



Originální návod k obsluze

Číslo dokumentu: 150001056_01_cs

Stav: 22. 11. 2019

RP701-25

Lis na válcové balíky

Comprima CF 155 XC

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.....	9
1.1	Platnost.....	9
1.2	Doobjednání	9
1.3	Další platné dokumenty	9
1.4	Cílová skupina tohoto dokumentu	9
1.5	Používání tohoto dokumentu	9
1.5.1	Adresáře a odkazy	9
1.5.2	Směrové údaje.....	10
1.5.3	Pojem "stroj"	10
1.5.4	Obrázky.....	10
1.5.5	Rozsah dokumentu.....	10
1.5.6	Zobrazovací prostředky	10
1.5.7	Převodní tabulka	12
2	Bezpečnost.....	14
2.1	Použití podle určení	14
2.2	Rozumně předvídatelné chybné použití	14
2.3	Doba použitelnosti stroje	15
2.4	Základní bezpečnostní pokyny	15
2.4.1	Význam provozního návodu	15
2.4.2	Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
2.4.3	Osobní kvalifikace odborného personálu.....	16
2.4.4	Ohrožení dětí	16
2.4.5	Připojení stroje	16
2.4.6	Konstrukční změny stroje	16
2.4.7	Přídavná vybavení a náhradní díly	16
2.4.8	Pracoviště na stroji	17
2.4.9	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
2.4.10	Nebezpečné oblasti	18
2.4.11	Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20
2.4.12	Osobní ochranné pomůcky	20
2.4.13	Bezpečnostní značky na stroji	21
2.4.14	Bezpečnost provozu	21
2.4.15	Bezpečné odstavení stroje	22
2.4.16	Provozní látky	22
2.4.17	Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	22
2.4.18	Zdroje nebezpečí na stroji	24
2.4.19	Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování	25
2.4.20	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
2.4.21	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	27
2.4.22	Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	27
2.5	Bezpečnostní postupy	27
2.5.1	Zastavení a zajištění stroje	27
2.5.2	Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	28
2.5.3	Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
2.5.4	Provedení testu aktorů.....	29
2.6	Bezpečnostní nálepky na stroji	29
2.7	Bezpečnostní vybava.....	36
2.7.1	Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	38
3	Datové úložiště.....	39
4	Popis stroje	40
4.1	Přehled stroje.....	40
4.2	Pojistky proti přetížení stroje.....	42
4.3	Identifikace.....	42
4.4	Popis funkce vázání sítí	43
4.5	Popis funkce vázání sítí a vázání folií.....	44
4.6	Popis funkce řezacího ústrojí.....	44
4.7	Popis funkce ovinovacího zařízení	45
4.8	Popis funkce stavěče balíků	46
5	Technické údaje.....	47

