravé a levé straně podložkou (4) a upínacím kolíkem (3).
- Pevně utáhněte šroubové spoje (1) upevňovacích plechů na pravé a levé straně vyhazovače balíků (2).



RP000-496

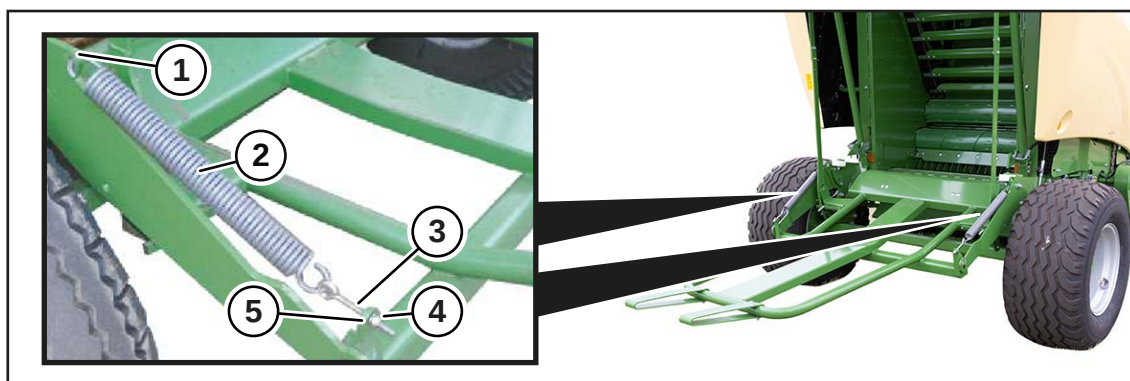
Montáž lišty (1) na pravé a levé straně vyhazovače balíků:

- ▶ Přimontujte šroub (6), podložku (7) a pojistnou matici (8).
- ▶ Dávejte pozor, aby nebyl šroub (6) příliš pevně utažen. Šroub (6) musí lícovat s pojistnou maticí (8).
- ▶ Přimontujte šroub (2), pružiny (3), podložku (4) a pojistnou matici (5).
- ▶ Odložte vyhazovač balíků na stroj.



RPG000-098

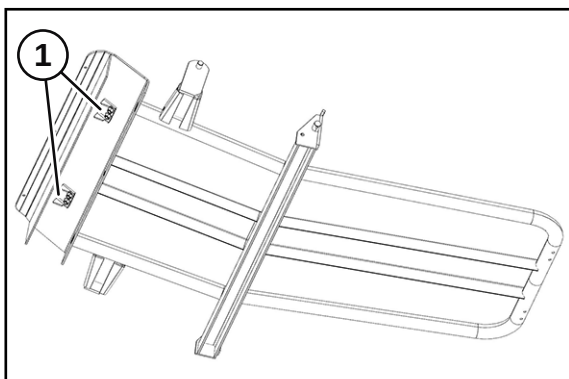
- ▶ Nasuňte tyčové ústrojí (1) vpravo i vlevo na závrtný šroub (7) na rámu a zajistěte podložkou (5) a upínacím kolíkem (6).
- ▶ Nasuňte tyčové ústrojí (1) vpravo i vlevo na závrtný šroub (2) výklopné zádi a zajistěte podložkou (3) a upínacím kolíkem (4).



RP000-498

- ▶ Tažnou pružinu (2) zavěste do styčnice (1) na upínacím plechu.
- ▶ Šroub s okem (3) zavěste do tažné pružiny (2) a ved'te skrze otvor (5).
- ▶ Zajistěte podložkou a maticí (4).
- ▶ Matici (4) utáhněte tak, aby se vyhazovač balíků po odložení kulatého balíku bezpečně vrátil do základní polohy.

U varianty "Jednotlivé nápravy"



RP000-501

Zobrazena je spodní strana vyhazovače balíků.

- Pomocí šroubů a podložek namontujte 2 podpěrné plechy (1) na spodní stranu vyhazovače balíků.

7 Uvedení do provozu

VÝSTRAHA

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.

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz strana 26.

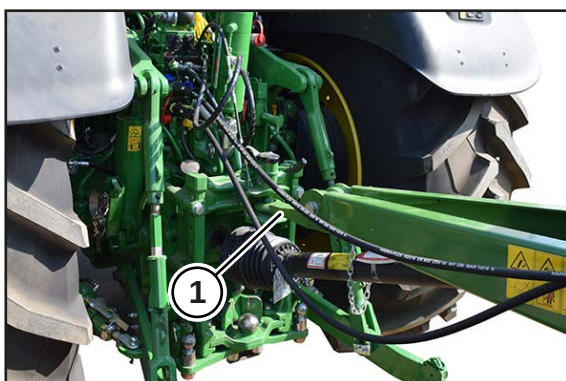
VÝSTRAHA

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

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

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

7.1 Připojení stroje k traktoru



RP000-098

Ilustrační zobrazení

U varianty "vlečné oko"

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

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

U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu":

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

- ▶ Jeďte traktorem vzad k oji a uveďte spojku s kulovou hlavou traktoru pod závěs s kulovou hlavou na stroji.
- ▶ **U varianty "mechanická opěrná noha":** Pomocí opěrné nohy spusťte dolů oj tak, aby vlečné oko kulové hlavy přilehlo k závěsnému zařízení s kulovou hlavou.
- ▶ **U varianty "hydraulická opěrná noha":** Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku (zelená, 5+), aby se pomocí opěrné nohy spustila dolů oj tak, aby vlečné oko kulové hlavy přilehlo k závěsnému zařízení s kulovou hlavou.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Závěsné zařízení zajistěte podle pokynů v provozním návodu od výrobce traktoru.

7.2 Montáž kloubového hřídele na traktor



VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nerespektování nebezpečné oblasti kloubového hřídele

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, respektujte nebezpečnou oblast kloubového hřídele, [viz strana 18](#).

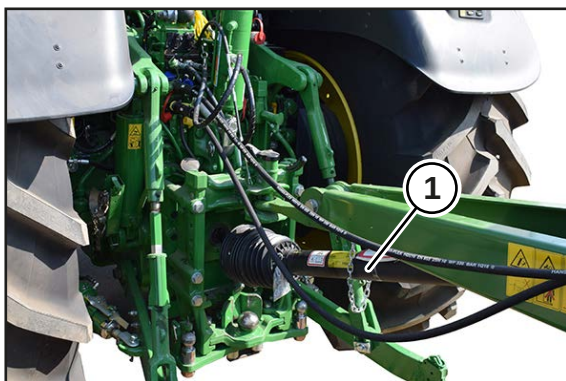
UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

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

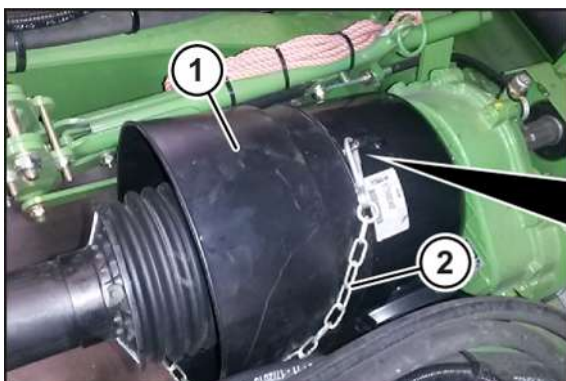
- ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkontrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, [viz strana 48](#).

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

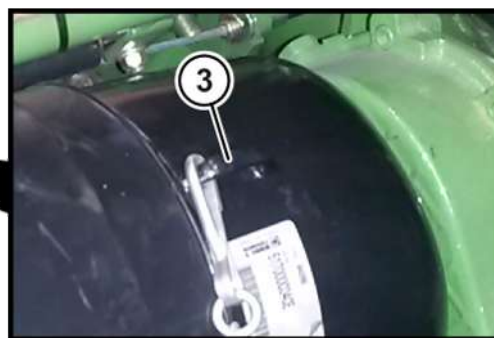


RPG000-096

- ▶ Nasuňte kloubový hřídel (1) na vývodový hřídel traktoru.



RP000-234



- ▶ Na stroj zavěste pojistný řetěz (2) do oka (3) na ochranném hrnci (1).

7.3 Připojení hydraulických hadic

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu unikajícím hydraulickým olejem

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

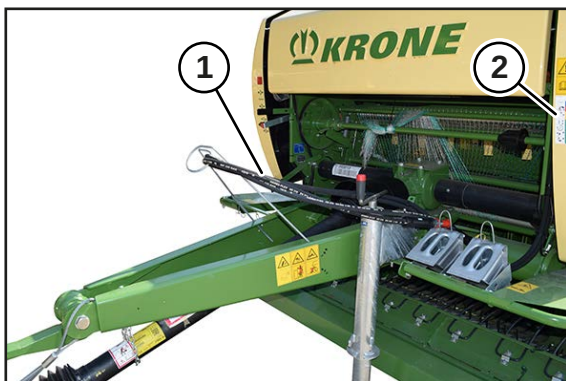
- ▶ Před připojováním hydraulických hadic ke stroji musí být z hydraulického systému na obou stranách uvolněn tlak.
- ▶ Před odpojením hadic a před prací na hydraulickém zařízení uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Při připojování rychlospojek dbejte na to, aby byly čisté a suché.
- ▶ Hydraulické hadice pravidelně kontrolujte [viz strana 186](#) 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 zvednutí/spuštění sběrače

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

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

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

Hydraulická přípojka pro spustitelné dno dopravního rotoru zařízení pro obrácený chod (u varianty "Spustitelné dno dopravního rotoru")

- ▶ Připojte hydraulickou hadici (zelená, 6+) k jednočinné 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 Připojení hydraulické nouzové brzdy

U varianty "hydraulická nouzová brzda"

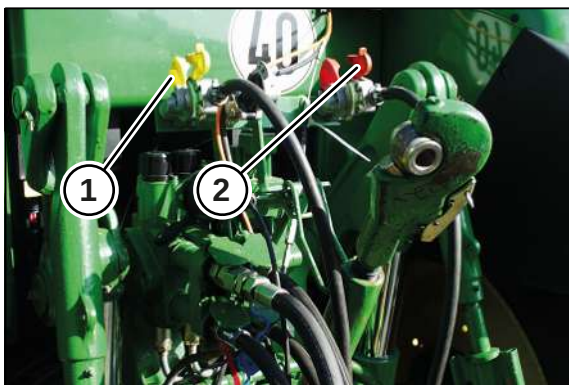
Pro určité nasazení mohou být stroje, které jinak pro přepravu na silnicích nepotřebují vlastní brzdu, vybaveny hydraulickou nouzovou brzdou.

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

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

7.6 Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy

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



BP000-101

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Připojení

Dodržujte pořadí připojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

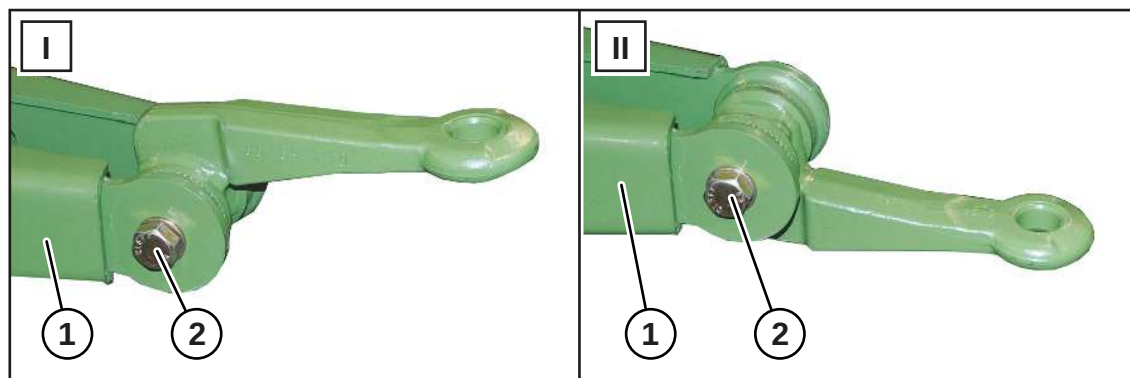
Odpojení

Dodržujte pořadí odpojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

7.7 Přizpůsobení vlečného oka

U varianty "Vlečné oko dole"



RP000-266

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

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

7.8 Připojení terminálu KRONE DS 500

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ003-251

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz kapitola Bezpečnost, "Zastavení a zajištění stroje", v provozním návodu stroje.

Připojení terminálu k traktoru

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

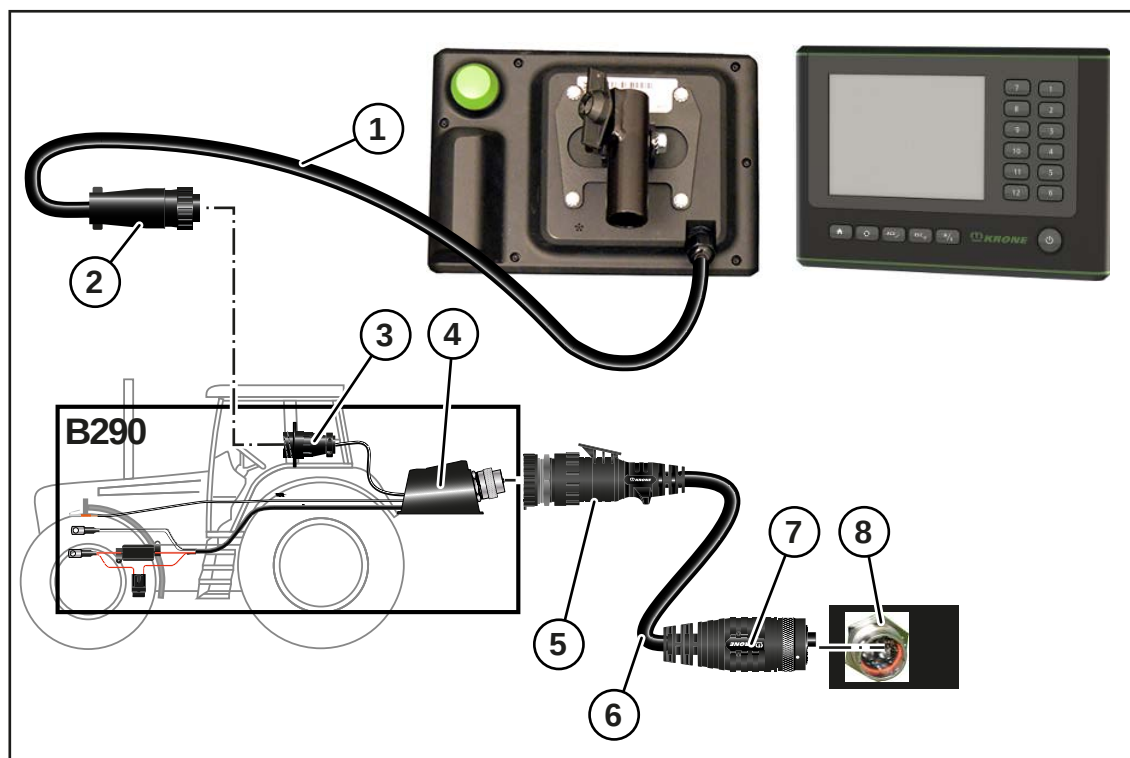
Připojení traktoru ke stroji

INFORMACE

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQ003-252

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [strana 26](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz kapitola Bezpečnost, "Zastavení a zajištění stroje", v provozním návodu stroje.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

INFORMACE

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

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

7.9 Připojení terminálu KRONE Beta II

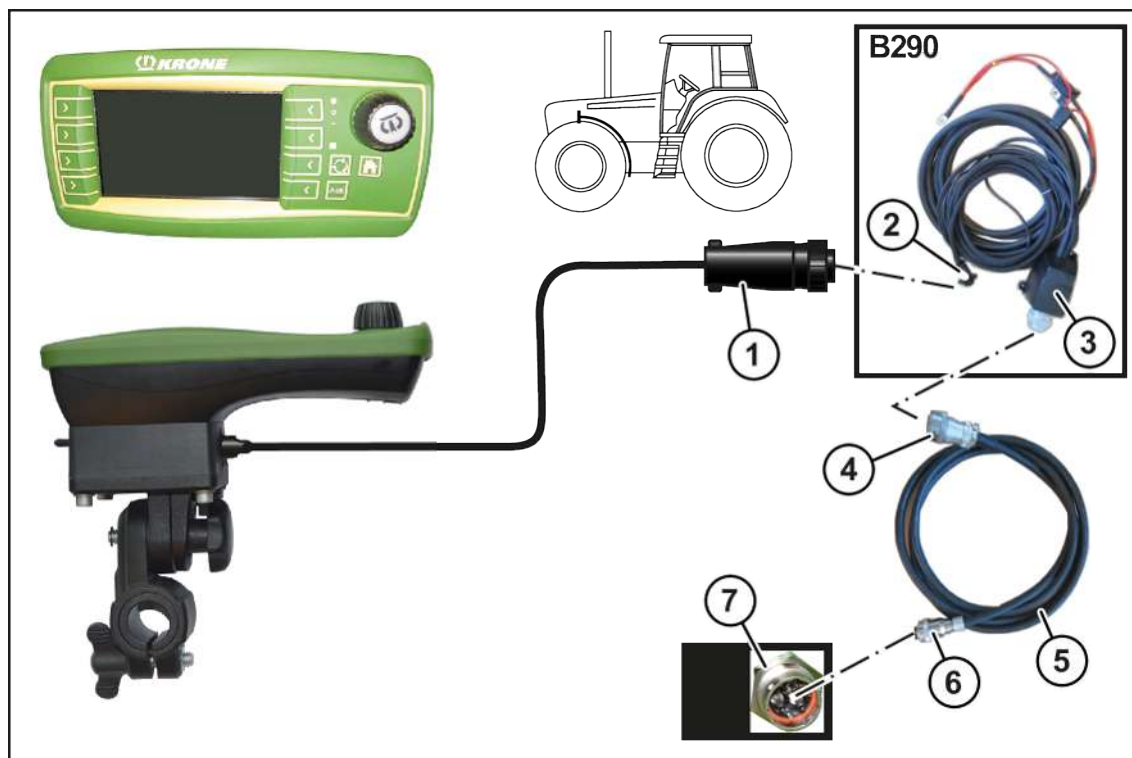
UPOZORNĚNÍ

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 bez systému ISOBUS



EQ003-078

- ✓ – Stroj je zastavený a zajištěný, viz kapitola Bezpečnost, část "Zastavení a zajištění stroje".
- ✓ 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

INFORMACE

U varianty "Elektronika Komfort"

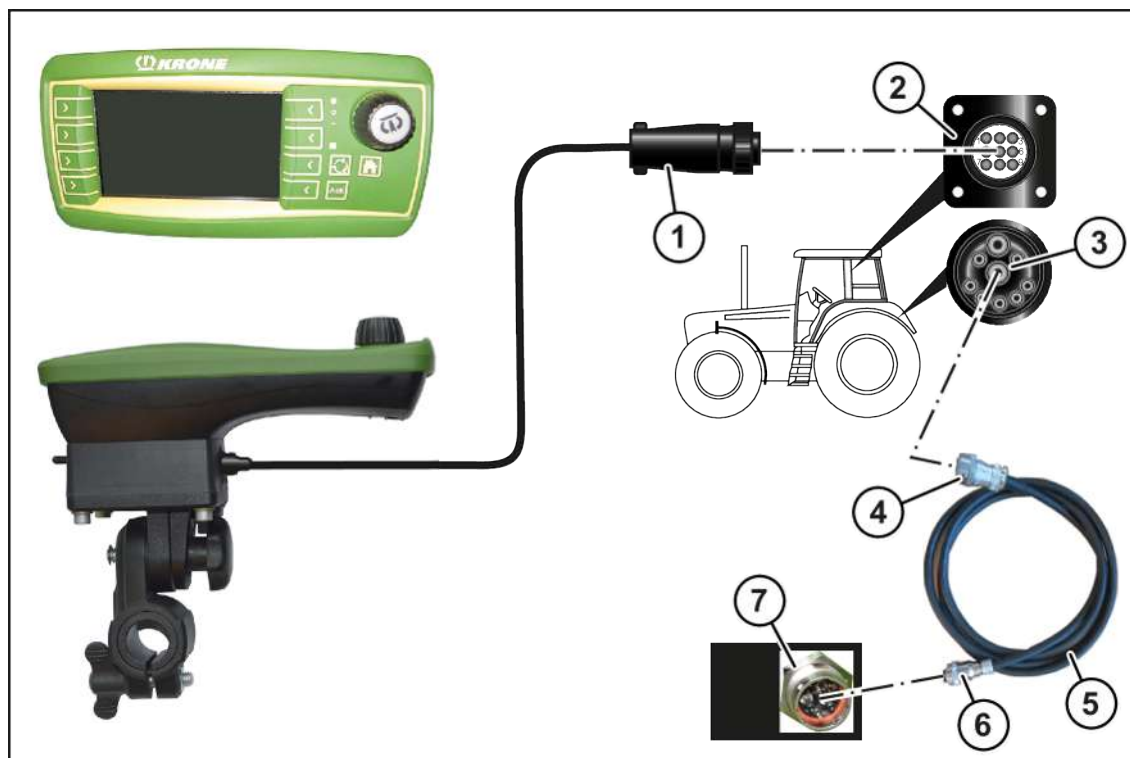
Při připojování terminálu se řiďte návodem k příslušenství B121 "Kabelový svazek pro terminál CCI".

INFORMACE

Kabel (5) lze objednat pod objednacím číslem 20 085 866 *.

- ▶ 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 s integrovaným systémem ISOBUS



EQ003-120

✓ 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

INFORMACE

Kabel (5) lze objednat pod objednacím číslem 20 085 866 *.

- 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.

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

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

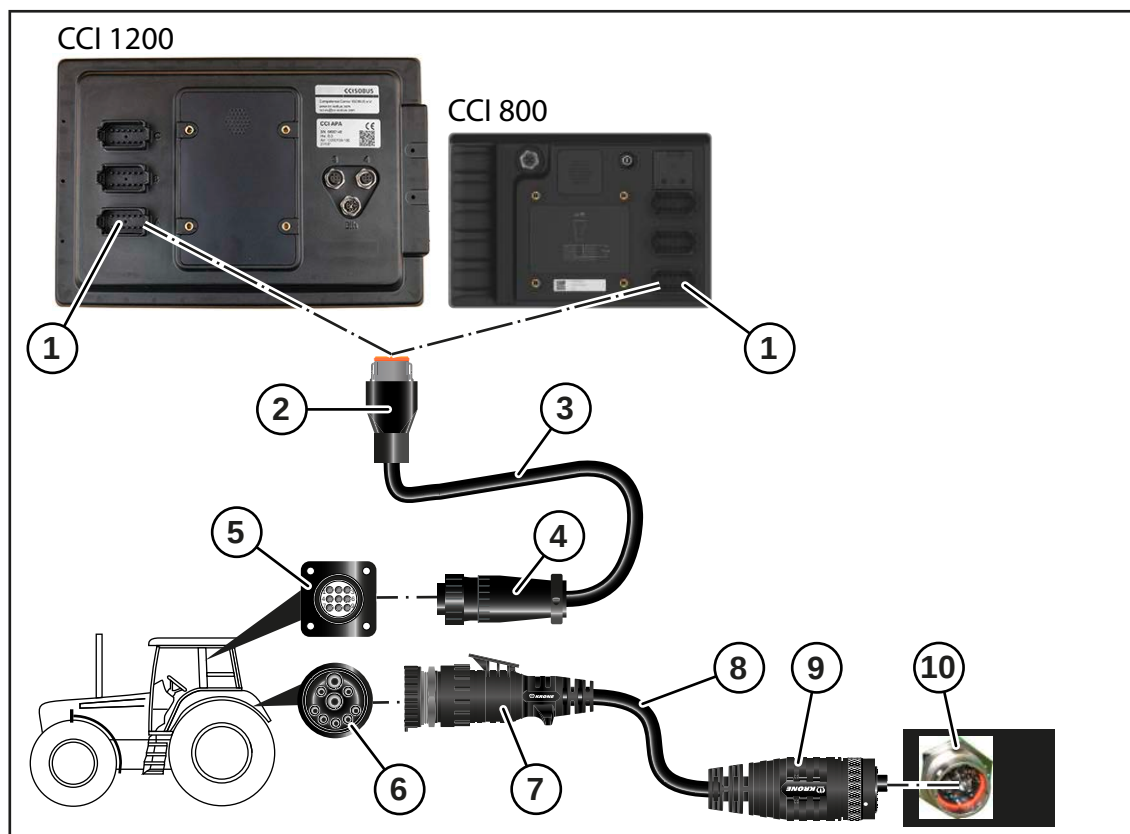
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFORMACE

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ001-173

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 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).

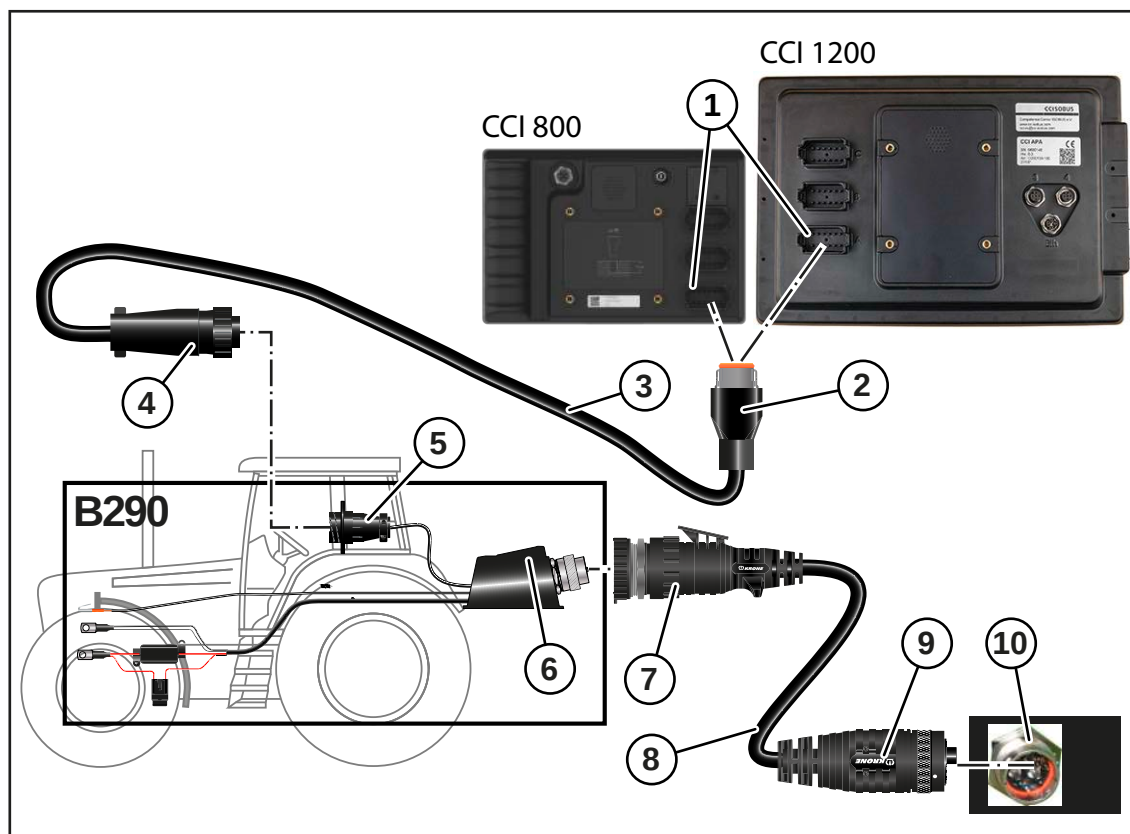
Připojení traktoru ke stroji

INFORMACE

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQ001-181

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 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

INFORMACE

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

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

7.11 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

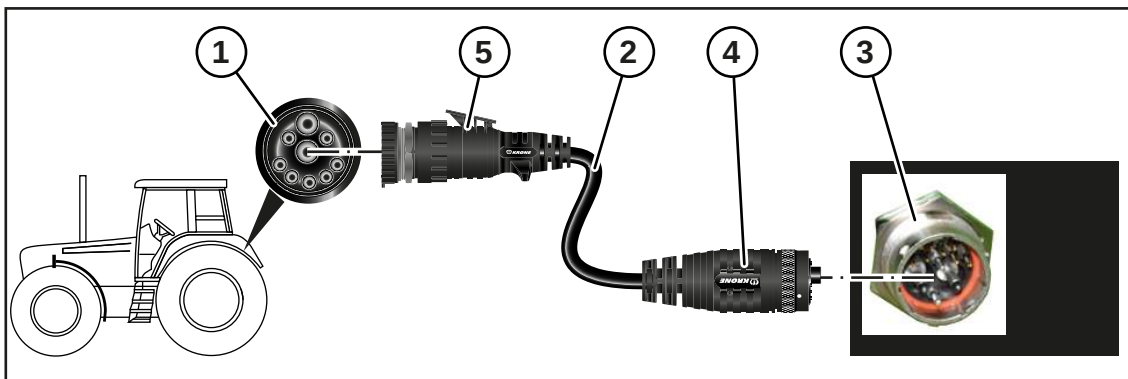
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFORMACE

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



EQ001-146

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Připojení traktoru ke stroji

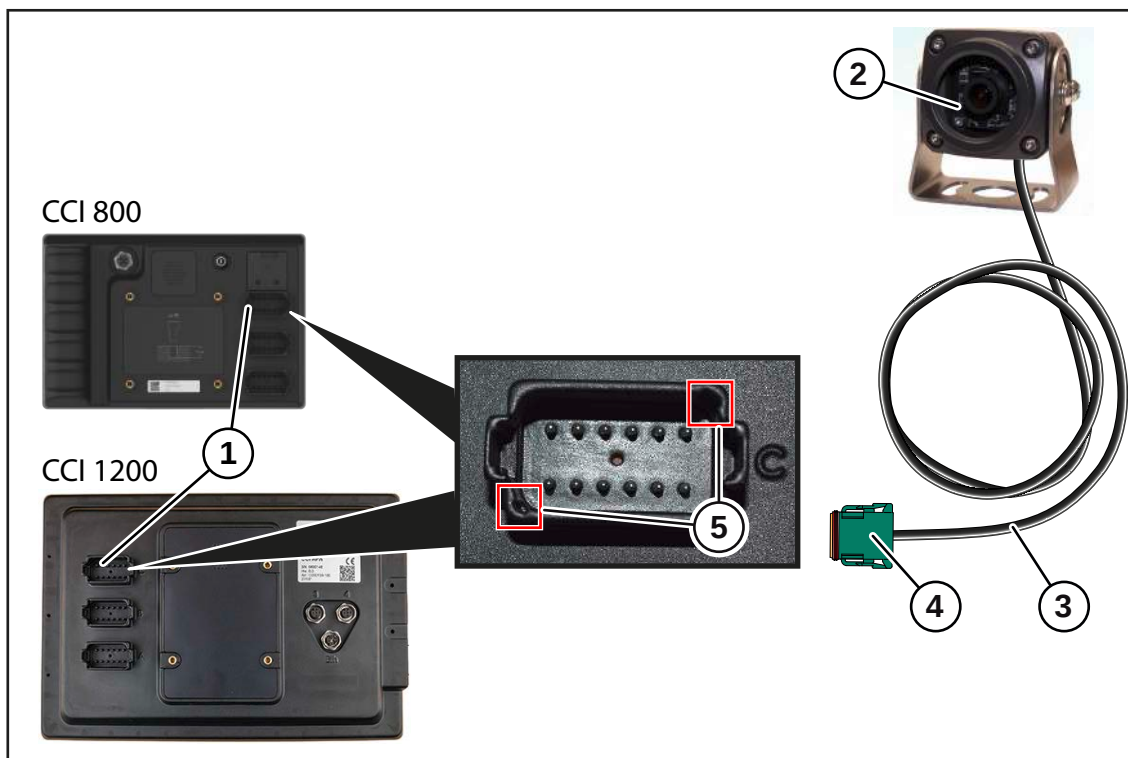
- ▶ 9pólový konektor (5) kabelu (2) připojte k 9pólové zásuvce ISOBUS (1) na traktoru.
- ▶ 11pólový konektor (4) kabelu (2) připojte k 11pólové zásuvce (3) na stroji.

Připojení terminálu k traktoru

INFORMACE

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

7.12 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).

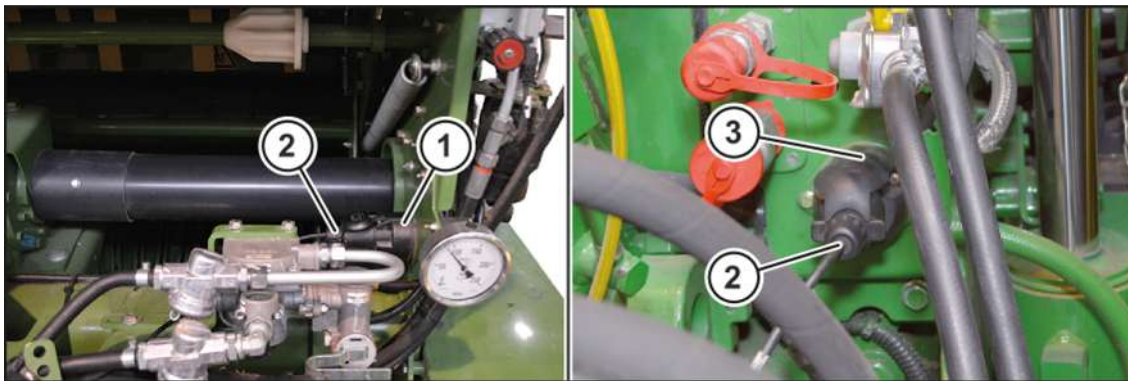
7.13 Připojení osvětlení pro silniční provoz

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.

7.14 Montáž pojistného řetězu

VÝSTRAHA

Nebezpečí nehody při nesprávně dimenzovaném pojistném řetězu

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

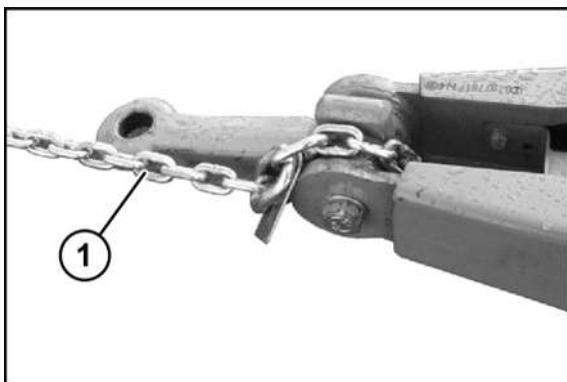
- ▶ Vždy používejte pojistný řetěz s minimální pevností v tahu 178 kN (40000 lbf).

INFORMACE

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

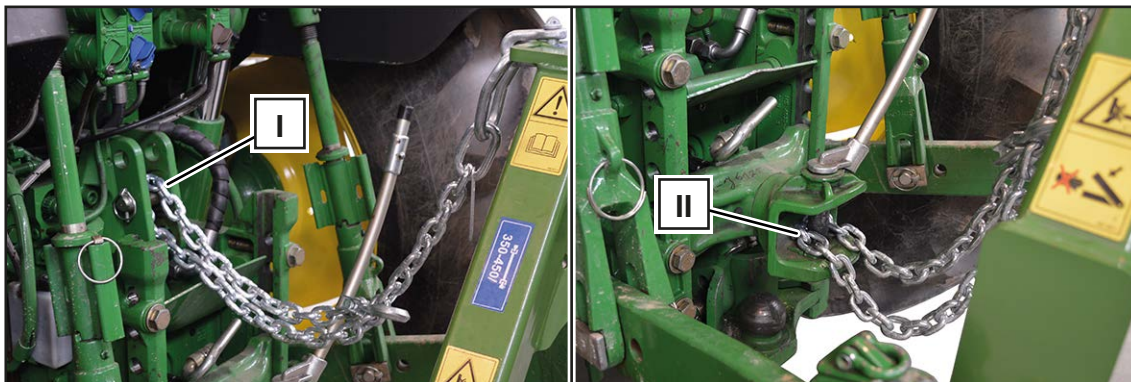
Pojistný řetěz slouží k přidavnému zajištění tažených zařízení pro případ, kdyby se tato zařízení při přepravě uvolnila ze závěsu. Pomocí příslušných upevňovacích součástí připevněte pojistný řetěz k závěsnému zařízení traktoru nebo k jinému označenému připojovacímu bodu. Pojistný řetěz má vykazovat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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.



RP000-104

- ▶ Připevněte pojistný řetěz (1) ke stroji.



DV000-016

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

8 Ovládání

VÝSTRAHA

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.

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz strana 26.

VÝSTRAHA

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

- ✓ Pohyblivé dno je v pracovní poloze, viz strana 74.
- ✓ Sběrač se nachází v pracovní poloze, viz strana 81.
- ✓ Válcový přidržovač je správně nastaven podle množství sklizňového produktu, viz strana 83.
- ✓ Vázací materiál je správně vložen.
Vázání sítí: viz strana 86
Vázání fólií: viz strana 88
- ✓ Lisovací tlak je nastavený.
Bez terminálu: viz strana 157, s terminálem u varianty "Elektronické nastavení lisovacího tlaku": viz strana 132.
- ✓ Čítač zákazníka je nastaven na 0, viz strana 138.

8.2 Naplňování 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 nastavený lisovací tlak a průměr balíku.
- ▶ Dodržujte následující pokyny pro stejnoměrné plnění komory na balíky.

UPOZORNĚNÍ

Poškození pohyblivého válcového dna působením vypuklých kulatých balíků

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

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

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

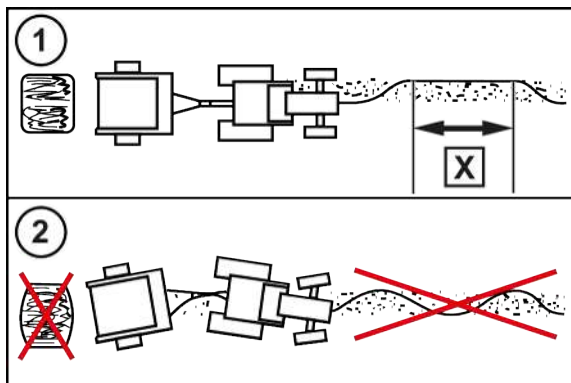
Při příliš širokém řádku

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

- ▶ Zúžení řádku na poli.
- ▶ Snížení lisovacího tlaku, [viz strana 157](#).

Příliš úzké řádky

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



RP000-062

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

Malé, ploché řádky

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

Při velmi mokřím, málo strukturovaném sklizňovém produktu

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

- ▶ Snižte lisovací tlak, [viz strana 157](#).
- ▶ Nastavte nízkou hustotu jádra balíku, [viz strana 158](#).

Při krátké a drobné slámě

- ▶ Snižte lisovací tlak, viz strana 157.
- ▶ Nastavte nízkou hustotu jádra balíku, viz strana 158.
- ▶ Spusťte vázání dříve než je znázorněno.
- ▶ Aby se zabránilo tomu, že z komory na balíky padá krátká, drobná sláma, když se pojíždí z jedné řádky na druhou, je během toho vývodový hřídel vypnutý.

Rychlost pojezdu

KRONE doporučuje rychlost jízdy 5-12 km/h

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

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

Další tipy k plnění komory na balíky

- Na začátku a konci plnění snižte rychlost.
- Zatímco se ještě zavírá výklopná záď, může už se sbírat sklizňový produkt.

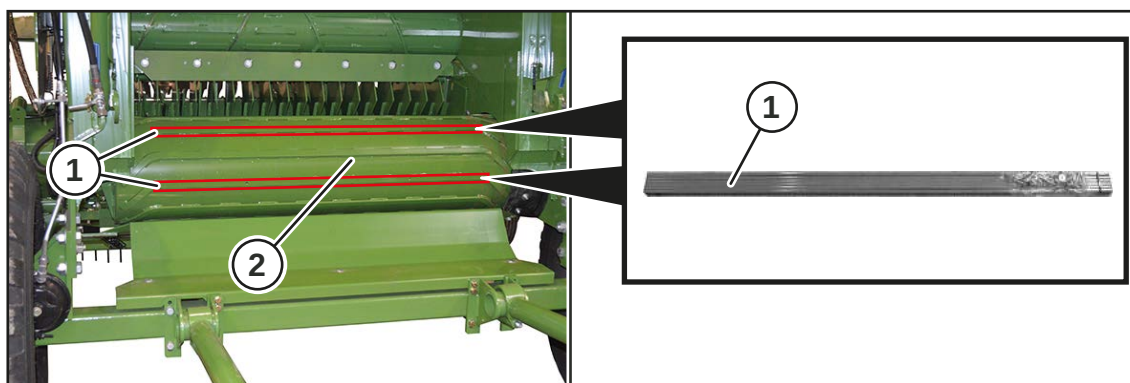
8.3 Zlepšení plnění komory na balíky

8.3.1 Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky

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

- ▶ Aby byl snížen tlak na boční stěny, nejezděte moc vpravo/vlevo.

8.3.2 Montáž přídavných unášecích lišt na spouštěcí válec



RP000-285

Pro bezpečnější otáčení kulatých balíků lze na spouštěcí válec (2) namontovat přídavné unášecí lišty (1).

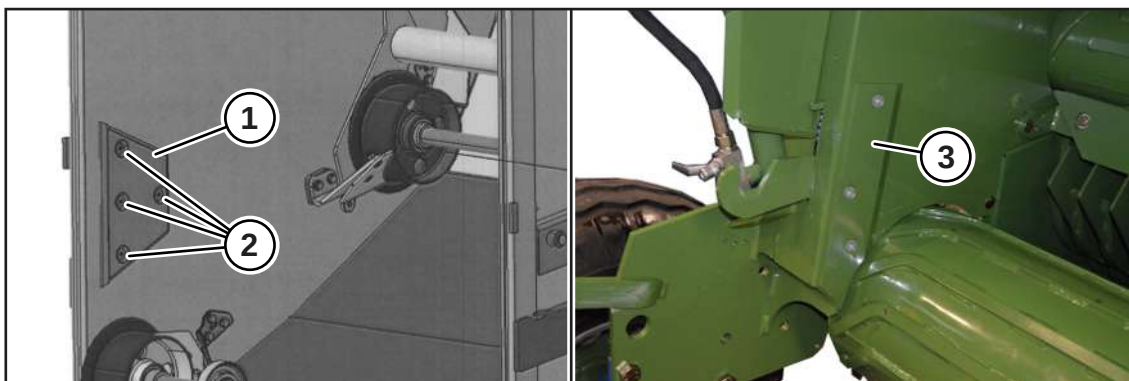
Unášecí lišty (1) se musí na spouštěcí válec montovat v komoře na balíky.

Unášecí lišty (1) lze objednat pod těmito objednávacími čísly:

Součást KRONE	Objednací číslo
Unášecí lišty	20 461 612 *
Přípevňovací materiál	00 904 025 *

- ✓ Výklopná zád' je otevřená a zajištěná, viz strana 77.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Namontujte 6 unášecích lišt (1) na spouštěcí válec (2).

8.3.3 Montáž přídatných vodicích plechů do výklopné zádě



RPG000-060

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

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

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

- ✓ Výklopná zád' je otevřená a zajištěná, viz strana 77.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Přimontujte vodicí plechy (1) pomocí šroubových spojů (2) do určených otvorů ve vnitřních stranách komory na balíky.

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

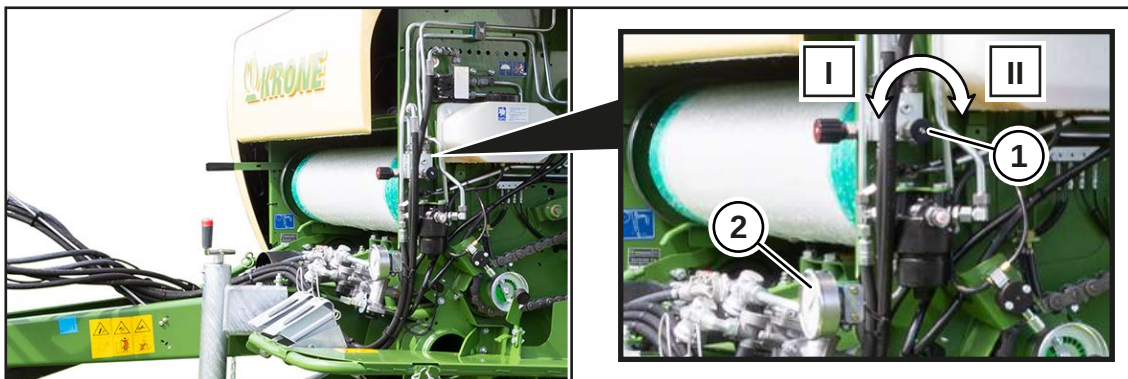
- ▶ Demontujte kluzné plechy (3) z krytu stroje vpravo a vlevo.

8.4 Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku

- ▶ Na terminálu přečtete stav naplnění komory na balíky, viz strana 112.
- ▶ Zastavte traktor.
- ▶ Nechte spustit vázání v automatickém provozu nebo v ručním provozu manuálně nastartujte.
- ▶ Počkejte, než bude vázání dokončeno.
- ▶ **Zvláštnost u varianty "vázání sítí a fólií" a aktivovaném vázání fólií:**
Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- ▶ Otevřete výklopnou zád' a vyhodte kulatý balík. Dbejte na to, aby byla výklopná zád' vždy úplně otevřená, aby se vytvořil tlak k napnutí pohyblivého dna.
- ▶ Při otáčkách volnoběhu výklopnou zád' zavřete.
- ▶ Začněte další proces lisování.

8.5 Uvedení pohyblivého dna do pracovní/odstavné polohy

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



RP000-427

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

Uvedení pohyblivých den do pracovní polohy

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

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

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

Pro nastavení lisovacího tlaku, [viz strana 157](#).

Uvedení pohyblivého dna do odstavné polohy

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

U varianty "Elektronické nastavení lisovacího tlaku"

- ▶ Pohyblivé dno uveďte z terminálu v menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku" do pracovní nebo parkovací polohy, [viz strana 132](#).

8.6 Ovládání opěrné nohy

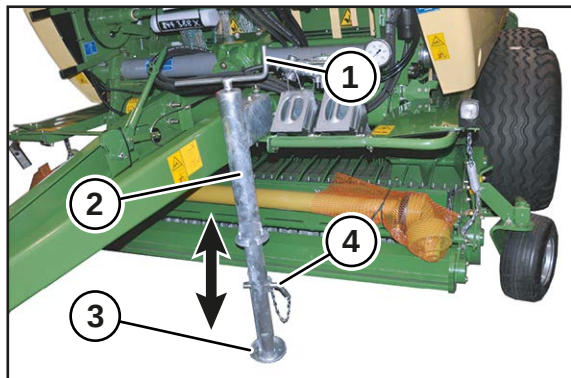
INFORMACE

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 55](#).

U varianty "mechanická opěrná noha"



RPG000-063

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

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

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

- ▶ Vytáhněte 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

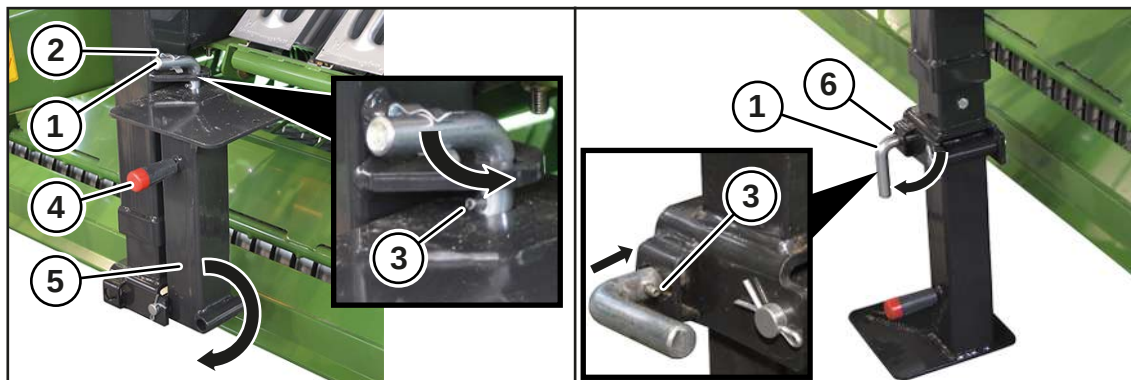
- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček ve směru hodinových ručiček, dokud se podpěrný talíř (3) neodlehčí.

VÝSTRAHA! 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.
- ▶ Podpěrný talíř (3) natočte tak, aby plochá strana směřovala k sběrači.

U varianty "hydraulická opěrná noha"

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy



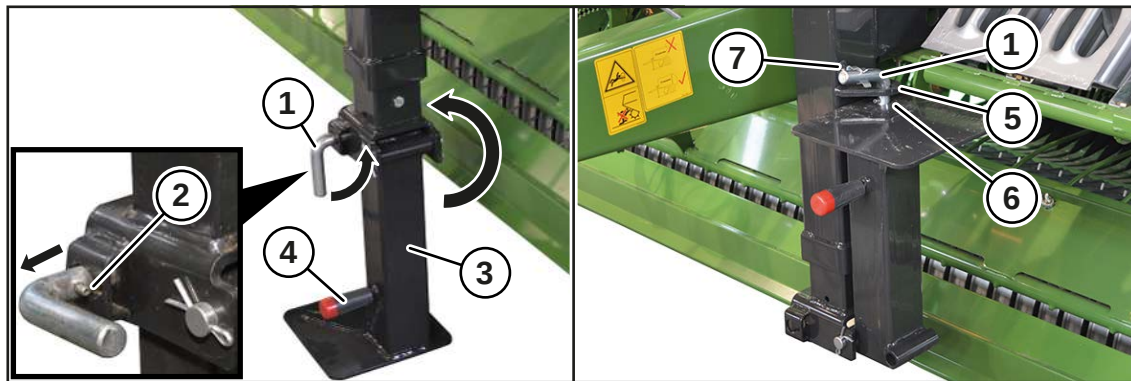
RP000-117

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

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

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

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy



RP000-116

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

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

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

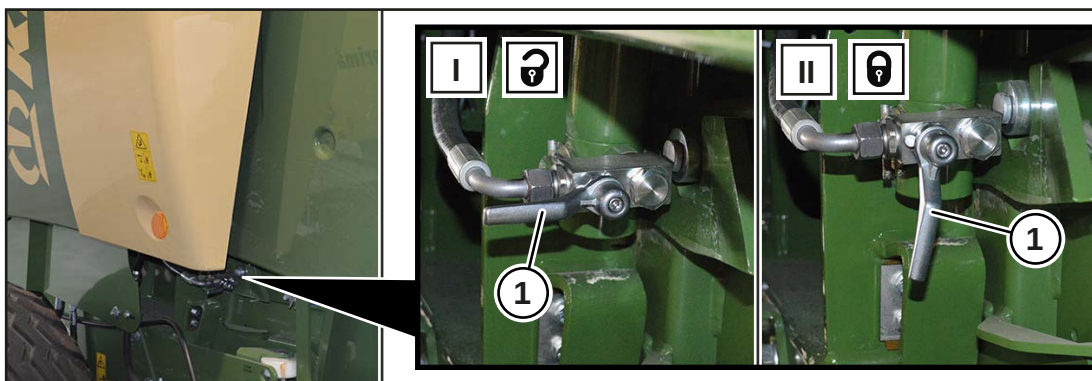
8.7 Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu vycházející z otevřeného uzavíracího kohoutu výklopné zádě

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

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



RPG000-014

Hydraulika stroje je napájena tlakem hydraulickými hadicemi z traktoru. Uzavírací kohout výklopné 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 zádi.

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

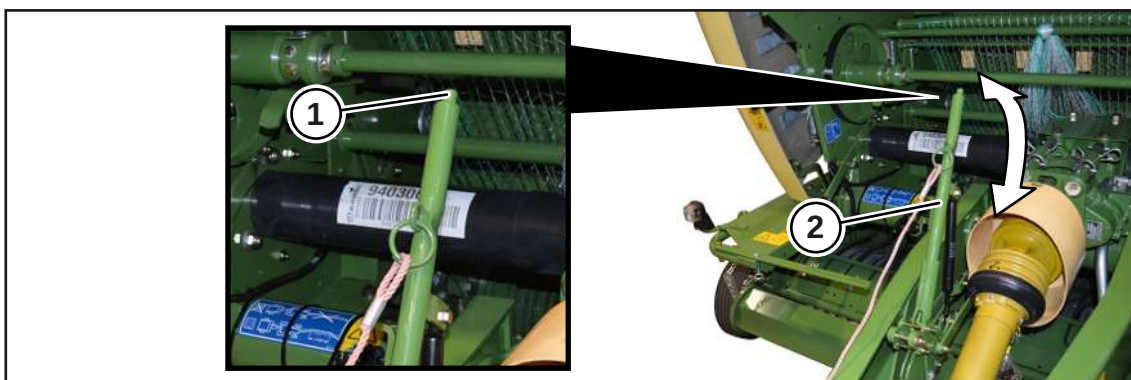
Otevření uzavíracího kohoutu

- Zvedněte uzavírací kohout (1) a pohněte jím do polohy (I).
- ➔ Výklopnou záď lze zavřít.

Uzavření uzavíracího ventilu

- Zvedněte uzavírací kohout (1) a pohněte jím do polohy (II).
- ➔ Výklopnou záď nelze zavřít.

8.8 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



RPG000-131

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

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

Na obrázku je znázorněna utažená ruční brzda.

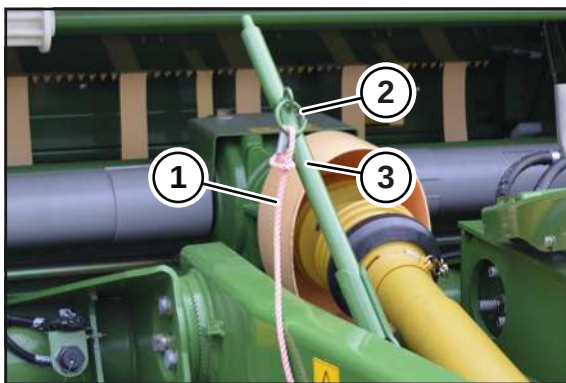
Zatáhněte ruční brzdu (2).

- ▶ Zatlačte tlačítko (1) a vytáhněte ruční brzdu (2) nahoru, až se citelně zvýší odpor.

Uvolněte ruční brzdu (2).

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

Montáž pojistného lana k ruční brzdě

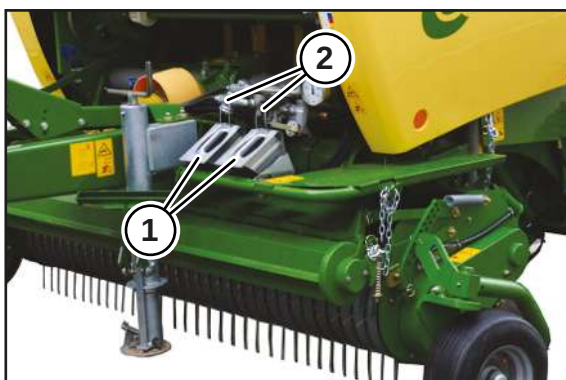


RP000-399

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

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

8.9 Umístění zakládacích klínů



RPG000-012

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

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

- ✓ 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

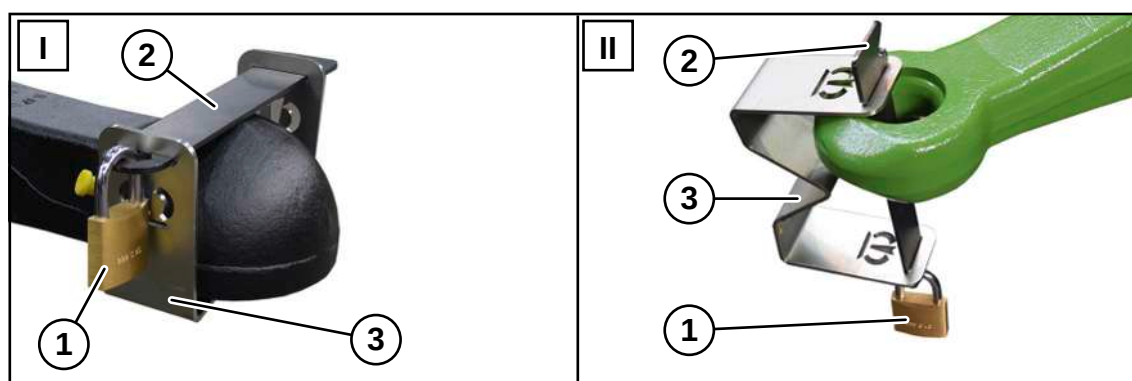
- Odstavte stroj na pevný a rovný podklad.
- Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.

8.10 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití

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

- ✓ Stroj je odstavený, viz strana 153.

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



KS000-414

I Varianta závěsné zařízení pro kulovou hlavu

II Varianta závěsné zařízení s vlečným okem

Demontáž

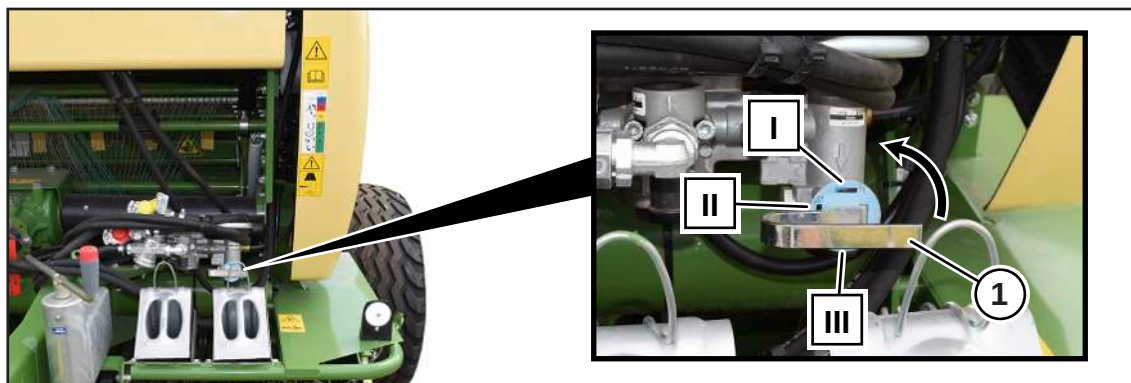
- ▶ Odstraňte závěsný zámek (1), odmontujte závoru (2) a rameno (3) a vezměte je s sebou.

Montáž

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

8.11 Ovládání regulátoru brzdné síly

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



RP000-873

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

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

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

8.12 Sběrač

8.12.1 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

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

- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz strana 111.

⇒ Tlačítko se změní na .

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

Transportní poloha

- ▶ Pro předvolbu sběrače stiskněte tlačítko  na terminálu, viz strana 111.

⇒ Tlačítko se změní na .

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

8.12.2 Nastavení pracovní výšky sběrače



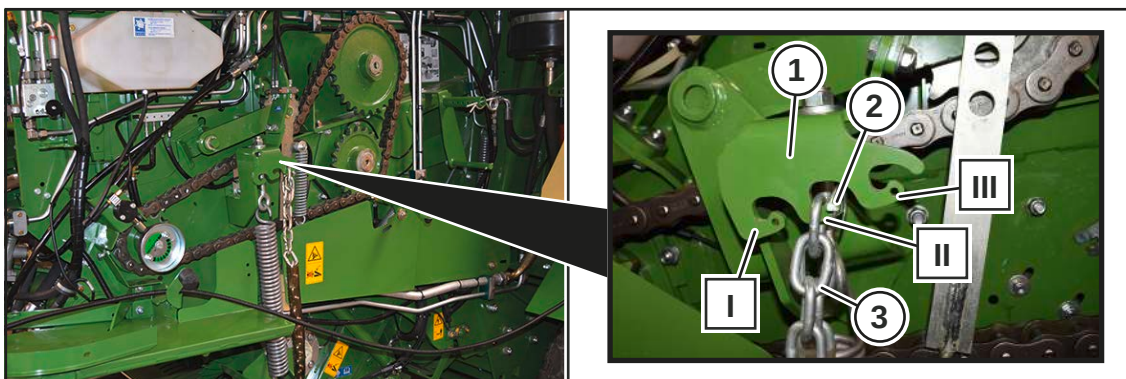
RPG000-151

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.

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.
- ▶ Zkontrolujte, zda musí být výška oje stroje přizpůsobena traktoru, viz strana 46.

Přesnější nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-127

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

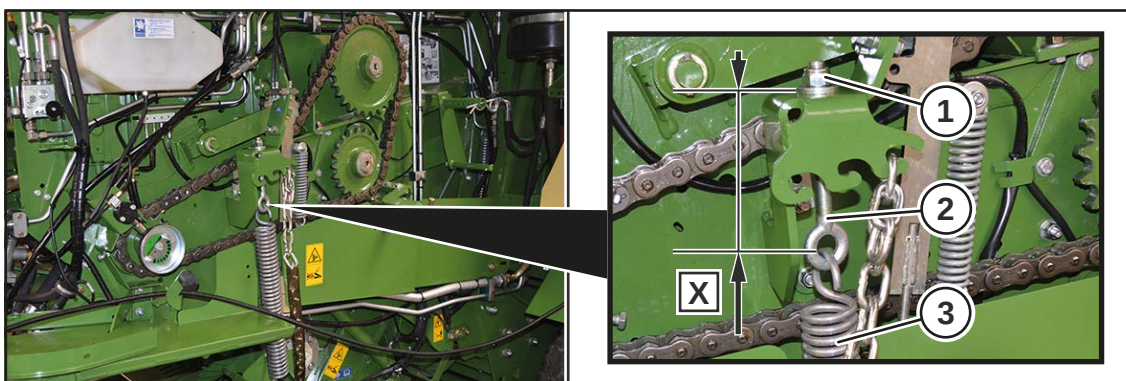
Při nasazení ve slámě by měl být sběrač nastaven co nejvýše od země. Pomocí řetězu (3) nastavte hmatací kola sběrače tak, aby se nedotýkala země.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz strana 81.
- ✓ Hmatací kola jsou nastavená nahoře.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Otevřete boční kapotu.
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Řetěz (3) zavěste o celý článek výš nebo níž nebo požadovaný článek zavěste do polohy (I), (II) nebo (III).
- ▶ Namontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda musí být výška oje stroje přizpůsobena traktoru, viz strana 46.

8.12.3 Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače



RPG000-128

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

KRONE doporučuje toto nastavení:

- rozměr X (levá strana stroje): **150 mm**
- rozměr X (pravá strana stroje): **42 mm**

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

8.13 Válcový přidržovač

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění při použití stroje bez válcového přidržovače

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

- ▶ Nikdy neuvádějte stroj do provozu bez válcového přidržovače.

8.13.1 Nastavení válcového přidržovače



RPG000-110

Válcový přidržovač (3) reguluje sklizňový produkt při návodu přes sběrač. Sklizňový produkt pak bude sbírán regulovaně.

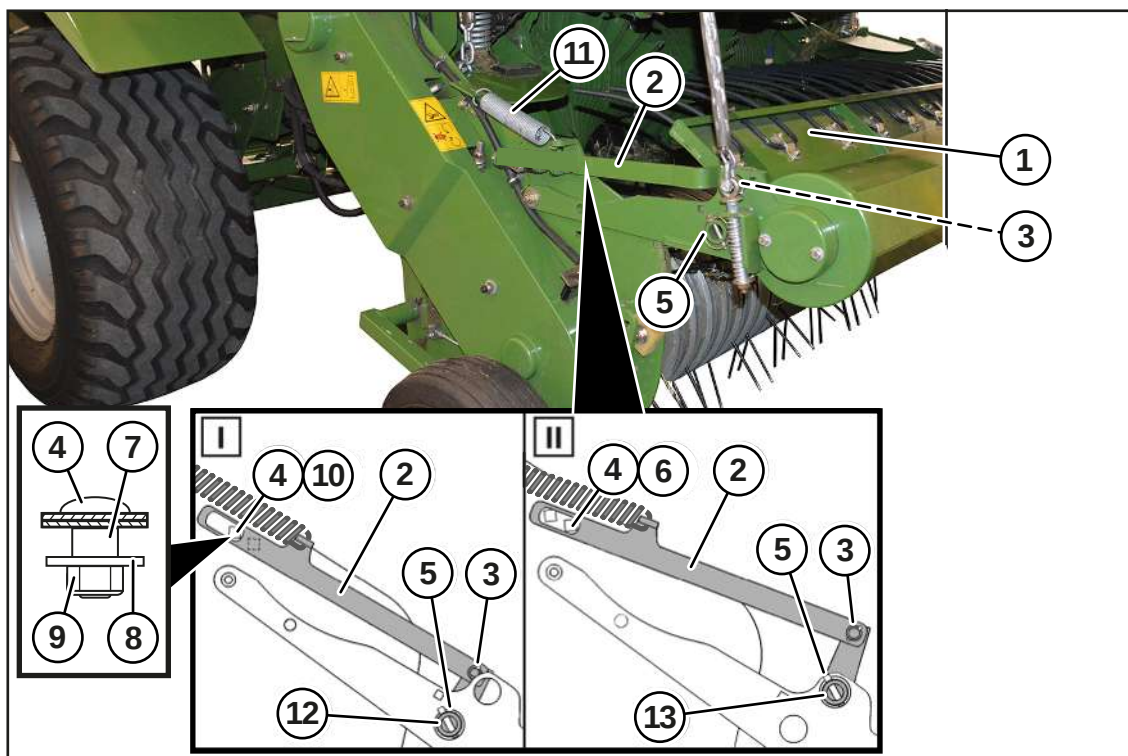
Výšku válcového přidržovače (3) nastavte tak, aby se válec přidržovače (2) při provozu stále dotýkal řádku.

Nastavení výšky válcového přidržovače

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

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

8.13.2 Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači



RP000-140

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

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

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

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

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

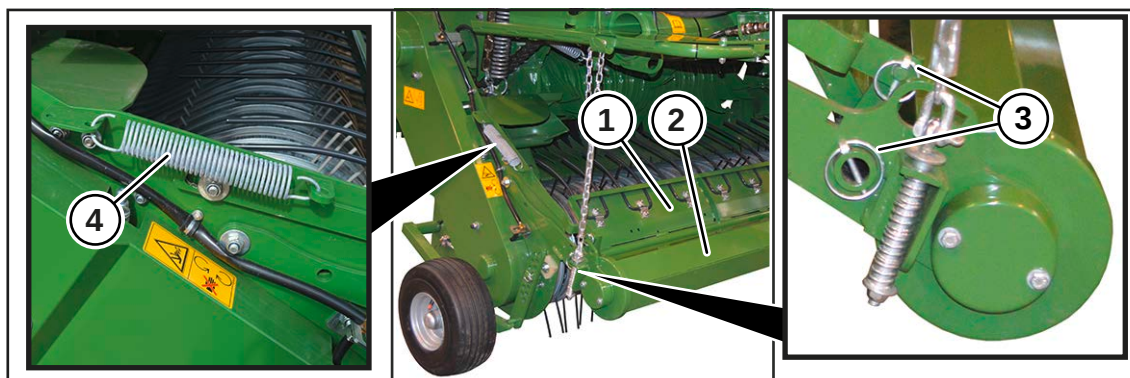
Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

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

8.13.3 Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přídržovač

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

Odstranění ucpání sklizňovým produktem: [viz strana 94](#)



RPG000-152

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

Demontáž

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

Montáž

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

8.14 Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru

U varianty „Spustitelné dno dopravního rotoru“

Při ucpání sklizňovým produktem lze dno dopravního rotoru zvednout.

- ▶ Pro předvolbu dna dopravního rotoru stiskněte tlačítko  na terminálu.
- ▶ Pro zvednutí dna dopravního rotoru aktivujte řídicí jednotku (žlutá, 3+).
- ▶ Pro spuštění dna dopravního rotoru dolů aktivujte řídicí jednotku (žlutá, 3+).

8.15 Vázání sítě

U varianty "vázání sítě"

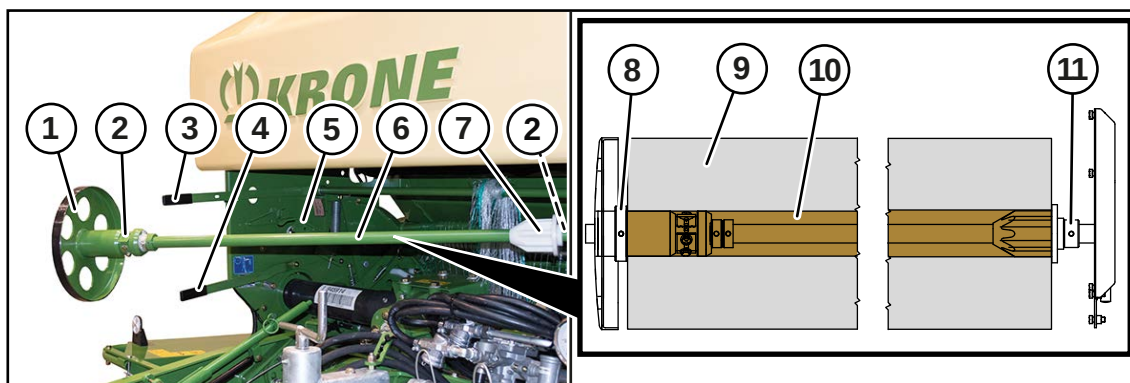
8.15.1 Vložení role sítě

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

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

INFORMACE

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

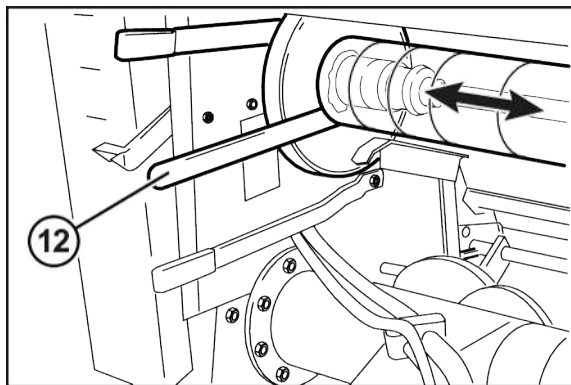


RPG000-016

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Zvedněte páku (4).
- ▶ Natočte uchycení role (6) a brzdový kotouč (1) dopředu.
- ▶ Stáhněte brzdící kotouč (1).
- ▶ Z obalu vyjměte novou roli sítě. Dbejte na to, aby začátek role sítě ukazoval ke stroji a mohl se vytáhnout seshora.
- ▶ Nasuňte roli sítě (9) na uchycení sítě (6) a na držák (7).
- ▶ Brzdový kotouč (1) se svorkami cívky (2) nasuňte proti směru hodinových ručiček až na doraz do cívky (10) role sítě (9).

⇒ Role sítě (9) je pevně aretovaná v uchycení role (6).

- ▶ Natočte uchycení role (6) zpět do stroje a pomocí páky (4) je zvedněte do zajišťovacího mechanismu.
- ▶ Stiskněte brzdovou páku vázacího materiálu (3), aby uchycení role (6) zapadlo do brzdy vázacího materiálu.
- ▶ Při natáčení dávejte pozor, aby se napínací páka (5) nacházela pod rolí sítě (9).
- ▶ Zkontrolujte, zda je role sítě (9) vyrovnaná na střed. Změřte proto vzdálenosti od bočních stěn vlevo a vpravo.



RPG000-017

Pokud není role sítě (9) vyrovnaná na střed:

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

8.15.2 Vložit síť

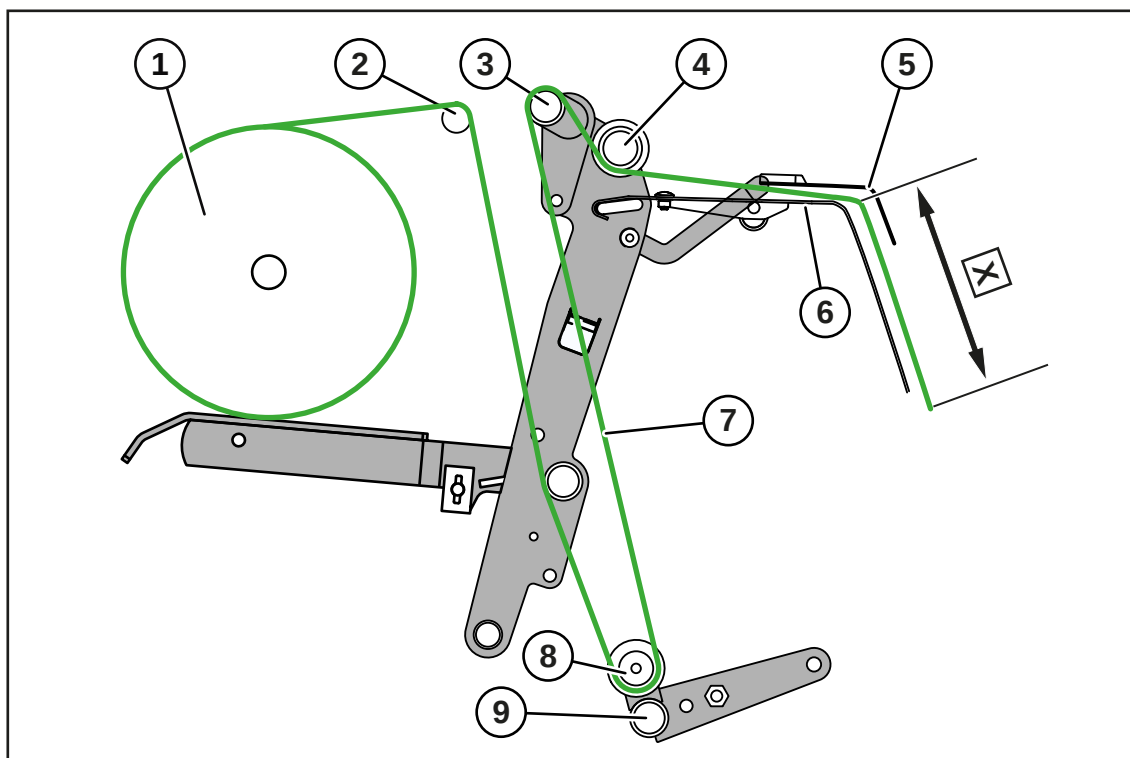


VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

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

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



RPG000-018

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Úchyt role je otočený směrem dopředu.
- ▶ Odviňte část sítě (7) z role sítě (1) a ved'te jej přes vratnou kladku (2) a pod vratnou kladkou u příčné trubky (8).
- ▶ Položte síť (7) přes širokotažný třmen (3).
- ▶ Položte síť (7) pod vratnou kladkou (4) na přídržný plech (6).
- ▶ Ved'te síť (7) pod plastovou plachtu (5). Dbejte na to, aby síť vyčnívala **X=170–200 mm** přes hranu přídržného plechu (6).
- ▶ Roztáhněte síť (7) na šířku přibližně **500 mm**, aby ji celou mohl zachytit unášec dopravního válce.

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

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

Nastavení přívodní, řezací a vázací polohy, viz strana 148.

Nastavení počtu ovinutí sítí, viz strana 129.

8.16 Vázání sítí a vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

8.16.1 Vložení kotouče sítě nebo fólie

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

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

INFORMACE

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

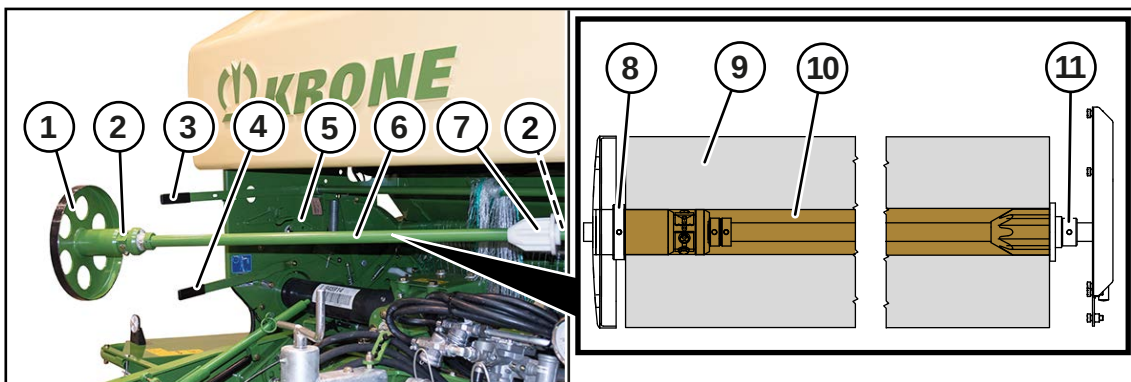
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Před vložením kotouče fólie:

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

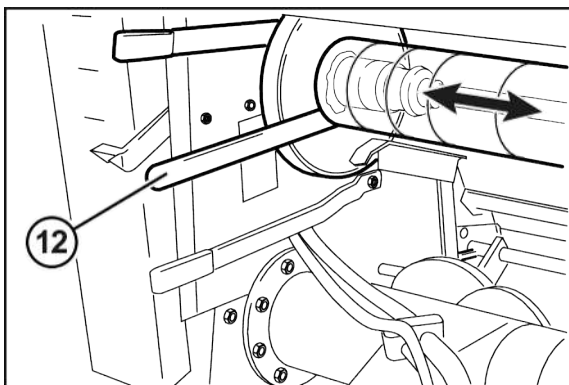
Pokud je kotouč fólie poškozen:

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



RP000-039

- ▶ Zvedněte páku (4).
- ▶ Natočte uchycení role (6) a brzdový kotouč (1) dopředu.
- ▶ Stáhněte brzdící kotouč (1).
- ▶ Z obalu vyjměte nový kotouč sítě nebo fólie. Dbejte na to, aby začátek kotouče ukazoval ke stroji a mohl se vytáhnout seshora.
- ▶ Nasuňte kotouč sítě nbo fólie (9) na uchycení sítě (6) a na držák (7).
- ▶ Brzdový kotouč (1) se svorkami cívk (2) nasuňte proti směru hodinových ručiček až na doraz do cívk (10) role sítě nebo kotouče fólie (9).
 - ⇒ Kotouč sítě nebo fólie (9) je pevně aretovaná v uchycení role (6).
- ▶ Natočte uchycení role (6) zpět do stroje a pomocí páky (4) je zvedněte do zajišťovacího mechanismu.
- ▶ Stiskněte brzdovou páku vázacího materiálu (3), aby uchycení role (6) zapadlo do brzdy vázacího materiálu.
- ▶ Při natáčení dávejte pozor, aby se napínací páka (5) nacházela pod kotoučem sítě nebo fólie (9).
- ▶ Zkontrolujte, zda je kotouč sítě nebo fólie (9) vyrovnaný na střed. Změřte proto vzdálenosti od bočních stěn vlevo a vpravo.



RP000-040

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

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

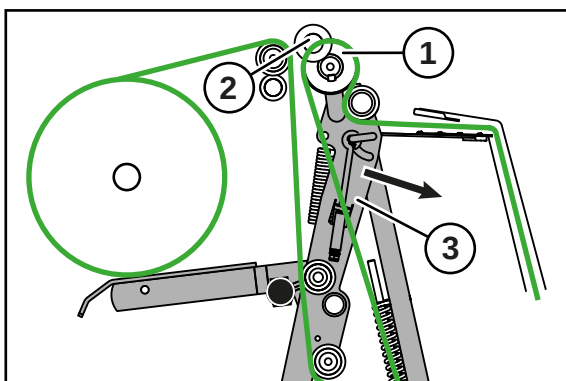
8.16.2 Vložení sítě nebo fólie

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

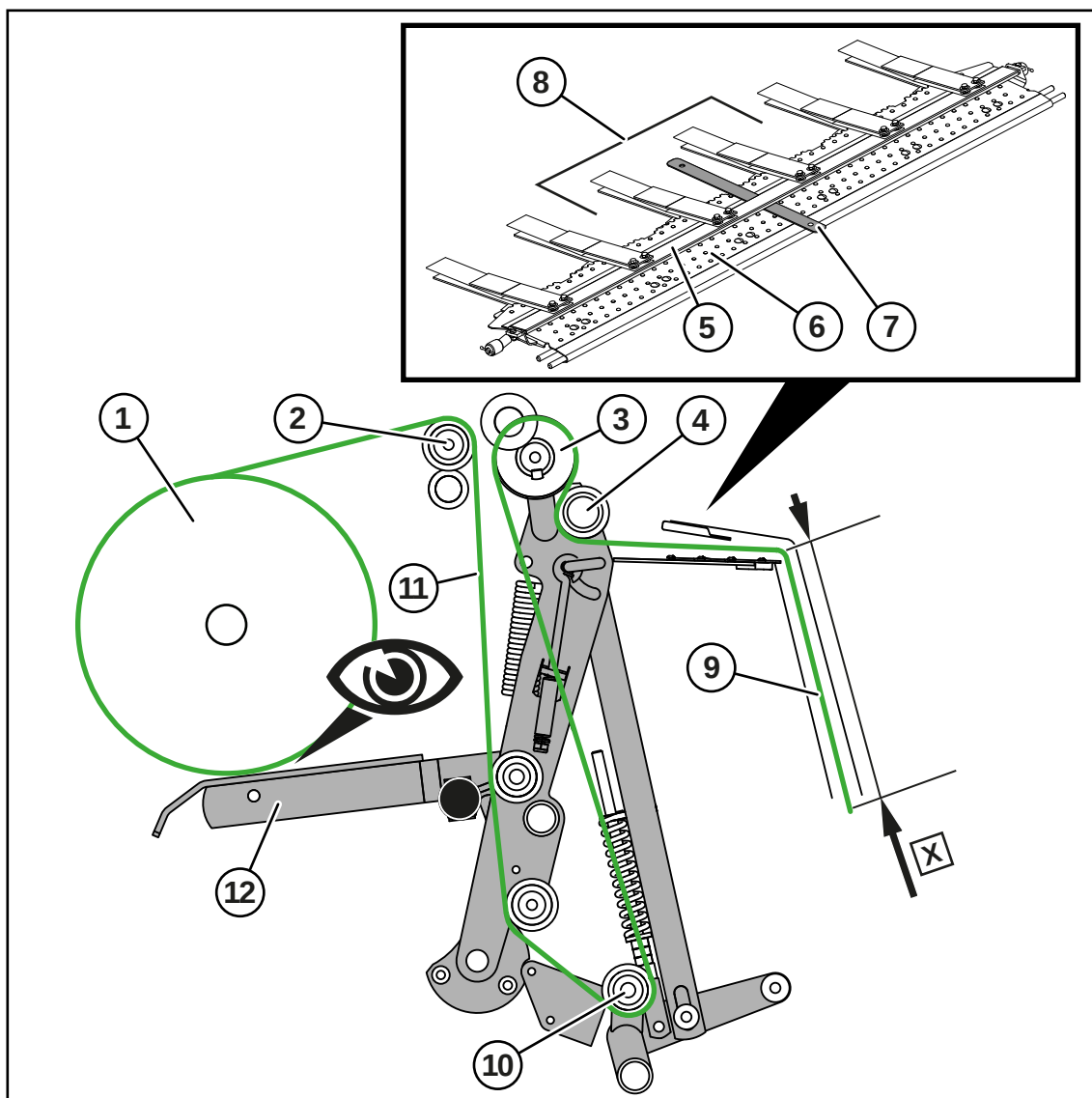
Při vkládání vázacího materiálu nebo při pracích v oblasti řezací jednotky vázacího zařízení hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou.

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



RPG000-183

- ✓ Na terminálu je zvoleno vázání sítí nebo vázání fólií, viz strana 134.
- ▶ Pomocí terminálu pohybujte podávací kyvnou pákou (3) ve směru šipky do pozice přivádění, až je vytvořen odstup zhruba 5 cm mezi přítlačnou osou (2) potaženou červeným pěnovým materiálem a kónickým válcem (1), viz strana 136.



RP000-183

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

Přednastavení při vázání sítí:

- Napínací páka (12) se musí dotýkat role vázacího materiálu (1) a musí ji vést. K tomu musí být napínací páka (12) odjištěná, [viz strana 167](#).
- Kónický válec (3) musí být zablokovaný, aby se při vázání sítí neotáčel, [viz strana 168](#).

Přednastavení při vázání fólií:

- Napínací páka (12) se nesmí dotýkat role vázacího materiálu (1). K tomu musí být napínací páka (12) zajištěná, [viz strana 167](#).
- Kónický válec (3) musí být odblokován, aby se při vázání fólií také otáčel, [viz strana 168](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- ✓ Kónický válec (3) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokován nebo odblokován, [viz strana 168](#).
- ✓ Napínací páka (12) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokována nebo odblokována, [viz strana 167](#).
- ✓ Brzda vázacího materiálu je nastavena na vázání sítí nebo vázání fólií, [viz strana 165](#).
- Odviňte část vázacího materiálu (11) z role (1) a vedte jej přes vratnou kladku (2) a pod vratnou kladkou u příčné trubky (10).
- Položte vázací materiál (11) přes kónický válec (3).
- Položte vázací materiál (11) pod širokotažnou kladkou (4) na přídržný plech (6).
- Pomocí dodávaného přívodního plechu (7) nasuňte vázací materiál (11) mezi přídržný plech (6) a plastovou zástěrku (5).
- Dávejte pozor, aby byl vázací materiál (11) na ploše (8) alepoň 2 přívodních proužků.
- Dávejte pozor, aby následující délka vázacího materiálu (11) vyčnívala přes hranu přídržného plechu (6):
 - U sítě: **X=170–200 mm**
 - U fólie: **X=230–260 mm**

Kontrola polohy podávací kyvné páky, [viz strana 160](#).

Nastavení počtu ovinutí sítí, [viz strana 129](#).

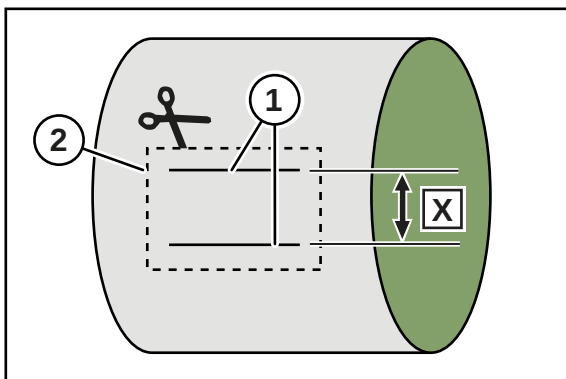
Nastavení počtu ovinutí fólií, [viz strana 129](#).

8.16.3 Pokyny k provozu

- Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt tak dlouho, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- Pokud možno při prvním uvedení do provozu nejprve spotřebujte kompletní roli sítě a važte kulaté balíky sítí. Mohou se tak předem odstranit případné ostré hrany nebo zbytky barvy.
- KRONE doporučuje u balíků slámy upustit od vázání fólií. Hrozí nebezpečí vzniku kondenzátu a v důsledku toho tvorba plísní.
- Kulatý balík musí být vázán vhodně nataženou fólií, [viz strana 92](#).
- Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, [viz strana 129](#). Čím je sklizňový produkt sušší, tím více vrstev fólie je zapotřebí.
- Pro optimální vázání sítí KRONE nedoporučuje méně než 2,5 ovinutí sítí, [viz strana 129](#). Jinak nemůže být síť zachycena, v závislosti na vlastnostech sítě a sklizňového produktu, expanzní síla sklizňového produktu.
- Stroj s vázáním fólií může i nadále vázat kulaté balíky sítí. Přitom dbejte na to, že kónický válec a napínací páka musí být nastaveny různě.
 - Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce: [viz strana 168](#)
 - Zajištění/odjištění napínací páky: [viz strana 167](#)

8.16.4 Kontrola natažení vložené fólie

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



RP000-024

- ✓ Kulatý balík je vázáním fólií slisován a je odložen na poli.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- Fixem na fólii nakreslete na fólii 2 horizontální čáry (1) ve vzdálenosti **X=100 mm**.
- Vystříhnete kus (2) kolem 2 nakreslených čar. Přitom dejte pozor, abyste vyřtli všechny vrstvy fólie.
- Nechte všechny vrstvy fólie vyříznutého kusu (2) minimálně 3 minuty v klidu.
- Změřte vzdálenost X mezi vyznačenými čarami (1).
- ➔ Je-li vzdálenost X v rozmezí 86 až 95 mm, je přednatažení nastaveno správně.

Změřená hodnota X	Přednatažení	Hodnocení
< 86 mm	> 15 %	Přednatažení je příliš silné. Snižte brzdou sílu brzdy vázacího materiálu, viz strana 165.
86 mm	15 %	správně
95 mm	5 %	správně
> 95 mm	< 5 %	Přednatažení je příliš slabé. Zvyšte brzdou sílu brzdy vázacího materiálu, viz strana 165.

INFORMACE

Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, viz strana 129. Minimální počet vrstev fólie se řídí podle vlastností sklizňového produktu.

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

8.17 Použití vyhazovače balíků



RPG000-181

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje v důsledku nesprávně umístěného vyhazovače balíků

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

- ▶ Nastavení vyhazovače balíků nechte zkontrolovat servisním partnerem KRONE.

8.18 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

8.18.1 Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače

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

Pokud se tím neodstraní ucpání sklizňovým produktem:

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

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

- ▶ Nahromaděný sklizňový produkt odstraňte ručně.

8.18.2 Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači

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

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Demontujte nárazový plech, [viz strana 85](#).

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 85](#).

8.18.3 Ucpání sklizňovým produktem pod dopravním rotorem

Pro odstranění nahromaděného sklizňového produktu pod dopravním rotorem: postupujte následovně:

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Jedte dozadu.
- ▶ Dejte pozor, aby byl traktor přímo naproti stroji.
- ▶ **U varianty „Manuální zařízení pro obrácený chod“:** Pomocí ovládací páky manuálně protočte dopravní rotor vzad, [viz strana 95](#)
- ▶ **U varianty „Spustitelné dno dopravního rotoru“:** Spustte dno dopravního rotoru, [viz strana 86](#).
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a na neutrálu 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.

8.18.4 Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji

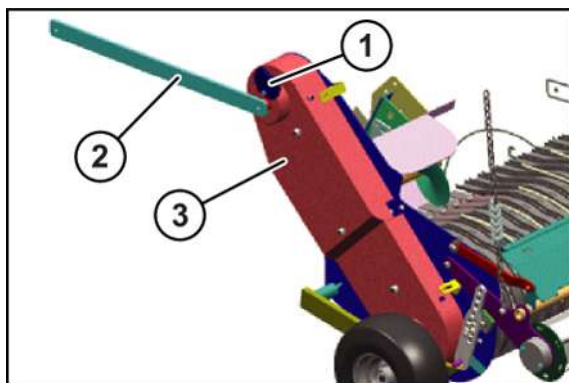
- ▶ Zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Otevřete výklopnou zád.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Zavřete uzavírací kohout, [viz strana 77](#).

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 77](#).
- ▶ Zapněte motor traktoru a vývodový hřídel.
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Opět spusťte lisovací provoz.

8.19 Ovládání zařízení pro obrácený chod při ucpání sklizňovým produktem

Při ucpání sklizňovým produktem se může dopravní rotor otáčet manuálně zpět pomocí zařízení pro obrácený chod. Tak se může ucpání sklizňovým produktem lépe odstranit.



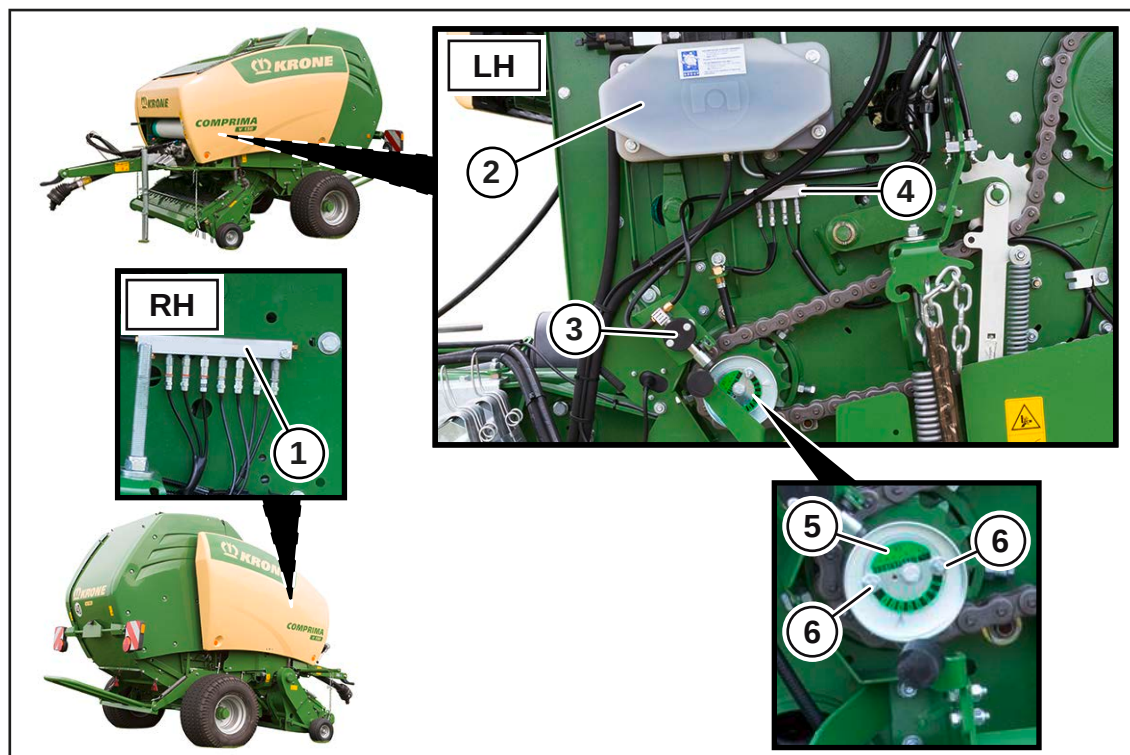
RP000-290

- ▶ Odstavte vývodový hřídel a motor traktoru.
- ▶ Vytáhněte klíč zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Odsuňte kryt (1) na stranu.
- ▶ Ze zásobní skříňky vyjměte ovládací páku (2) a nasadte ji na hnací hřídel sběrače (3) na pravé straně stroje.
- ▶ Pomocí ovládací páky manuálně protočte dopravní rotor vzad.

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění nebo poškození stroje v důsledku nasazené ovládací páky (2) při opětovném uvedení stroje do provozu! Aby nedošlo ke zranění, vyjměte ovládací páku (2) a odložte ji do zásobní skříňky.

- ▶ Stroj vynulujte.
- ▶ Zavřete kryt (1).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Rukou odstraňte sklizňový produkt, který se ještě nachází v dopravním rotoru nebo ve sběrači.

8.20 Ovládání centrálního mazání řetězů



RPG000-078

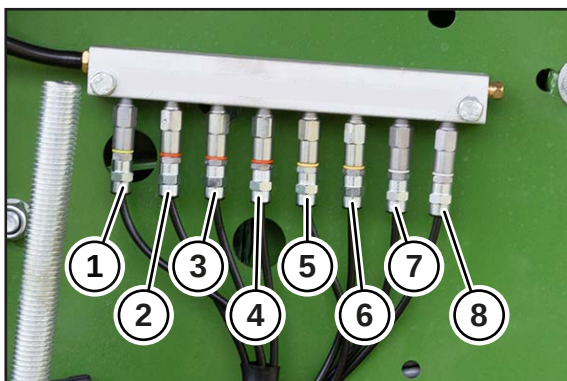
Centrální mazání řetězů se nachází na levé straně stroje za přední boční kapotou. Lišty s dávkovacími jednotkami (1) a (4) se nachází na pravé a levé straně stroje:.

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

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

Údržba centrálního mazání řetězů, [viz strana 200](#).

Dávkovací jednotky pravá strana stroje

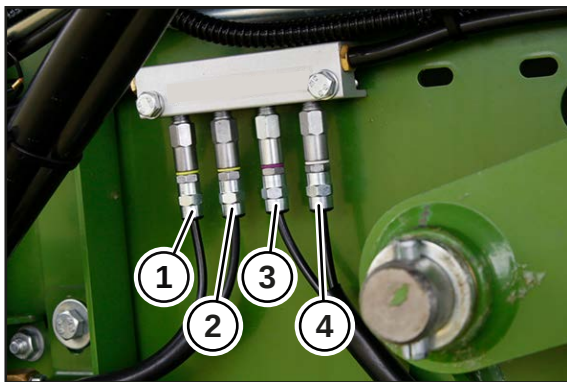


RPG000-077

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

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

Dávkovací jednotky levá strana stroje



RP000-405

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

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

Nastavení množství oleje

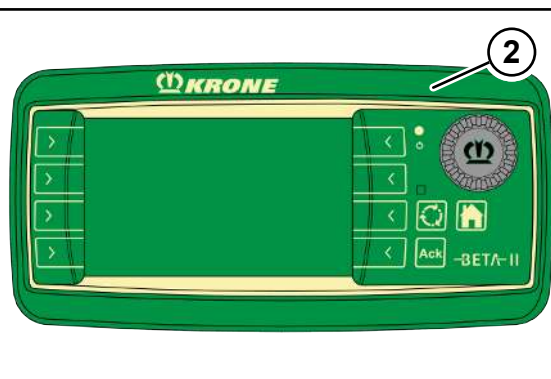
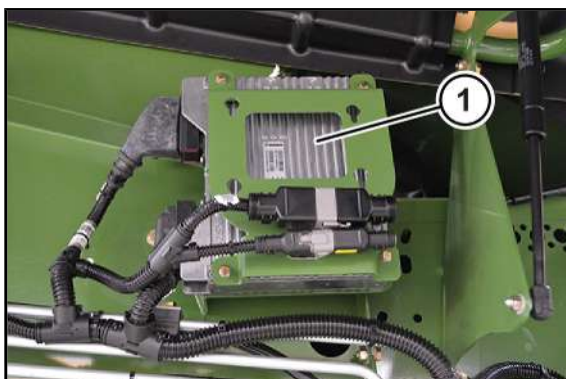
- ▶ Povolte šrouby (6).
- ▶ Otočte výstředník (5), aby šipka ukazovala na požadované množství oleje.
- ▶ Utáhněte šrouby (6).

9 Terminál KRONE Beta II

UPOZORNĚNÍ

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

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



EQG001-002

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

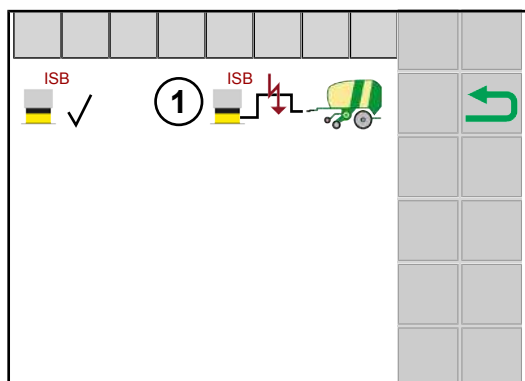
Řídicí počítač (1) je na pravé straně stroje pod bočním krytem.