5.1	Provozní látky	49
5.1.1	Oleje	49
5.1.2	Mazací tuky	49
6	První uvedení do provozu	50
6.1	Obsah dodávky	50
6.2	Montáž držáku hadic a kabelů	51
6.3	Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	51
6.4	Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách	52
6.5	Přizpůsobení výšky oje	52
6.6	Kloubový hřídel	54
6.6.1	Úprava délky kloubového hřídele	54
6.6.2	Montáž držáku kloubového hřídele	54
6.6.3	Montáž kloubového hřídele na stroj	55
6.7	Demontáž napínacího zařízení	56
7	Uvedení do provozu.....	57
7.1	Připojení stroje k traktoru	57
7.2	Montáž kloubového hřídele na traktor	58
7.3	Připojení hydraulických hadic	59
7.4	Připojení hydraulické brzdy (export)	60
7.5	Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	60
7.6	Přizpůsobení vlečného oka	61
7.7	Připojení terminálu KRONE DS 500	62
7.8	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	64
7.9	Připojení cizího terminálu ISOBUS	66
7.10	Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	67
7.11	Připojení osvětlení pro silniční provoz	67
7.12	Montáž pojistného řetězu	68
7.13	Kontrola tlačítka rychlého zastavení a pojistného třmenu na ovinovacím zařízení	69
7.14	Uvedení stavěče balíků do provozu	70
7.14.1	Rozložení stavěče balíků	70
7.14.2	Montáž opěrného kola	70
7.14.3	Montáž válečku	71
7.14.4	Nastavení nárazového plechu	72
7.14.5	Nastavení opěrného kola	73
7.14.6	Složení stavěče balíků pro pracovní nasazení	74
7.15	Demontáž/montáž odkládací plachty	75
8	Ovládání.....	77
8.1	Přípravy před lisováním	77
8.2	Naplňování komory na balíky	77
8.3	Zlepšení plnění komory na balíky	79
8.3.1	Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky	79
8.3.2	Montáž přidavných unášecích lišt na spouštěcí válec	79
8.3.3	Montáž přidavných vodicích plechů do výklopné zádě	80
8.4	Ukončení lisování, spuštění vázání a ovinování a vyhození kulatého balíku	81
8.5	Ovládání opěrné nohy	81
8.6	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	83
8.7	Uvolnění/zatažení ruční brzdy	84
8.8	Umístění zakládacích klínů	85
8.9	Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	85
8.10	Ovládání regulátoru brzdné síly	86
8.11	Sběrač	87
8.11.1	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	87
8.11.2	Nastavení pracovní výšky sběrače	87
8.11.3	Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače	88
8.12	Válcový přidržovač	89
8.12.1	Nastavení válcového přidržovače	89
8.12.2	Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	90
8.12.3	Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač	91
8.13	Řezací ústrojí	92

8.13.1	Zvednutí/spuštění nožové kazety	92
8.13.2	Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	92
8.14	Vázání sítí	94
8.14.1	Vložení role sítě	94
8.14.2	Vložit síť	96
8.15	Vázání sítí a vázání fólií	97
8.15.1	Vložení kotouče sítě nebo fólie	97
8.15.2	Vložení sítě nebo fólie	98
8.15.3	Pokyny k provozu	100
8.15.4	Kontrola natažení vložené fólie	100
8.16	Ovinovací zařízení	101
8.16.1	Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení	102
8.16.2	Vložení fólie do ovinovacího zařízení	104
8.16.3	Kontrola fólie silážních balíků	106
8.16.4	Použití výstupního žebříku u ovinovacího stolu	106
8.17	Odpojení převodovky hydraulického čerpadla z hlavního pohonu	106
8.18	Použití stavěče balíků	107
8.19	Zavěšení/vyvěšení odkládací plachty	108
8.20	Odstranění ucpání sklizňovým produktem	108
8.20.1	Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	108
8.20.2	Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	108
8.20.3	Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	109
8.20.4	Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	110
8.21	Ovládání centrálního mazání řetězů	110
9	KRONE terminál DS 500	113
9.1	Dotykový displej	113
9.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	113
9.3	Konstrukce DS 500	114
10	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	116
10.1	Dotykový displej	116
10.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	117
10.3	Rozvření displeje	118
10.4	Struktura aplikace stroje KRONE	118
10.5	Nastavení jednotek na terminálu	119
11	Cizí terminál ISOBUS	120
11.1	Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	120
12	Terminál – funkce stroje	121
12.1	Stavový řádek	121
12.2	Tlačítka	123
12.3	Ukazatele v pracovní obrazovce	124
12.4	Ukazatele na informační liště	127
12.5	Ukazatel směru	127
12.6	Zobrazení pracovní obrazovky	128
12.7	Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy	129
12.8	Nastavení lisovacího tlaku	130
12.9	Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů	130
12.10	Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	132
12.10.1	Princip funkce TIM 1.0	132
12.10.2	Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	133
12.10.3	Aktivování funkcí TIM	134
12.10.4	Přerušení funkcí TIM	134
12.11	Ovládání stroje joystickem	135
12.11.1	Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	135
12.11.2	Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	135
13	Terminál – menu	137
13.1	Struktura menu	137
13.2	Opakující se symboly	139
13.3	Vyvolání navigačního menu	140