Funkce řídicího počítače (1):

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

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

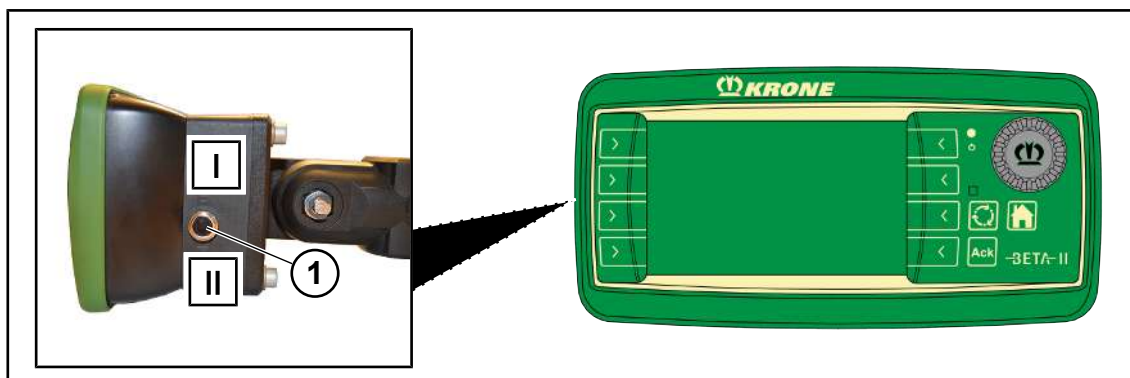
9.1 Chybí tlačítko rychlé volby ISOBUS



EQG000-022

Terminál KRONE Beta II nemá tlačítko rychlé volby ISOBUS. Na displeji se zobrazí symbol (1). Vypnutí funkcí stroje pomocí tlačítka rychlé volby ISOBUS není k dispozici.

9.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ001-029

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

Zapnutí

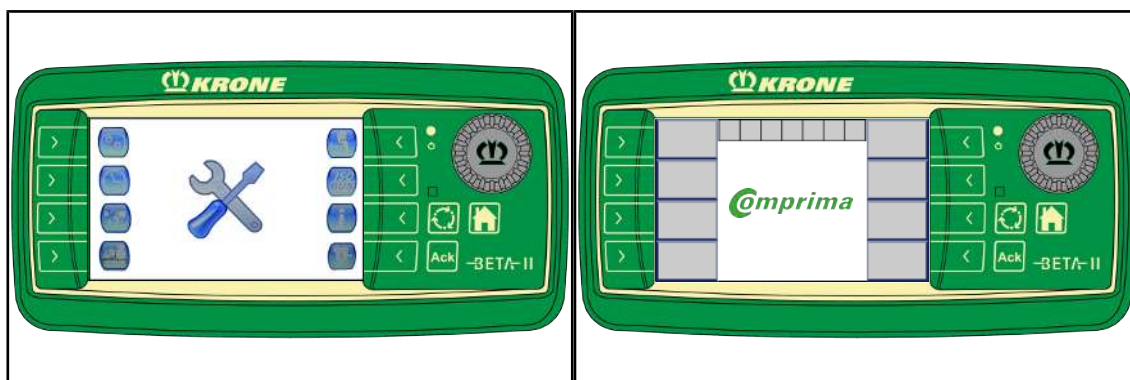
- Přepněte klopný spínač (1) z polohy I do polohy II.
 - ⇒ Při nepřipojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí hlavní menu.
 - ⇒ Při připojeném stroji se na displeji po zapnutí zobrazí obrazovka jízdy po silnici.
- ➔ Terminál je připravený k provozu.

Vypnutí

- Přepněte klopný spínač (1) z polohy II do polohy I.

Při nepřipojeném stroji "Hlavní okno"

Při připojeném stroji "Obrazovka jízdy po silnici"



EQG001-003

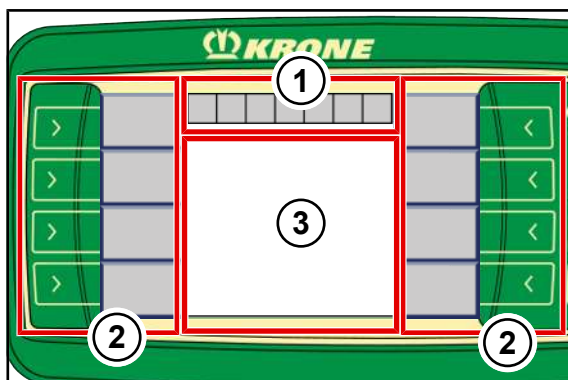
INFORMACE

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

INFORMACE

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

9.3 Rozvržení displeje



EQ001-033

Displej terminálu je rozdělen do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), viz strana 110.

Tlačítka (2)

Stroj se ovládá stisknutím tlačítek (2) vedle symbolů na šedých polích, viz strana 111.

Hlavní okno (3)

Hlavní okno se zobrazuje v následujících náhledech:

- Obrazovka jízdy na silnici, viz strana 117
- Pracovní obrazovka/ky, viz strana 116
- Navigační menu, viz strana 125

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.

INFORMACE

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

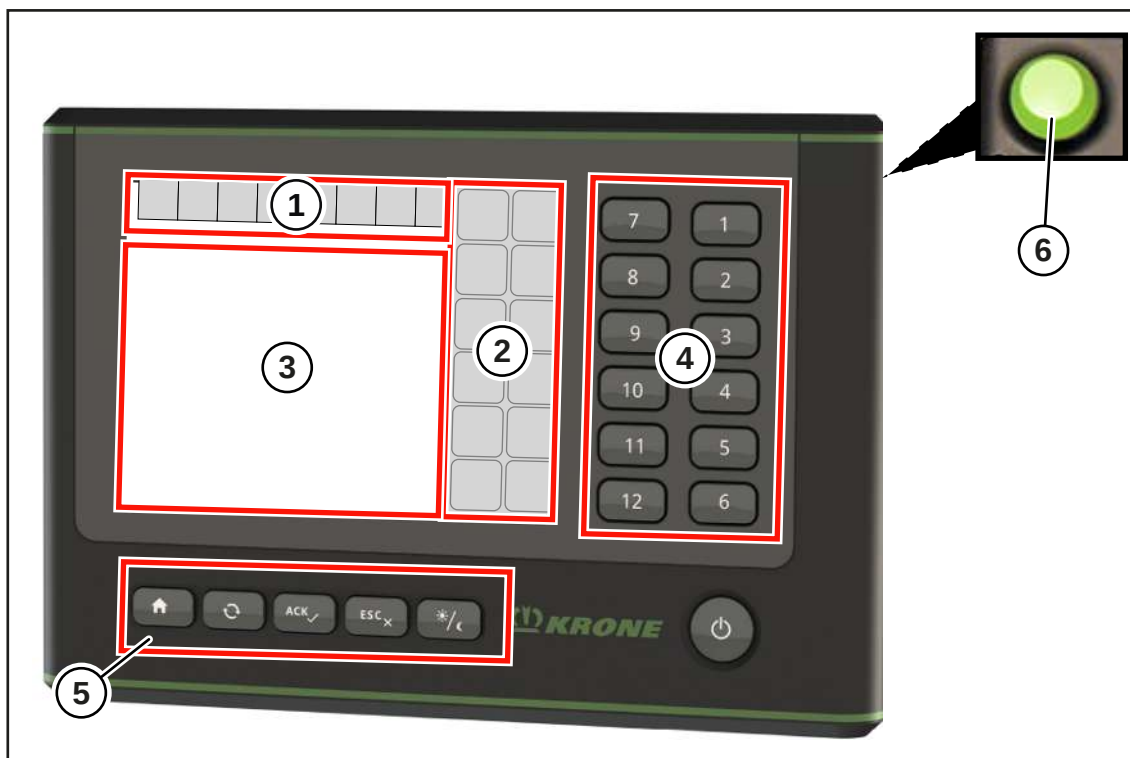
Zapnutí

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

Vypnutí

- ▶ Stiskněte a podržte tlačítko (1).

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 110.

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), viz strana 111.

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 117
- Pracovní obrazovka/ky, viz strana 116
- Navigační menu, viz strana 125

Tlačítka (4)

Alternativně lze stroj ovládat dotykovou funkcí, stisknutím příslušných tlačítek (4).

Tlačítka (5)

Tlačítky (5) lze vyvolávat hlavní menu nebo pracovní obrazovku, potvrzovat chybová hlášení a nastavovat jas.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Hlavní menu	Vyvolání hlavního menu.
	Přepínací tlačítko	Přechod mezi hlavním menu a pracovní obrazovkou. 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 (6)

Alternativně lze v hlavním okně (3) vybrat modře zobrazené hodnoty (čísla) posuvným kolečkem (6). Dodatečně lze posuvným kolečkem (6) 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)

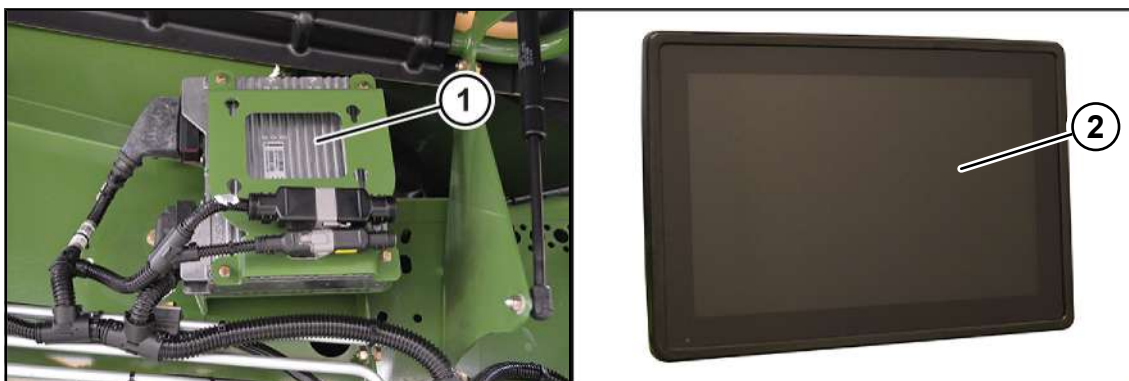
UPOZORNĚNÍ

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 komunikace a předávání příkazů. Systém také umožňuje obsluhu strojů pomocí obslužných jednotek (terminálu), které již jsou na traktoru resp. se např. namontovaly do kabiny traktoru. Příslušné údaje k těmto přístrojům naleznete v technické dokumentaci obsluhy resp. na samotných přístrojích.

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



EQG000-057

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

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

Funkce řídicího počítače (1):

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

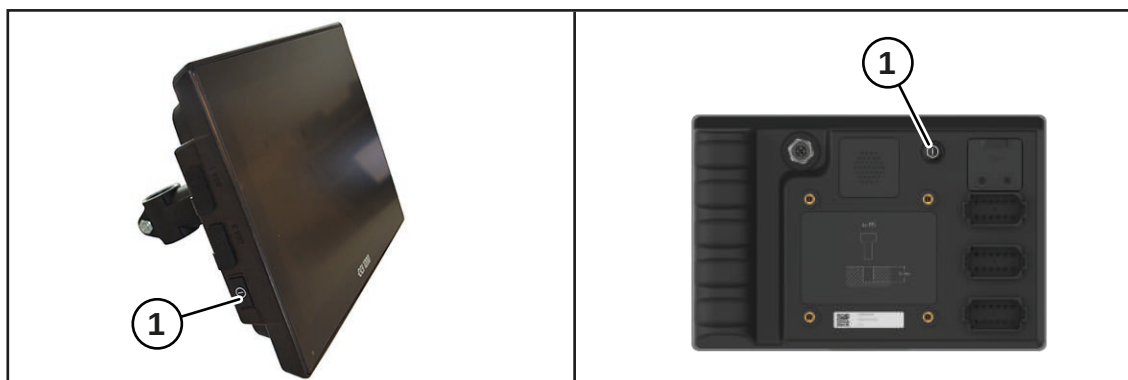
Prostřednictvím terminálu (2) se řidiči sdělí informace a provedou se nastavení pro provoz stroje, které řídicí počítač (1) přijme a dále zpracuje.

11.1

Dotykový displej

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

11.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ001-174

KRONE terminál ISOBUS CCI 1200

KRONE terminál ISOBUS CCI 800

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

INFORMACE

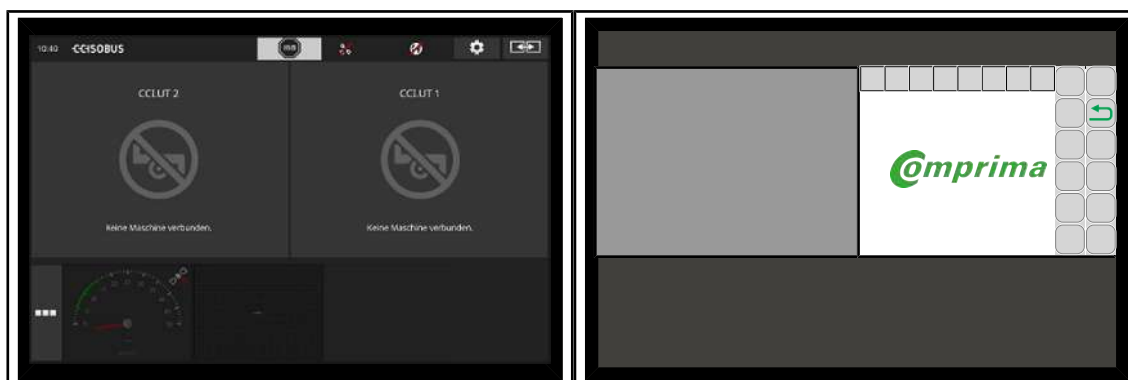
Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

Zapnutí

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

Při nepřipojeném stroji: "Hlavní menu"

Při připojeném stroji: "Obrazovka jízdy na silnici"



EQG000-056

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

Vypnutí

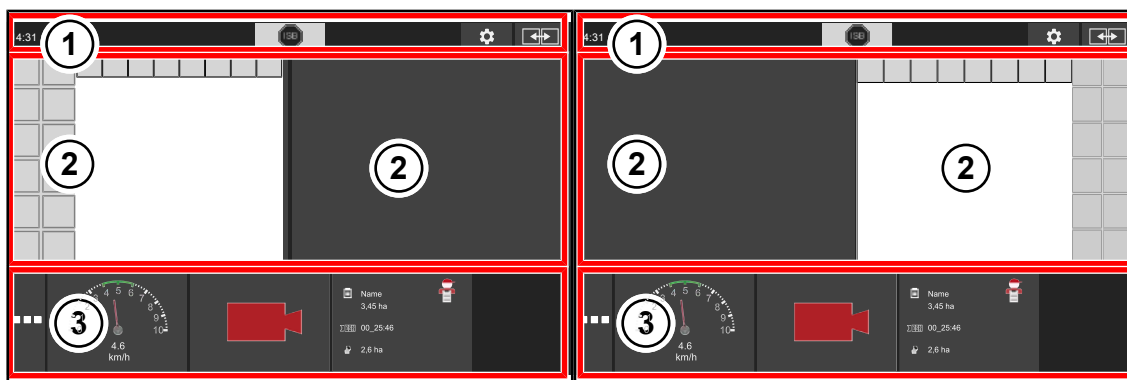
- Stiskněte a podržte tlačítko (1).

INFORMACE

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

11.3

Rozvržení displeje



EQG000-058

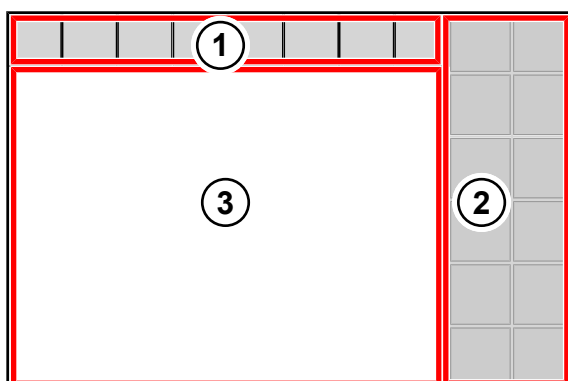
Pol.	Označení	Vysvětlení
1	Stavový řádek	
2	Hlavní náhled vlevo/vpravo	Pro ovládání stroje KRONE doporučuje umístit aplikaci stroje do hlavního náhledu.
3	Informační náhled	V informačním náhledu lze zvolit a zobrazit další aplikace (apps) z menu aplikací. Aplikace lze pomocí "Drag and drop" přetáhnout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

INFORMACE

- 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 110.



Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), [viz strana 111](#).

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 117](#)
- Pracovní obrazovka/ky, [viz strana 116](#)
- Navigační menu, [viz strana 125](#)

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

**VÝSTRAHA****Nebezpečí úrazu při použití cizího terminálu a jiných obslužných jednotek**

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

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

INFORMACE

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

Systém ISOBUS je mezinárodně normovaný komunikační systém pro zemědělské stroje a systémy. Příslušná řada norem je 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.

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

13 Terminál – funkce stroje



VÝSTRAHA

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

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

- ▶ Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, [viz strana 212](#).
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte servisního partnera KRONE.

13.1 Stavový řádek

INFORMACE

Použití terminálu s rozlišením menším než 480x480 pixelů.

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

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



EQ000-901

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 212 .
	Předběžná signalizace nastavená.
U provedení s "Pracovním osvětlením"	
	Zapnuté.
	Vypnuté.

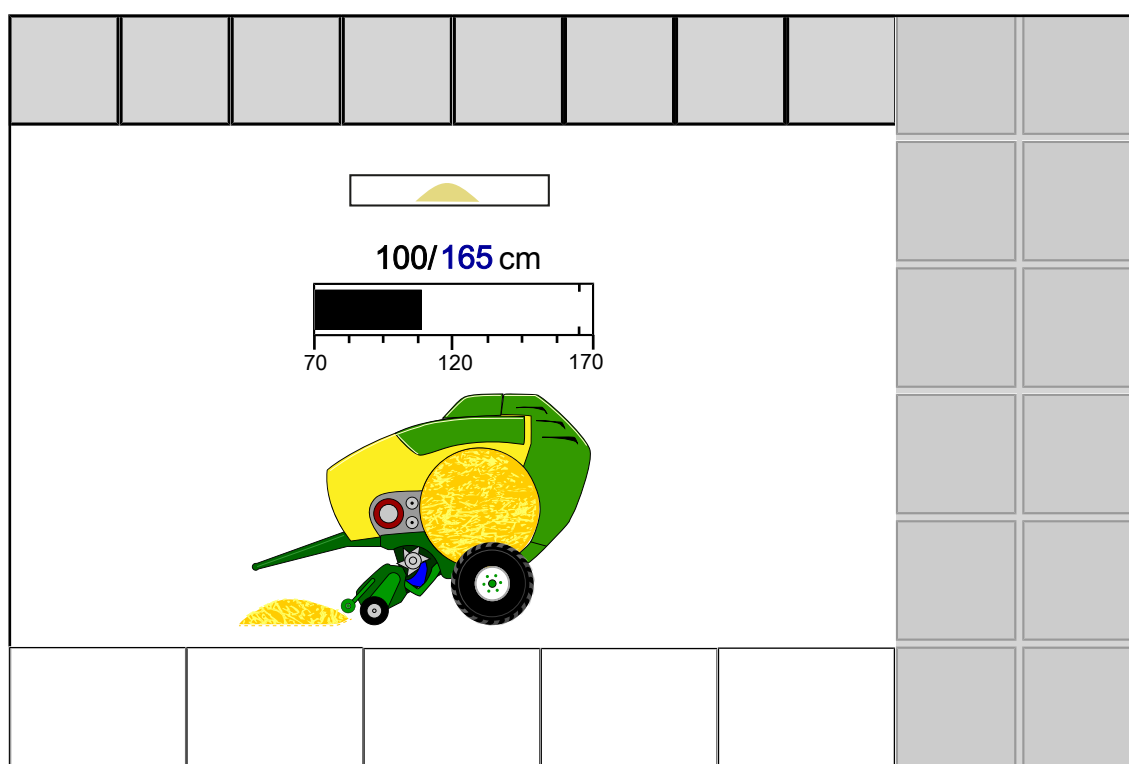
13.2 Tlačítka

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Přívod sítě v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je síť přivedena ke kulatému balíku.
	Přívod fólie v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je fólie přivedena ke kulatému balíku.
	Přepnutí vázání sítí 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 sítí na ruční 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 fólií 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 fólií na ruční provoz	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Pracovní osvětlení vypnuto" nebo "Pracovní osvětlení zapnuto". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Vypnutí pracovního osvětlení	
	Zapnutí pracovního osvětlení	

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Vypnutí výstražného majáčku	(Výstražný majáček pouze v některých státech)
	Zapnutí výstražného majáčku	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Výstražný majáček vypnutý" nebo "Výstražný majáček zapnutý". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Navigační menu na terminálu.	Stisknutím tlačítka se na terminálu otevře navigační menu, viz strana 125.
	Čítač	Stisknutím tlačítka se otevře menu 13 "Čítače", viz strana 137.

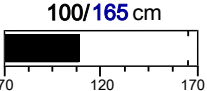
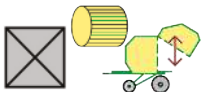
13.3 Ukazatele v pracovní obrazovce



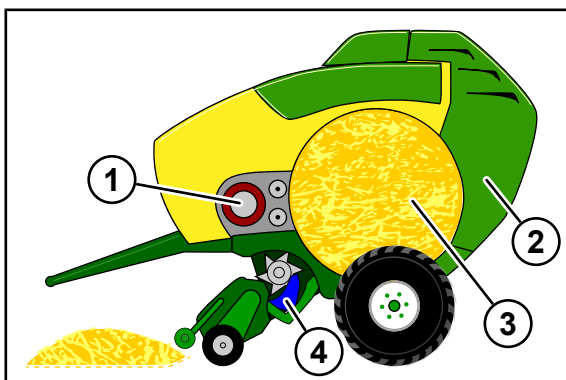
EQG003-009

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

Symbol	Vysvětlení
	Stav TIM zobrazuje úspěšné připojení traktoru ke stroji. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru, viz strana 118.
	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.
	Ukazatel směru.

Symbol	Vysvětlení
	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 115
	Nastavení a zobrazení průměru balíku. Průměr balíku lze nastavit přímo na pracovní obrazovce, viz strana 117.
	Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádě 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 142.

Lis na válcové balíky

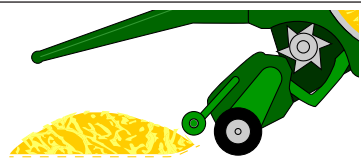
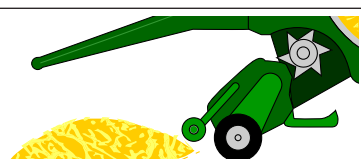


EQG003-122

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,
- polohu dna dopravního rotoru (4)
- vyhození balíku na základě otevírající se výklopné zádě (2).

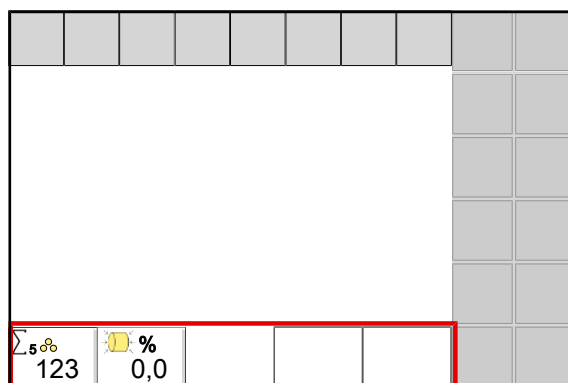
Dno dopravního rotoru (4) může ukazovat následující polohy:

	Dno dopravního rotoru se nachází ve spodní poloze.
	Dno dopravního rotoru se nachází v horní poloze. Ucpání sklizňovým produktem lze odstranit, viz strana 94.

Symbole během vázání sítí nebo fólií

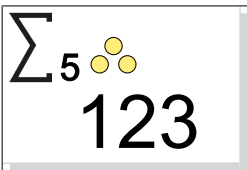
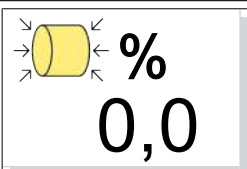
Symbol		Vysvětlení
1 		Hodnota průměru balíku/lisovací tlak je dosažen (bliká).
2N 	2F 	Sít'/fólie se přivádí.
3N 	3F 	Sít'/fólie se nevytahuje.
4N 	4F 	Vázání sítí/fólií probíhá.
5N 	5F 	Vázání sítí/fólií stojí.
6N 	6F 	Sít'/fólie se odstřihuje.
7N 	7F 	Sít'/fólie nebyla odstřižena.
8N 	8F 	Vázání sítí/fólií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

13.4 Ukazatele na informační liště

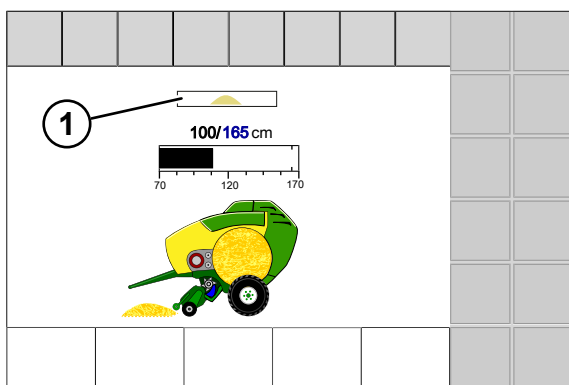


EQG003-111

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 138.
	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 132.

13.5 Ukazatel směru

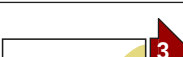


EQG003-105

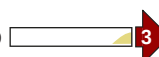
Ukazatel směru (1) informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala rovnoměrně.

Jsou možná následující zobrazení:

Symbol	Vysvětlení
	Řádek se sbírá uprostřed
	Řádek se dál sbírá vlevo, stupeň 1
	Řádek se dál sbírá vlevo, stupeň 2
	Řádek se sbírá příliš daleko vlevo, stupeň 3
	Řádek se sbírá příliš daleko vlevo, stupeň 4
Šipka bliká	
	Řádek se dál sbírá vpravo, stupeň 1

Symbol	Vysvětlení
	Řádek se dál sbírá vpravo, stupeň 2
	Řádek se sbírá příliš daleko vpravo, stupeň 3
	Řádek se sbírá příliš daleko vpravo, stupeň 4
Šipka bliká	

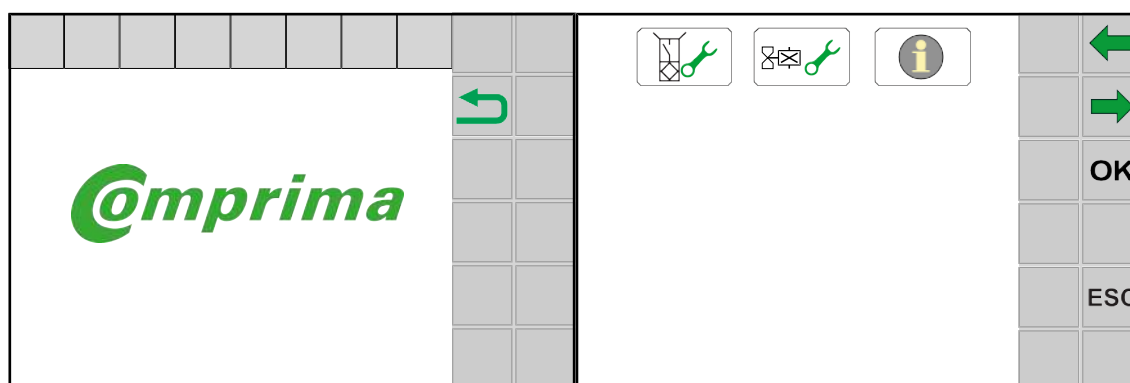
Bližší informace, jak se naplňuje komora na balíky, viz strana 70.

- 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

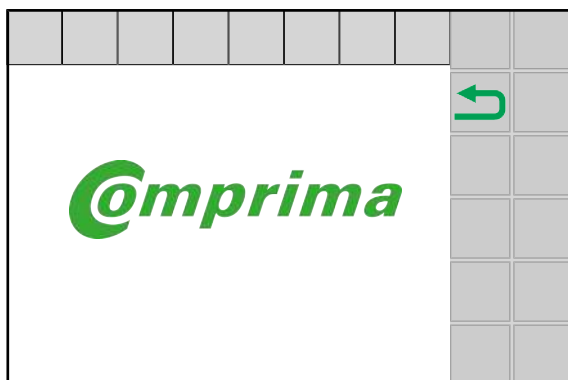
Z obrazovky jízdy na silnici

- Stiskněte .
- ➔ Zobrazí se pracovní obrazovka, viz strana 112.

Z každého menu

- ✓ Vyvoláno je některé menu.
- Stiskněte  déle.

13.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy

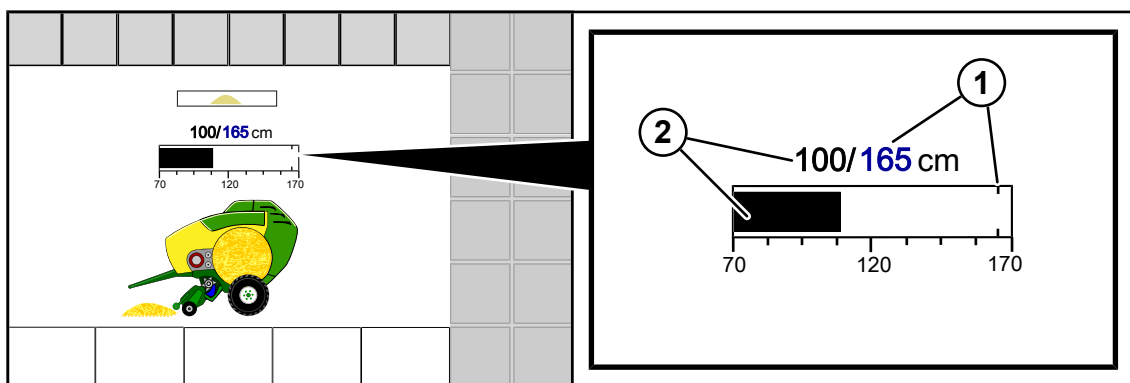


EQG000-026

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

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

13.8 Nastavení 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)

U varianty "TIM 1.0"

13.9.1 Princip funkce TIM 1.0



VÝSTRAHA

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

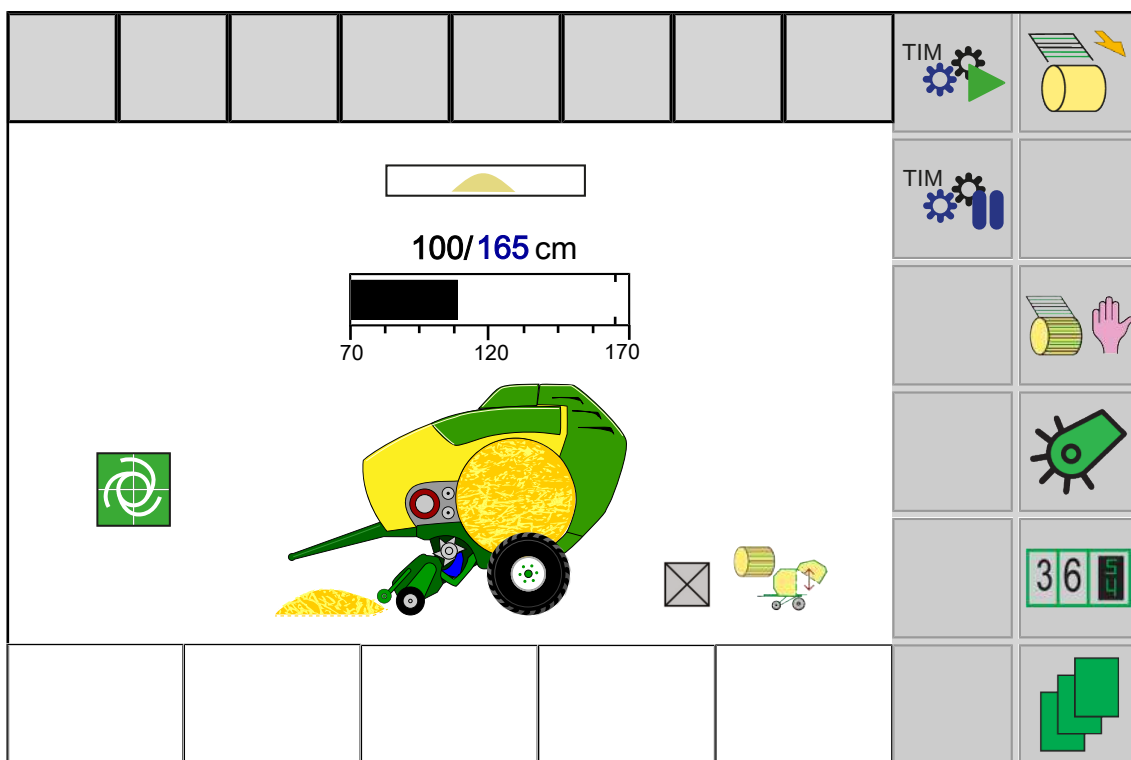
Při odkládání kulatých balíků ve svahu se mohou kulaté balíky dát samovolně do pohybu. Jakmile se dají do pohybu, mohou svou hmotností a svým válcovým tvarem způsobit těžké nehody a způsobit zranění osob.

- ▶ 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.

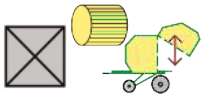
Při spuštění vázání se traktor funkcí TIM automaticky zastaví. Po ukončení vázání se automaticky funkcí TIM otevře výklopná zád, kulatý balík se vyhodí a výklopná zád se zavře. Pro lisování dalšího kulatého balíku se řidič musí pouze rozjet s traktorem. Potom musí řidič traktoru jet rychlostí upravenou 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
	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 142 .
	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 zobrazuje úspěšné připojení traktoru ke stroji. Stroj automaticky převezme ovládání funkcí TIM na traktoru, viz strana 118 .
	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 142*) 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 142*.

INFORMACE

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.

INFORMACE

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 přerušené a musí se ovládat manuálně přes řídicí jednotky traktoru. Stav

TIM změní na  .

► Opětovné aktivování funkcí TIM, viz strana 120.

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

► Pro deaktivaci funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení vázání", zvolte

zaškrtnuté políčko  vedle symbolu  .

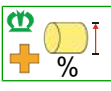
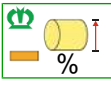
➔ Zaškrťovací políčko je prázdné  a funkce TIM je deaktivovaná.

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

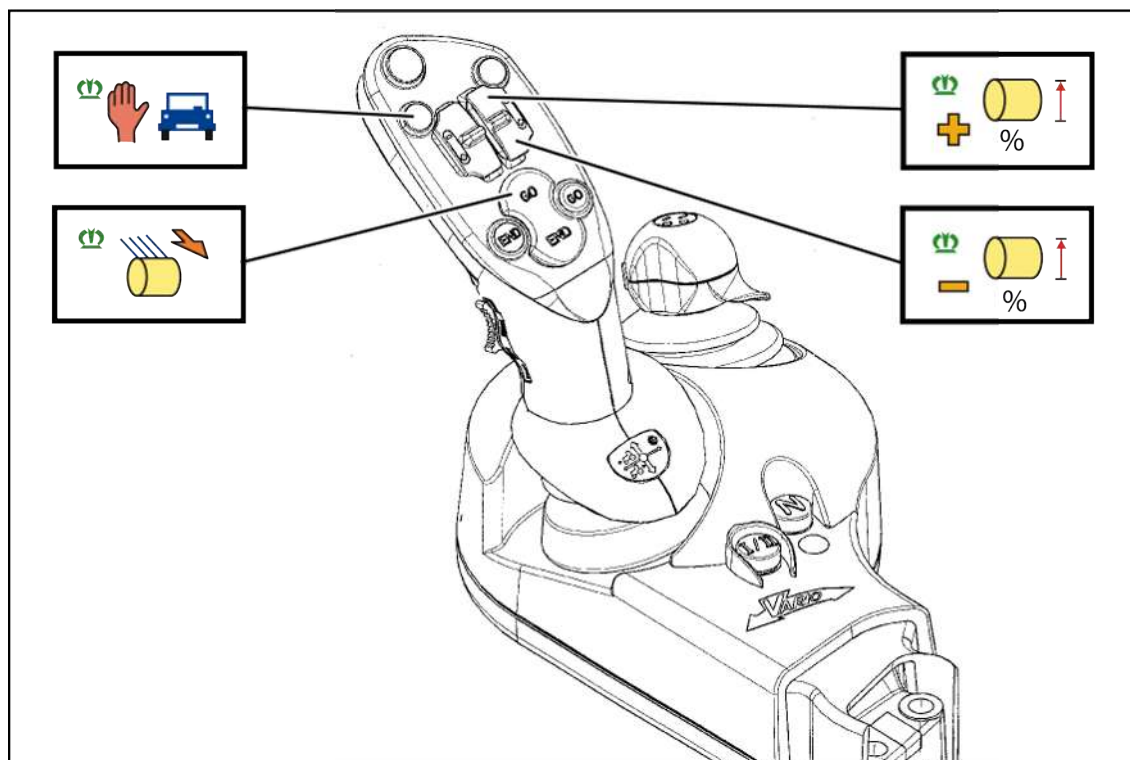
13.10.2 Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)

INFORMACE

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

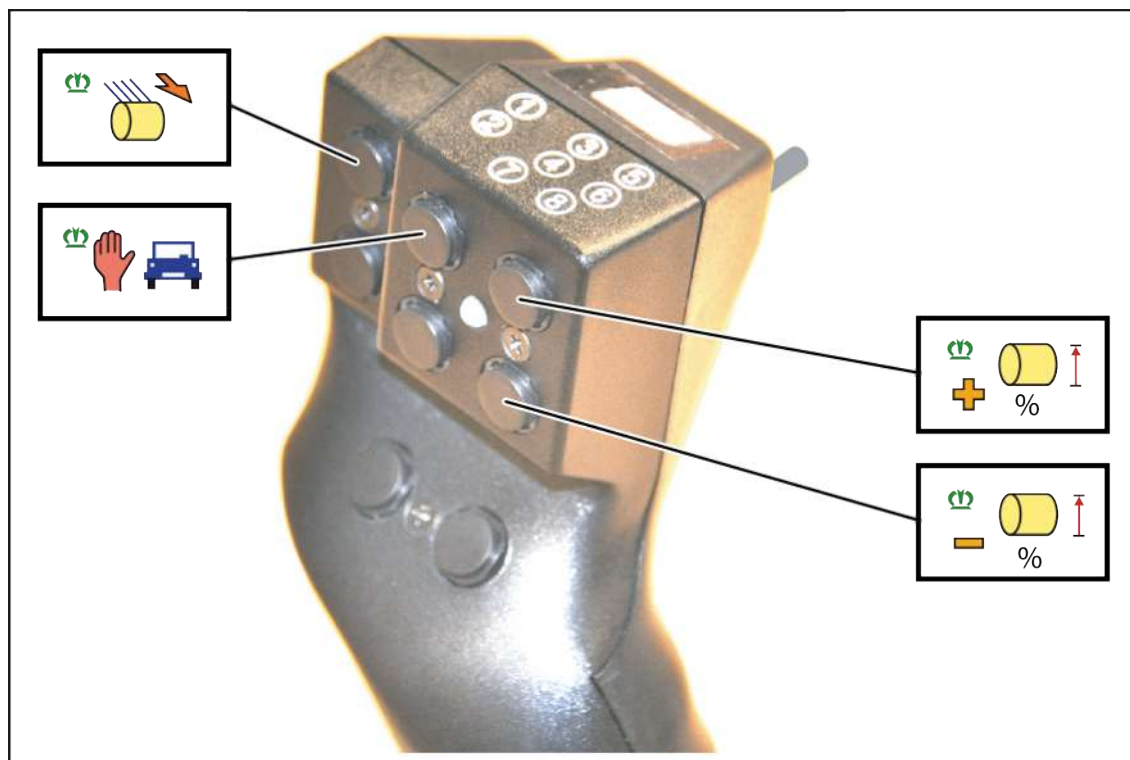
Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

Doporučené obsazení joysticku Fendt



EQG003-039

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 129
1 		Počet ovinutí fólií (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 129
3 		Předběžná signalizace, viz strana 130
4 		Zpoždění startu pro vázání sítí, viz strana 130
4 		Zpoždění startu vázání pro vázání fólií (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 131
6 		Elektronické nastavení lisovacího tlaku (u varianty "elektronické nastavení lisovacího tlaku"), viz strana 132
8 		Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 134
9 		Korekce naplnění, viz strana 134
10 		Ruční ovládání, viz strana 135
13 		Čítač, viz strana 137
	13-1 	Čítače zákazníka, viz strana 138
	13-2 	Celkový čítač, viz strana 140

Menu	Podmenu	Označení
14 		ISOBUS, viz strana 141
	14-5 	Konfigurace softwaru TIM, viz strana 142
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz strana 143
15 		Nastavení, viz strana 144
	15-1 	Test senzorů, viz strana 145
	15-2 	Test aktorů, viz strana 148
	15-3 	Informace o softwaru, viz strana 151

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	Opustit menu bez uložení do paměti. Delším stisknutím se vyvolá předchozí otevřená pracovní obrazovka.
	DEF	Resetování na výrobní nastavení.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	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 123](#).

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.

INFORMACE

U varianty "dotykový terminál" lze přímo stisknout symboly.

Pomocí rolovacího kolečka

- ▶ Zvolte požadované menu pomocí rolovacího kolečka.
 - ⇒ Zvolené menu se barevně zvýrazní.
- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte rolovací kolečko.
- ➔ Menu se otevře.

U varianty dotykový terminál

Stisknutím symbolů

- ▶ Pro vyvolání menu stiskněte symbol (např. ) na displeji.
- ➔ Menu se otevře.

Opuštění menu

- ▶ Stiskněte  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

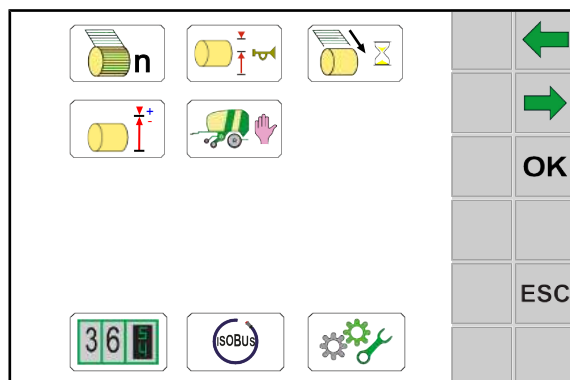
V jednotlivých menu lze vybírat různé režimy.

- ▶ 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 Postup vázání v navigačním menu

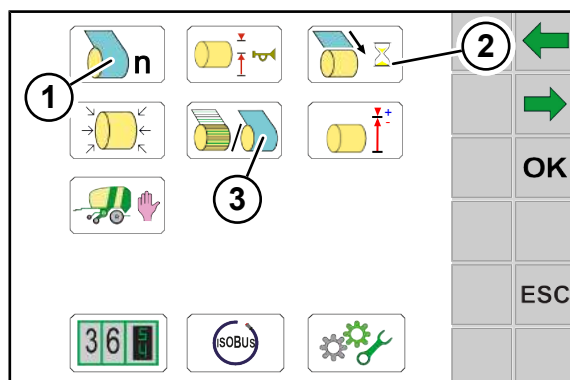
✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.

U provedení s "Vázáním sítí"



EQG003-008

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



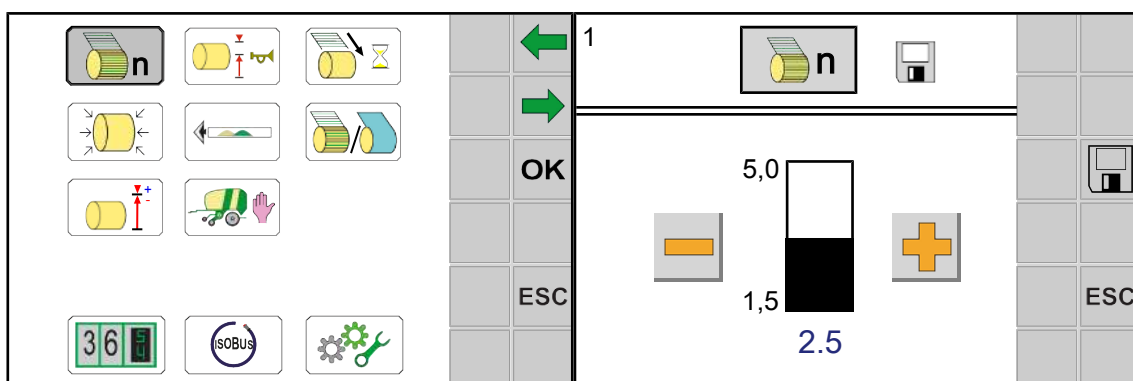
EQG003-043

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

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

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

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



EQG003-000

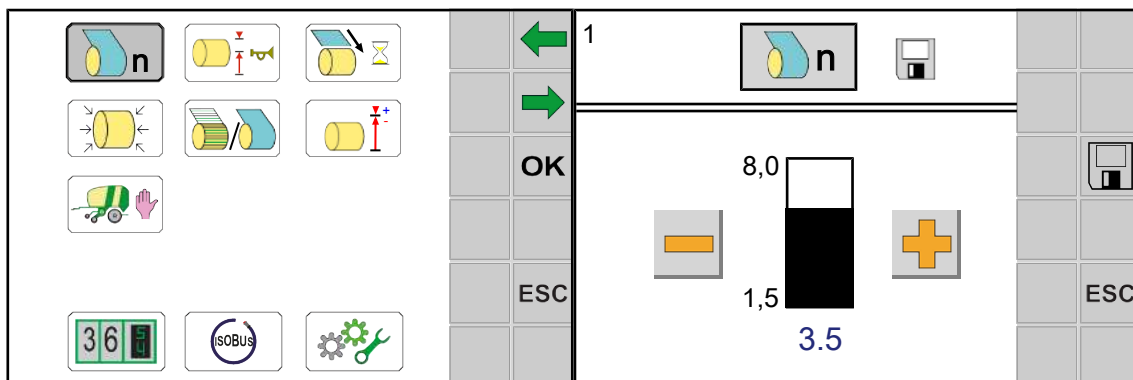
- ✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.
- ✓ U provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií": V menu 8 "Volba způsobu vázání" je zvoleno vázání sítí, viz strana 134.

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí sítí".

Nastavení počtu ovinutí sítí

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz strana 126.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.9 Menu 1 "Počet ovinutí fólií" (vázání fólií)



EQG003-001

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.
- ✓ V menu 8 "Volba způsobu vázání" je zvoleno vázání fólií, viz strana 134.

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí fólií".

Nastavení počtu ovinutí fólií

- Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 126](#).

- Pro uložení hodnoty stiskněte .

INFORMACE

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

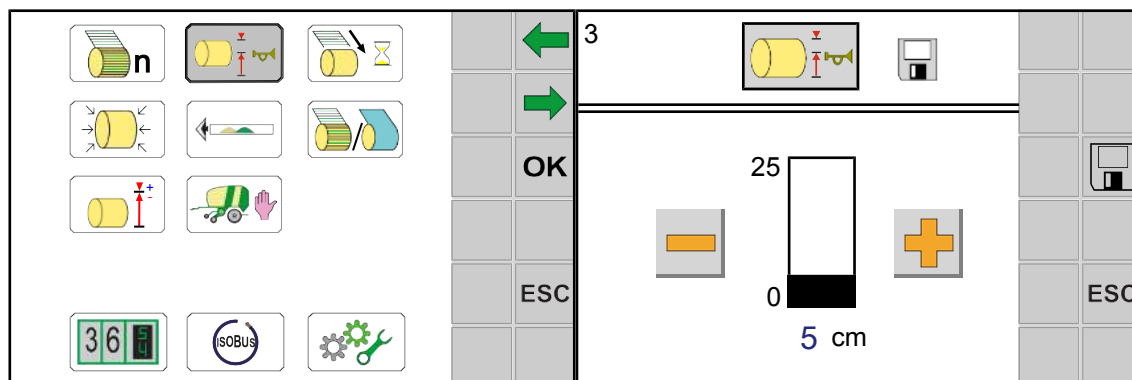
U kulatých balíků s průměrem větším než 130 cm a/nebo při velmi suchém nebo velmi mokřím sklizňovém produktu doporučuje KRONE použít alespoň jedno ovinutí fólií navíc.

14.10 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.

Maximální hodnota se řídí podle toho, jaký lisovací tlak byl předtím nastaven, [viz strana 157](#).

Pokud byl např. nastaven lisovací tlak 100 %, je maximální hodnota předběžné signalizace 90 %.



EQG003-002

- ✓ Otevřené je navigační menu, [viz strana 125](#).

- Pro otevření menu stiskněte .

- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Předběžná signalizace".

Nastavení předběžné signalizace

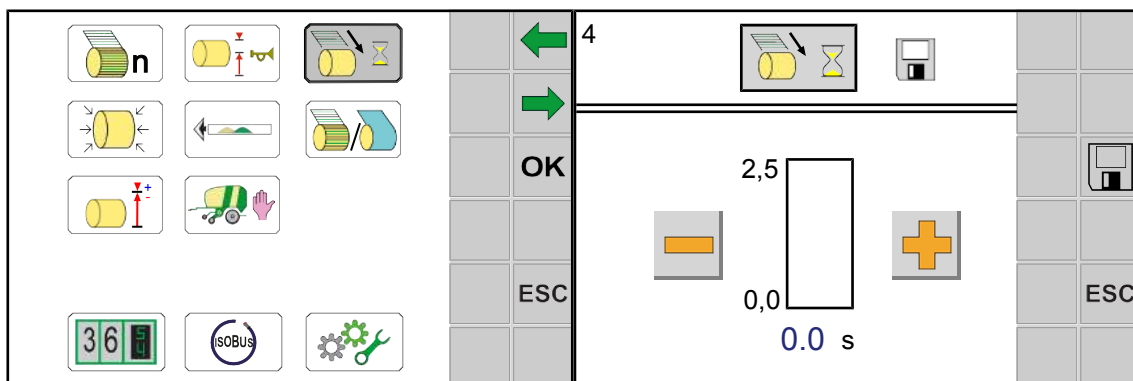
- Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 126](#).

- Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.11 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: 0,0–2,5 s



EQG003-003

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.
- ✓ U provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií": V menu 8 "Volba způsobu vázání" je zvoleno vázání sítí, viz strana 134.

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Zpoždění startu vázání".

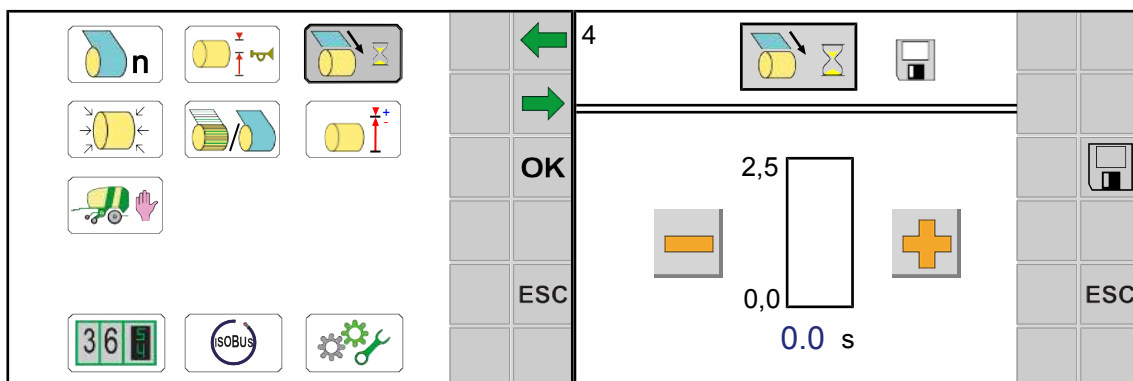
Nastavení zpoždění startu vázání

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz strana 126.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.12 Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání fólií)

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

Rozsah nastavení: 0,0–2,5 s



EQG003-004

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.
- ✓ V menu 8 "Volba způsobu vázání" je zvoleno vázání fólií, viz strana 134.

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Zpoždění startu vázání".

Zvláštnost u vázání fólií

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

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

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 126](#).

- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

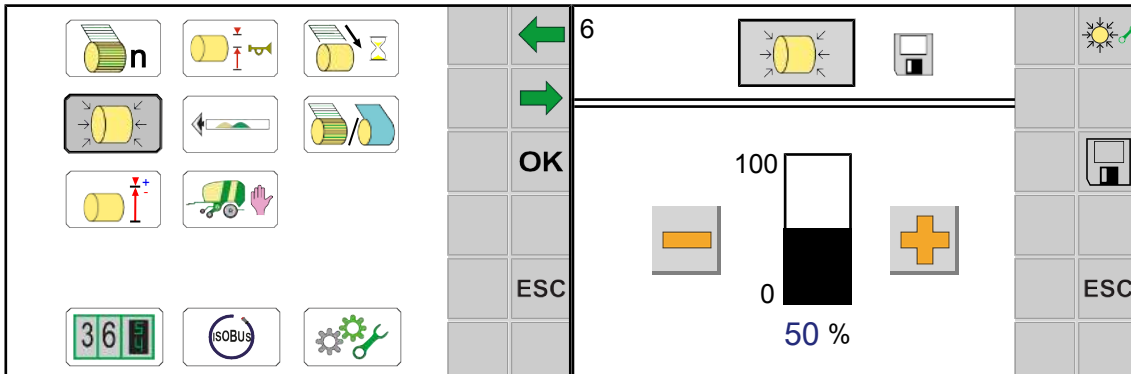
14.13 Menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku"

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při příliš nízkou nebo vysoko nastaveném lisovacím tlaku

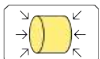
Při lisovacím tlaku vyšším než 190 bar nebo nižším než 50 bar se může stroj poškodit.

- ▶ Nevádějte stroj do pracovního nasazení, když je příliš vysoký nebo příliš nízký lisovací tlak.
- ▶ Zvolte a nastavte lisovací tlak mezi 50 a 190 bar, [viz strana 157](#).



EQG003-016

- ✓ Otevřené je navigační menu, [viz strana 125](#).

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "elektronické nastavení lisovacího tlaku".

Nastavení lisovacího tlaku

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 126](#).

- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

Vypuštění lisovacího tlaku

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

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

- ▶ Stiskněte  a přidržte ho několik sekund stisknuté.
- ➔ Lisovací tlak se vypustí a stav se zobrazí na tlačítku: .
- ▶ Pro zvýšení lisovacího tlaku stiskněte  a přidržte ho několik sekund stisknuté.
- ▶ Aby byl opět dosažený naposledy nastavený lisovací tlak, jednou pomocí řídicí jednotky (červená, 1+) úplně otevřete a opět zavřete výklopnou zád.

Orientační hodnoty pro nastavení lisovacího tlaku

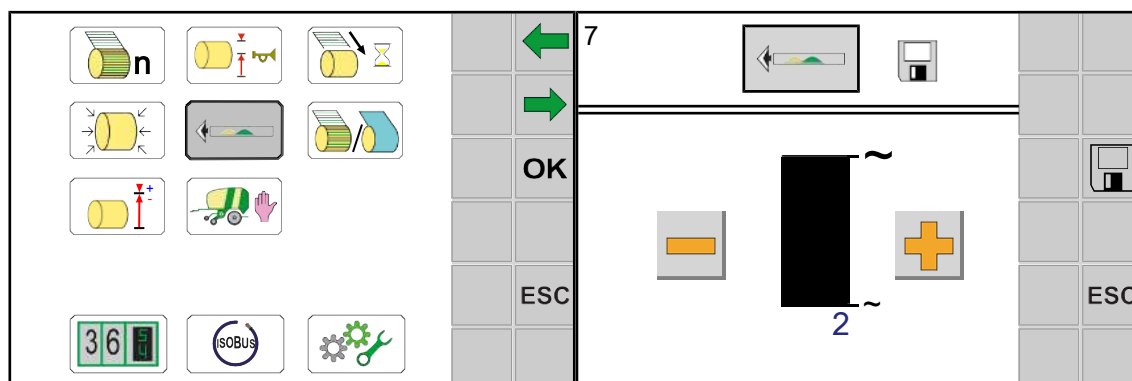
Procentuální nastavení	Lisovací tlak
100 %	cca 180 ± 10 bar
0 %	cca 60 ± 5 bar

14.14 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 70.



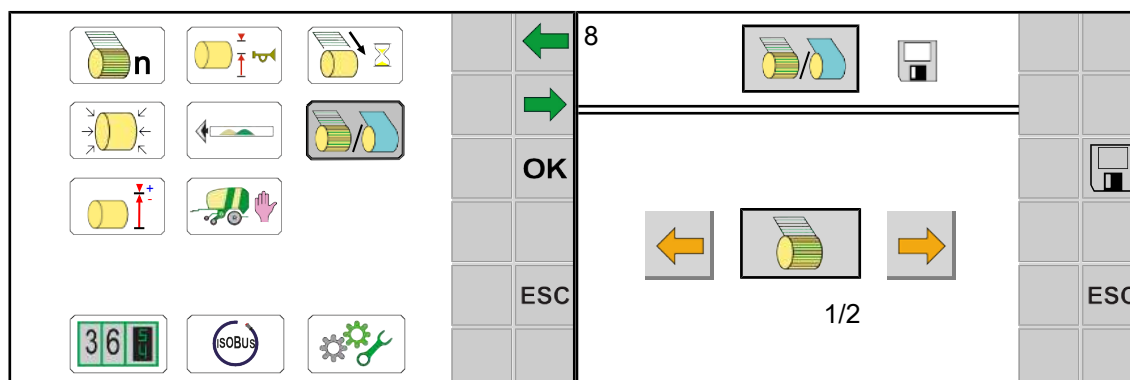
EQG003-017

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Citlivost zobrazení směru".

Nastavení citlivosti zobrazení směru

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz strana 126.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

14.15 Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")



EQG003-005

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.

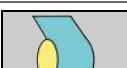
► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Volba způsobu vázání".

Změna režimu

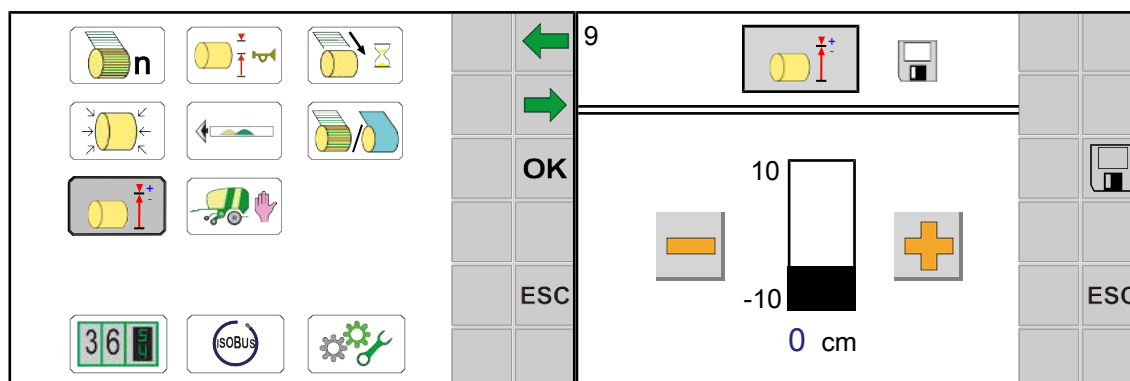
► Vyvolání a uložení režimu, viz strana 127.

Lze zvolit tyto režimy:

Symbol	Vysvětlení
	Vázání sítí
	Vázání fólií

14.16 Menu 9 "Korekce naplnění" (Correction of filling)

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 125.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce naplnění".

Nastavení korekce naplnění

- Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 126](#).
- Pro uložení hodnoty stiskněte .

Příklad

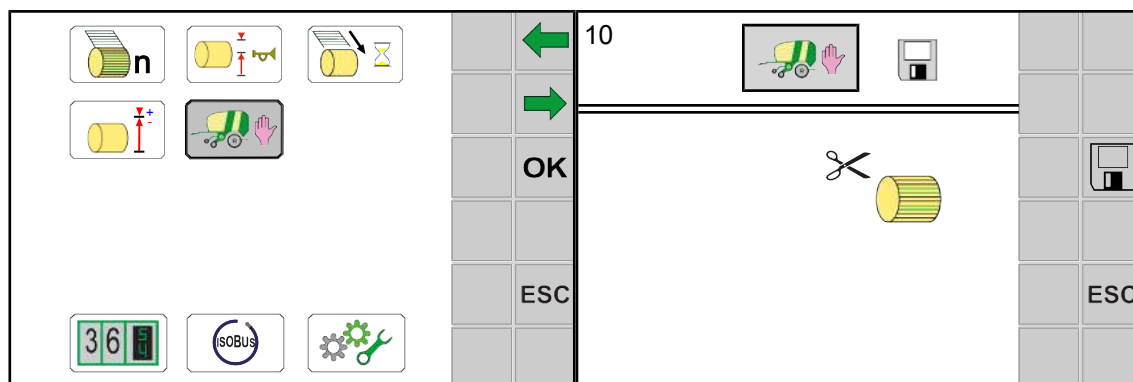
Nastavený požadovaný průměr balíku činí 108 cm.

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

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



EQG003-006

- ✓ Otevřené je navigační menu, [viz strana 125](#).

- 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 odstřihování.
	Vazač je v pozici vázání.
	Pozice není definovaná.

Pomocí tlačítek na stranách lze ovládat tyto funkce:

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

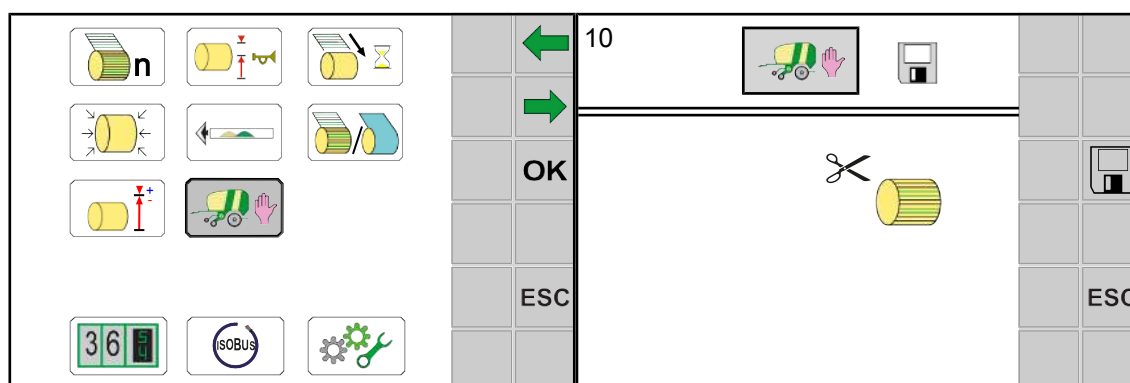
Pohyb vazače

► Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko .

► Když chcete vazač umístit do pozice odstřihování, stiskněte tlačítko .

► Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko .

14.18 Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")



EQG003-007

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici přivádění.
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici odstřihování.
	Vazač (sítě/fólie) je v pozici vázání.
	Pozice není definovaná.

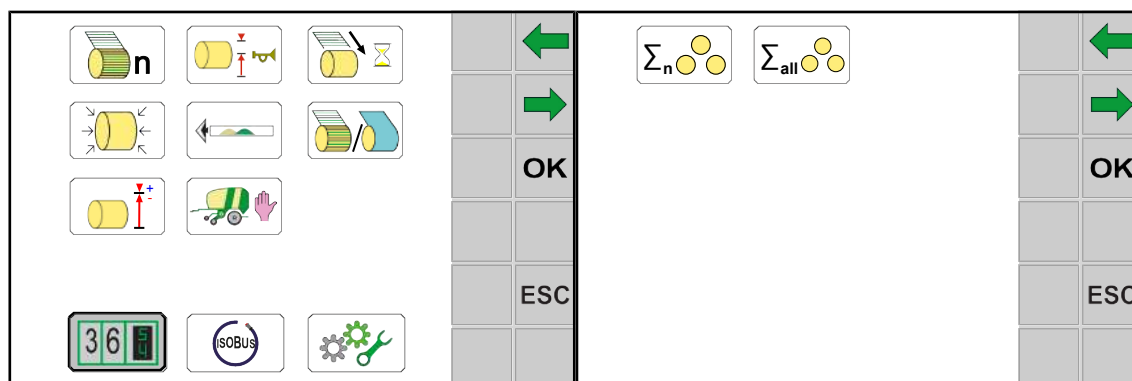
Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice přivádění
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice odstřihování
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice vázání
	Pohyb vazače (sítě/fólie) do pozice vázání

Pohyb vazače

- Když chcete vazač umístit do pozice přivádění, stiskněte tlačítko  nebo .
- Když chcete vazač umístit do pozice odstřihování, stiskněte tlačítko  nebo .
- Když chcete vazač umístit do pozice vázání, stiskněte tlačítko  nebo .

14.19 Menu 13 "Čítače"



EQG003-011

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.

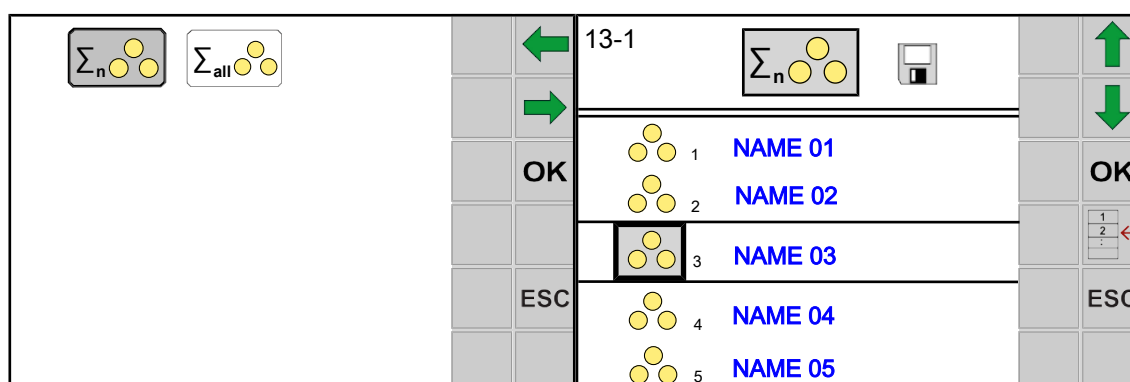
- Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Čítače".

Menu "Čítače" je rozděleno na tato podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
13 		Čítač, viz strana 137
	13-1 	Čítače zákazníka, viz strana 138
	13-2 	Celkový čítač, viz strana 140

14.19.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, [viz strana 137](#).

► 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 126](#).

► 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		
 h	0,0	OK	
		ESC	

EQG003-106

Zobrazené symboly v menu mají následující význam:

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

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

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

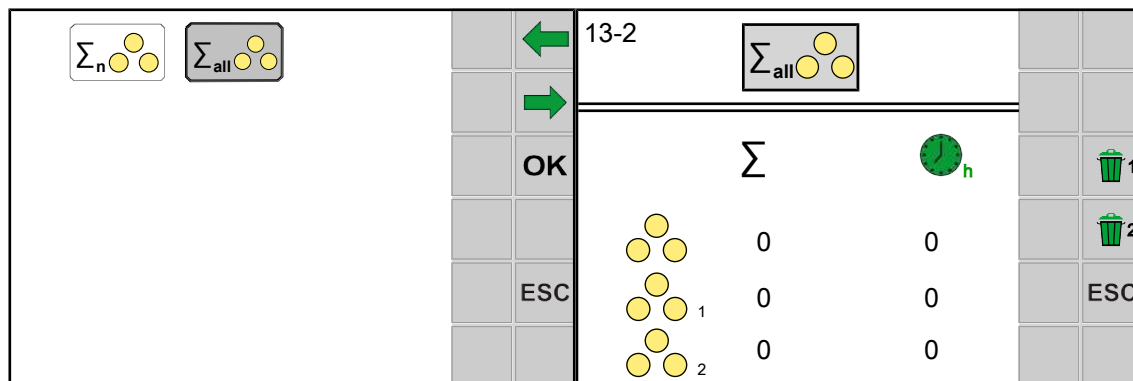
► Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .

► Pro snížení počtu balíků stiskněte .

Vynulování čítače zákazníka

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

14.19.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"



EQG003-013

- ✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno," [viz strana 137](#).

- 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

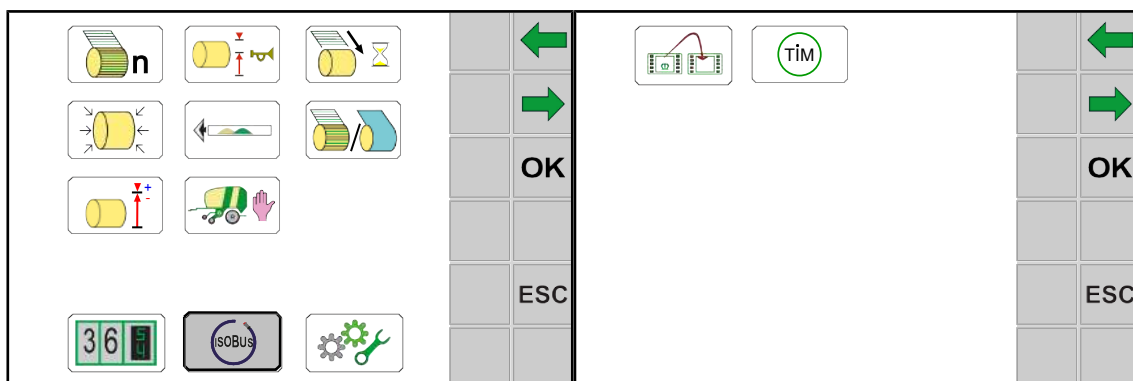
Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

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 .

14.20 Menu 14 "ISOBUS"



EQG003-014

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 125.

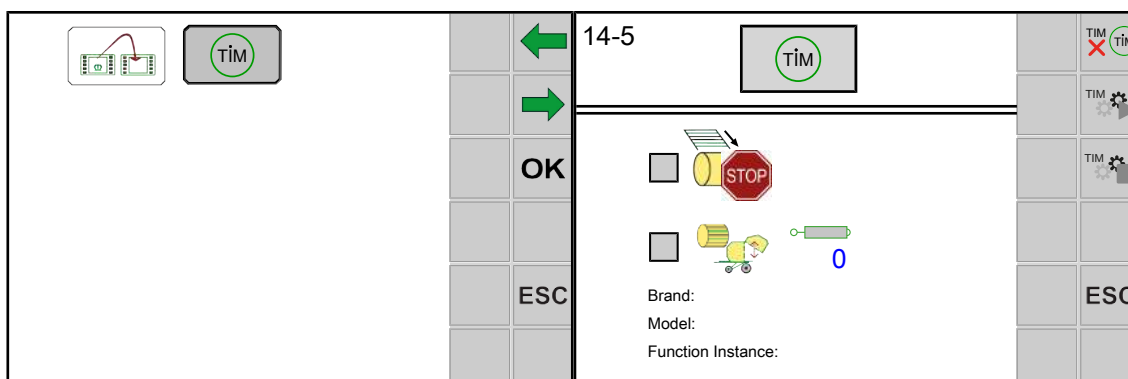
- Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "ISOBUS".

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

Menu	Podmenu	Označení
14 		ISOBUS, viz strana 141
	14-5 	Konfigurace softwaru TIM, viz strana 142
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz strana 143

14.20.1 Menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")



EQG003-015

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz strana 141.

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

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

V menu jsou následující ukazatele:

Symbol	Vysvětlení
	Funkce TIM "zastavení traktoru při spuštění ovinovacího procesu"
	Funkce TIM "Otevření a zavření výklopné zádi po ukončení ovinovacího procesu"
	Číslo 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.

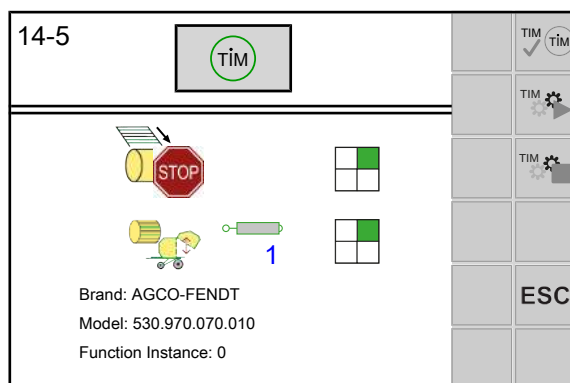
Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

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 126.
- ▶ Pro vytvoření připojení mezi traktorem a strojem stiskněte .
- ➔ Spustí se registrace a autentifikace funkcí TIM.

Propojení stroje a traktoru



EQG003-095

Po volbě funkcí TIM se skryjí kontrolní políčka a na displeji se zobrazí stav TIM



Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.

Stav TIM změní na



- ▶ Pro aktivování TIM na stroji stiskněte tlačítko .

- ➔ Stav TIM změní na  . Stroj čeká na potvrzení traktoru.

- ▶ Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru potvrďte aktivaci TIM.

- ➔ Stav TIM změní na  . Stroj automaticky přezve ovládání funkcí TIM na traktoru, viz strana 118.

14.20.2 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

INFORMACE

Toto menu je k dispozici jen tehdy, když je připojeno několik terminálů ISOBUS.

Při prvním přepnutí se do dalšího terminálu zavede konfigurace stroje. Proces zavádění může trvat několik minut. Konfigurace se uloží do paměti dalšího terminálu.

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

► Pro přepnutí na další terminál stiskněte 

			OK				OK
			ESC				ESC

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

Menu "nastavení" je rozděleno do následujících podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
15 		Nastavení, viz strana 144
	15-1 	Test senzorů, viz strana 145
	15-2 	Test aktorů, viz strana 148
	15-3 	Informace o softwaru, viz strana 151

14.21.1 Menu 15-1 "Test senzorů"

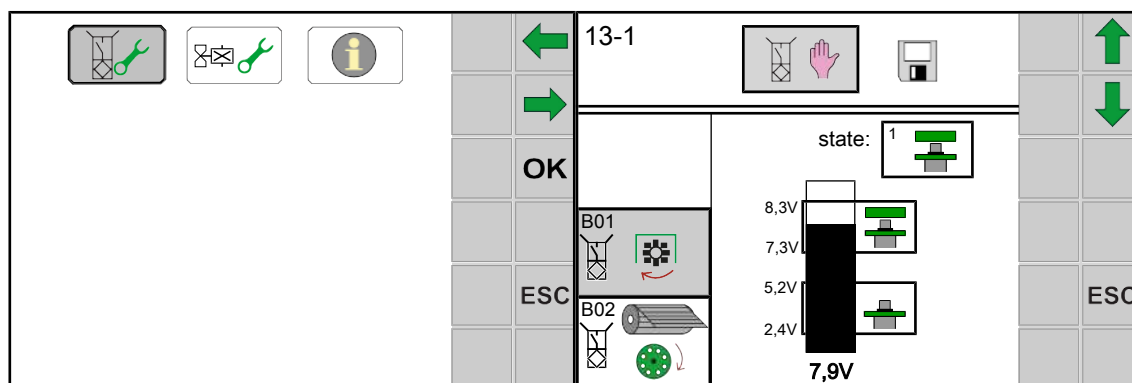
 **VÝSTRAHA**

Nebezpečí poranění v nebezpečné oblasti stroje

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

► Vypněte vývodový hřídel.

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



EQG003-030

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, [viz strana 144](#).

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Test senzorů".

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

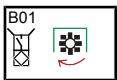
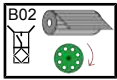
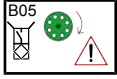
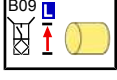
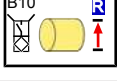
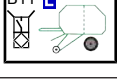
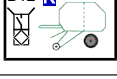
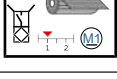
Nastavené hodnoty:

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)

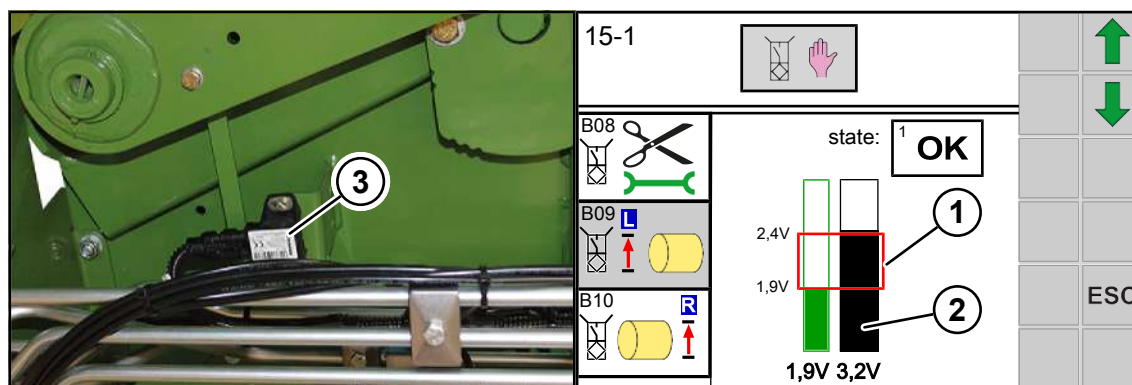
Přehled senzorů, aktorů a řídicích jednotek je ve schématu elektrického zapojení.

Č.	Senzor	Označení
B01		Otáčky komory na balíky
B02		Aktivní vázání
B05		Skluz pohyblivého dna
B08		Dno dopravního rotoru nahoře
B09		Ukazatel naplnění vlevo
B10		Ukazatel naplnění vpravo
B11		Levý hákový uzávěr komory na balíky
B12		Pravý hákový uzávěr komory na balíky
B61		Vázání 1 (pasivní)

Možné ukazatele stavu senzorů

Symbol	Označení
0 OK	senzor připravený k provozu
1 	senzor tlumený (kov před senzorem)
2 	senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
7 	přerušení kabelu nebo zkrat
8 Error	Závada senzoru nebo řídicího počítače
20 	přerušení kabelu
21 	zkrat

14.21.1.1 Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"



EQG003-042

Senzor (3) je za bočním krytem:

- B09 na levé straně stroje,
- B10 na pravé straně stroje.

Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Komora na balíky je zavřená a prázdná.
- ✓ Hustota jádra balíku je nastavena v poloze III – „Nízká hustota jádra balíku“, viz strana 158.
- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybrán senzor B09 nebo B10.

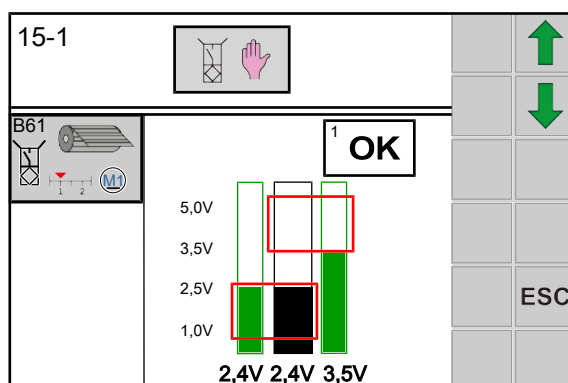
Pokud při zavřeně a prázdné komoře na balíky není pruh (2) v obdélníku (1), je třeba mechanicky nastavit senzor B09 nebo B10:

- ▶ Povolte šroubové spoje senzoru a v podélném otvoru ho posuňte tak, aby pruh (2) na displeji byl v obdélníku (1) pruhového ukazatele.
 - ⇒ Jakmile je pruh (2) v obdélníku (1), zazní akustický signál.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje senzoru.
- ▶ Stiskněte **OK**.
- ➔ Nastavená poloha je uložena.

INFORMACE

Uložení do paměti je možné, jen když je pruh (2) v obdélníku (1) pruhového ukazatele.

14.21.1.2 Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"



EQ003-106

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

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

K nastavení polohy přívodu a koncové polohy, viz strana 160.

14.21.2 Menu 15-2 "Test aktorů"

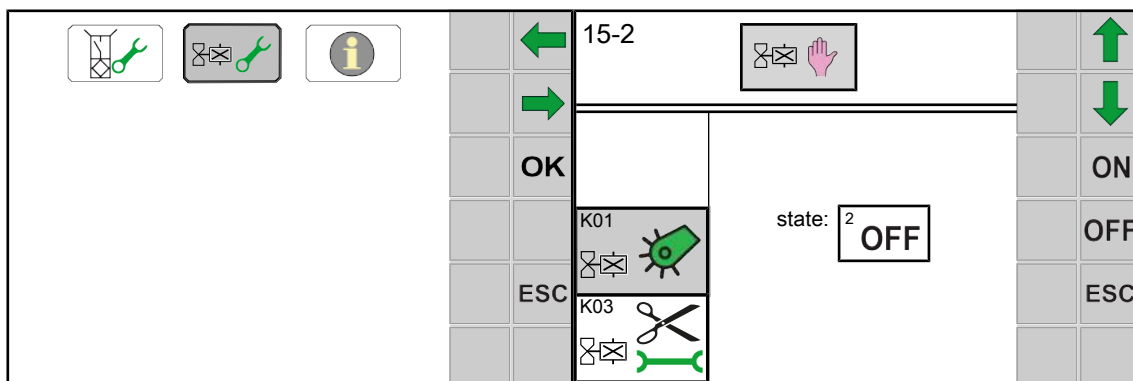
VÝSTRAHA

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.



EQG003-031

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz strana 144.

► Pro otevření menu stiskněte .

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

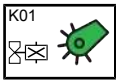
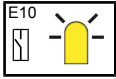
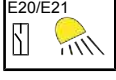
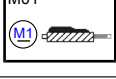
► Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", viz strana 27.

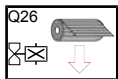
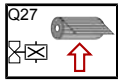
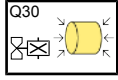
► Potvrďte pomocí **OK**.

➔ 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.

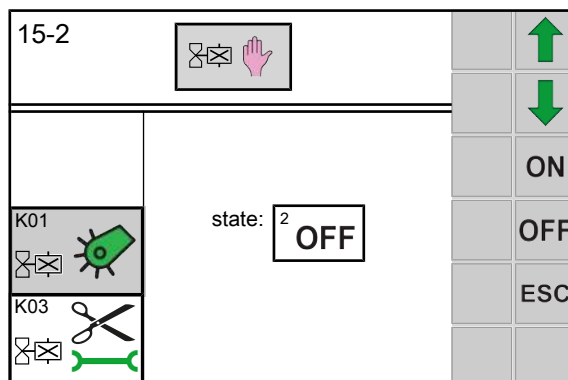
Č.	Aktor	Označení
K01		Sběrač
E10		Výstražný majáček (pro některé státy)
E20		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
E20/ E21		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií" a "Pracovním osvětlením")
E21		Pracovní osvětlení vázání fólií (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")
E22/ E23		Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo
M01		Motor vázání 1 (pasivní)

Č.	Aktor	Označení
Q26		Spuštění podávací kyvné páky dolů
Q27		Zvednutí podávací kyvné páky
Q30		Lisovací tlak (u provedení s "Elektronickým nastavením lisovacího tlaku")

Možné ukazatele stavu aktorů

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

Diagnostika digitálních aktorů



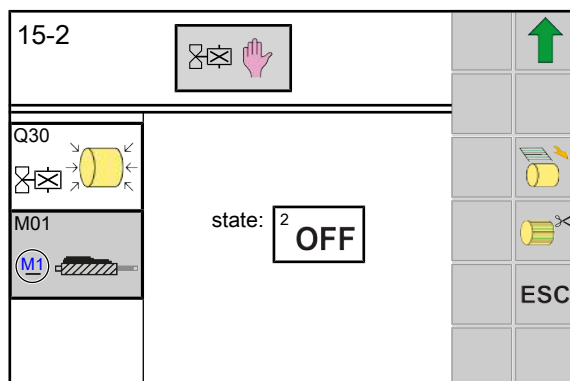
EQG000-019

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

► Pro zapnutí aktoru stiskněte **ON**.

► Pro vypnutí aktoru stiskněte **OFF**.

Diagnostika vazače

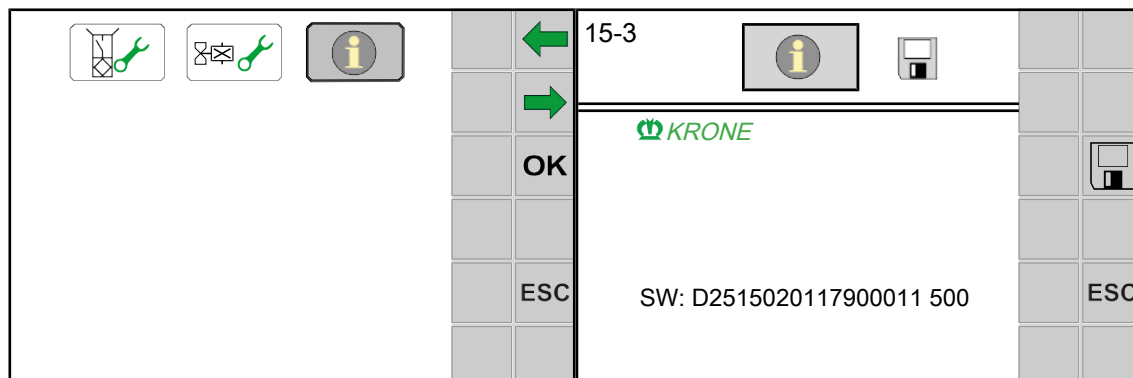


EQG000-053

Vazače M01 se může testovat tak, že se pohybuje do přívodní nebo odstřihovací pozice.

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

14.21.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



EQG000-016

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz strana 144.

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Název
SW	Celková verze softwaru stroje

15 Jízda a přeprava

VÝSTRAHA

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.

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz strana 26.

VÝSTRAHA

Nebezpečí nehody při otevřených uzavíracích kohoutech

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

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

VÝSTRAHA

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.

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nezavřených řídicích ventilech traktoru

Při nezavřených řídicích ventilech stroje se mohou neúmyslně aktivovat komponenty stroje. Může tak dojít k vážným nehodám

- Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách traktoru na silnici řídicí ventily traktoru v neutrální poloze a uzavřené.

VÝSTRAHA

Nebezpečí nehody z důvodu nedostatečné brzdné síly

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

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

15.1 Příprava stroje k jízdě po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, [viz strana 55](#).
- ✓ 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 79](#).
- ✓ Opěrná noha se nachází v transportní poloze, [viz strana 74](#).
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontrolovaná a bezvadně fungují, [viz strana 68](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, [viz strana 81](#).
- ✓ Komora na balíky je prázdná a výklopná zád' je zavřená.
- ✓ Stroj je zbaven nečistot a zbytků po sklizni, zejména zařízení osvětlení a poznávací značky.
- ✓ Pneumatiky nenesou žádné známky poškození, nemají zářezy ani praskliny.
- ✓ Pneumatiky mají správný tlak, [viz strana 41](#).
- ✓ Brzda funguje bezchybně.
- ✓ **U varianty „Jednoduchá náprava s pneumatickou brzdou“ nebo „Tandemová náprava s pneumatickou brzdou“:** Regulátor brzdné síly je nastaven na plné zatížení (1/1), [viz strana 80](#).
- ✓ Přípustná maximální rychlost stroje je známa a dodržuje se.
- ✓ Vyvolána je obrazovka pro silniční jízdu, [viz strana 117](#).

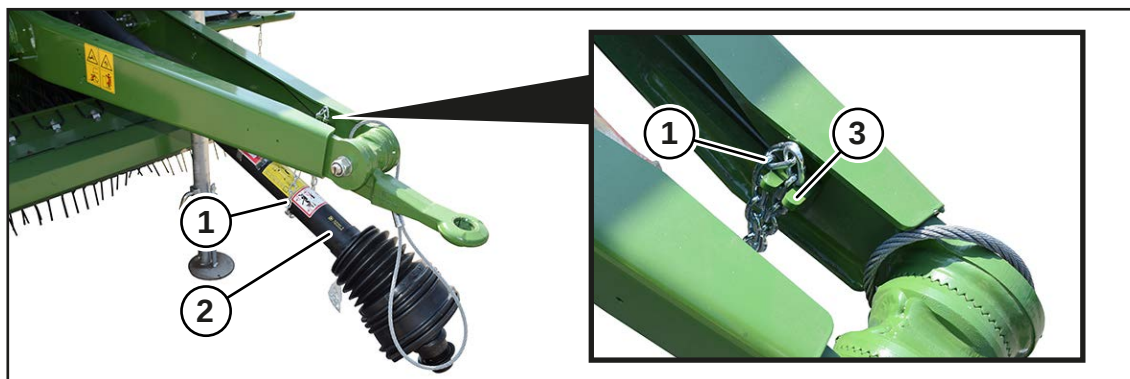
15.2 Odstavení stroje

- ▶ Před odpojením stroje od traktoru úplně zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy, [viz strana 74](#).
- ▶ Uvolněte pojistný řetěz kloubového hřídele z traktoru, odpojte kloubový hřídel a odložte ho do držáku kloubového hřídele.
- ▶ Při použití pojistného řetězu k přidavnému jištění tažených strojů: Odstraňte pojistný řetěz.
- ▶ Vytáhněte konektor osvětlení pro silniční provoz, [viz strana 68](#).
- ▶ 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 79](#).
- ▶ 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.

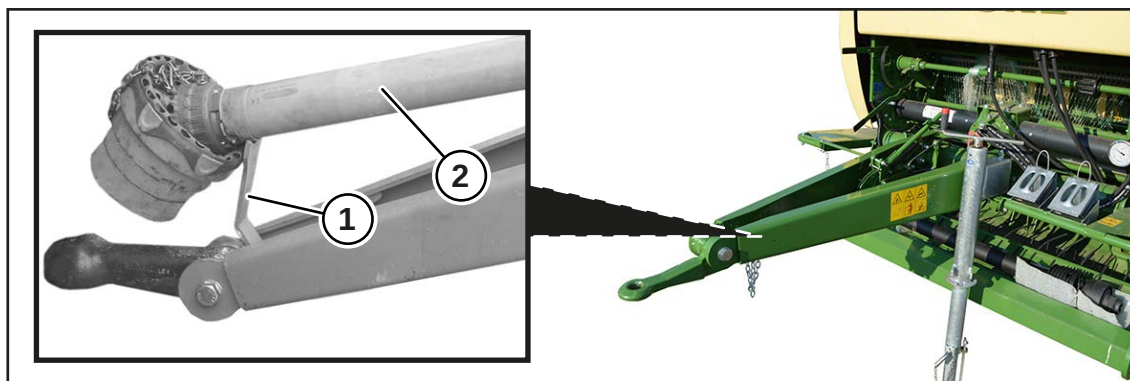
U horního zavěšení oje



RPG000-118

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

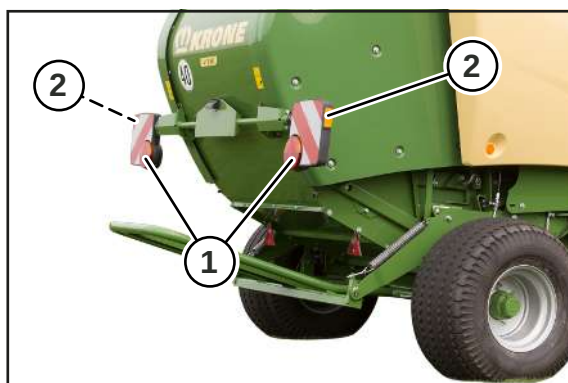
U spodního zavěšení oje



RPG000-137

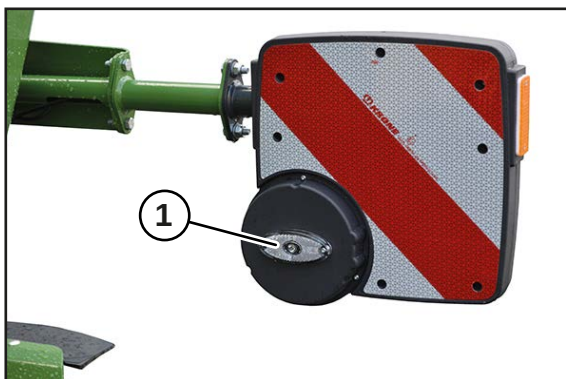
- ▶ Vyklopte držák kloubového hřídele (1) a kloubový hřídel (2) položte na držák kloubového hřídele (1).

15.4 Kontrola světel pro jízdu na silnici



RPG000-073

- ▶ Připojení světel pro jízdu na silnici na elektriku vozidla, viz strana 68.
- ▶ Zkontrolujte zadní světla (1), zda fungují.
- ▶ Očistěte zadní světla (1) a boční reflektory (2).



RPG000-074

2 reflektory (1) jsou na zadní straně zadních světel.

- Očistěte reflektory (1).

15.5 Příprava stroje k transportu

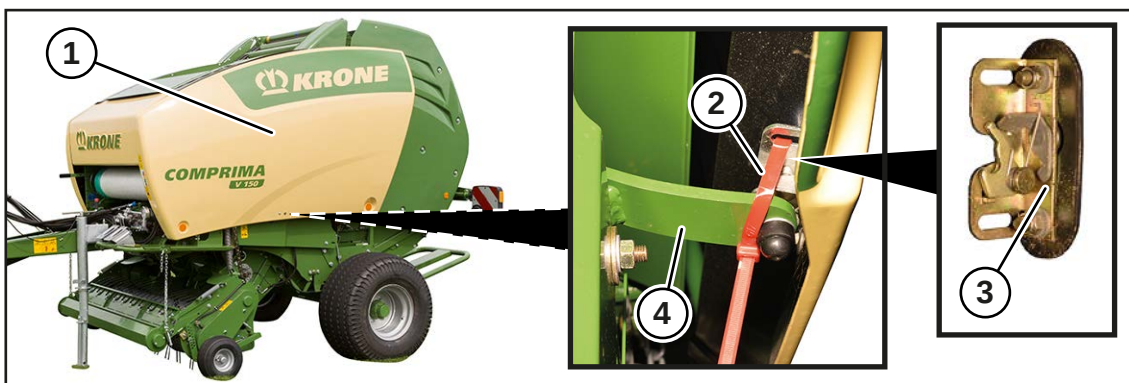
VÝSTRAHA

Riziko nehody při nedostatečném zajištění pohyblivých součástí stroje

Pokud není stroj pro přepravu na nákladním automobilu nebo vlaku řádně zajištěn, může vlivem proudění vzduchu za jízdy dojít k nežádoucímu uvolnění některých součástí stroje. Může tak dojít k vážným nehodám nebo poškození stroje.

- Proveďte dále uvedená opatření pro zajištění pohyblivých součástí stroje.

15.5.1 Zajištění bočních kapot

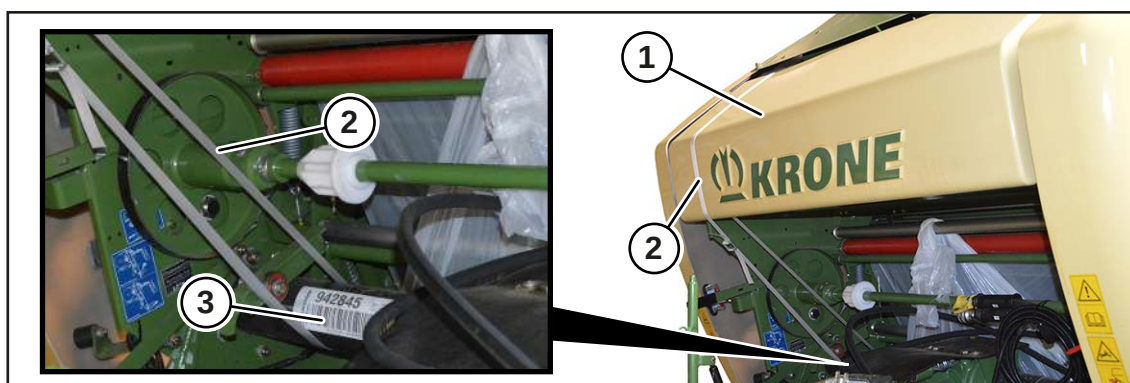


RPG000-070

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- Otevřete boční kapotu (1).
- Prostrčte stahovací pásku (2) otvory v zámku kapoty (3).
- Opatrně zavřete boční kapotu (1).
- Ved'te stahovací pásku (2) kolem držáku uzávěru (4) a utáhněte ji.

15.5.2 Zajištění příklopu zásobní skříňky



RP000-367

- ▶ Pro zajištění příklopu zásobní skříňky (1) uložte popruh (2) kolem příklopu zásobní skříňky (1) a ochranné trubky (3) a utáhněte ho.

15.5.3 Zvednutí stroje

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje.
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- ▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, [viz strana 26](#).

Stroj je opatřen 3 záchytnými body:

- 1 záchytný bod je v přední oblasti oje.
- 2 záchytné body se nachází vzadu na příčnku (pravá a levá horní strana stroje).

Pro zvednutí stroje se musí použít zvedací nářadí, které má minimální nosnost podle přípustné celkové hmotnosti stroje, viz typový štítek na stroji, [viz strana 37](#).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Zvedněte sběrač do transportní polohy, [viz strana 81](#).
- ▶ Zajistěte, aby byla všechna ochranná zařízení zablokována.
- ▶ Upevněte řetězy zvedacího nářadí ve dvou záchytných bodech stroje.
- ▶ Ujistěte se, že jsou háky řetězů řádně zavěšeny v záchytných bodech.
- ▶ Napněte řetězy, aby se odlehčila opěrná noha.
- ▶ Uvedte opěrnou nohu do transportní polohy, [viz strana 74](#).

16 Nastavení

⚠ VÝSTRAHA

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.

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

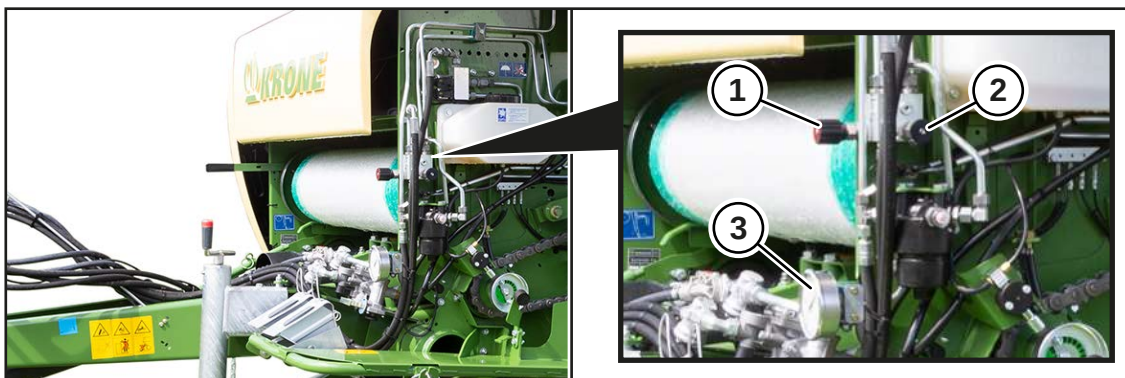
Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

- Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz strana 26.

16.1 Nastavení lisovacího tlaku

UPOZORNĚNÍ

Zásahy do tlakového regulátoru mají za následek ztrátu záruky.



RP000-428

Lisovací tlak se nastavuje na levé straně stroje.

KRONE doporučuje následující rozmezí tlaku:

Druh sklizňového produktu	Doporučené rozmezí tlaku
Seno	nízký
Sláma	střední/vysoký
Siláž	vysoký

Lisovací tlak lze nastavit jen tehdy, když je do komory na balíky přiváděn sklizňový produkt. Maximální lisovací tlak nesmí překročit 180 bar. Při otvírání výklopné zádě nesmí být překročen tlak 210 bar zobrazený na manometru (3). Minimální tlak nesmí být nižší než 50 bar.