13.4	Volba menu	140
13.5	Změna hodnoty	141
13.6	Změna režimu	142
13.7	Postup vázání v navigačním menu	142
13.8	Menu 1 "Nastavení lisu"	143
13.8.1	Menu 1-1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí)	145
13.8.2	Menu 1-1 "Počet ovinutí fólií" (vázání fólií)	145
13.8.3	Menu 1-3 "Předběžná signalizace"	146
13.8.4	Menu 1-4 "Zpoždění startu vázání" (vázání sítí)	146
13.8.5	Menu 1-4 Zpoždění startu vázání (vázání fólií)	147
13.8.6	Menu 1-5 "Průměr balíku"	148
13.8.7	Menu 1-7 "Citlivost zobrazení směru"	148
13.8.8	Menu 1-8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání fólií")	149
13.9	Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení"	150
13.9.1	Menu 2-1 "Počet ovinutí fólií vzadu"	151
13.9.2	Menu 2-2 "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena"	151
13.9.3	Menu 2-3 "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení"	152
13.9.4	Menu 2-4 "Způsob obsluhy ovinovacího stolu"	153
13.9.5	Menu 2-5 "Šířka fólie"	154
13.9.6	Menu 2-6 "Detekce roztržení fólie"	154
13.9.7	Menu 2-7 "Korekce polohy ovinovacího stolu"	155
13.10	Menu 10 "Ruční ovládání"	156
13.11	Menu 13 "Čítače"	161
13.11.1	Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	162
13.11.2	Menu 13-2 "Celkový čítač"	164
13.12	Menu 14 "ISOBUS"	165
13.12.1	Menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0")	166
13.12.2	Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	167
13.13	Menu 15 "Nastavení"	168
13.13.1	Menu 15-1 "Test senzorů"	169
13.13.1.1	Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"	172
13.13.1.2	Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	173
13.13.1.3	Senzor B27 nastavení "pozice ovinovacího stolu"	173
13.13.1.4	Nastavení senzoru B50 "Rozpoznání balíku ovinovacího stolu"	175
13.13.1.5	Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	176
13.13.2	Menu 15-2 "Test aktorů"	177
13.13.3	Menu 15-3 "Informace o softwaru"	180
13.13.4	Menu 15-9 "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu"	181
14	Jízda a přeprava	182
14.1	Příprava stroje k jízdě po silnici	183
14.2	Odstavení stroje	183
14.3	Zajištění kloubového hřídele	183
14.4	Složení stavěče balíků pro silniční jízdu	184
14.5	Kontrola světel pro jízdu na silnici	185
14.6	Příprava stroje k transportu	186
14.6.1	Zajištění bočních kapot	186
14.6.2	Zajištění příklopu zásobní skříňky	187
14.6.3	Montáž napínacího zařízení	187
14.6.4	Zvednutí stroje	188
15	Nastavení	189
15.1	Nastavení lisovacího tlaku	189
15.2	Nastavení průměru balíku	189
15.3	Nastavení délky řezu	190
15.4	Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	190
15.4.1	Kontrola a nastavení pozice přivádění	191
15.4.2	Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	192
15.4.3	Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	193
15.5	Nastavení přesahu vázacího materiálu	193
15.6	Nastavení brzdy vázacího materiálu	194
15.7	Nastavení odlehčení brzdící síly na přívodu vázacího materiálu	195