- ▶ Zašroubujte ruční kolečka (1) a (2) proti směru hodinových ručiček až na doraz.
- ▶ Sbírejte strojem sklizňový produkt, dokud na manometru (3) není vidět lisovací tlak, který je minimálně o 10 bar vyšší než požadovaný lisovací tlak.
- ▶ Pro zvýšení lisovacího tlaku otočte ruční kolečko (2) ve směru hodinových ručiček.
- ▶ Pro snížení lisovacího tlaku otočte ruční kolečko (2) proti směru hodinových ručiček.

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

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

16.2 **Nastavení průměru balíku**

- ▶ Průměr balíku nastavte na sloupci v terminálu, viz [strana 117](#).

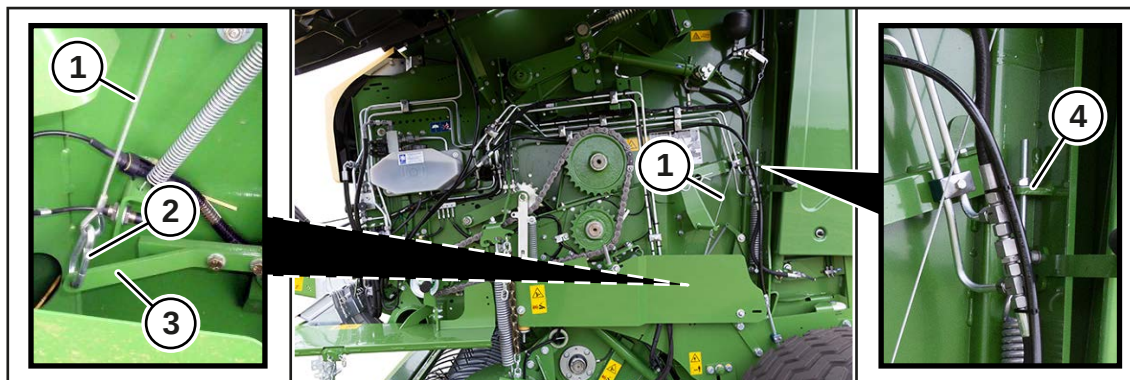
16.3 **Nastavení hustoty jádra balíku**

Hustota jádra balíku se může přizpůsobit různě strukturovanému sklizňovému produktu následujícími 2 způsoby:

- Úprava napnutí pohyblivého dna
- Nastavení dvojité kyvné páky

Potom se musí ještě zkontrolovat, zda jsou správně nastavené pružiny napnutí pohyblivého dna.

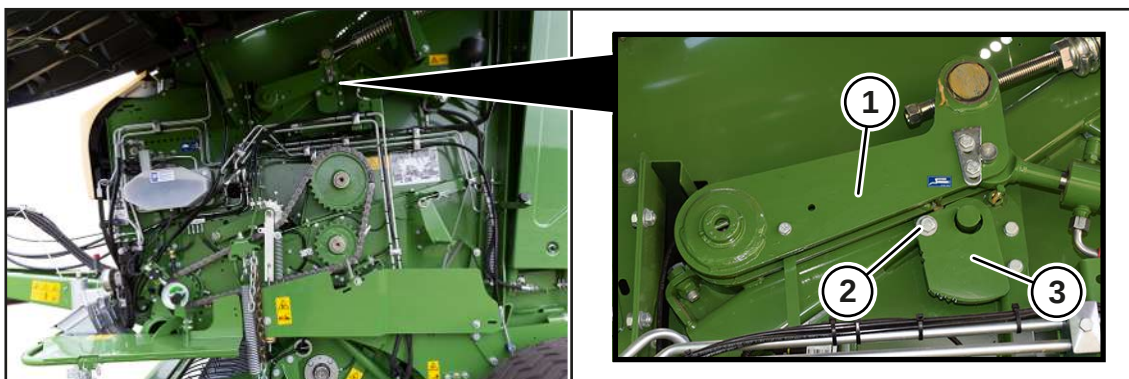
Úprava napnutí pohyblivého dna



RPG000-129

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [strana 26](#).
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro dosažení měkkého jádra balíků vyvěste lano (1) hydraulického napínacího zařízení za karabinu (2) z držáku (3) a zavěste ho na držák (4).

Nastavení dvojité kyvné páky



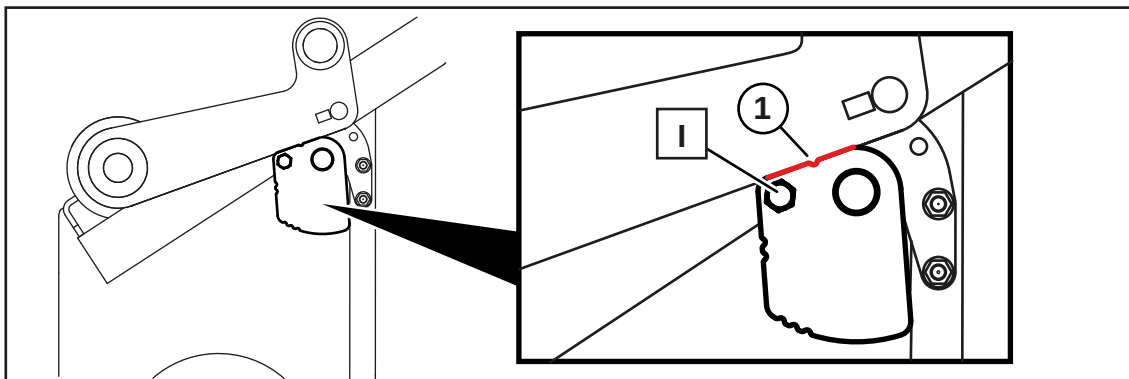
RPG000-095

Když se nastaví spodní zarážka (3) dvojité kyvné páky (1), zkrátí nebo prodlouží se lisovací dráha a jádro balíku je pevnější nebo měkčí.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

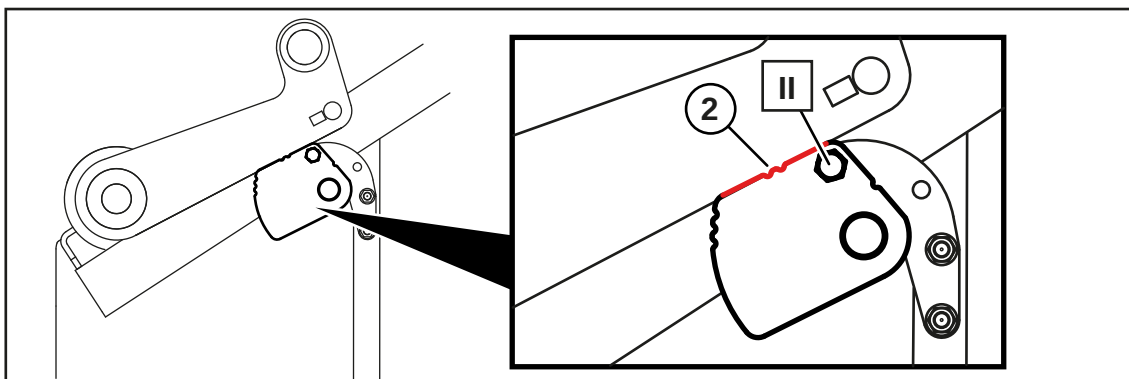
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Demontujte šroub (2).
- ▶ Přestavte zarážku (3) doprava nebo doleva o jeden otvor, do další polohy (I), (II) nebo (III).
⇒ Tyto 3 polohy jsou dále blíže vysvětleny.
- ▶ Namontujte šroub (2).
- ▶ Dbejte na to, aby byla zarážka (2) na pravé a levé straně stroje nastavena stejně.

Pro změnu hustoty jádra balíku lze nastavit následující polohy. Znázornění je na příkladu stroje Comprima V 180.



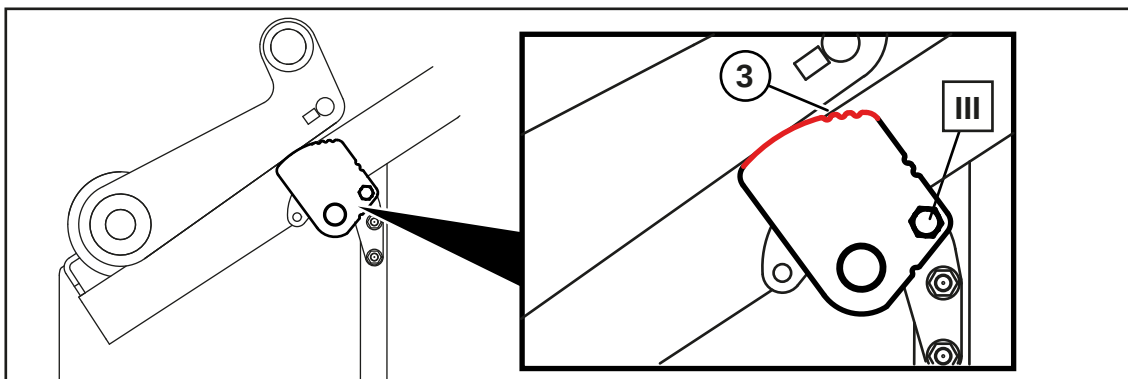
RP000-293

Poloha šroubu (I): Vysoká hustota jádra balíku, 1 zářez nahoře (1)



RP000-294

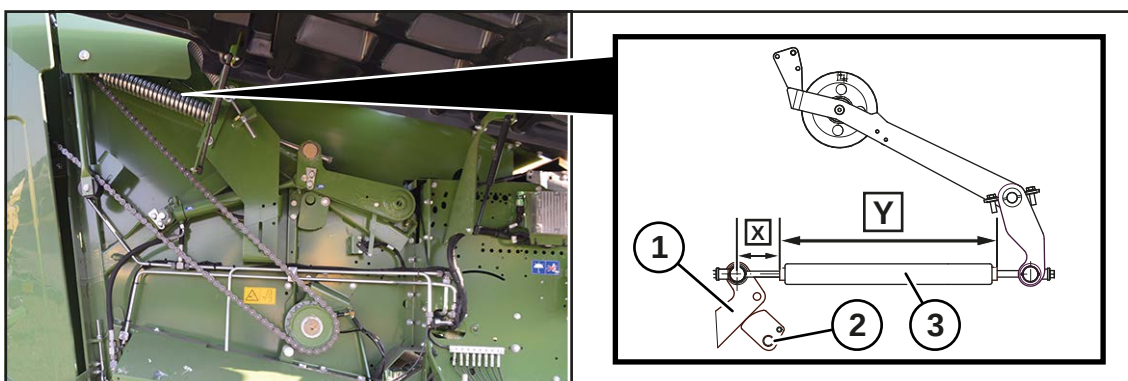
Poloha šroubu (II): Střední hustota jádra balíku, 2 zářezy nahoře (2)



RP000-295

Poloha šroubu (III): Nízká hustota jádra balíku, 3 zářezy nahoře (3)

Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna vpředu



RPG000-130

Pružina (3) je správně nastavena, když je rozměr **X=130 mm** a rozměr **Y=690 mm**.

Když jsou dvojité kyvné páky (1) na pravé a levé straně stroje ve stejné výšce, musí mít obě pružiny (3) stejné napnutí.

Na pravé a levé straně proveďte následující nastavení stejně:

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Zarážka (2) se nachází v poloze (III) (nízká hustota jádra balíku).
- ✓ Dvojitá kyvná páka (1) přiléhá k zarážce (2).
- ✓ Komora na balíky je zavřená.
- Nastavte pružinu (3) tak, aby byly rozměry **X=130 mm** a **Y=690 mm**.

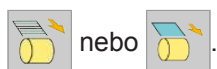
16.4 Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky

Poloha podávací kyvné páky je nastavena senzorem B61 „Vázání 1 (pasivní)“, viz strana 148.

Podávací kyvná páka následovně najede pomocí obslužné jednotky nebo terminálu do příslušné pozice.

U ostatních terminálů

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz strana 136.
- ▶ Pro najetí podávací kyvné páky do uložené pozice přivádění ke kulatému balíku stiskněte



nebo

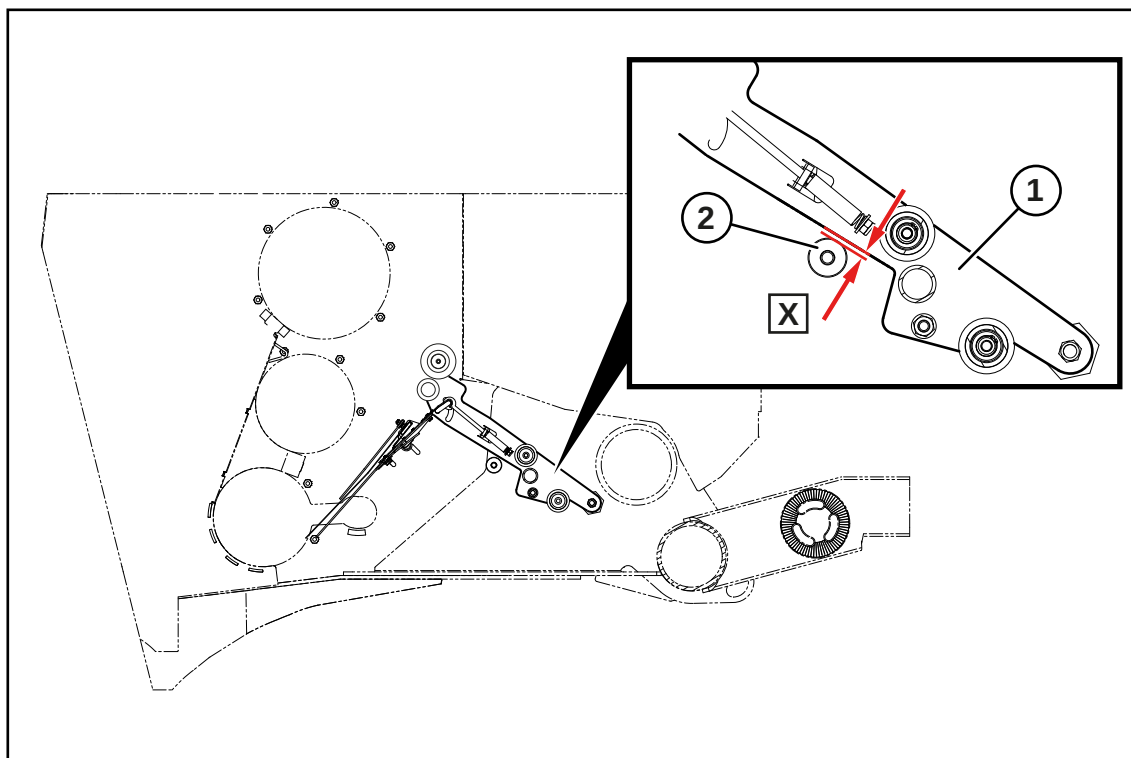


- ▶ Pro najetí podávací kyvné páky do uložené koncové pozice stiskněte  nebo .

Pokud nejsou přivodní nebo koncová pozice správné, musí se uložit nová přivodní nebo koncová pozice. To lze provést pouze v menu 15-1 "Test senzorů".

- ▶ Na terminálu otevřete menu 15-1 "Test senzorů", viz strana 145.
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru pozice přivádění stiskněte  nebo .
- ▶ Pro pohyb podávací kyvné páky ve směru koncové pozice stiskněte  oder .
- ▶ Stiskněte .
- ➔ Nastavená pozice je uložena.

16.4.1 Kontrola a nastavení pozice přivádění



RP000-029

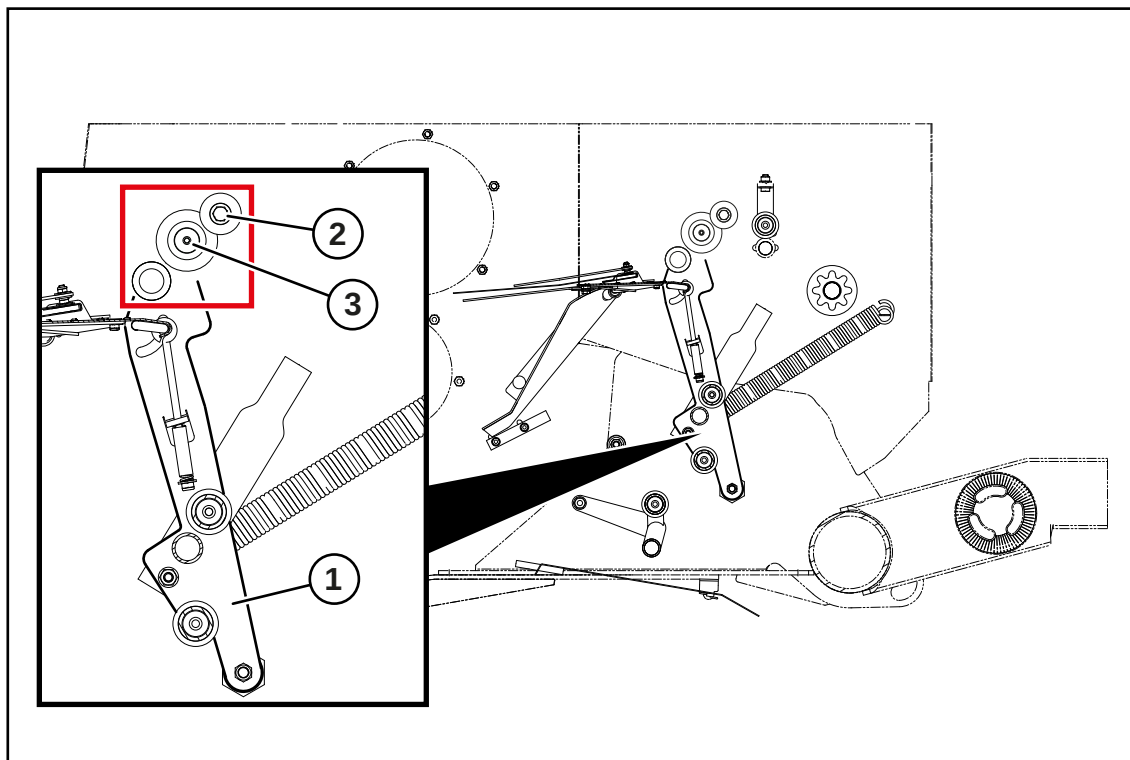
Pozice přivádění je optimálně nastavena, pokud je vzdálenost mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) $X=3-5$ mm. Tak kulatý balík nejlépe přijme vázací materiál.

- ▶ Najedte podávací kyvnou pákou (1) ke kulatému balíku do uložené pozice přivádění.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda je mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) vzdálenost $X=3-5$ mm.

Pokud není vzdálenost **X=3–5 mm**, pozici přivádění následovně znovu nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru pozice přivádění, až najede podávací kyvná páka (1) tak blízko k zarážce (2), že je vzdálenost **X=3–5 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.4.2 Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií



RP000-028

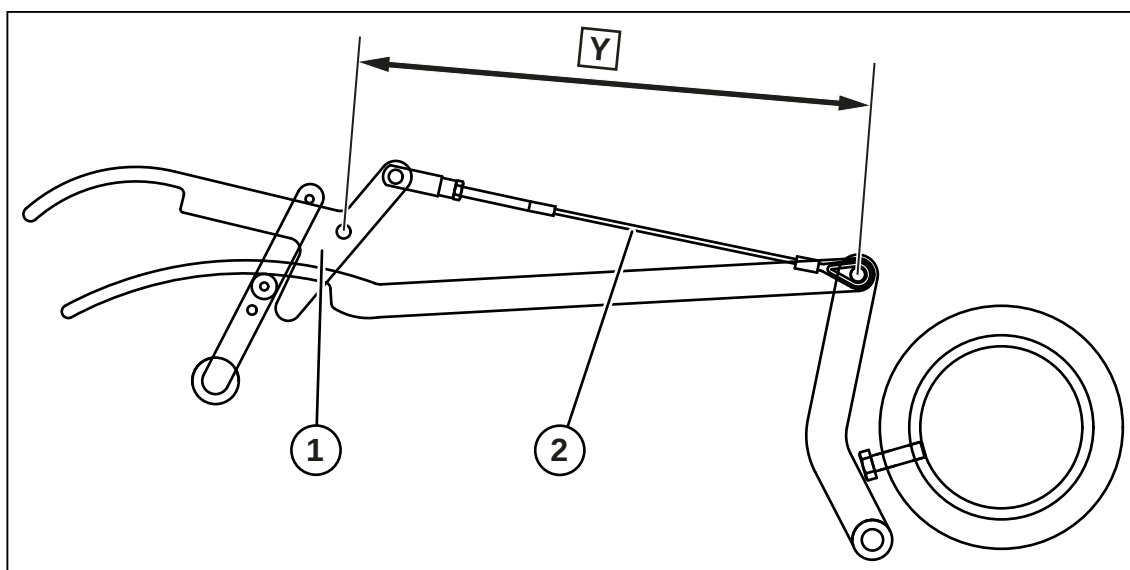
Koncová pozice je optimálně nastavena, když při aktivovaném vázání fólií podávací kyvná páka (1) přiléhá v koncové poloze na izolaci přítlačné osy (2). Tak se fólie sevře a drží v poloze.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz strana 136.
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedzte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda kónický válec (3) přiléhá k izolaci přítlačné osy (2) a fólie je sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3).

Když fólie není sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3):

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte tak dlouho ve směru koncové pozice, dokud kónický válec (3) nepřilehne k izolaci přítlačné osy (2) a fólie nebude sevřená mezi izolací a přítlačnou osou.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.4.3 Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí



RP000-044

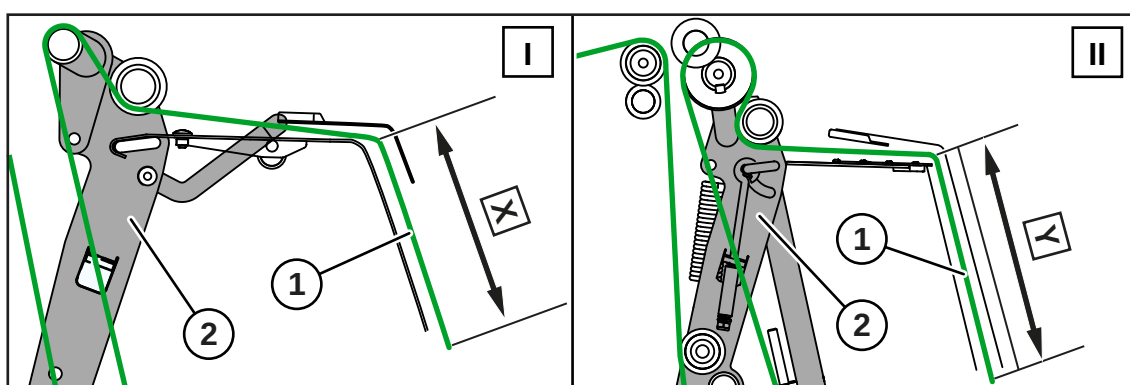
Koncová pozice je optimálně nastavena, když je **Y=410 mm**.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz strana 136.
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, jestli je rozměr **Y=410 mm**.

Pokud není rozměr **Y=410 mm**, koncovou pozici následovně znovu nastavte a uložte:

- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Podávací kyvnou pákou pohybujte ve směru koncové pozice, dokud není rozměr **Y=410 mm**.
- ▶ Novou pozici uložte.

16.5 Nastavení přesahu vázacího materiálu

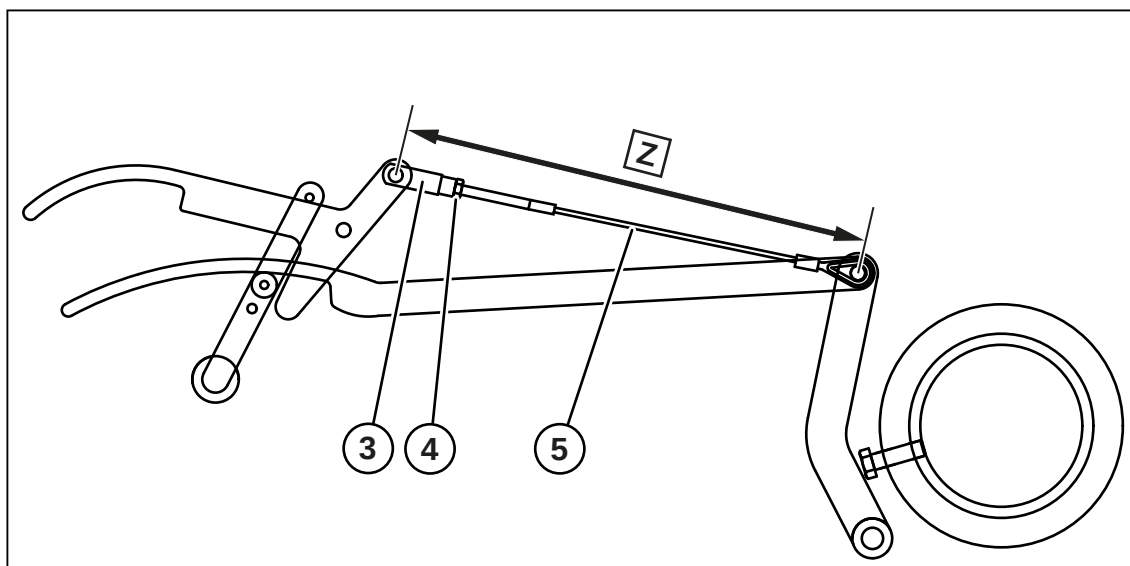


RP000-877

I Varianta "Vázání sítí"

II Varianta "Vázání sítí a vázání fólií"

Po každém vázání by měl být přesah sítě **X=170–200 mm** nebo fólie **Y=230–260 mm**.



RP000-878

Vázání sítí: Přednastavený rozměr od KRONE **Z=365 mm**

Vázání fólií: Přednastavený rozměr od KRONE **Z=370-375 mm**

Pokud není přesah vázacího materiálu (1) **X=170–200 mm** nebo **Y=230–260 mm**, musí se následovně nastavit drátové lano (5).

Čím větší je rozměr Z drátového lana (5), tím větší je přesah vázacího materiálu (1).

Čím menší je rozměr Z drátového lana (5), tím menší je přesah vázacího materiálu (1).

- Drátové lano (5) nastavte pomocí matice (4) a západky (3) na požadovanou délku.

16.6 Nastavení brzdy vázacího materiálu

U varianty "vázání sítí"



RP000-020

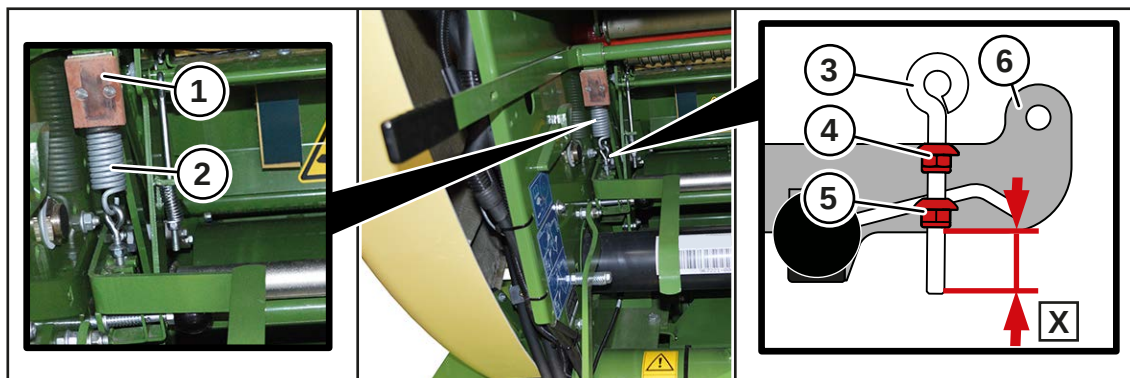
Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tlačila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzdí přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku. Pokud je síť na kulatém balíku příliš volná nebo příliš utažená, lze nastavit brzdovou sílu pomocí matice (4) na šroubu s okem (3).

Přednastavený rozměr od KRONE: **X=40 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Uchytení role je vychýleno dopředu.
- ▶ Pro zvýšení brzdě síly zvětšete rozměr X.
- ▶ Pro snížení brzdě síly zmenšete rozměr X.

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-608

Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

Pružina (2) je namontovaná tak, aby brzdová destička (1) tlačila na brzdový kotouč (není na obrázku vidět). Brzda sítě tak brzdí přívod vázacího materiálu ke kulatému balíku.

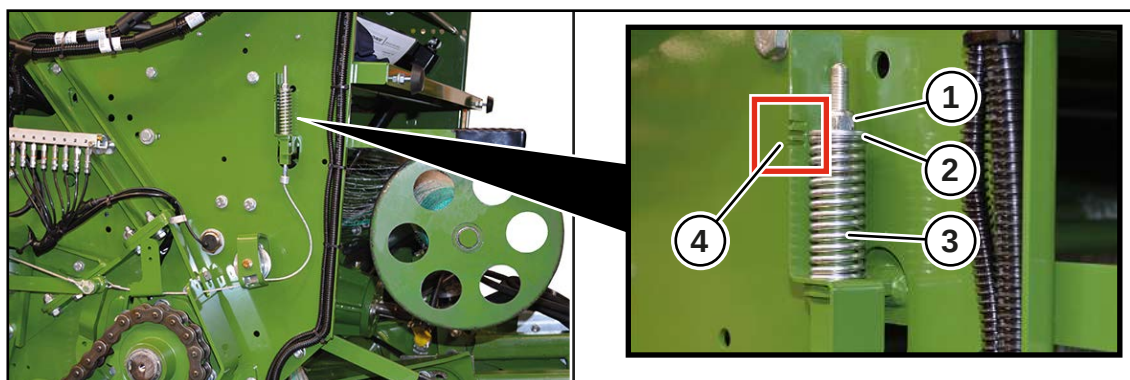
Pokud je fólie nadměrně nebo nedostatečně natažená nebo když byla síť kolem kulatého balíku vázána příliš volně nebo pevně, lze zvýšit nebo snížit brzdou sílu brzdy vázacího materiálu pomocí matice (5) na šroubu s okem (3). Pro kontrolu napnutí, viz strana 92.

Přednastavený rozměr X pro vázání sítí a vázání fólií činí **X=21 mm**.

Pokud se pro vázání nepoužije síť nebo fólie "KRONE excellent", může být zapotřebí nastavit brzdou sílu pomocí šroubu s okem (3).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Uchytení role je vychýleno dopředu.
- ▶ Pro zvýšení brzdě síly zvětšete rozměr X nebo podle potřeby zavěste šroub s okem (3) za horní kónus (4).
- ▶ Pro snížení brzdě síly zmenšete rozměr X.

16.7 Nastavení odlehčení brzdě síly na přívodu vázacího materiálu



RP000-019

Zejména u nastaveného vázání fólií se může stát, že se fólie obrátí ke kotouči fólie místo aby byla přiváděna ke kulatému balíku. Pak by se mělo na přívodu nastavit odlehčení brzdě síly.

Pokud vázací materiál vede ke kulatému balíku, měly by se snížit brzdné síly, aby se mohl vázací materiál lehčeji natáhnout na kulatý balík.

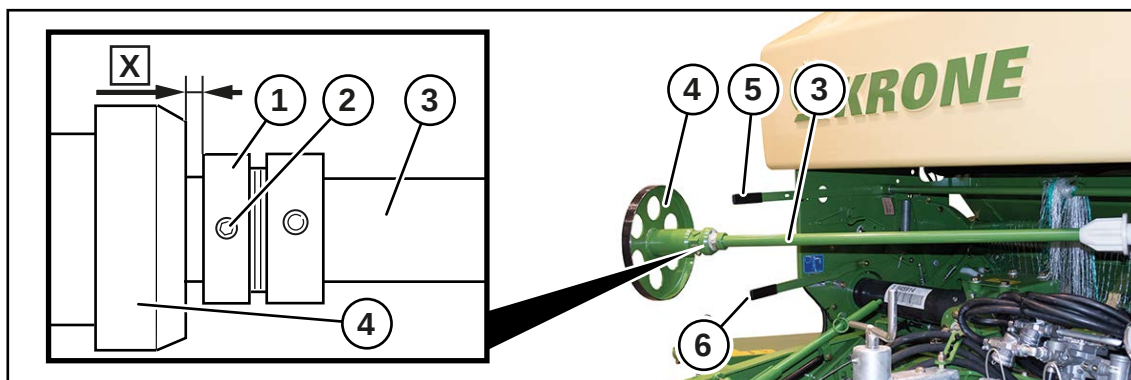
Tyto odlehčené brzdné síly na přívodu lze nastavit na pružině (3) na pravé straně stroje za zadní boční kapotou.

Čím silněji je pružina (3) natažena, tím vyšší jsou odlehčené brzdné síly na přívodu.

- ✓ Vazač se nachází v pozici přivádění, viz strana 136.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- Zkontrolujte, zda se podložka (2) nachází na pružině (3) ve výšce středního zářezu (4).
- Když se má změnit napnutí pružiny (3), povolte nebo více utáhněte matici (1).

Zářezy (4)	Napětí pružiny (3)	Vázací materiál k přívodu
nahoře	malé	Vázací materiál lze těžko táhnout.
uprostřed	střední	Vázací materiál lze táhnout střední silou. KRONE toto nastavení doporučuje jako optimální odlehčení brzdné síly při přivádění vázacího materiálu.
dole	silné	Vázací materiál lze lehce táhnout.

16.8 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdícího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz strana 145.

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

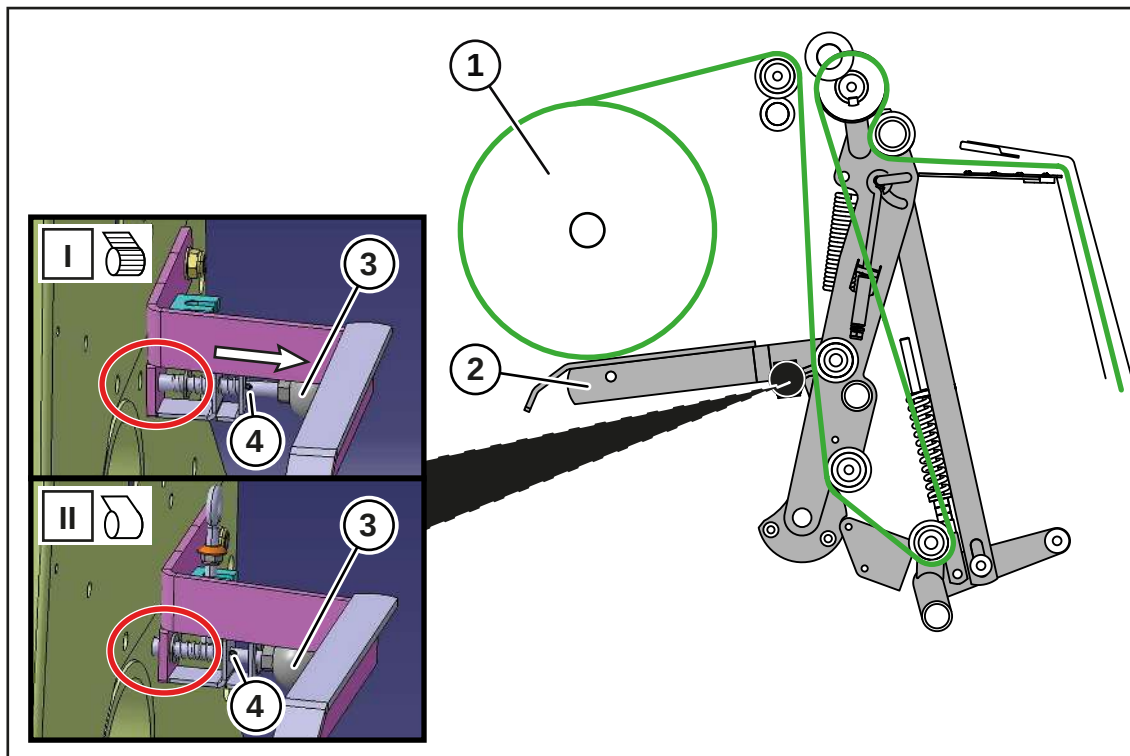
- Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle nečiní **X=1–2 mm**:

- Zvedněte páku (6).
- Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- Nasuňte brzdící kotouč (4) na uchycení sítě (3) a natočte zpět do stroje.

16.9 Zajištění/odjištění napínací páky

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-187

Poloha (I) (vázání sítí)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je odjištěný (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) přiléhá k roli sítě (1).

Poloha (II) (vázání fólií)

Aretační čep s kulovou hlavou (3) je zajištěný v boční stěně (na obrázku orámován červeně). Napínací páka (2) je tak držena dole, aby se nedotýkala kotouče fólie (1).

Nastavení vázání fólií (z polohy (I) do polohy (II))

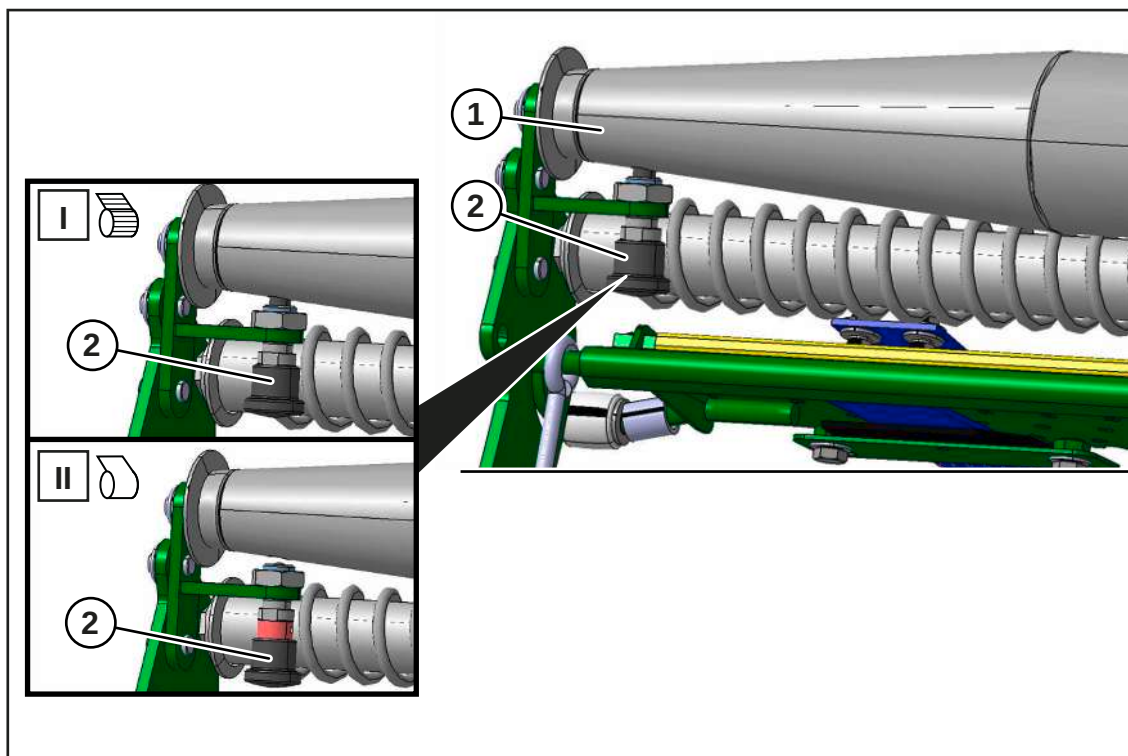
- ▶ Pro zajištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou ve směru hodinových ručiček, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou.
- ▶ Současně pohybujte napínací pákou (2) dolů k otvoru.
- ➔ Tlačná pružina zatlačí čep automaticky do otvoru.

Nastavení vázání sítí (z polohy (II) do polohy (I))

- ▶ Pro odjištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou proti směru hodinových ručiček a vytahujte čep ve směru šipky, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou a čep nezapadne.

16.10 Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-465

Poloha (I) (vázání sítí)

Zarážka (2) zajišťuje kónický válec (1), aby se při vázání sítí neotáčel.

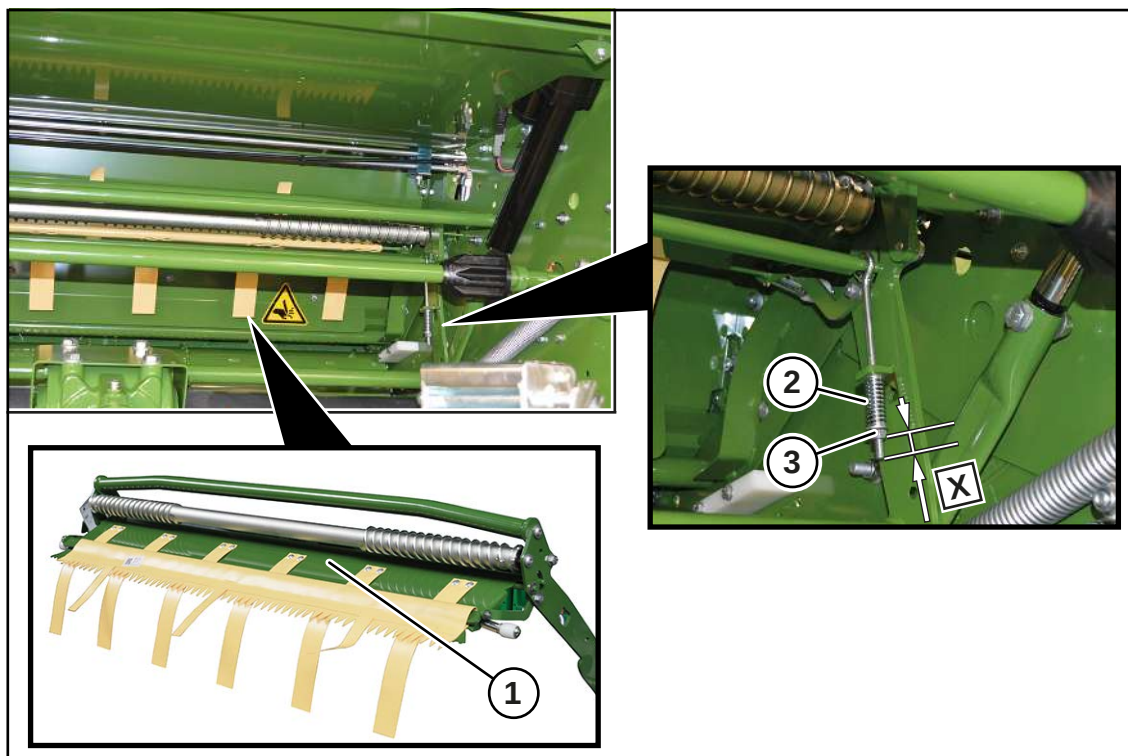
Poloha (II) (vázání fólií)

Zarážka (2) odjišťuje kónický válec (1), aby se při vázání fólií také otáčel.

- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání sítí vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji proti směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (I).
- ▶ Pro zablokování kónického válce (1) pro vázání fólií vytáhněte zarážku (2) a otáčejte ji ve směru otáčení hodinových ručiček, aby se zarazila v postavení (II).

16.11 Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí

U varianty "vázání sítí"



RP000-186

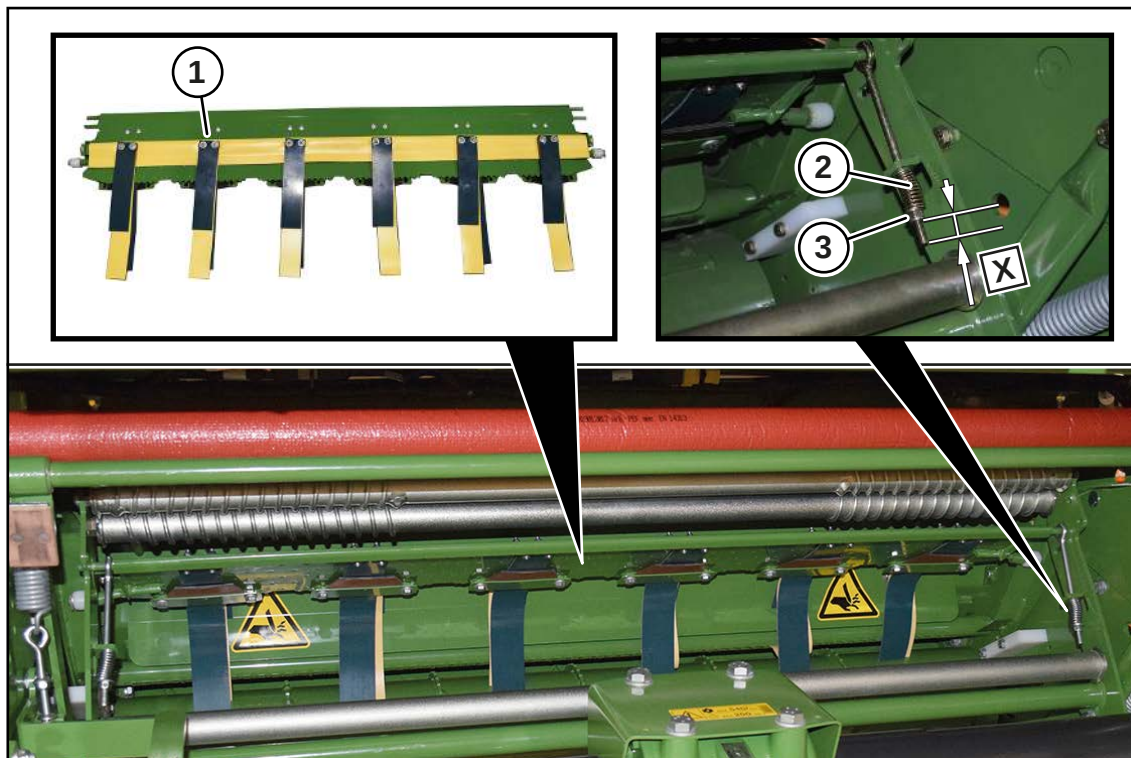
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny (2) **X=15 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=15 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

16.12 Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-025

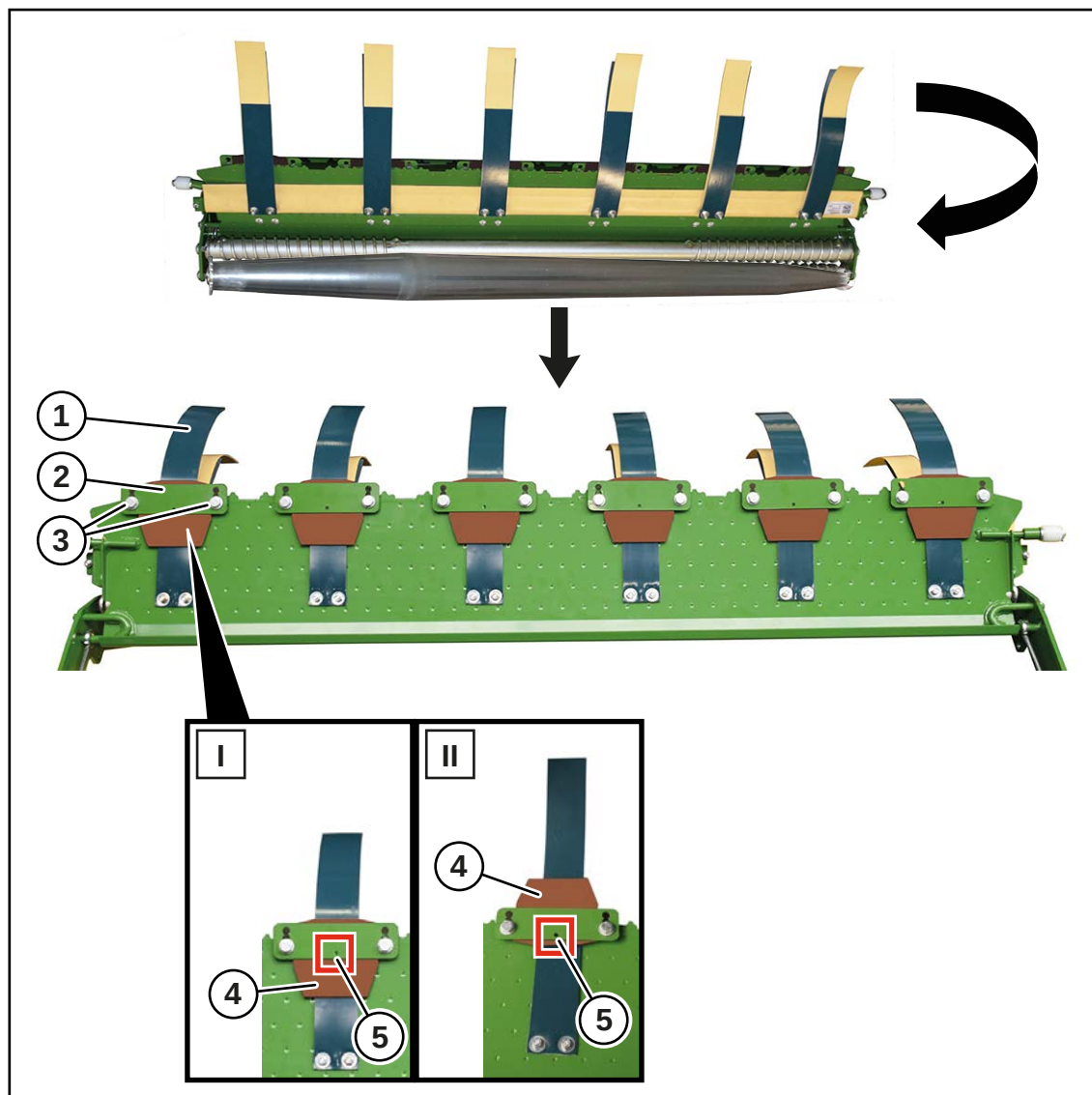
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup kontroly:

- ▶ Zkontrolujte, jestli činí rozměr X pružiny **X=5 mm**.
- ▶ Pokud rozměr nečiní **X=5 mm**, nastavte rozměr maticí (3).

16.13 Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-030

Poloha I

Lichoběžníkové gumy (4) na spodní straně zádržného hřebenu jsou namontované kratší stranou dozadu viděno ve směru jízdy. Na obrázku je znázorněna spodní strana zádržného hřebenu.

Poloha II

Pokud by modré proužky (1) z prvního podávacího válce sítě zpomalují nebo nejsou unášeny, mohou se lichoběžníkové gumy (4) otočit. Docílí se tím přidavné podpory.

Na všech 6 lichoběžníkových gumách (4) proveďte následující nastavení:

- ▶ Demontujte šroubové spoje (3) a plechový proužek (2).
- ▶ Otočte lichoběžníkovou gumu (4) o 180° tak, aby kratší konec ukazoval ve směru jízdy (poloha II).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby byla hnědá textilní strana dole.
- ▶ Přimontujte plechový proužek (2) pomocí šroubových spojů (3).
- ▶ Dávejte přitom pozor, aby otvor (5) na plechovém proužku (2) ukazoval proti směru jízdy.

16.14 Nastavení pracovního osvětlení

U varianty "Pracovní osvětlení 1.0"

Vnitřní pracovní osvětlení na bočních kapotách na pravé a levé straně stroje se může nastavit

dle potřeby. Pracovní osvětlení se zapne a vypne tlačítky  a  na terminálu, viz [strana 111](#).



RPG000-101

- ▶ Otočte světlo (1) tak, aby se osvětila požadovaná oblast.

17 Údržba

VÝSTRAHA

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](#).

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

17.1 Tabulka údržby

17.1.1 Údržba – před sezónou

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 185
Centrální mazací zařízení řetězu	viz strana 200
Komponenty	
Nastavení hnacích řetězů	viz strana 193
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz strana 180
Dotažení matic kol	viz strana 184
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz strana 184
Provzdušnění třecí spojky	viz strana 192
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz strana 188
Výměna filtru v centrálním mazání řetězů	viz strana 201
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz strana 203
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu	viz strana 45
Mazání stroje podle plánu mazání	viz strana 176
Kontrola spouštění a funkce vázání	viz strana 73
Kontrola hydraulických hadic	viz strana 186
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	viz strana 186
Kontrola elektrických spojovacích kabelů a v případě potřeby jejich oprava nebo výměna servisním partnerem KRONE	

17.1.2 Údržba – po sezóně

Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz strana 186
Mazání stroje podle plánu mazání	viz strana 176
Namažte kloubový hřídel	viz strana 180
Namažte tukem závity nastavovacích šroubů	
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz strana 203
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.	
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozi	viz strana 189
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 184
Utažení šroubových spojů na oji	viz strana 189
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz strana 184
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	viz strana 186
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz strana 188
Zkontrolujte zadní pohyblivé dno a v případě nutnosti nastavte	viz strana 197

17.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 185

17.1.5 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 185
Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz strana 186
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz strana 188
Kontrola dávkovacích jednotek centrálního mazání řetězů a v případě potřeby vyčištění	viz strana 201

17.1.6 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz strana 180
Utažení šroubových spojů na oji	viz strana 189
Dotažení matic kol	viz strana 184
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz strana 184
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz strana 203

17.1.7 Údržba – každých 500 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 185

17.1.8 Údržba – po každých 1000 kulatých balících

Komponenty	
Zkontrolujte zadní pohyblivé dno a v případě nutnosti nastavte	viz strana 197

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

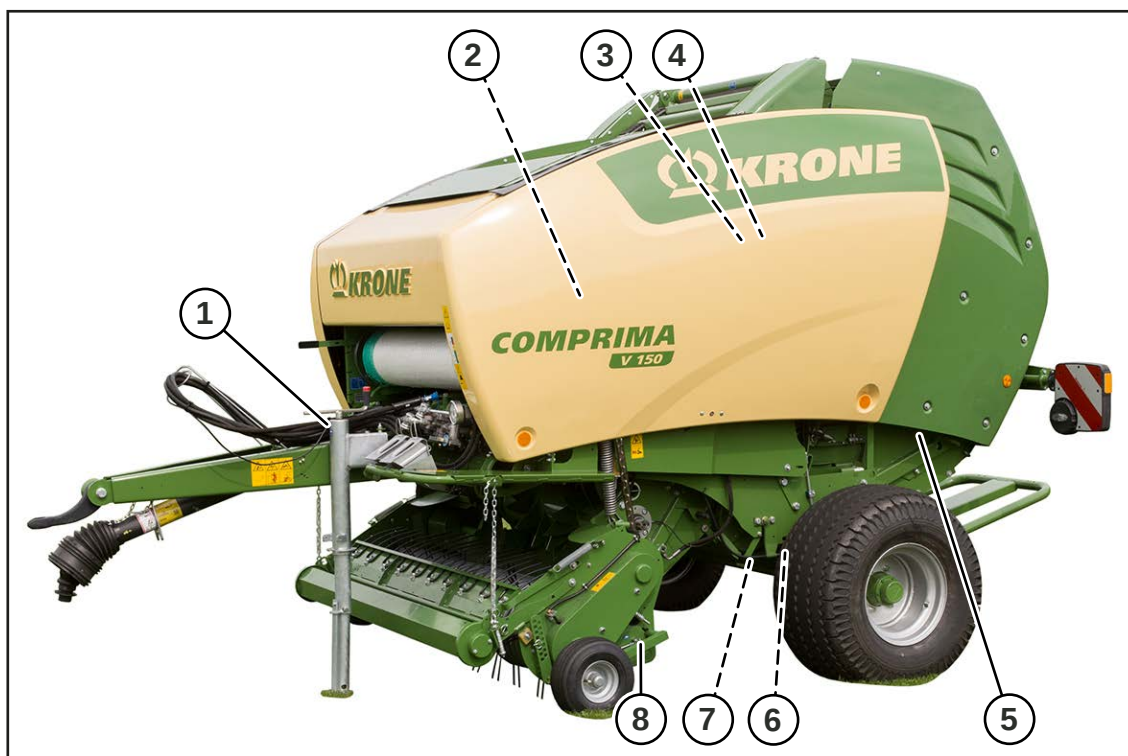
Když se provozní látky neuskładní a nezlíkvují podle předpisů, mohou proniknout do životního prostředí. I při malém množství se životní prostředí poškozí.

- ▶ 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.

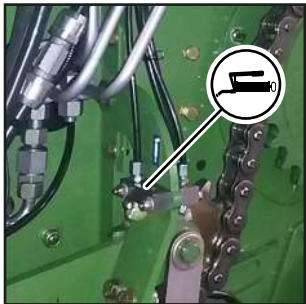
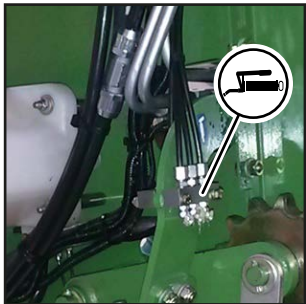
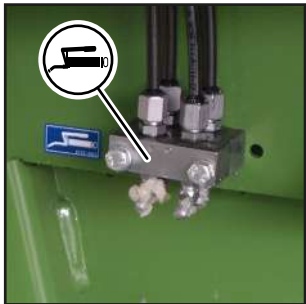
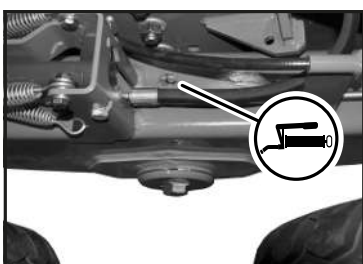
Typ mazání	Mazivo	Poznámka
Mazání tukem 	Víceúčelový tuk	▶ Na jednu tlakovou mazničku aplikujte cca 2 zdvihy mazacího tuku z mazacího lisu. ▶ Přebytečný mazací tuk na tlakové mazničce odstraňte.
mazat 	víceúčelový tuk	▶ Odstraňte použitý mazací tuk. ▶ Naneste nový mazací tuk tence štětcem. ▶ Nadbytečný mazací tuk odstraňte.

Levá strana stroje

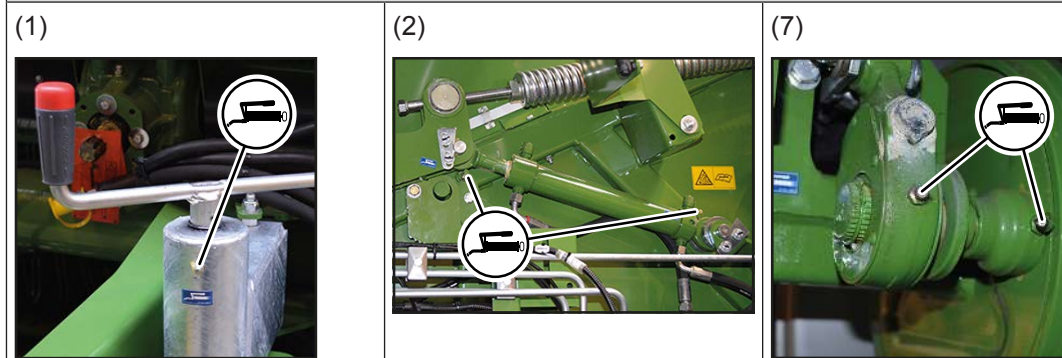


RPG000-029

Každých 20 provozních hodin

(3) 	(4) 	(5) 
(6) 	(8) 	

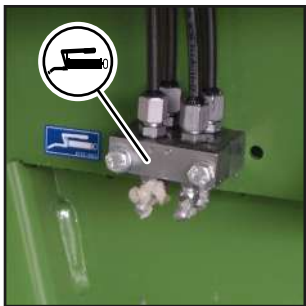
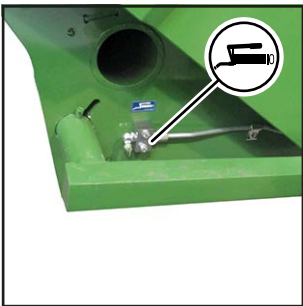
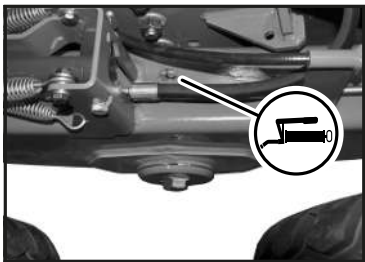
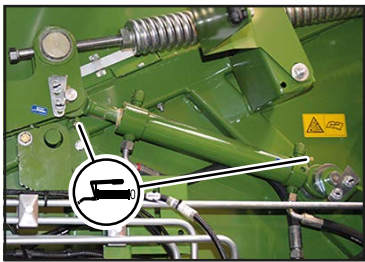
Každých 50 provozních hodin



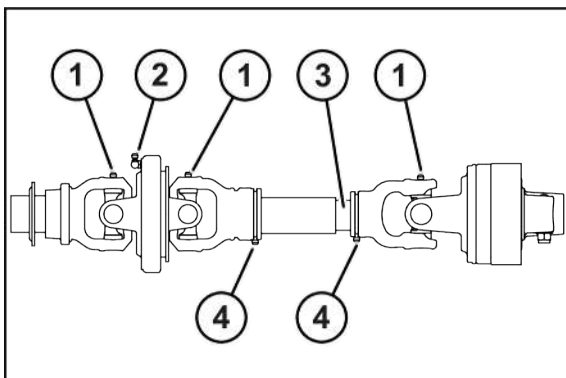
Pravá a zadní strana stroje



RPG000-030

Každých 20 provozních hodin		
(1) 	(3) 	(4) 
(5) 		
Každých 50 provozních hodin		
(2) 	(6) 	

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 42.

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

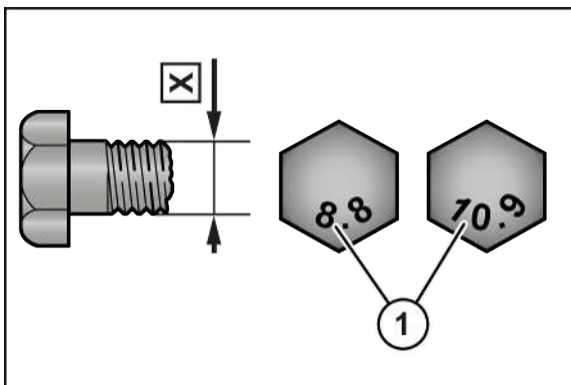
Jiné utahovací momenty

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

Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním

INFORMACE

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



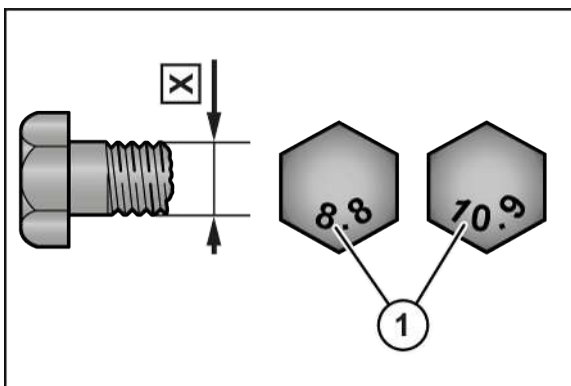
DV000-001

X Velikost závitu

1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

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

Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním



DV000-001

X Velikost závitu

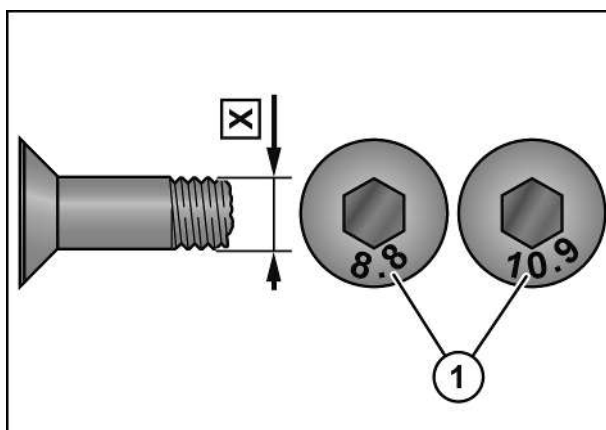
1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

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

Šrouby s metrickým závitem se zápusťnou hlavou a vnitřním šestihranem

INFORMACE

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

INFORMACE

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

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

Závit	Šroubový uzávěr a průzor s měděným kroužkem ¹		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.

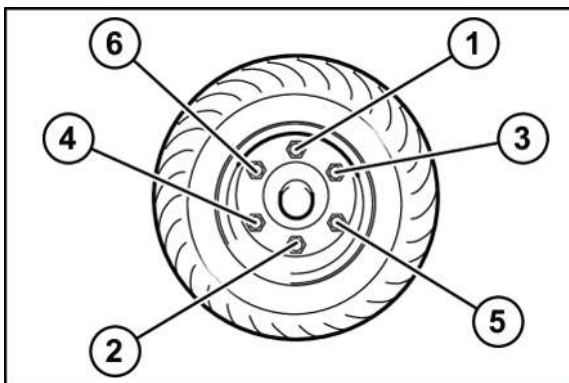
Intervaly údržby pro vizuální kontrolu pneumatik, viz strana 173.

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 173](#).

Dotažení matic kol



DVG000-002

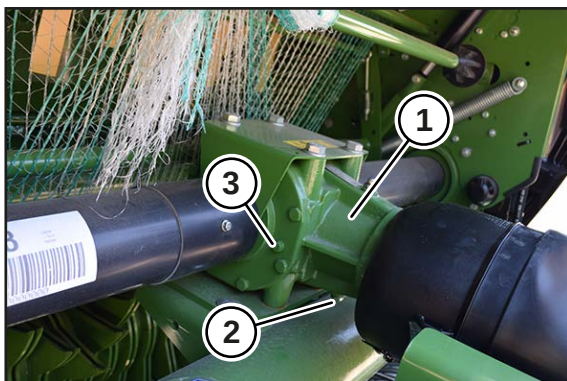
- Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment [viz strana 184](#).

Intervaly údržby, [viz strana 173](#).

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 kontrolního a plnicího otvoru (3) se nachází na straně hlavní převodovky. Šroubový uzávěr (2) pro vypouštění oleje se nachází na straně hlavní převodovky (1).

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

Intervaly údržby: [viz strana 173](#)

Údaje k množství a typu oleje: [viz strana 42](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).

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 183](#).

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 183](#).

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 183](#).
- ▶ 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 183](#).

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

VÝSTRAHA

Poškození očí odletujícími úlomky!

Při čištění stlačeným vzduchem resp. vysokotlakým čističem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí. Částice nečistot mohou zasáhnout a zranit oči.

- ▶ Zabraňte přístupu osob do pracovní oblasti.
- ▶ Při čištění stlačeným vzduchem nebo vysokotlakým čističem noste odpovídající pracovní oděv (např. ochranu zraku).

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje vodou při mytí vysokotlakým čisticím zařízením

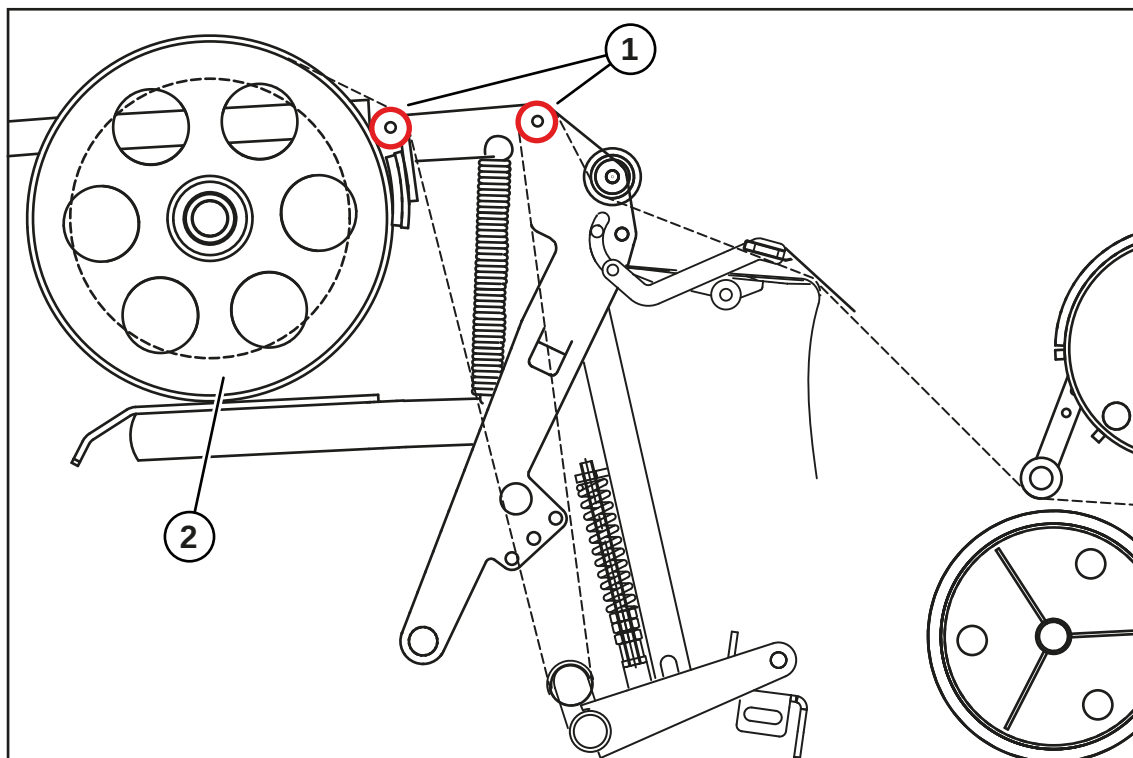
Pokud se k čištění použijte vysokotlaké čisticí zařízení a proud vody se dostane přímo na ložiska nebo elektrické či elektronické součásti, mohou se tyto součásti poškodit.

- ▶ Nemiřte proudem vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska ani na elektrické/elektronické součásti.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
 - ▶ Po každém použití vyčistěte následující oblasti na stroji:
 - celou oblast kolem vázání,
 - hnací kola a horní lisovací válec v přední komoře na balíky.
 - ▶ Po každém použití navíc stlačeným vzduchem vyčistěte všechny pohyblivé díly na brzdovém soutyči a brzdové páce, jako např. pístnici, brzdovou páku a soutyčový talíř. Jen tak lze vyloučit mechanické zablokování.
 - ▶ V případě potřeby čištění opakujte několikrát denně.

17.9 Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání

Všechny intervaly údržby jsou uvedeny v tabulce údržby, viz strana 173.

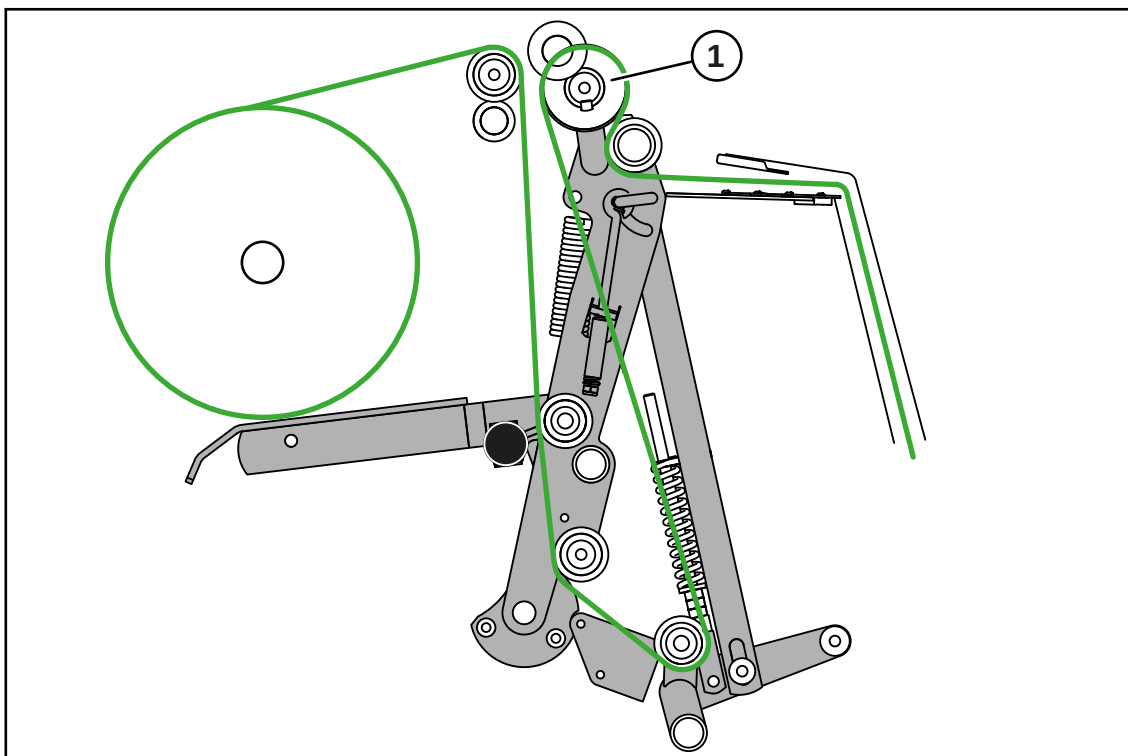
U varianty "vázání sítí"



RP000-467

- Ze všech pevných vodících tyčí (1) a brzdící plochy brzdícího kotouče (2) ve vázací jednotce odstraňte případnou korozi.

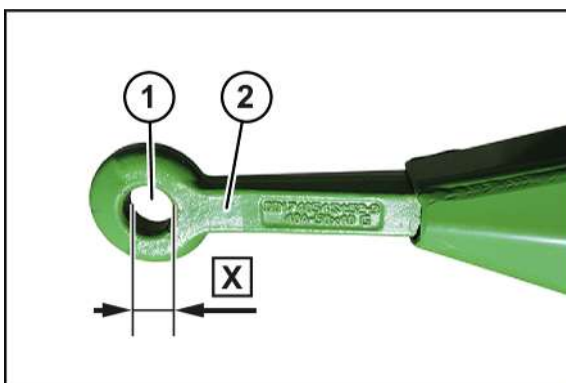
U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-468

- ▶ Zkontrolujte kónický válec (1), zda na něm nevznikla koruze a v případě potřeby ji odstraňte.
- ▶ Z brzdící plochy brzdícího kotouče (zde nezobrazeno) brzdy vázacího materiálu odstraňte případnou koruzi.

17.10 Čištění pouzdra a tažných ok



RP000-198

Vlečné oko musí být vždy zapojeno vodorovně do vlečné vidlice. Mez opotřebení pouzdra (1) ve vlečném oku (2) činí **X=43 mm**. Při překročení rozměru X musí vlečné oko (1) vyměnit některý ze servisních partnerů KRONE.

- ▶ Aby se opotřebení minimalizovalo, vyčistěte denně pouzdro (1) i vlečné oko (2) a namažte je tukem.

17.11 Čištění hnacích řetězů

Po ukončení sezóny se musí hnací řetězy stroje vyčistit.

- ▶ Hnací řetězy čistěte vysokotlakým čističem a nechte vyschnout.
- ▶ Vyčištěné a suché řetězy potřete motorovým olejem.
- ▶ Uved'te stroj do provozu, aby se motorový olej rozdělil po všech kontaktních plochách.
- ▶ Překontrolujte opotřebení řetězů a řetězových kol.

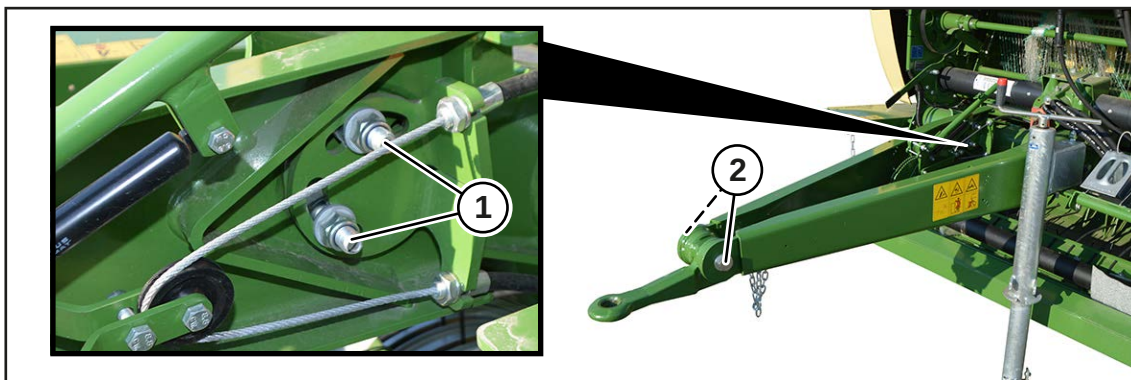
17.12 Ochrana brzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí



RP000-466

- ▶ Aby brzdicí kotouč brzdy vázacího materiálu nekorodoval, olepte brzdicí plochu brzdového kotouče (2) izolační páskou (1).

17.13 Kontrola utažení šroubových spojů na oji



RPG000-088

- ▶ Zkontrolujte, zda jsou šroubové spoje (1) nebo (2) namontovány se správným utahovacím momentem.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (1) na oji utahovacím momentem **210 Nm**.
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2) na vlečném oku utahovacím momentem **730 Nm**.

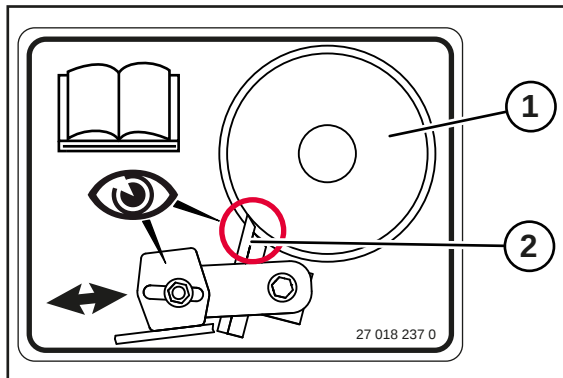
Interval údržby, viz strana 173.

17.14 Nastavení stěrače a deflektoru kamenů

17.14.1 Nastavení stěrače vůči spirálovému válci

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

Na stroji je umístěna následující informační nálepka:

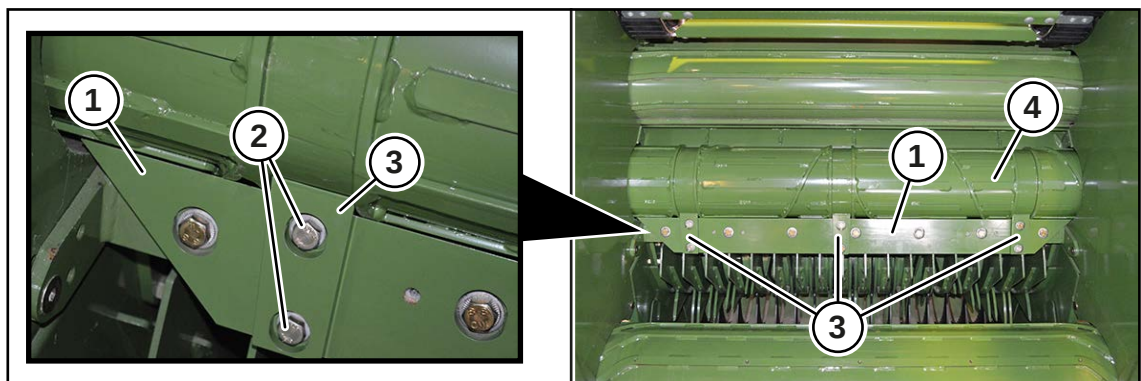


RP000-301

- ▶ Dávejte pozor, aby stěrač (2) přiléhal těsně ke spirálovému válci (1).
- ▶ Když stěrač (2) nepřiléhá těsně ke spirálovému válci (1), nastavte stěrač (2) podle následujícího popisu.
- ✓ Výklopná zád' je otevřená a výklopná zád' je hydraulicky zablokovaná, [viz strana 77](#).
- ✓ Boční kryt na pravé straně stroje je otevřený.

Uvolnění stíracích zesilovačů

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-302

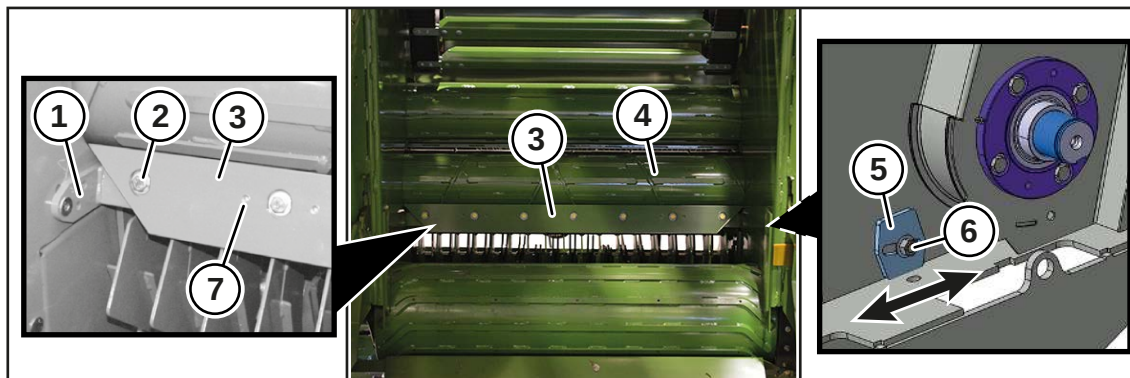
U stírací lišty (1) jsou navíc namontované 3 stírací zesilovače (3). Tyto stírací zesilovače (3) a stírací lišta (1) musí přiléhat ke spirálovému válci (2).

Pro nastavení stírací lišty (1) povolte stírací zesilovače (3):

- ▶ Povolte šroubové spoje (2).
- ➔ Stíracími zesilovači (3) lze pohybovat v podélném otvoru.

Nastavení stírací lišty

U varianty "vázání sítí" nebo "vázání sítí a vázání fólií"



RP000-531

- ▶ Přimontujte nosník stěrače (1) doprostřed podélného otvoru bočního dílu skříně a lehce utáhněte šroubové spojení (6) na obou vnějších stranách komory na balíky.
- ▶ Přiložte stírací lištu (3) až ke spirálovému válci (4).
- ▶ Pevně utáhněte všechna šroubová spojení (2) a závitové kolíky (7).
- ▶ Udeřte do upínacího klínu (5) na obou vnějších stranách komory na balíky a utáhněte šroubové spojení (6).
- ▶ Protočte stroj ručně a zkontrolujte, zda stírací lišta (3) přiléhá ke spirálovému válci (4).

Když stírací lišta (3) nepřiléhá ke spirálovému válci (4):

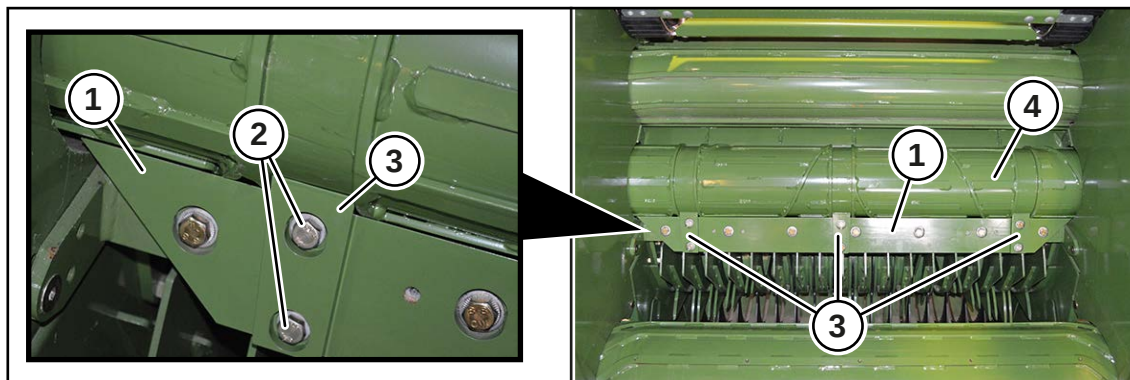
- ▶ Povolte šroubový spoj (6) na upínacím klínu (5).
- ▶ Otočte upínací klín (5) o 180° a utáhněte šroubové spojení (6).

INFORMACE

Možnost otočení o 180° je dána tím, že rozměry upínacího klínu od podélného otvoru k horní dorazové hraně jsou jiné než ke spodní dorazové hraně.

Nastavení a utažení stíracího zesilovače

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

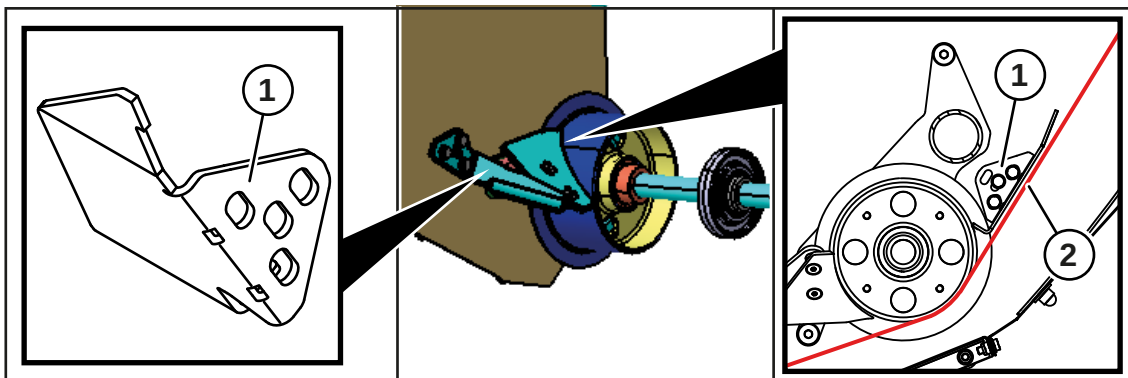


RP000-302

- ▶ Přiložte stírací zesilovač (3) ke spirálovému válci (4).
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2), utahovací moment, viz strana 180.

17.14.2 Nastavení deflektoru kamenů

Všechny deflektory kamenů na vodících hřídelích se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat.

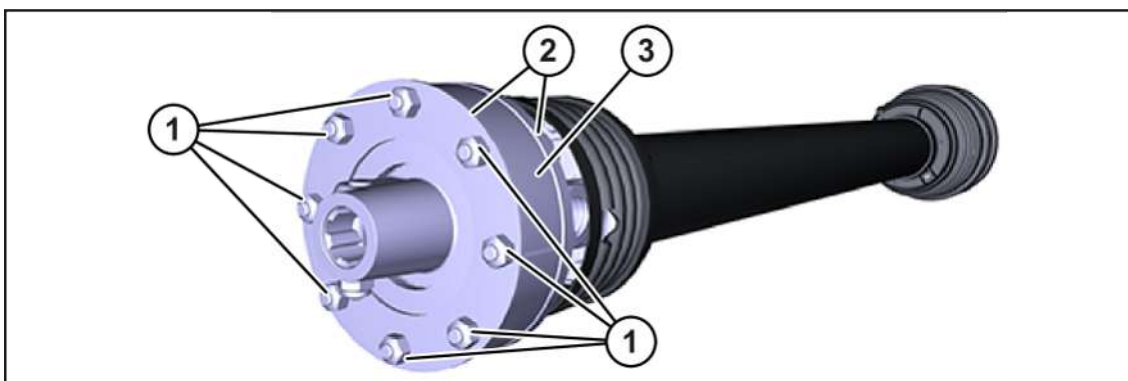


RP000-312

U všech deflektorů kamenů postupujte takto:

- ▶ Nastavte deflektor kamenů (1) paralelně s ve vzdálenosti **5–10 mm** od pohyblivého dna (2).

17.15 Provzdušnění třecí spojky kloubového hřídele



RPG000-053

V důsledku delšího stání se může obložení třecí spojky slepit s třecími plochami.

Před pracovním využitím uvolněte třecí spojku:

- ▶ Uvolněte 8 šroubů (1) aby se snížil tlak pružin vnějších kotoučů (2).
- ▶ Ručně protočte kloubový hřídel.
- ▶ 8 šroubů (1) pevně utáhněte do kříže, aby krycí kroužek (3) právě přilehl k vnějším kotoučům (2). Dejte pozor na to, aby šrouby (1) nebyly utaženy příliš pevně.
- ▶ 8 šroubů (1) otočte o šestinu otáčky zpět.

17.16 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.
- ▶ Přepněte vývodový hřídel na jmenovité otáčky.

17.17 Nastavení hnacích řetězů

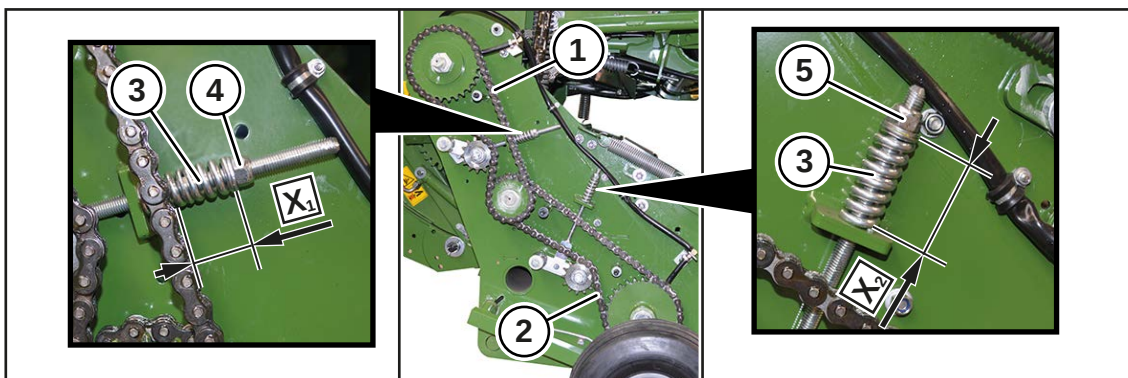
VÝSTRAHA

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.

17.17.1 Hnací řetěz sběrače



RP000-160

Hnací řetěz hlavního pohonu sběrače (1) a hnací řetěz sběrače (2) se nachází na sběrači na pravé straně stroje za krytem sběrače. Hnací řetězy (1, 2) se napínají pomocí tažných pružin (3).

Rozměr X_1 a X_2 při napnuté pružině musí být $X_1=60$ mm a $X_2=60$ mm.

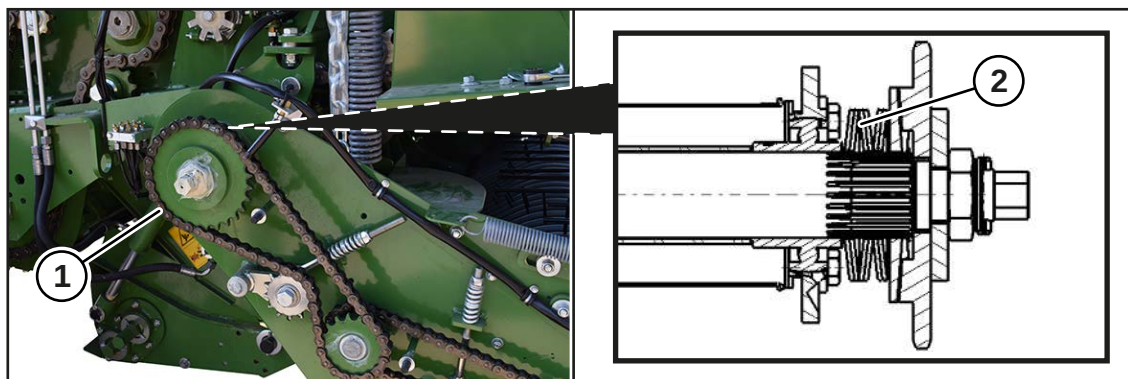
Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Sběrač je spuštěný v pracovní poloze, viz strana 81.
- ✓ Demontovaný je kryt sběrače na pravé straně stroje.
- ✓ Hnací řetězy (1) a (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- ▶ Pro zvýšení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) ve směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60$ mm a $X_2=60$ mm.
- ▶ Pro snížení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) proti směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60$ mm a $X_2=60$ mm.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 96.

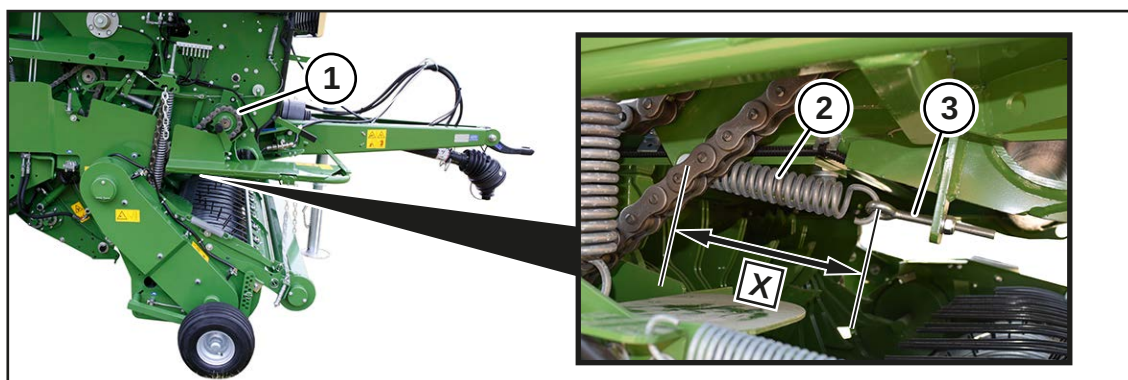
Pružné podložky pohonu sběrače



RP000-472

- Po opravách na pohonu sběrače (1) dbejte na to, aby byly talířové pružiny (2) uspořádány podle zobrazení.

17.17.2 Hnací řetěz návodu



RP000-471

Hnací řetěz (1) návodu (spouštěcích válců / dopravního válce) se nachází na pravé straně stroje.

Rozměr X při napnuté pružině (2) musí být **X=200 mm**.

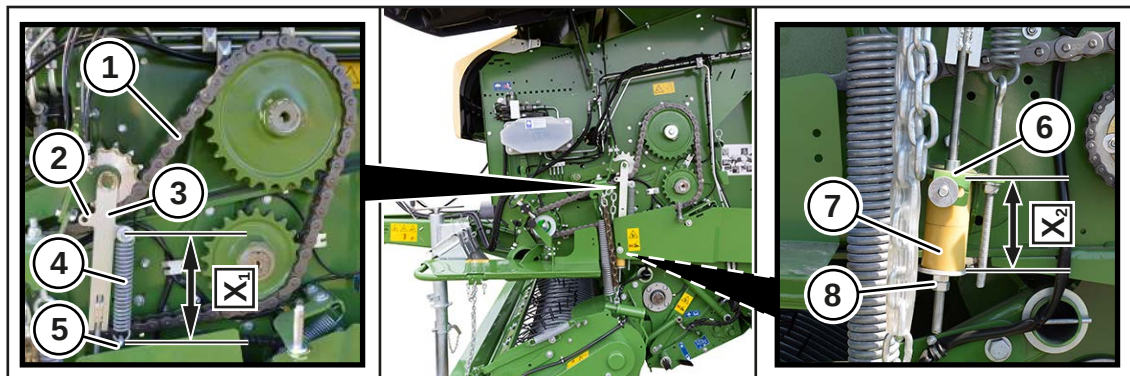
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (3) rozměr **X=200 mm**.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 96.

17.17.3 Hnací řetěz pohyblivého dna

Přední pohyblivé dno



RPG000-132

Hnací řetěz (1) předního pohonu pohyblivého dna a horního lisovacího válce se nachází na levé straně stroje.

Rozměr X_1 při napnuté pružině (4) musí být $X_1=220$ mm.

Rozměr X_2 gumové zarážky (7) musí být v rozsahu $X_2=105-110$ mm.

Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (5) rozměr $X_1=220$ mm.

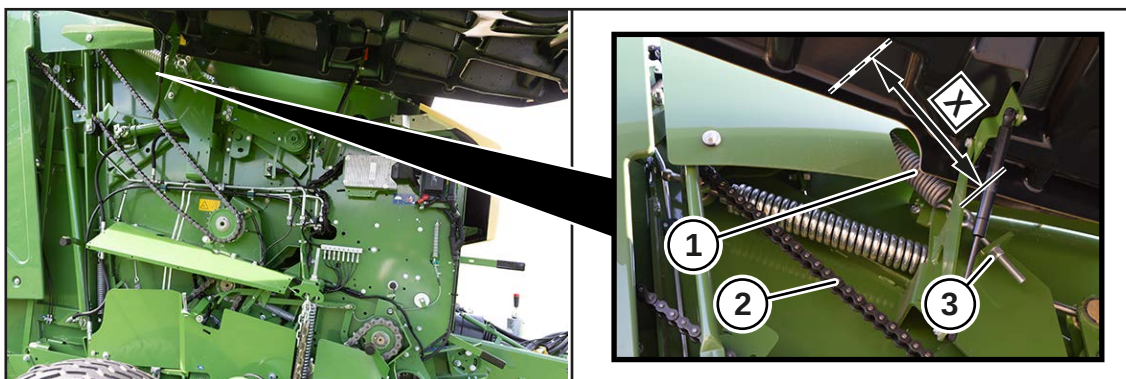
Pokud napnutí pružiny nelze tímto způsobem nastavit na rozěr X_1 :

- Demontáž držáku (3).
- Otočte držák (3) vertikálně o 180° a namontujte.
- Namontujte pružinu (4) do otvoru (2).
- Maticí na šroubu s okem (5) nastavte rozměr $X_1=220$ mm.

Nastavení zarážky

- Pro nastavení zarážky nastavte maticí (8) rozměr $X_1=105-110$ mm.
- Dbejte na to, aby se držák (6) nedotýkal gumové zarážky (7) a vznikl mezi nimi trochu odstup.

Zadní pohyblivé dno



RPG000-146

Hnací řetěz (2) zadního pohonu pohyblivého dna se nachází na pravé straně stroje.

Rozměr X při napnuté pružině (1) musí být **X=495 mm**.

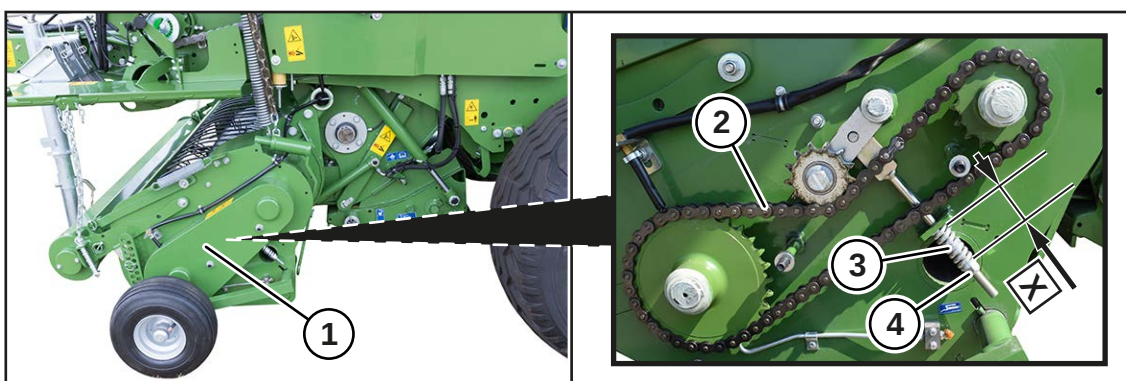
Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro úpravu napnutí řetězu nastavte maticí na šroubu s okem (8) rozměr **X=495 mm**.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 96.

17.17.4 Hnací řetěz podávacího šneku



RP000-473

Hnací řetěz (2) levého podávacího šneku se nachází na levé straně stroje za krytem sběrače (1).

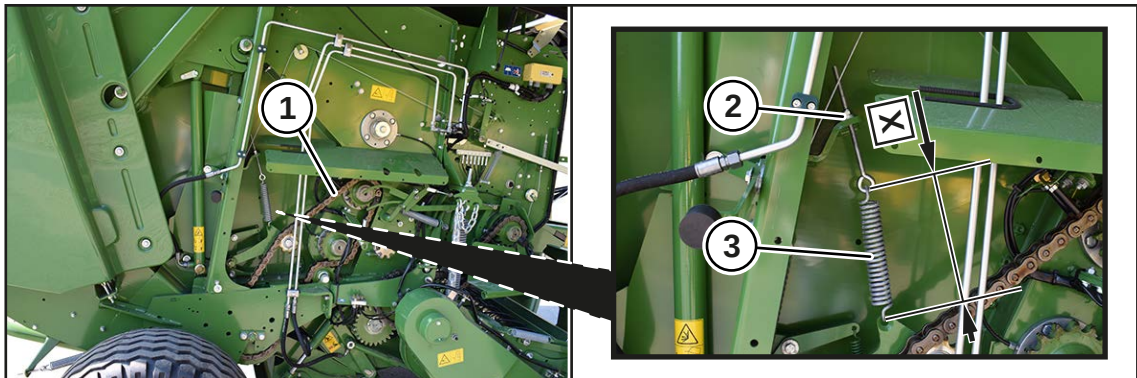
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=60 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Kryt sběrače (1) je demontovaný.
- ✓ Hnací řetěz (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- Pro napnutí hnacího řetězu (2) nastavte maticí (4) rozměr **X=60 mm**.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 96.

17.17.5 Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce



RP000-474

Hnací řetěz (1) spouštěcího válce a spodního lisovacího válce se nachází na pravé straně stroje.

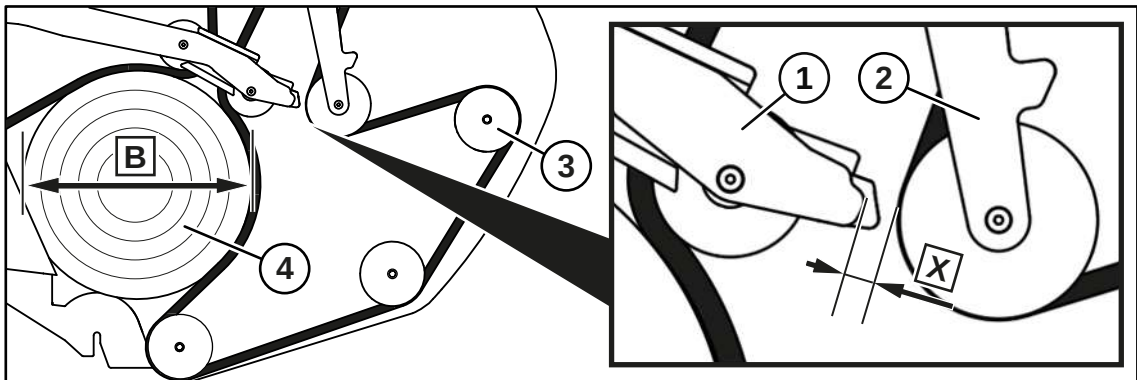
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=220 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí (2) rozměr **X=220 mm**.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 96.

17.18 Kontrola zadního pohyblivého dna



RP000-453

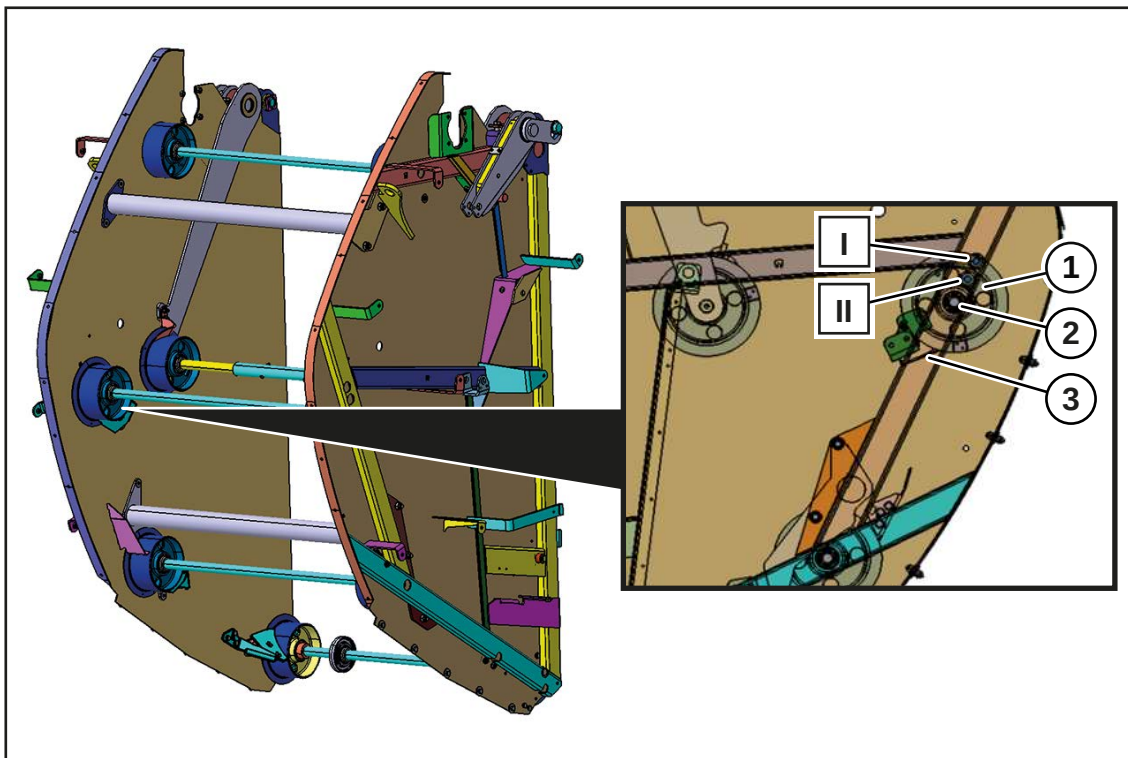
Zadní pohyblivé dno by se mělo pravidelně kontrolovat, aby se zabránilo jeho poškození nebo roztržení.

Všechny intervaly údržby jsou uvedeny v tabulce údržby, viz strana 173.

- ▶ Začněte strojem lisovat kulatý balík (4).
- ▶ Při průměru kulatého balíku (4) **X=800–1000 mm** stroj zastavte.
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Zkontrolujte rozměr Y mezi přední napínací kyvnou pákou (1) a zadní napínací kyvnou pákou (2).
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **Y>20 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud je rozměr **Y<20 mm**, musí se přestavit vratná kladka (3), viz strana 198.

17.19 Přestavení vratné kladky na zadním pohyblivém dnu

Pokud se při kontrole zadního pohyblivého dna (*viz strana 197*) změří, že jsou napínací kyvné páky příliš blízko u sebe, musí se přesadit vratná kladka.



RP000-454

- ✓ Boční kapota na levé straně stroje je otevřená.
- ✓ Demontovaný je zadní boční kryt na levé straně stroje.
- ▶ Demontujte stěrač (3).
- ▶ Ze stavěcího kroužku na vodícím hřídeli (2) vyjměte závitový kolíček a stavěcí kroužek demontujte.
- ▶ Demontujte vratnou kladku (2).
- ▶ Namontujte vodící hřídel (2) s vratnou kladkou (1) do polohy (II).
- ▶ Na vodící hřídel (2) nasuňte stavěcí kroužek a zajistěte jej závitovým kolíčkem.
- ▶ Namontujte stěrač (3) do vyšší polohy.
- ▶ Zkuste, zda se napínací kyvná páka dotýká řemenu a na řemenu zanechává stopy.

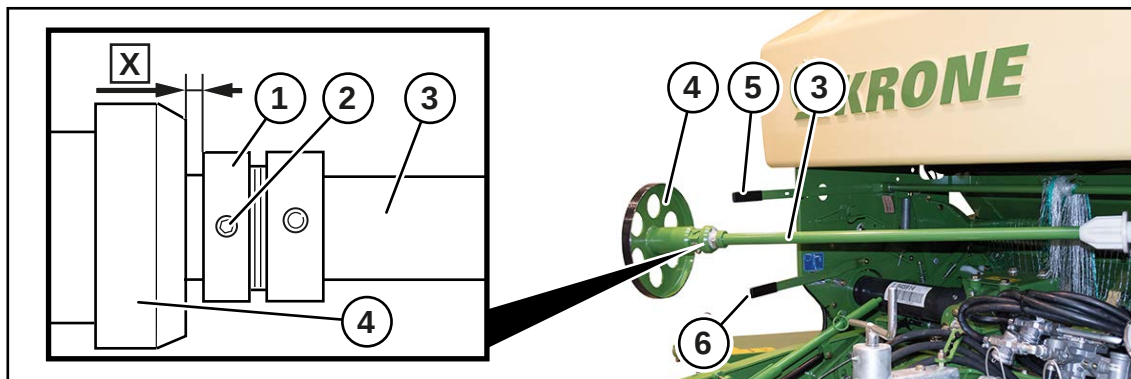
Když se napínací kyvná páka dotýká řemenu:

- ▶ Namontujte vratnou kladkou (1) do polohy (I) tak, jak je popsáno výše.

INFORMACE

Namontujte vratnou kladku (1) do polohy (I) jen tehdy, když se kyvná páka nadále dotýká řemenu. Řemen by se jinak zbytečně zatěžoval.

17.20 Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu



RP000-023

Axiální vůle brzdícího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz strana 145.

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

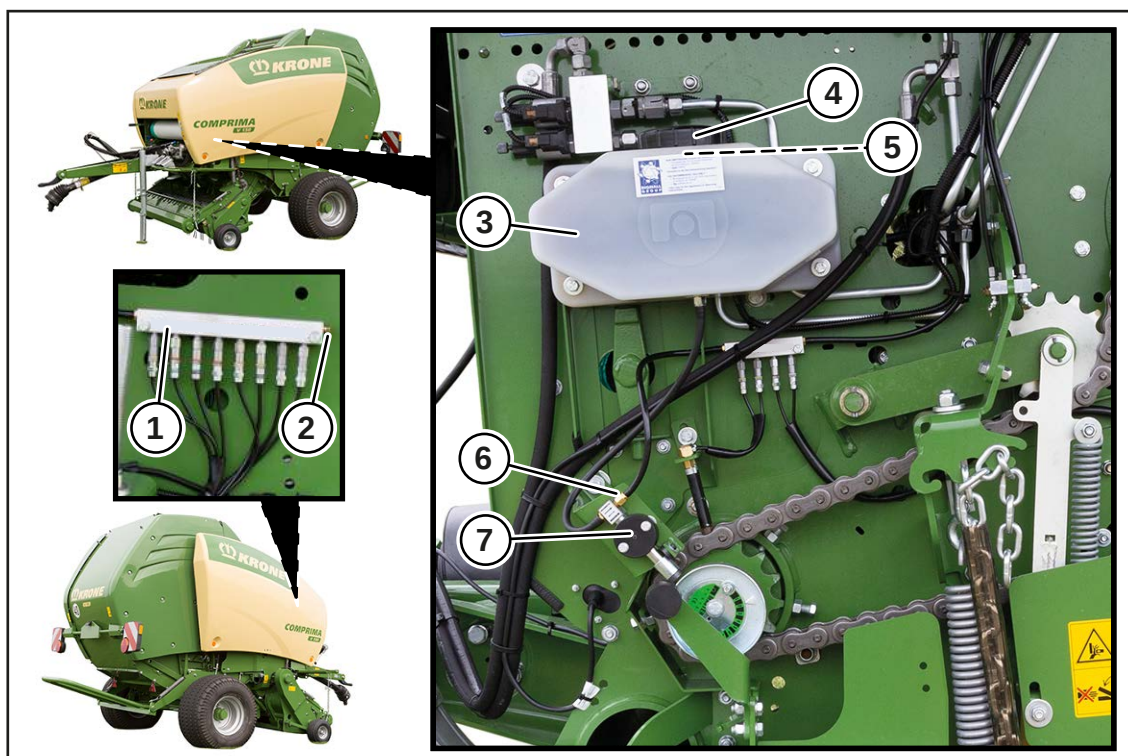
- ▶ Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- ▶ Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

Pokud axiální vůle nečiní **X=1–2 mm**:

- ▶ Zvedněte páku (6).
- ▶ Natočte brzdící kotouč (4) s uchycením role (3) dopředu a stáhněte brzdící kotouč (4).
- ▶ Povolte závitový kolík (2) a demontujte stavěcí kroužek (1).
- ▶ Nastavte lícovacími podložkami požadovanou axiální vůli X.
- ▶ Namontujte stavěcí kroužek (1) a utáhněte závitový kolík (2).
- ▶ Nasuňte brzdící kotouč (4) na uchycení sítě (3) a natočte zpět do stroje.

17.21 Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu

17.21.1 Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru



RPG000-079

Kontrola hladiny oleje a doplnění oleje

- ▶ Odečtěte hladinu oleje na zásobní nádrži (3).
- ▶ Když je hladina oleje příliš nízká, doplňte olej otvorem (4), viz strana 42.

Odvzdušnění centrálního mazání řetězů

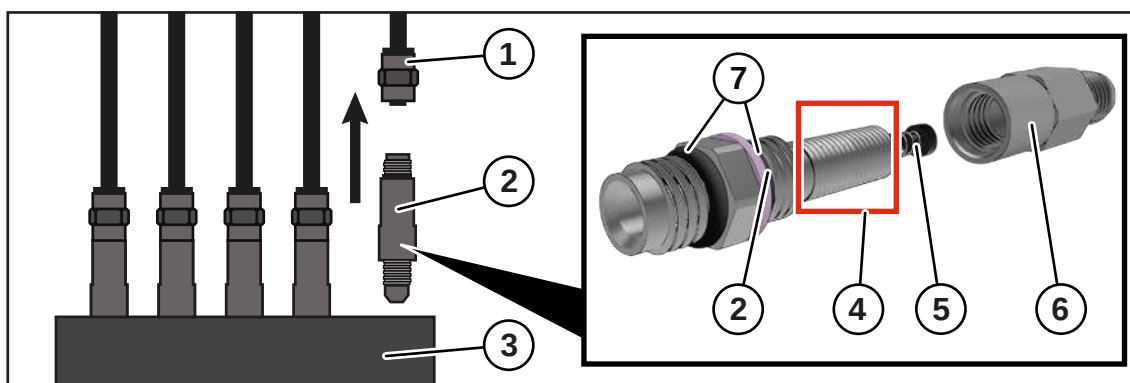
Když je zásobní nádrž (3) prázdná, musí se centrální mazání řetězu odvzdušnit.

- ▶ Na zásobní nádrži (3) doplňte olej otvorem (4), viz strana 42.
- ▶ Demontujte hadici ve spoji (6) z čerpadla (7), a počkejte, dokud nezačne vytékat olej.
- ▶ Až olej vyteče, namonujte opět hadici k čerpadlu (7).
- ▶ Otevřete odvzdušňovací šroub (2).
- ▶ Ručně aktivujte čerpadlo (7), až olej z řídicího bloku (1) vytéká bez bublin.
- ▶ Zavřete odvzdušňovací šroub (2).

Výměna filtru

- ✓ Zásobní nádrž (3) je převážně prázdná.
- ▶ Demontujte víčko (4).
- ▶ Ze zásobní nádrže (3) demontujte filtr (5).
- ▶ Namontujte nový filtr (5).
- ▶ Namontujte víčko (4).
- ▶ Napiňte zásobní nádrž (3) olejem, viz strana 200.

17.21.2 Čištění dávkovací jednotky



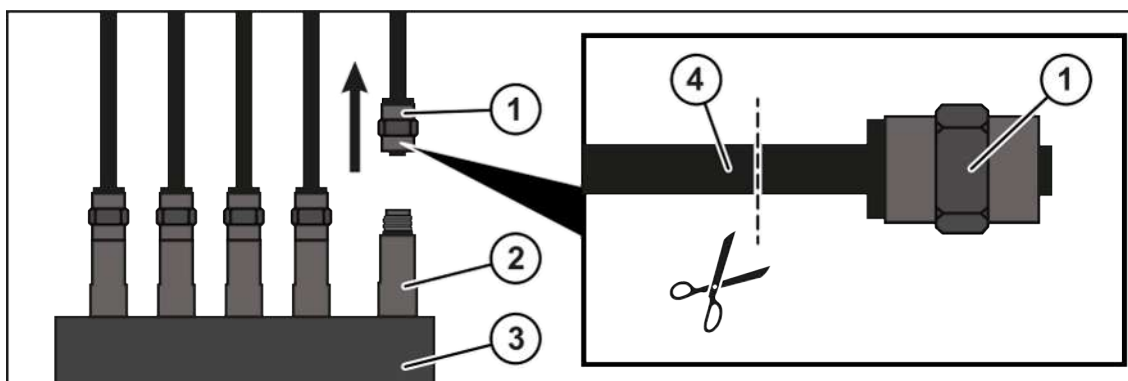
RP000-231

Když jsou jednotlivé dávkovací jednotky (2) na centrálním mazání řetězů ucpané, musí se tyto dávkovací jednotky a jejich okolí vyčistit, viz též tabulka údržby, viz strana 173.

Rozdělovač (3) s dávkovacími jednotkami (2) centrálního mazání řetězů se nachází na pravé a levé straně stroje za přední boční kapotou.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Odšroubujte dávkovací jednotku (2) z rozdělovače (3).
- ▶ Odšroubujte krytku (6) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Opatrně demontujte pružinu a uzavírací ventil (5). Dávejte pozor, aby se nepoškodila pružina.
- ▶ Všechny komponenty vyčistěte vhodným čisticím prostředkem. Vyčistěte zejména oblast (4), ve které je usazena většina nečistoty.
- ▶ Dbejte na to, abyste gumová těsnění (7) nečistili silným čisticím prostředkem.
- ▶ Namontujte pružinu a uzavírací ventil (5).
- ▶ Pevně rukou přišroubujte krytku (6).
- ▶ Nasadte dávkovací jednotku (2) do rozdělovače (3) a pevně rukou ji přišroubujte.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).

17.21.3 Výměna hadice na dávkovací jednotce



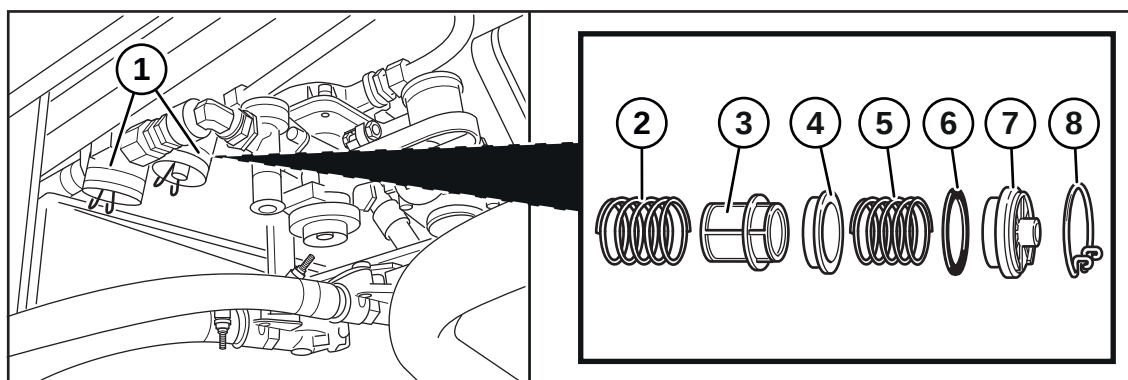
RP000-232

Když jsou poškozené hadice (4) na dávkovacích jednotkách (2), musí se vyměnit.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Prořízněte hadici (4) nad kloboučkovou maticí (1).
 - ⇒ Hadice (4) se s každým řezem zkrátí. Proto se smí odříznout jen ke kusu, který je poškozený.
- ▶ Vytáhněte vadnou hadici (4) z kloboučkové matice (1) a zlikvidujte ji.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).
- ▶ Nasadte nový konec hadice (4). Dbejte na to, aby byla hadice (4) úplně zavedena do kloboučkové matice (1).

17.22 Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")

17.22.1 Čistění vzduchového filtru



RP000-436

- 1 Celý vzduchový filtr
- 2 Pružina
- 3 Filtrační prvek
- 4 Distanční vložka

- 5 Pružina
- 6 Těsnicí kroužek
- 7 Krytka
- 8 Rozpěrný kroužek s háčky

Vzduchové filtry (1) čistí stlačený vzduch a chrání pneumatickou brzdu před poruchami. Pneumatická brzda zůstane i při ucpaném filtračním prvku (3) v obou směrech proudění funkční.

Demontáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Demontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).
- ▶ Vyjměte krytku (7).
- ▶ Vyjměte těsnicí kroužek (6).
- ▶ Vyjměte pružinu (5).
- ▶ Vyjměte distanční kus (4).
- ▶ Vyjměte filtrační prvek (3) s pružinou (2).

Čistění vzduchového filtru

- ✓ Filtrační prvek je demontovaný, [viz strana 203](#).
- ▶ Stlačeným vzduchem vyfoukejte vnitřní prostor tělesa filtru, filtrační prvek a ostatní součásti.
- ▶ Nečistoty neodstraněné vzduchem vyčistěte vodou.

Montáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Nasadte filtrační prvek (3) s pružinou (2).
- ▶ Nasadte distanční kus (4).
- ▶ Nasadte pružinu (5).
- ▶ Nasadte těsnicí kroužek (6).
- ▶ Nasadte krytku (7).
- ▶ Namontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).

17.22.2 Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu



VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu z důvodu zkorodovaných nebo poškozených nádrží na stlačený vzduch

Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch mohou prasknout a někoho těžce poranit.

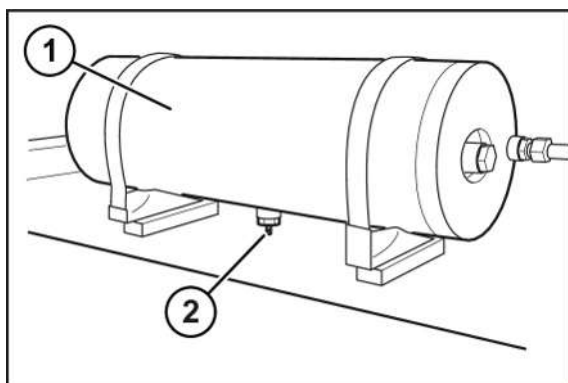
- ▶ Dodržujte intervaly kontrol podle tabulky údržby, [viz strana 173](#).
- ▶ Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch nechte ihned vyměnit odborným servisem.

UPOZORNĚNÍ

Poškození nádrže na stlačený vzduch vodou v tlakovzdušném zařízení

Voda v tlakovzdušném zařízení způsobuje korozi, která poškodí nádrž na stlačený vzduch.

- ▶ Kontrolujte a čistěte odvodňovací ventil podle tabulky údržby, [viz strana 173](#).
- ▶ Vadný odvodňovací ventil ihned vyměňte.



DVG000-014

Nádrž na stlačený vzduch akumuluje tlačení vzduch přiváděný od kompresoru.

Během provozu se může v nádrži na stlačený vzduch (1) nahromadit kondenzát. Nádrž na stlačený vzduch (1) se musí pravidelně vypouštět, viz strana 173.

Odvodňovací ventil (2) je na spodní straně nádrže stlačeného vzduchu (1).

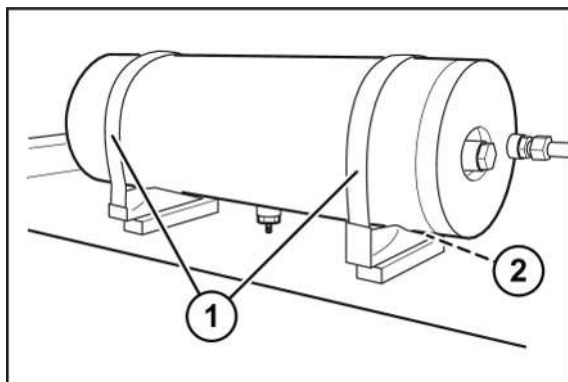
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění očí vystřikující kondenzovanou vodou! Noste vhodné ochranné brýle.

- ✓ Pro vytékající kondenzovanou vodu je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Otevřete odvodňovací ventil (2).
- ➔ Stlačený vzduch a kondenzovaná voda unikne z nádrže stlačeného vzduchu (1).
- ▶ Vizuální kontrolou se ujistěte, že není odvodňovací ventil (2) vadný nebo znečištěný.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) vadný a již netěsní, nechte odvodňovací ventil (2) ihned vyměnit v servisu KRONE.
- ➔ Je-li odvodňovací ventil (2) znečištěný, tak odvodňovací ventil (2) vyčistěte.

17.22.3 Dotážení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch

Přehled utahovacích momentů, viz strana 180.



DVG000-015

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Kontrolujte pevné utažení upínacích pásek (1).

Pokud nelze nádrží na stlačený vzduch rukou otáčet, jsou upínací pásky (1) správně nastavené.

Pokud lze nádrží na stlačený vzduch rukou otáčet, musí se upínací pásky (1) dopnout.

- ▶ Pro napnutí upínacích pásek (1) utáhněte matice (2).

17.23 Údržba hydraulického zařízení

VÝSTRAHA

Hydraulické hadice podléhají stárnutí

Hydraulické hadice se mohou na základě tlaku, zatížení teplem a působení UV záření opotřebovat. Při poškozených hydraulických hadicích může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Na hydraulických hadicových potrubích je natištěno datum výroby. Bez dlouhého hledání tak lze zjistit jejich stáří.

Doporučujeme měnit hydraulické hadice po uplynutí jejich životnosti, to je každých šest let.

- ▶ Jako výměnné hadice používejte jen originální náhradní díly.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění hydraulického systému

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

- ▶ Před demontáží vyčistěte hydraulické přípojky a komponenty.
- ▶ Otevřené hydraulické přípojky zavřete ochrannými čepičkami.
- ▶ Zajistěte, aby se do hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa nebo kapaliny.

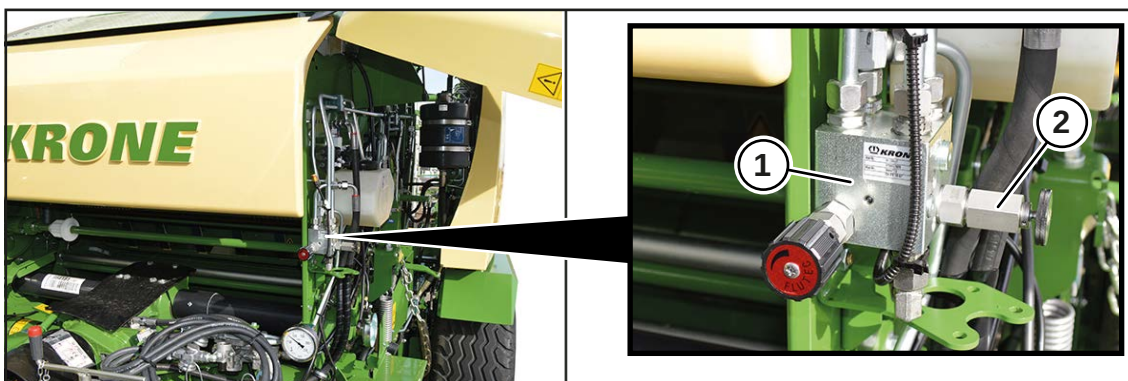
UPOZORNĚNÍ

Likvidace a skladování olejů a použitých olejových filtrů

Při neodborné likvidaci a skladování olejů a použitých olejových filtrů mohou vzniknout ekologické škody.

- ▶ Staré oleje a olejové filtry skladovat resp. likvidovat dle zákonných předpisů.

17.23.1 Před zahájením práce na hydraulickém zařízení

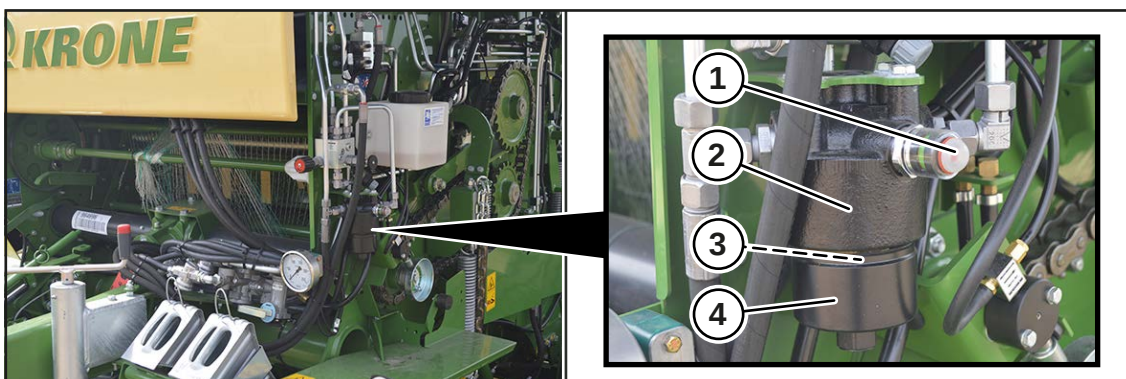


RP000-388

Před zahájením práce na hydraulickém zařízení je nutné provést tyto kroky:

- ▶ Úplně uvolněte tlak z hydraulického zařízení.
- ▶ Úplně vyšroubujte ruční kolečko (2) na připojovacím bloku zásobníku (1).
- ▶ Zavřete výklopnou zád.

17.23.2 Výměna filtru hydraulického oleje



RPG000-076

Filtr hydraulického oleje (2) je za bočním krytem skříňky na fólii.

Filtr hydraulického oleje (2) je za boční kapotou.

Filtr hydraulického oleje (2) zachycuje odloučené částice pevných látek z hydraulického systému. Tím se zamezuje poškození součástí hydraulického okruhu. Indikátor znečištění (1) informuje opticky o stupni znečištění filtru hydraulického oleje.

Kontrola filtru hydraulického oleje

- Před zahájením práce pokaždé zkontrolujte indikátor znečištění (1).

Zobrazení	Význam
zelená	Čistota filtračního prvku (3) je v povoleném rozsahu.
červená	Filtrační prvek (3) je nutné vyměnit.

Pokud indikátor znečištění (1) vyskočí ve studeném stavu při rozjezdu:

- Indikátor znečištění (1) zatlačte až po dosažení provozní teploty.
- Pokud indikátor znečištění (1) hned vyskočí znovu, postupem uvedeným dále vyměňte filtrační prvek (3).

Výměna filtračního prvku (3)

Nové filtrační prvky lze objednat pod objednacím číslem 27 018 688 *.

- Uvolněte tlak z hydraulického systému.
- Odšroubujte a vyčistěte spodní část filtru (4).
- Stáhněte filtrační prvek (3).
- Zasuňte nový filtrační prvek (3).
- Zkontrolujte O-kroužek na filtračním prvku (3) a případně jej vyměňte za nový O-kroužek stejných vlastností.
- Spodní část filtru (4) opět našroubujte na horní část.
- Vytvořte tlak v hydraulickém systému a překontrolujte jeho těsnost.

18 Porucha, příčina a odstranění

 VÝSTRAHA
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.
 VÝSTRAHA
Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob. ► Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, viz strana 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 57 .
Pracovní výška sběrače je nastavena příliš vysoko tak, že sběrač nelze spustit dolů.	► Nastavení pracovní výšky sběrače, viz strana 81 .

Porucha: V oblasti návodu je ucpání sklizňovým produktem.

POZOR! Poškození stroje ucpáním sklizňovým produktem! Ihned zastavte, vypněte vývodový hřídel a odstraňte ucpání sklizňovým produktem.

Možná příčina	Odstranění
Řádek je nestejný nebo příliš velký.	► Rozdělte řádek.
Traktor jede příliš rychle.	► Snižte jízdní rychlost. ► Na začátku lisování jedte pomaleji do doby, než se sbíraný sklizňový produkt začne v komoře na balíky rolovat.
Výška stroje není nastavena vhodně k traktoru.	► Nechte stroj pomocí oje vhodně nastavit v servisu KRONE, viz strana 46 .
Příliš nízko nastavený válcový přidržovač.	► Nastavte válcový přidržovač výš, viz strana 83 .

Odstranění ucpání sklizňovým produktem, [viz strana 94](#).

Porucha: Krátký sklizňový produkt se nevztahuje správně.

Možná příčina	Odstranění
Stroj je vpředu zavěšen příliš nízko.	► Zkontrolujte nastavení oje. ► Podle potřeby nechte výšku oje přizpůsobit servisním partnerem KRONE, viz strana 46.

Porucha: Sklizňový produkt se podává z pohyblivého dna nahoru.

Možná příčina	Odstranění
Hustota jádra balíku je nastavena příliš pevně.	► Upravte hustotu jádra balíku, viz strana 158. ► Pokud je to nutné, snižte lisovací tlak.

18.2 Poruchy během operace lisování nebo po ní

Porucha: Pohyblivé dno se otáčí pomaleji, než by mělo. Dochází ke skluzu.

Možná příčina	Odstranění
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz strana 157 .
Příliš vysoké otáčky.	► Snižte otáčky.
Senzor B01 "Otáčky komory na balíky" je vadný.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	► Snižte hustotu jádra balíku, viz strana 158 .
	► Nechte si od servisu KRONE namontovat přídatný pohon. Přídatný pohon lze objednat pod objednacím číslem 20 063 650 *.
Sklizňový produkt je příliš vlhký pro tento systém lisování.	► Použijte jiný lis na válcové balíky.

Porucha: Nevytváří se žádný lisovací tlak.

Možná příčina	Odstranění
Ruční kolečko pro nastavení lisovacího tlaku je v odstavné poloze.	► Otočte ruční kolečko do pracovní polohy, viz strana 157. ► Nastavte na ručním kolečku požadovaný lisovací tlak, viz strana 157.

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 70. ► Nejezděte příliš na straně.
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz strana 157 .

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 158. ► Snižte lisovací tlak, viz strana 157.

Porucha: Hydraulický olej je příliš horký.

Možná příčina	Odstranění
Ucpaný filtr hydraulického oleje.	► Vyměňte filtr hydraulického oleje, viz strana 206 .

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně zavřít.

Možná příčina	Odstranění
Uzavírací kohout pro výklopnou zád' je zavřený.	► Otevřete uzavírací kohout, viz strana 77 .
Jsou nastaveny slabé pružiny na uzávěru výklopné zádě.	► Nastavení uzávěru výklopné zádě, viz strana 236 .

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 57 .

Porucha: Kulatý balík je vytvarován kónicky (tvar kužele).

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky se naplňuje jednostranně.	► Naplňujte komoru na balíky stejnoměrně, viz strana 70 .
Traktor se stroje jel na konci lisování příliš rychle.	► Na konci lisování jeďte pomaleji.
Vázání sítí: Počet ovinutí sítí je příliš malý.	► Zvyšte počet ovinutí sítí na terminálu, viz strana 129 .
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 70 .
Příliš malý počet vrstev vázacího materiálu.	► Zvyšte počet vrstev. Vázání sítí: viz strana 129 . Vázání fólií: viz strana 129
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164 .

18.3 Poruchy vázání nebo během procesu vázání

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) při aktivovaném vázání stojí. Vázací materiál se po spuštění vázání nebo během procesu vázání odtrhne.

Při tomto hlášení se na terminálu zobrazí chybové hlášení. K možným příčinám a k odstranění poruchy, [viz strana 227](#).

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se po spuštění vázání nedopravuje.

Při tomto hlášení se na terminálu zobrazí chybové hlášení. K možným příčinám a k odstranění poruchy, [viz strana 226](#).

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se neodřízne nebo se neodřízne čistě.

Při tomto hlášení se na terminálu zobrazí chybové hlášení. K možným příčinám a k odstranění poruchy, [viz strana 229](#).

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se během vázání poškodí.

Možná příčina	Odstranění
Na součástech ve stroji jsou nečistoty nebo drobná poškození, která ostrými hranami poškodí vázací materiál.	► Zkontrolujte a vyčistěte součásti podél průběhu vázacího materiálu. ► Odstraňte ostré hrany podél průběhu vázacího materiálu. ► Pokud porucha i nadále trvá, kontaktujte servisního partnera KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) nepokrývá nebo nepokrývá úplně jednu nebo obě vnější hrany.

Možná příčina	Odstranění
Vázací materiál (sít' nebo fólie) není během vázání správně brzděný.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164 .
Vázací materiál (sít' nebo fólie) se zaháknul o nože řezací jednotky.	► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky.
Kotouč sítě nebo fólie není vyrovnaný na střed stroje.	► Vložte správně kotouč sítě nebo fólie a vyrovnejte ho na střed stroje. - U varianty "vázání sítí": viz strana 86 - U varianty "vázání sítí a fólií": viz strana 88.
Ve vnější oblasti průběhu vázacího materiálu došlo k zablokování.	► Odstraňte znečištění sklizňovým produktem na stěračí nebo ve vázací jednotce.
Vázání fólií: Ve stroji chybí úkosovačky.	► Přídavnou sadu „Úkosovačky“, objednáč číslo 20 465 150 0 nechejte namontovat servisním partnerem KRONE.

Porucha: Vázací materiál (sít' nebo fólie) se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu není správně nastavena.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164 .

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navíjí kolem spirálového válce.

Možná příčina	Odstranění
Vzdálenost mezi stírací lištou včetně zesilovačů stěrače a spirálovým válcem je příliš velká.	► Nastavení stěrače vůči spirálovému válci, viz strana 190

Porucha: U "Varianty vázání sítí a vázání fólií" a aktivovaném vázání fólií: Fólie se navíjí kolem horního lisovacího válce.

Možná příčina	Odstranění
Příjem sklizňového produktu byl zastaven příliš brzy.	► Při spuštění procesu vázání fólií nadále tak dlouho sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
Horní lisovací válec má ostré hrany.	► Odstraňte ostré hrany.

18.4 Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu

Porucha: Spotřeba oleje je příliš nízká.

Možná příčina	Odstranění
Trysky centrálního mazání řetězů jsou znečištěné, takže tlak olejového čerpadla je příliš nízký.	► Vyčistěte dávkovací jednotku centrálního mazání řetězů, viz strana 201 . ► Vyčistěte olejové čerpadlo, viz strana 200 .
Tlak je příliš nízký, protože olejové čerpadlo se nevtačuje na plný zdvih.	► Zvyšte množství oleje, viz strana 200 . ► Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš hustý olej.	► Používejte doporučený olej, viz strana 42 .
Centrální mazání řetězů je znečištěné.	► Vyčistěte celý systém centrálního mazání řetězů.

Porucha: Spotřeba oleje je příliš vysoká.

Možná příčina	Odstranění
Hlavní trubka je prasklá.	► Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš řídký olej.	► Používejte doporučený olej, viz strana 42 .

Porucha: Stroj je suchý.

Možná příčina	Odstranění
Není žádný tlak. Olejové čerpadlo nefunguje.	► Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Hlavní trubka je prasklá.	► Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Není žádný tlak. Systém je bez oleje.	► Odvzdušnění centrálního mazacího zařízení řetězu, viz strana 200 .
Systém je ucpaný, protože je hlavní trubka sevřená.	► Nechte hlavní trubku opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.

Porucha: Olejové čerpadlo není stlačováno na plný zdvih.

Možná příčina	Odstranění
Dávkovací jednotky jsou ucpané.	► Dávkovací jednotky vyčistěte, viz strana 201 .
Příliš hustý olej.	► Používejte doporučený olej, viz strana 42 .

18.5 Poruchy elektrického/elektronického systému

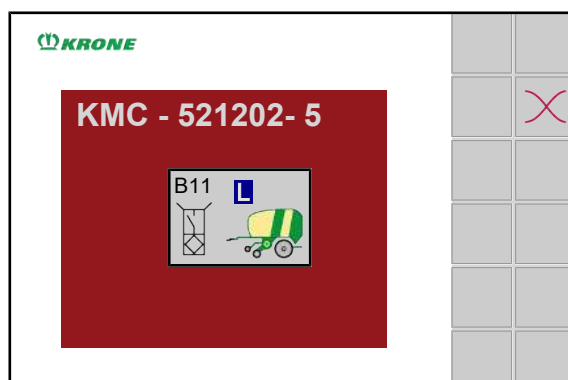
18.5.1 Chybová hlášení

VÝSTRAHA

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

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

- Při zobrazení chybového hlášení odstraňte poruchu, [viz strana 214](#).
- Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte zákaznický servis KRONE.



EQG000-034

Vyskytne-li se na stroji porucha, zobrazí se na displeji chybové hlášení. Současně se rozezná akustický signál (nepřerušovaný zvuk houkačky). Popis poruchy, možná příčina a její odstranění, [viz strana 214](#).

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 213	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 214](#).

Potvrzená a ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit přes stavový řádek, viz [strana 110](#).

18.5.1.1 Možné druhy chyb (FMI)

Pod pojmem FMI (Failure Mode Identification) jsou zahrnuty různé druhy chyb, které jsou znázorněny příslušnou zkratkou.

FMI	Význam
0	Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.
1	Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.
2	Nepřípustné hodnoty.
3	Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.
4	Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.
5	Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.
6	Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.
7	Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.
8	Nepřípustná frekvence.
9	Byla zaznamenána abnormální hodnota aktualizace.
10	Byla zaznamenána abnormální hodnota změn.
11	Neznámá příčina chyby.
12	Došlo k interní chybě.
13	Hodnoty kalibrace jsou mimo rozsah hodnot.
14	Zapotřebí jsou speciální pokyny.
15	Je dosaženo horní mezní 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 Přehled pojistek

Deska s pojistkami se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Podle schématu elektrického zapojení se na desce nachází následující pojistky:



RPG000-080

Označení	Vysvětlení	Označení	Vysvětlení
A1.F1	Rezerva	A1.F7	PWR konektor X551
A1.F2	KMC A10 PWR UB1	A1.F8	KMB A30 / A31 PWR UB
A1.F3	KMC A10 PWR UB2	A1.F9	KMC A10 řídicí jednotka PWR
A1.F4	Rezerva	A1.F10	Rozšíření ISOBUS řídicí jednotka PWR
A1.F5	Rozšíření ISOBUS PWR	A1.F11	Řídicí jednotka konektor X551
A1.F6	Rezerva		

18.5.3 Odstranění chyb senzorů/aktorů

Opravu nebo výměnu součástí smí provádět jen kvalifikovaný odborný servis.

Než se obrátíte na prodejce, shromážděte v souvislosti s chybovým hlášením následující informace:

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby s FMI zobrazené na displeji ([viz strana 212](#)) 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 148](#).
- ▶ Při chybě senzoru proveďte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, [viz strana 145](#).

Čím více informací svému prodejci sdělíte, tím snazší bude odstranit příčinu chyby.

18.5.4 Seznam chyb

Všeobecné informace k příčinám chyb

Aby se zjednodušilo odstranění chyb, je pořadí uvedených možných příčin voleno tak, že nejprve jsou uvedeny nejjednodušší kontroly s ohledem na přístupnost/manipulaci.

Pokud budete následovat uvedené odkazy, dostanete se k jednotlivým zkušebním krokům možných příčin chyb. Jsou-li zpracované všechny zkušební kroky a chyba ještě není odstraněná, musí se přezkoušet další možná příčina nebo odstranit další chyba v seznamu chyb na terminálu. Ve zkušebních krocích jsou detailně uvedené kontrolované komponenty, jako kontakty, označení konektorů atd. ale tyto musí se vyhledat pomocí schématu elektrického zapojení.

520192-



CAN1

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Obslužný terminál je vadný.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

520193-



CAN2

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Obslužný terminál je vadný.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

520194-



CAN3

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Obslužný terminál je vadný.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

520195-



CAN4

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Obslužný terminál je vadný.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

520198-



EEPROM jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 12: Došlo k interní chybě.	
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521100-



Napěťová skupina (UB1) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521100-



Napěťová skupina (UB1) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521100-



Napěťová skupina (UB1) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521100-



Napěťová skupina (UB1) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521101-



Napěťová skupina (UB2) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521101-



Napěťová skupina (UB2) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521101-



Napěťová skupina (UB2) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521101-



Napěťová skupina (UB2) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521102-



Napěťová skupina (UB3) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521102-



Napěťová skupina (UB3) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521102-



Napěťová skupina (UB3) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521102-



Napěťová skupina (UB3) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521103-



Napěťová skupina (UB4) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521103-



Napěťová skupina (UB4) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521103-



Napěťová skupina (UB4) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521103-



Napěťová skupina (UB4) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521104-



Napěťová skupina (UB5) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521104-



Napěťová skupina (UB5) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521104-



Napěťová skupina (UB5) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521104-



Napěťová skupina (UB5) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521105-



Napěťová skupina (UB6) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521105-



Napěťová skupina (UB6) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521105-



Napěťová skupina (UB6) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521105-



Napěťová skupina (UB6) jednotky KRONE Machine Controller (KMC)

Možná příčina	Odstranění
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521106-



Napájecí napětí senzorů

Možná příčina	Odstranění
FMI 11: Neznámá příčina chyby.	
Nebylo aktivováno napájecí napětí senzorů.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521107-



Napájecí napětí jednotky KRONE Machine Controller (KMC) na přípojce UE

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521107-



Napájecí napětí jednotky KRONE Machine Controller (KMC) na přípojce UE

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	► Vyměňte řídicí jednotku KMC. ► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521108-



Napěťová skupina (UB1) nesplnila podmínky autotestu.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521109-



Napěťová skupina (UB2) nesplnila podmínky autotestu.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521110-



Napěťová skupina (UB3) nesplnila podmínky autotestu.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521111-



Napěťová skupina (UB4) nesplnila podmínky autotestu.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521112-



Napěťová skupina (UB5) nesplnila podmínky autotestu.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521113-



Napěťová skupina (UB6) nesplnila podmínky autotestu.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521114-



Nesprávné napájecí napětí senzorů Uext1.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521115-



Nesprávné napájecí napětí senzorů Uext2.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521116-



Nesprávné napájecí napětí senzorů Uext3.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521117-



Nesprávné napájecí napětí senzorů Uext4.

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

521118-



Napěťová skupina (UB2) odpojená.

Možná příčina	Odstranění
FMI 11: Neznámá příčina chyby.	
Nebylo aktivováno napájecí napětí senzorů.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522005-



Kloubový hřídel

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Kloubový hřídel se otáčí rychleji než je povoleno.	
Jsou nastavené příliš vysoké otáčky vývodového hřídele, kterým je poháněn kloubový hřídel.	► Zkontrolujte otáčky vývodového hřídele, nastavené na traktoru. Dbejte na to, aby otáčky nebyly vyšší než 540 ot./min.
FMI 2: Za provozního stavu "Silniční provoz" se otáčí kloubový hřídel.	
Při silniční jízdě je zapnutý vývodový hřídel.	► Při silniční jízdě vypněte vývodový hřídel.

522020-



Vázání sítě

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Sít se po spuštění vázání neposouvá.	
Role sítě je prázdná.	► Výměna role sítě. U varianty "Vázání sítě": viz strana 86 . U varianty "Vázání sítě a fólií": viz strana 88 .
Role sítě má nesprávný rozměr.	► Používejte výhradně role sítě s předepsanými rozměry, viz strana 40 .
Role sítě není správně vložena do uchycení role.	► Vložte roli sítě podle popisu. U varianty "vázání sítě": viz strana 86 . U varianty "vázání sítě a fólií": viz strana 88 .
Sít není správně vložena.	► Vložte sít podle popisu. U varianty "vázání sítě": viz strana 87 . U varianty "vázání sítě a fólií": viz strana 90 .
Převis sítě je příliš krátký.	► Zkontrolujte převis sítě. Dbejte na to, aby byl alespoň 250 mm. ► Jestliže je převis sítě příliš krátký, nastavte drátové lano, viz strana 163 .
Brzda vázacího materiálu neodbrzdí.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164 . ► Zkontrolujte axiální vůli brzdy vázacího materiálu, viz strana 199 .
Odlehčení brzdné síly není správně nastaveno.	► Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdné síly na přívodu, viz strana 165 .
Sít se táhne dříve, i když podávací kyvná páka sítě ještě není v přiváděcí pozici.	► Zkontrolujte senzor B02 "Aktivní vázání". ► Zkontrolujte senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)" a nastavte pozici přivádění, viz strana 160 .
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

522020-



Vázání fólií

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Fólie se po spuštění vázání neposouvá.	
Kotouč fólie je prázdný.	► Výměna kotouče fólie, viz strana 90 .
Kotouč fólie má nesprávný rozměr.	► Používejte výhradně kotouče fólie s předepsanými rozměry, viz strana 40 .
Kotouč fólie není správně vložen v uchycení role.	► Vložte kotouč fólie podle popisu, viz strana 88 .
Odlehčení brzdné síly není správně nastaveno.	► Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdné síly na přívodu, viz strana 165 .
Fólie není správně vložena.	► Vložte fólii podle popisu, viz strana 90 .
Fólie má příliš krátký převis.	► Zkontrolujte převis fólie. Dbejte na to, aby byl alespoň 250 mm. ► Jestliže je převis fólie příliš krátký, nastavte drátové lano, viz strana 163 .
Odlehčení brzdné síly není správně nastaveno.	► Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdné síly na přívodu, viz strana 165 .
Brzda vázacího materiálu neodbrzdí.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164 . ► Zkontrolujte axiální vůli brzdy vázacího materiálu, viz strana 199 .
Fólie se táhne dříve, i když podávací kyvná páka sítě ještě není v přiváděcí pozici.	► Zkontrolujte senzor B02 "Aktivní vázání". ► Zkontrolujte senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)" a nastavte pozici přivádění, viz strana 160 .
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.
Vložená fólie se táhne ze zádržného hřebenu.	► Aby se fólie udržovala napnutá, nastavte koncovou polohu, viz strana 160 .
Přívodní pružky na zádržném hřebenu nejsou přiváděny správně.	► Zkontrolujte napnutí pružiny zádržného hřebenu, viz strana 170 . ► Přívodní pružky zkontrolujte na poškození. V případě potřeby nechte servisním partnerem KRONE objednat a namontovat nové modré pružky.

522021-

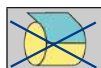


Vázání sítě

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Při spuštěném vázání se síť neposouvá. Síť se roztrhne hned po spuštění vázání nebo během vázání.	
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164 . ► Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role sítě.
Do sítě spadla řezací jednotka.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky.
Řezací jednotka není aretovaná.	► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky. ► Zkontrolujte, zda se řezací jednotka při přívodu sítě aretuje/napíná.

Možná příčina	Odstranění
Řezací jednotka je příliš nízko.	▶ Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ▶ Zkontrolujte nastavení řezací jednotky. ▶ Zkontrolujte, zda se řezací jednotka při přívodu sítě aretuje/napíná.
Příliš vysoké otáčky.	▶ Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

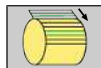
522021-



Vázání fólií

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Při spuštěném vázání se fólie neposouvá. Fólie se roztrhne hned po spuštění vázání nebo během vázání.	
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	▶ Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164. ▶ Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role fólie.
Do fólie spadla řezací jednotka.	▶ Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ▶ Zkontrolujte nastavení řezací jednotky. ▶ Zkontrolujte, zda se řezací jednotka při přívodu sítě aretuje/napíná.
Řezací jednotka není aretovaná.	
Řezací jednotka je příliš nízko.	
Příliš vysoké otáčky.	▶ Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

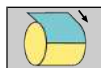
522022-



Vázání sítí

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Sít se posouvá, přestože nebylo spuštěno vázání.	
Sít je tažena při lisování.	▶ Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164. ▶ Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role sítě.
Převis sítě je příliš dlouhý.	▶ Zkontrolujte převis sítě. Dbejte na to, aby byl maximálně 250 mm. V případě potřeby nastavte, viz strana 163. ▶ Nastavte odlehčení brzdové síly na přívodu, viz strana 165.

522022-



Vázání fólií

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Fólie se posouvá, přestože nebylo spuštěno vázání.	
Fólie je tažena při lisování.	▶ Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 164. ▶ Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role fólie.
Fólie má příliš dlouhý převis.	▶ Zkontrolujte převis fólie. Dbejte na to, aby byl maximálně 250 mm. V případě potřeby nastavte, viz strana 163. ▶ Nastavte odlehčení brzdové síly na přívodu, viz strana 165.

522023-



Dopravní válec vázání sítí / vázání fólií

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Dopravní válec má při tažení sítě nebo fólie nižší otáčky, než je stanovené minimum.	
Stroj je zablokovaný.	► Uvolněte zablokování.
Vývodový hřídel se otáčí příliš pomalu.	► Na traktoru nastavte vyšší otáčky vývodového hřídele.
Senzor B01 „Otáčky komory na balíky“ je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzor.

522024-



Vázání sítí

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Síť se neodřezává nebo se neodřezává čistě.	
Řezací jednotka je ztupená.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Nechte řezací jednotku v případě potřeby vyměnit servisním partnerem KRONE.
Řezací jednotka se nespouští.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Zkontrolujte nožovou páku na otáčení. ► Zkontrolujte a nastavte přesah vázacího materiálu, viz strana 163 .
Vazač je vadný.	► Zkontrolujte vazač.
Západka na řezací jednotce se nepohybuje nahoru.	► Zkontrolujte drátěné lanko na řezací jednotce a pokud je to nutné, tak ho zkraťte.

522024-



Vázání fólií

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Fólie se neodřezává nebo se neodřezává čistě.	
Řezací jednotka je ztupená.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Nechte řezací jednotku v případě potřeby vyměnit servisním partnerem KRONE.
Řezací jednotka se nespouští.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Zkontrolujte nožovou páku na otáčení. ► Zkontrolujte a nastavte přesah vázacího materiálu, viz strana 163 .
Vazač je vadný.	► Zkontrolujte vazač.
Západka na řezací jednotce se nepohybuje nahoru.	► Zkontrolujte drátěné lanko na řezací jednotce a pokud je to nutné, tak ho zkraťte.

522035-

MAX Naplňování komory na balíky

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Bylo dosaženo maximální naplnění komory na balíky. Kulatý balík je vázán automaticky, přestože by měl být vázán manuálně. Může dojít k trvalému poškození stroje.	
Do komory na balíky bylo příliš rychle naloženo příliš mnoho sklizňového produktu.	► Snižte dříve rychlost jízdy, přizpůsobte ji řádku.
Není nastavená žádná předběžná signalizace.	► Nastavte předběžnou signalizaci, viz strana 130 .
Předběžná signalizace byla ignorována a do komory na balíky bylo naloženo příliš mnoho sklizňového produktu.	► Respektujte předběžnou signalizaci. ► Komoru na balíky dlouhodobě neplňte nadměrně.

522038-

 Pohyblivé dno komory na balíky

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Pohyblivé dno komory na balíky má nižší otáčky, než je požadováno.	
Pohyblivé dno se otáčí pomaleji, než by mělo. Dochází ke skluzu.	► Snižte lisovací tlak. ► Zkontrolujte a nastavte senzor B01 "Otáčky komory na balíky", viz strana 214 .
Nakládá se velmi těžký a/ nebo mokřý sklizňový produkt.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B05 "Skluz pohyblivého dna", viz strana 214 .

522040-

 Kulatý balík v komoře na balíky

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Došlo k problému s plněním. Kulatý balík v komoře je na pravé straně příliš malý.	
Silně nerovnoměrné naplnění komory na balíky. Na levé straně bylo naloženo víc lisovaného materiálu než na pravé.	► Naplňte komoru na balíky rovnoměrněji. ► Při dokončování kulatého balíku jeďte pomaleji. ► Zkontrolujte a nastavte senzor B10 "Ukazatel naplnění vpravo", viz strana 147 .

522041-

 Kulatý balík v komoře na balíky

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Došlo k problému s plněním. Kulatý balík v komoře na balíky je na levé straně příliš malý.	
Silně nerovnoměrné naplnění komory na balíky. Na pravé straně bylo naloženo víc lisovaného materiálu než na levé.	► Naplňte komoru na balíky rovnoměrněji. ► Při dokončování kulatého balíku jeďte pomaleji. ► Zkontrolujte a nastavte senzor B09 "Ukazatel naplnění vlevo", viz strana 147 .

522044-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Při najíždění do určité polohy nemohla být zjištěna aktuální poloha výklopné zádě.	
Senzory jsou vadné nebo nesprávně nastavené.	► Zkontrolujte a nastavte následující senzory, viz strana 214. • Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky • Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky
Na některém z těchto senzorů je mechanická závada.	► Kontaktujte servisního partnera KRONE.

522046-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Výklopnou zád' nejde zavřít do stanovené doby.	
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzory B11/B12 "Levý hákový uzávěr komory na balíky/Pravý hákový uzávěr komory na balíky", viz strana 214 .
Výklopná zád' je mechanicky zablokována.	► Uvolněte zablokování, např. sklizňovým produktem.
Uzavírací kohout výklopné zádě uzavírá hydrauliku.	► Otevřete uzavírací kohout výklopné zádě, viz strana 77 .
Hydraulický tlak není dostatečný.	► Zkontrolujte, jestli má kloubový hřídel dostatečné otáčky, a v případě potřeby je zvyšte.

522047-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Výklopná zád' je při uvedení stroje do provozu otevřená.	
Výklopná zád' není zajištěná.	► Pomocí hydrauliky traktoru zavřete výklopnou zád'.
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Senzory B11/B12 „Levý hákový uzávěr komory na balíky/Pravý hákový uzávěr komory na balíky“ zkontrolujte a nastavte, viz strana 145 .

522048-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Výklopná zád' je v provozním stavu Silniční provoz otevřená.	
Výklopná zád' není zajištěná.	► Pomocí hydrauliky traktoru zavřete výklopnou zád'.
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Senzory B11/B12 „Levý hákový uzávěr komory na balíky/Pravý hákový uzávěr komory na balíky“ zkontrolujte a nastavte, viz strana 214 .

522049-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	
	►
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Spust'te vázání sítí nebo fólií s ručním ovládáním a nechte svázat kulatý balík. U varianty "Vázání sítí" viz strana 135 U varianty "Vázání sítí a vázání fólií" : viz strana 136
Komora na balíky je přeplněná, takže ji otevřel kulatý balík.	► Manuálně vyprázdněte komoru na balíky.
Výklopná zád' není správně zajištěná.	► Výklopnou zád' otevřete a znovu zavřete.

522101-



Senzor B01 "Otáčky komory na balíky"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522102-



Senzor B02 "Aktivní vázání"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522105-



Senzor B05 "Skluz pohyblivého dna"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522111-



Senzor B11 "Levý hákový uzávěr komory na balíky

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522112-



Senzor B12 "Pravý hákový uzávěr komory na balíky"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522115-



Senzor B15 "vyhození balíku"

U varianty "TIM"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522161-



Senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

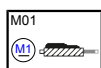
522162-



Senzor B62 "Vázání 2 (aktivní)"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

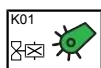
522300-



Aktor M01 "Motor vázání 1 (pasivní)"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

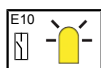
522301-



Aktor K01 "Sběrač"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

522402-



Aktor E10 "Výstražný majáček"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

522420-



Aktor E20/E21 "Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií" a "Pracovním osvětlením")"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

522421-



Aktor E21 "Pracovní osvětlení vázání fólií (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

522422-



Aktor E22/E23 "Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	▶ Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Kabeláž aktoru je vadná.	

522500-



Možná příčina	Odstranění
FMI 13: Byly uloženy nesprávné hodnoty konfigurace.	
Byl zadán neplatný typ stroje.	▶ Opravte typ stroje. ▶ Znovu spusťte stroj.
Parametry konfigurace stroje jsou neplatné.	▶ Zadejte správnou konfiguraci stroje. ▶ Znovu spusťte stroj.

522530-



Možná příčina	Odstranění
FMI 31: Podmínka je splněna.	
Kabeláž je vadná.	▶ Přezkoušejte kabeláž.
Řídicí jednotka je vadná.	▶ Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522531-



Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	▶ Přezkoušejte kabeláž.
Řídicí jednotka je vadná.	▶ Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522532-



Možná příčina	Odstranění
FMI 31: Podmínka je splněna.	
Kabeláž je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214 .
Řídicí jednotka je vadná.	▶ Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522533-



Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 214.
Řídicí jednotka je vadná.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522540-



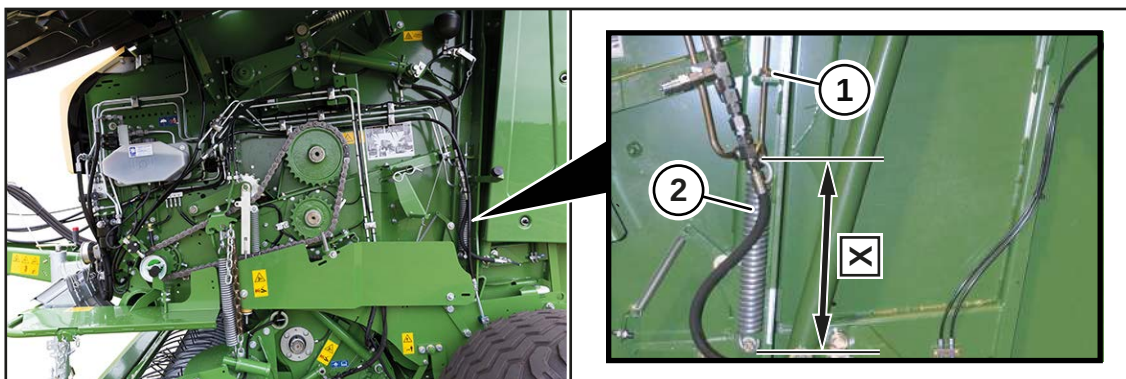
Možná příčina	Odstranění
FMI 31: Podmínka je splněna.	
Kabeláž je vadná.	► Přezkoušejte kabeláž.
Řídicí jednotka je vadná.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522541-



Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Přezkoušejte kabeláž.
Řídicí jednotka je vadná.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

18.6 Nastavení uzávěru výklopné zádě



RPG000-068

Pokud již nejde výklopnou zád' úplně zavřít, musí se uzávěr výklopné zádě nastavit.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- Zkontrolujte rozměr X pružiny (2).
 - ⇒ Pokud je rozměr **X=340 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud rozměr X není **X=340 mm**, musí se uzávěr výklopné zádě nastavit.
- Pro nastavení uzávěru výklopné zádě povolte nebo utáhněte matici (1) tak, až bude rozměr činit **X=340 mm**.

19 Oprava, údržba a nastavení odborným personálem

V této kapitole jsou popsány práce oprav, údržby a nastavování na stroji, které smí provádět jen kvalifikovaný odborný personál. Musíte si přečíst celou kapitolu „Osobní kvalifikace odborného personálu“ a řídit se jí, viz [strana 15](#).



VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění nebo poškození stroje při nesprávné opravě, údržbě nebo nastavování

Stroje, které nebyly opraveny, udržovány nebo nastaveny odborným personálem, mohou z důvodu neznalosti vykazovat chyby. Následně může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Opravy, údržbu a nastavování na stroji nechte provádět výhradně autorizovanou odbornou osobou.
- ▶ Dodržujte osobní kvalifikaci odborného personálu, viz [strana 15](#).



VÝSTRAHA

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](#).



VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

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

19.1 Údržba brzdové soustavy



VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění z důvodu poškození brzdové soustavy

Poškození brzdové soustavy může negativně ovlivnit provozní bezpečnost stroje a způsobit úrazy. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Seřizování a opravy brzdových soustav smí provádět pouze autorizované odborné dílny nebo uznané brzdové servisy.
- ▶ Brzdy nechte pravidelně kontrolovat odborným servisem.
- ▶ Poškozené nebo opotřebené brzdové hadičky nechte ihned vyměnit odborným servisem.
- ▶ Nepravidelnosti nebo poruchy funkce brzdové soustavy musí být neprodleně odstraněny v odborné dílně.
- ▶ K práci na poli nebo pro silniční jízdu se smí používat pouze stroj s bezvadnou brzdovou soustavou.
- ▶ Bez povolení firmou KRONE se nesmí provádět žádné změny na brzdové soustavě.
- ▶ Firma KRONE nepřejímá žádné ručení za přirozené opotřebení, vady v důsledku přetížení nebo změn brzdové soustavy.

19.1.1 Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí

Obložení brzdových čelistí musí mít tloušťku minimálně 2 mm.

Pokud je tloušťka obložení menší než 2 mm, musí brzdové obložení vyměnit jeden ze servisních partnerů KRONE.

19.1.2 Kontrola zdvihu brzdových válců

- ▶ Provozní brzdu aktivujte plným tlakem.
- ▶ Zkontrolujte zdvih brzdových válců.
- ➔ Pokud činí zdvih hlavy vidlice víc než 2 třetiny maximálního zdvihu válce, musí se brzda nastavit.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

19.1.3 Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložím a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na brzdové páce.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

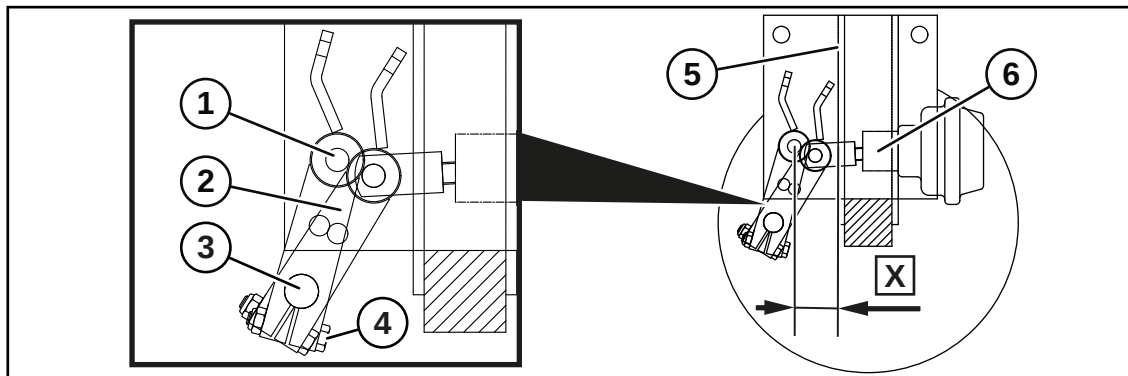
- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz strana 238.
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz strana 238.

Nastavení brzdové páky (u varianty "Pneumatická brzda")



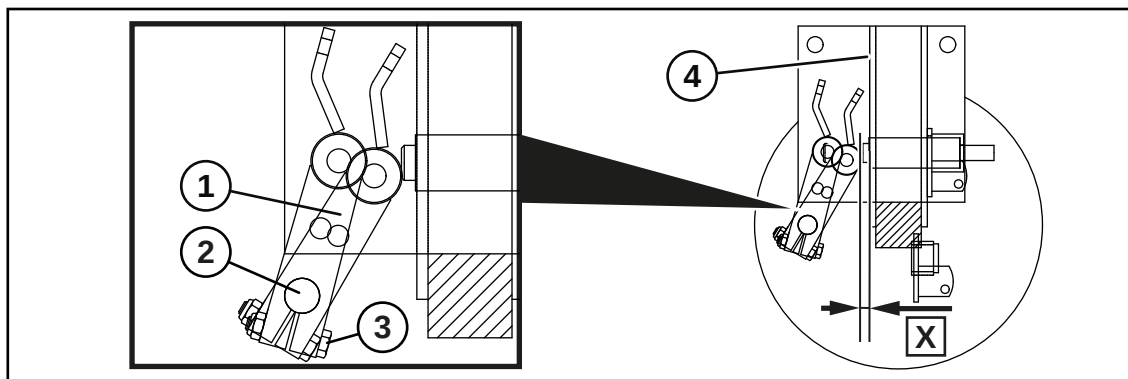
RP000-430

Při aktivované brzdě (brzdový tlak větší než 6 barů) musí být vzdálenost mezi středem čepu brzdové páky (2) a destičkou (4) **$X \leq 55 \text{ mm}$** .

Pokud je vzdálenost **X** větší než **55 mm**, musí se brzdová páka nastavit následovně:

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Brzdový válec (6) uvolněte z držáku a vytáhněte dozadu.
- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli (2) a brzdové páce.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Povolte šroubový spoj (4).
- ▶ Brzdovou páku (2) odtáhněte od brzdového hřídele a usadte tak, aby byla vzdálenost při ručním ovládání **$X = 50 - 55 \text{ mm}$** .
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (4).
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Namontujte brzdový válec (6).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

Nastavení brzdové páky (u varianty "Hydraulická brzda")



RP000-431

Při aktivované brzdě (brzdny tlak větší než 100 barů) musí být vzdálenost mezi zadní hranou brzdové páky (1) a destičkou (4) **$X \leq 55$ mm**.

Pokud je vzdálenost **X** větší než **55 mm**, musí se brzdová páka nastavit následovně:

- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli (1) a brzdové páce.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (2).
- ▶ Povolte šroubový spoj (3).
- ▶ Brzdovou páku (1) odtáhněte od brzdového hřídele a usadte tak, aby byla vzdálenost při ručním ovládání **$X=50-55$ mm**.
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (3).
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

19.1.4 Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

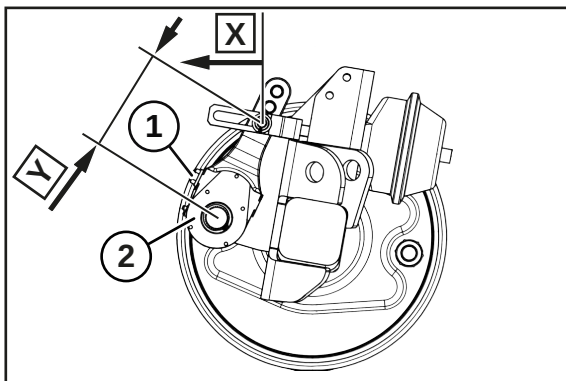
Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdny účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložím a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na mechanickém soutyčovém talíři.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**



RP000-685

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz strana 238.
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz strana 238.

Nastavení mechanického soutyčového talíře

Zdvih válce X při aktivaci musí činit **10–12 %** délky soutyčového talíře (2).

- ▶ Změřte délku Y soutyčového talíře (2).
- ▶ Šroubem (1) otáčejte ve směru otáčení hodinových ručiček, dokud brzdové čelisti pevně nepřiléhají na brzdový válec.
- ▶ Šroubem (1) otáčejte proti směru otáčení hodinových ručiček, dokud zdvih válce X na soutyčovém talíři (2) nečiní **10–12 %** délky Y.
- ➔ Příklad: Délka Y soutyčového talíře (2) činí **Y=150 mm**. Potom musí činit zdvih válce **X=15-18 mm**.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byly soutyčové talíře (2) nastaveny na obou 2 okrajích rovnoměrně.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

19.1.5 Nastavení převodových soutyčů a brzdové páky na tandemové nápravě

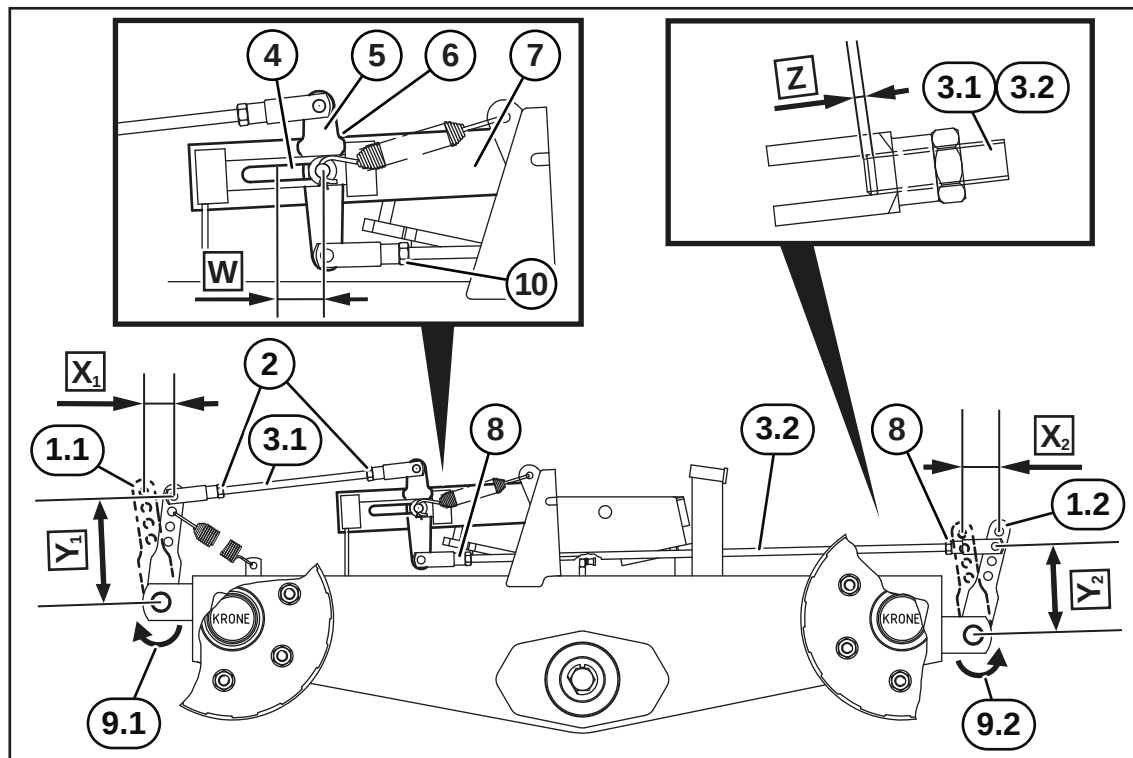
"parent="Tandemová osa

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložím a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na převodové soutyči a na brzdových pákách.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdových čelistí) a/nebo
- se dráha aktivace brzdového válce W nenachází v rozsahu **W=25±5 mm**.



RP000-433

Kontrola brzdy

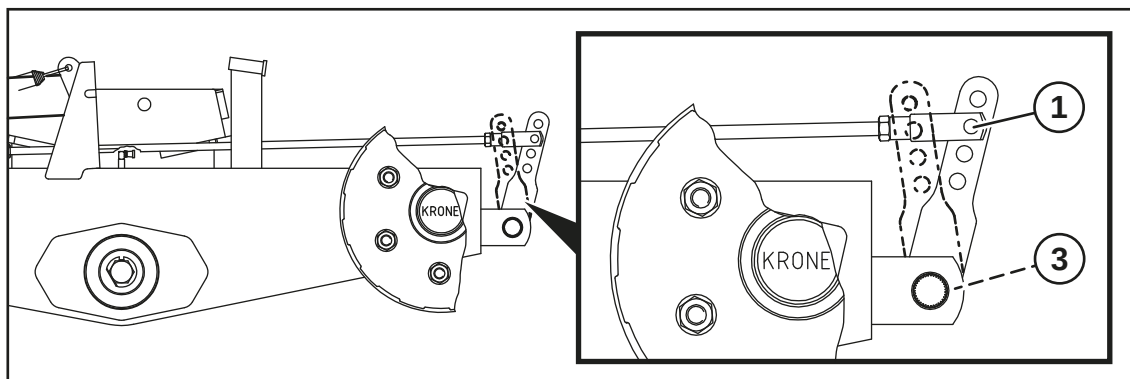
- ▶ Aktivujte brzdu.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce **W=25±5 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce W větší než 30 mm, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužit.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
 - ⇒ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.
 - ⇒ Pokud se kola nemohou volně otáčet, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) zkrátit.
- ▶ Před opětovným uvedením brzdy do provozu musí být přezkoušena funkce všech bezpečnostních zařízení.

Nastavení brzdového soutyčí

Pokud rozměr W není v rozsahu **W=25±5 mm**, musí se brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužit následujícím způsobem.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, [viz strana 238](#).
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, [viz strana 238](#).
- ✓ Při všech nastaveních musí vyrovnávací páka (5) přiléhat jak v podélném otvoru (4) vzadu, tak také v horní oblasti (6) držáku (7).
- ▶ Povolte příslušné pojistné matice (2) nebo (8).
- ▶ Otáčejte brzdovým soutyčím (3.1) nebo (3.2) tak, aby se příslušné brzdové soutyčí (3.1, 3.2) prodloužilo.
- ▶ Dbejte na to, abyste vždy prodloužili délku obou brzdových soutyčí (3.1, 3.2). Může se stát, že je třeba prodloužit brzdové soutyčí (3.1, 3.2) o různou délku.
- ▶ Dbejte na to, aby byly rozměry X_1 a X_2 podobně velké.
- ▶ Abyste mohli zkontrolovat rozměry X_1 a X_2 , stiskněte rukou brzdovou páku (1.1, 1.2) ve směru polohy při brždění.
- ▶ Zkontrolujte, zda přesah závitů na hlavách vidlic činí **Z=0,5 mm**.
 - ⇒ Pokud činí přesah závitů na hlavách vidlic **Z=0,5 mm**, je nastavení brzdového soutyčí (3.1, 3.2) správné.
 - ⇒ Pokud přesah závitů na hlavách vidlic **není Z=0,5 mm**, musí se nastavit brzdové páky (1.1, 1.2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➡ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

Nastavení brzdové páky



RP000-469

- ▶ Demontujte čep (1).
- ▶ Brzdový soutyčí (3.1, 3.2) uvolněte z držáku a vytáhněte nahoru.
- ▶ Označte současné postavení brzdové páky na brzdovém hřídeli.
- ▶ Demontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Brzdovou páku (1.1, 1.2) odtáhněte od brzdového hřídele a odsadte na brzdovém hřídeli o jeden zub.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byla brzdová páka odsazena na obou stranách rovnoměrně.
- ▶ Namontujte pojistný kroužek (3).
- ▶ Namontujte brzdové soutyčí (3.1, 3.2).
- ▶ Po odsazení brzdové páky (1.1, 1.2) znovu nastavte brzdové soutyčí, viz strana 242.

19.2 Body pro nasazení zvedáku vozu



VÝSTRAHA

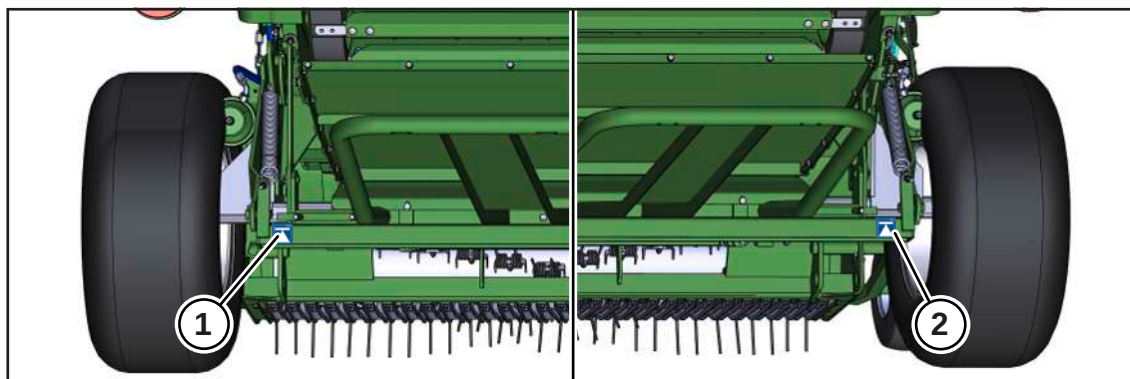
Nebezpečí zranění při zvednutém stroji

Padající stroj nebo nekontrolovaně se pohybující díly mohou ohrozit přítomné osoby.

- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností. Pro hmotnosti viz typový štítek stroje.
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zvednutým strojem.
- ▶ Pokud pod strojem musíte pracovat, bezpečně ho podložte, viz strana 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:

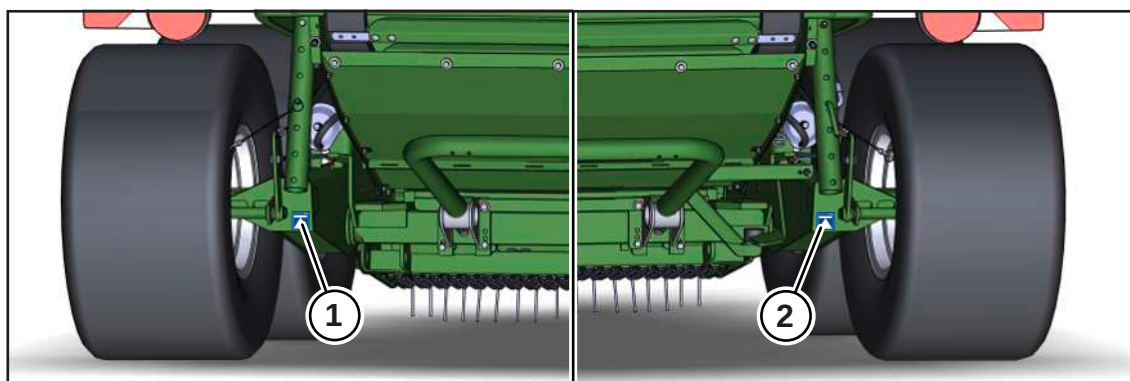


RPG000-177

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

Ilustrační zobrazení tandemové nápravy:



RP000-869

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

20

Likvidace

Po uplynutí životnosti stroje se musí jednotlivé součásti stroje řádně zlikvidovat. Nutné je dodržovat aktuálně platné národní zákony a předpisy o likvidaci odpadu.

Kovové součásti

- Všechny kovové součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci kovů.
- Před sešrotováním se ze součástí musí odstranit provozní látky a maziva (převodový olej, olej z hydraulického systému, ...).
- Provozní látky a maziva se musí odděleně odevzdat k ekologické likvidaci resp. recyklaci.

Provozní látky a maziva

- Provozní látky a maziva (nafta, chladicí prostředek, převodový olej, olej z hydraulického systému, ...) se musí odevzdat do sběrného místa použitých olejů k likvidaci.

Umělé hmoty

- Všechny umělé hmoty se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci plastů.

Guma

- Všechny gumové součásti (hadice, pneumatiky, ...) se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci gumy.

Elektronický šrot

- Všechny elektronické součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci elektrického odpadu.

21 Dodatek

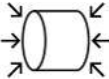
21.1 Schéma rozvodu hydrauliky

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

- | | |
|--|---|
| 1 Sériové vybavení | 3 Varianta "hydraulická opěrná noha" |
| 2 Varianta "elektronické nastavení lisovacího tlaku" | 4 Varianta "zařízení pro obrácený chod" |

Seznam aktorů a symbolů pro následující schéma hydraulického zapojení

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

Symbol	Aktor	Vysvětlení
	–	Sběrač
	Q30	Lisovací tlak (u provedení s "Elektronickým nastavením lisovacího tlaku")
	–	Výklopná zád' u komory na balíky
	–	Hydraulická opěrná noha
	–	Zařízení pro obrácený chod

 150102247_00 Comprima V (Resources/pdf/3071044363.pdf)

22 Rejstřík

A

Adresáře a odkazy	8
Aktivování funkcí TIM	120
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy..	117

B

B61 nastavení senzoru vážení 1 (pasivní)	148
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	32
Bezpečnostní značky na stroji	20
Body pro nasazení zvedáku vozu	243
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu Kontrola a nastavení axiální vůle ...	166, 199

C

Celkový čítač	140
Centrální mazání řetězů Čištění dávkovací jednotky	201
Výměna hadice na dávkovací jednotce..	202
Cílová skupina tohoto dokumentu	8
Citlivost ukazatele směru (terminál)	133
Cizí terminál ISOBUS	109

Č

Čištění vzduchového filtru	202
Čištění dávkovací jednotky.....	201
Čištění hnacích řetězů.....	189
Čištění pouzdra a tažných ok	188
Čištění stroje	186
Čištění trysek centrálního mazání řetězů	201
Čištění vlečného oka	188
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vážení	186
Čítač zákazníka	138
Čítače	137

D

Další platné dokumenty	8
Datové úložiště	35
Demontáž	80
Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač	85
Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	79
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	34
Diagnostika digitálních aktorů	150
Doba použitelnosti stroje	14
Dodatek	246
Doobjednání	8
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	204
Dotykový displej	102, 105

E

elektronické nastavení lisovacího tlaku (terminál)	132
---	-----

H

Hluk může poškodit zdraví	23
Hnací řetěz návodu	194
Hnací řetěz podávacího šneku	196
Hnací řetěz pohyblivého dna	195
Hnací řetěz sběrače	193
Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	197
Horké kapaliny	23
Horké povrchy	24

CH

Chování při přeskočení napětí z venkovních elektrických vedení	22
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	25
Chybí tlačítko rychlé volby ISOBUS	99
Chybová hlášení	212

I

Identifikace	37
Informace o softwaru (terminál)	151

J

Jízda a přeprava	152
------------------------	-----

K

K tomuto dokumentu	8
Kapaliny pod vysokým tlakem	23
Kloubový hřídel	48
Úprava délky	48
Kloubový hřídel, mazání	180
konfigurace softwaru TIM (terminál)	142
Konstrukce DS 500	103
Konstrukční změny stroje	15
Kontaktní partneři	2
Kontaktní údaje Vašeho prodejce	2
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	166, 199
Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	163
Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	162
Kontrola a nastavení napnutí pohyblivého dna vpředu	160
Kontrola a nastavení podávací kyvné páky	160
Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	160
Kontrola a nastavení pozice přivádění	161
Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	200
Kontrola hydraulických hadic	186
Kontrola natažení vložené fólie	92
Kontrola světel pro jízdu na silnici	154
Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	238
Kontrola utažení šroubových spojů na oji	189
Kontrola zadního pohyblivého dna	197
Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	170
Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	169
Kontrola zdvihu brzdových válců	238
Kontrola/údržba pneumatik	183
Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách .	45
korekce naplnění (terminál)	134
KRONE terminál DS 500	102

L

Likvidace	245
-----------------	-----

M

Mazací tuky	42
Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií").....	136
Menu 13 "Čítače".....	137
Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	138
Menu 13-2 "Celkový čítač"	140
Menu 14 "ISOBUS"	141
Menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0").....	142
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	143
Menu 15 "Nastavení"	144
Menu 15-1 "Test senzorů"	145
Menu 15-2 "Test aktorů".....	148
Menu 3 "Předběžná signalizace"	130
Menu 6 "Elektronické nastavení lisovacího tlaku".....	132
Menu 7 "Citlivost zobrazení směru".....	133
Menu 8 "Volba způsobu vázání" (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií").....	134
Menu 9 "Korekce naplnění"	134
Menu 1 "Počet ovinutí fólií" (vázání fólií).....	129
Menu 1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí).....	129
Menu 10 "Ruční ovládání" (u provedení s "Vázáním sítí").....	135
Menu 15-3 "Informace o softwaru"	151
Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání fólií)	131
Menu 4 "Zpoždění startu vázání" (vázání sítí)	130
Montáž.....	80
Montáž držáku hadic a kabelů.....	45
Montáž držáku kloubového hřídele	49
Montáž kloubového hřídele na stroj	50
Montáž kloubového hřídele na traktor	56
Montáž ochranného hrnce na kloubový hřídel ...	49
Montáž pojistného řetězu	69
Montáž přídatných unášecích lišt na spouštěcí válec	72
Montáž přídatných vodicích plechů do výklopné zádě.....	73
Montáž vyhazovače balíků	50
Možné druhy chyb (FMI)	213

N

Naplňování komory na balíky	70
Nastavení	157
nastavení (terminál).....	144
Nastavení brzdové páky (u varianty "Hydraulická brzda")	239
Nastavení brzdové páky (u varianty "Pneumatická brzda")	239
Nastavení brzdové páky na jednoduché nápravě	238
Nastavení brzdového soutyčí	241
Nastavení brzdy vázacího materiálu	164
Nastavení deflektoru kamenů.....	192
Nastavení dvojité kyvné páky	159
Nastavení hnacích řetězů.....	193
Nastavení hustoty jádra balíku	158
nastavení ISOBUS (terminál)	141
Nastavení jednotek na terminálu.....	108
Nastavení kónického válce u vázání sítí a vázání fólií	168
Nastavení lisovacího tlaku.....	157
nastavení lisovacího tlaku, elektronicky (terminál)	132
Nastavení mechanického soutyčového talíře na jednoduché nápravě	240
Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	84
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu vázacího materiálu	165
Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače	82
Nastavení pracovní výšky sběrače.....	81
Nastavení pracovního osvětlení	172
Nastavení průměru balíku	117, 158
Nastavení přesahu vázacího materiálu	163
Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě.....	241
Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	147
Nastavení senzoru B09/B10 Ukazatel plnění vlevo/vpravo.....	147
Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"....	148
Nastavení stěrače a deflektoru kamenů.....	190
Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	190
Nastavení uzávěru výklopné zádě	236

Nastavení válcového přidržovače	83
Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	171
Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce	168
Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	21
Nebezpečí požáru	21
Nebezpečí při jízdě po silnici	20
Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli	20
Nebezpečí při jízdě v zatáčkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky	20
Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici	20
Nebezpečí při provozu stroje ve svahu	21
Nebezpečí při svařování	25
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	25
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	24
Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními	22
Nebezpečí z důvodu poškození stroje	16
Nebezpečná oblast kloubového hřídele	18
Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem	18
Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu	18
Nebezpečná oblast vývodového hřídele	18
Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje	18
Nebezpečné oblasti	17
Nevhodné provozní látky	21

O

Obrázky	9
Obrazovka silniční jízdy (automatické vyvolání)	117
Obsah dodávky	43
Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	118
Odkazy	8
Odlísné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	109
Odstavení stroje	153
Odstranění chyb senzorů/aktorů	214
Odstranění ucpání sklizňovým produktem	94
Ohrožení dětí	15
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí	189
Ochrana životního prostředí a likvidace	21
Oleje	42
Opakující se symboly	124
Opěrná noha	74
Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	237
Osobní kvalifikace obslužného personálu	14
Osobní kvalifikace odborného personálu	15
Osobní ochranné pomůcky	19
Ovládání	70
Ovládání centrálního mazání řetězů	96
Ovládání opěrné nohy	74
Ovládání regulátoru brzdné síly	80
Ovládání stroje joystickem	121
Ovládání zařízení pro obrácený chod při ucpání sklizňovým produktem	95

P

Plán mazání	176	Vázací materiál není čistě odříznutý.	210
Platnost	8	Vázací materiál nepokrývá nebo nepokrývá úplně jenu nebo obě vnější hrany	210
Pneumatická brzda		Vázací materiál se nedopravuje	210
Čistění vzduchového filtru	202	Vázací materiál se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie	210
počet ovinutí fólií (vázání fólií, terminál)	129	Vázací materiál se trhá	210
počet ovinutí sítí (vázání sítí, terminál)	129	Výklopná zád' se neotevívá	209
Pojem "stroj"	9	Výklopná zád' se nezavírá	209
Pojistky proti přetížení stroje	36	Porucha, příčina a odstranění	207
Pokyny k provozu	92	Poruchy během operace lisování nebo po ní ...	208
Poloha a význam bezpečnostních nálepek	28	Poruchy elektrického/elektronického systému .	212
Poloha vazače		Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	211
Nastavení senzoru	148	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	207
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	121	Poruchy vázání nebo během procesu vázání ..	210
Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	121	Postup vázání v navigačním menu	128
Popis funkce vázání sítí	37	Poškozené hydraulické hadice	24
Popis funkce vázání sítí a vázání fólií	38	Poškozený vzduchový kompresor	23
Popis funkce vypnutí pohyblivého dna	39	Potvrzení chybového hlášení	213
Popis stroje	36	Použití podle určení	13
porucha		Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	77
Centrální mazání řetězů: nízká spotřeba oleje	211	Použití vyhazovače balíků	93
Centrální mazání řetězů: olejové čerpadlo není plně stlačováno	212	Používání tohoto dokumentu	8
Centrální mazání řetězů: stroj suchý	211	Práce jen na zastaveném stroji	24
Centrální mazání řetězů: vysoká spotřeba oleje	211	Pracoviště na stroji	16
Fólie se navíjí kolem horního lisovacího válce	211	Princip funkce TIM 1.0	118
Fólie se navíjí kolem spirálového válce ..	210	Prohlášení o shodě	257
Hydraulický olej příliš horký	209	Provedení testu aktorů	27
Krátký sklizňový produkt	208	Provedení vizuální kontroly	186
Kulatý balík je sudovitý, vázací materiál se trhá	209	Provoz jen po řádném uvedení do provozu	16
Kulatý balík kónický	209	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	16
Kulatý balík neroluje z komory na balíky	208	Provozní látky	21, 42
Lisovací tlak se nevytváří	208	Provzdušnění třecí spojky kloubového hřídele .	192
Sběrač	207	Průměr balíku	
Sklizňový produkt se podává z pohyblivého dna nahoru	208	Nastavení senzoru	147
Stroj běží neklidně	208	První uvedení do provozu	43
Ucpání sklizňovým produktem	207	Před zahájením práce na hydraulickém zařízení	205
		Předběžná signalizace (terminál)	130
		Přehled pojistek	214

Přehled stroje	36
Přepínání mezi terminály	143, 144
Přerušení funkcí TIM	120
Přestavení vratné kladny na zadním pohyblivém dnu	198
Převodní tabulka	11
Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje	24
Přídavná vybavení a náhradní díly	15
Připojení cizího terminálu ISOBUS	66
Připojení hydraulické brzdy (export)	58
Připojení hydraulické nouzové brzdy	59
Připojení hydraulických hadic	57
Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	68
Připojení osvětlení pro silniční provoz	68
Připojení stroje	15
Připojení stroje k traktoru	55
Připojení terminálu KRONE Beta II	62
Připojení terminálu KRONE DS 500	60
Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	64
Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	59
Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	45
Příprava stroje k jízdě po silnici	153
Příprava stroje k transportu	155
Přípravy před lisováním	70
Přízpůsobení vlečného oka	60
Přízpůsobení výšky oje	46

R

Rozsah dokumentu	9
Rozumně předvídatelné chybné použití	13
Rozvržení displeje	101, 107
ruční ovládání (vázání sítí a vázání fólií, terminál)	136
ruční ovládání (vázání sítí, terminál)	135

S

Sběrač	81
sběrače	
Nastavení pracovní výšky	81
Seznam chyb	214
Schéma rozvodu hydrauliky	246
Směrové údaje	9
Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky ..	72
Spolujízda osob	16
Spuštění sběrače dolů	81
Spuštění vázání	73
Stavový řádek	110
Struktura aplikace stroje KRONE	107
Struktura menu	123
Symbole v obrázcích	9
Symbole v textu	9

Š

Šroubové uzávěry na převodovkách	183
Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním	181
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním	180
Šrouby s metrickým závitem se zápusnou hlavou a vnitřním šestihranem	182

T

Tabulka údržby	173
Technické mezní hodnoty	17
Technické údaje	40
Technicky bezvadný stav stroje	16
terminál	
Čítače	137
Informace o softwaru	151
konfigurace softwaru TIM	142
korekce naplnění	134
nastavení	144
nastavení ISOBUS	141
Nastavení jednotek	108
nastavení lisovacího tlaku, elektronicky ..	132
počet ovinutí fólií	129
počet ovinutí sítí	129
Postup vázání v navigačním menu	128
Předběžná signalizace	130
Přepínání mezi terminály	143, 144
ruční ovládání (vázání sítí a vázání fólií)	136
ruční ovládání (vázání sítí)	135
test aktorů	148
Test senzorů	145
Ukazatel směru citlivost	133
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií)	134
Vyvolání navigačního menu	125
zpoždění startu vázání (vázání fólií)	131
zpoždění startu vázání (vázání sítí)	131
Terminál – funkce stroje	110
Terminál – menu	123
Terminál KRONE Beta II	99
Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	105
test aktorů (terminál)	148
test senzorů	145
Test senzorů (terminál)	145
TIM	
Princip funkce	118
Tlačítka na pracovní obrazovce	119
Tlačítka	111

U

Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	94
Ucpání sklizňovým produktem pod dopravním rotorem	94
Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	95
Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	94
Údaje pro dotazy a objednávky	2, 37
Údržba	173
Údržba – jednorázově po 10 hodinách	174
Údržba – jednorázově po 50 hodinách	175
Údržba – každé 2 roky	175
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	175
Údržba – každých 50 hodin	175
Údržba – každých 500 hodin	175
Údržba – po každých 1000 kulatých balících ...	175
Údržba – po sezóně	174
Údržba – před sezónou	173
Údržba brzdové soustavy	238
Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu ..	200
Údržba funkčního krytu kloubového hřídele	19
Údržba hlavní převodovky	185
Údržba hydraulického zařízení	205
Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	202
Údržbářské a opravárenské práce	24
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	19
Ukazatel směru	115
Ukazatele na informační liště	114
Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	119
Ukazatele v pracovní obrazovce	112
Ukončení lisování, spuštění vázání a vyhození kulatého balíku	73
Umístění základacích klínů	79
Upozornění s informacemi a doporučeními	11
Úprava délky kloubového hřídele	48
Úprava napnutí pohyblivého dna	158
Utahovací moment: matic kol	184
Utahovací momenty	180

Uvedení do provozu	55
Uvedení pohyblivého dna do pracovní/odstavné polohy	74
Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	81
Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	192
Uvolnění/zatažení ruční brzdy	78

V

Válcový přidržovač	83
Demontáž nárazového plechu	85
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí	11
Vázání fólií	
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče	166, 199
Kontrola zádržného hřebenu	170
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	165
Nastavení podávací kyvné páky	160
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	163
Nastavení zádržného hřebenu	171
Nastavení zařízení pro brzdění rolí	164
Zablokování/odblokování napínací páky	167
vázání sítí	86
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče	166, 199
Kontrola zádržného hřebenu	169
Nastavení kónického válce	168
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	165
Nastavení podávací kyvné páky	160
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	163
Nastavení zařízení pro brzdění role	164
Princip funkce	37
Vložení sítě	87
Zablokování/odblokování napínací páky	167
zpoždění startu vázání	131
vázání sítí a vázání fólií	
Popis funkce	38
Vázání sítí a vázání fólií	88
Pokyny k provozu s vázáním fólií	92
Vložení sítě nebo fólie	90
Vložení kotouče sítě nebo fólie	88
Vložení role sítě	86
Vložení sítě nebo fólie	90
Vložit síť	87
Volba menu	125
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií, terminál)	134

Vyhození kulatého balíku	73
Výměna filtru hydraulického oleje	206
Výměna hadice na dávkovací jednotce	202
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	203
Vypuštění lisovacího tlaku	132
Výstražná upozornění	10
Vyvolání navigačního menu	125
Význam provozního návodu	14
vzduchová brzda	
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	204
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	203

Z

Zadní pohyblivé dno	
Přestavení vratné kladky	198
Zajištění bočních kapot	155
Zajištění kloubového hřídele	153
Zajištění příklopu zásobní skříňky	156
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	26
Zajištění/odjištění napínací páky	167
Základní bezpečnostní pokyny	14
Zapnutí/vypnutí terminálu	100, 102, 106
Zastavení a zajištění stroje	26
Zdroje nebezpečí na stroji	23
Zlepšení plnění komory na balíky	72
Změna hodnoty	126
Změna režimu	127
Zobrazení pracovní obrazovky	116
Zobrazovací prostředky	9
zpoždění startu vázání (vázání fólií, terminál)..	131
zpoždění startu vázání (vázání sítí, terminál)..	131
Zvednutí sběrače	81
Zvednutí stroje	156
Zvednutí/spuštění dna dopravního rotoru	86
Zvednutý stroj a součásti stroje	25

Tato strana byla vědomě vynechána.

23 Prohlášení o shodě



Prohlášení o shodě ES



My

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

tímto jako výrobce níže uvedeného výrobku na vlastní odpovědnost prohlašujeme, že

stroj: Lis na válcové balíky
konstrukční řady: RP701-30

pro který platí toto prohlášení, splňuje příslušná ustanovení:

- Směrnice ES 2006/42/ES (o strojních zařízeních)
- Směrnice ES 2014/30/EU (EMC). Ve smyslu směrnice byla jako základ použita harmonizovaná norma EN ISO 14982:2009.

K sestavení technické dokumentace je zplnomocněn níže podepsaný jednatel.



Dr. Ing. Josef Horstmann
(vedoucí konstrukce a vývoje)

Spelle, dne 1.

Rok výroby:**Č. stroje:**



THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

✉ Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

✉ Postfach 11 63
D-48478 Spelle

☎ +49 (0) 59 77 / 935-0

📠 +49 (0) 59 77 / 935-339

🌐 www.landmaschinen.krone.de