15.8	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	196
15.9	Zajištění/odjištění napínací páky	197
15.10	Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce.....	198
15.11	Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	199
15.12	Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	200
15.13	Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	201
15.14	Nastavení vrzdy fólie na ovinovacím zařízení	202
15.15	Nastavení vstupního natažení fólie v ovinovacím zařízení	203
15.16	Nastavení převodovky ovinovacího stolu na šířku fólie	204
16	Údržba	205
16.1	Tabulka údržby	205
16.1.1	Údržba – před sezónou	205
16.1.2	Údržba – po sezóně	206
16.1.3	Údržba – jednorázově po 10 hodinách	206
16.1.4	Údržba – jednorázově po 50 hodinách	207
16.1.5	Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících	207
16.1.6	Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	207
16.1.7	Údržba – každých 50 hodin	208
16.1.8	Údržba – každých 250 hodin	208
16.1.9	Údržba – každých 500 hodin	208
16.1.10	Údržba – každé 2 roky	208
16.2	Plán mazání	208
16.3	Kloubový hřídel, mazání	212
16.4	Utahovací momenty	212
16.5	Kontrola/údržba pneumatik	215
16.6	Údržba hlavní převodovky	217
16.7	Údržba převodovky hydraulického čerpadla	218
16.8	Kontrola hydraulických hadic	219
16.9	Čištění stroje	219
16.10	Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	219
16.11	Čištění pouzdra a tažných ok	221
16.12	Čištění hnacích řetězů	222
16.13	Ochrana brzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí	222
16.14	Kontrola utažení šroubových spojů na oji	222
16.15	Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	223
16.15.1	Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	223
16.15.2	Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	225
16.15.3	Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	225
16.16	Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	226
16.17	Vyměňte nože	226
16.18	Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	227
16.19	Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	228
16.20	Broušení nožů	229
16.21	Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	229
16.22	Nastavení hnacích řetězů	230
16.22.1	Hnací řetěz sběrače	230
16.22.2	Hnací řetěz návodu	231
16.22.3	Hnací řetěz pohyblivého dna	232
16.22.4	Hnací řetěz podávacího šneku	233
16.22.5	Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	233
16.23	Kontrola napnutí pohyblivého dna	234
16.24	Dopnutí řetězu ovinovacího stolu	234
16.25	Válce u ovinovacího stolu	234
16.26	Nastavení na ovinovacím zařízení	235
16.27	Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	235
16.28	Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu	236
16.28.1	Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	236
16.28.2	Čištění dávkovací jednotky	237
16.28.3	Výměna hadice na dávkovací jednotce	238
16.29	Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	238
16.29.1	Čištění vzduchového filtru	238

16.29.2	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	239
16.29.3	Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	240
16.30	Údržba hydraulického zařízení	241
16.30.1	Řídicí blok hydrauliky	241
16.30.1.1	Hydraulické ventily pro uvolnění/zavření přidržovacích ramen	243
16.30.2	Magnetické ventily	243
16.30.3	Nádrž hydraulického oleje	244
16.30.3.1	Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v nádrži hydraulického oleje	244
16.30.3.2	Výměna zpětného filtru nádrže hydraulického oleje	245
16.30.4	Výměna filtru hydraulického oleje	245
17	Porucha, příčina a odstranění	247
17.1	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	247
17.2	Poruchy během operace lisování nebo po ní	248
17.3	Poruchy vázání nebo během procesu vázání	249
17.4	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	251
17.5	Poruchy na ovinovacím zařízení	251
17.6	Poruchy elektrického/elektronického systému	253
17.6.1	Chybová hlášení	253
17.6.1.1	Možné druhy chyb (FMI)	254
17.6.2	Přehled pojistek	255
17.6.3	Odstranění chyb senzorů/aktorů	255
17.6.4	Seznam chyb	256
17.7	Výměna natahovacích kladek na ovinovacím zařízení	290
18	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	291
18.1	Údržba brzdové soustavy	292
18.1.1	Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	292
18.1.2	Kontrola zdvihu brzdových válců	292
18.1.3	Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě	292
18.1.4	Nastavení mechanického soutyčového talíře na tandemové ose	294
18.2	Nastavení uložení ovinovacího ramena	295
18.3	Body pro nasazení zvedáku vozu	296
19	Likvidace	297
20	Dodatek	298
20.1	Schéma rozvodu hydrauliky	298
21	Rejstřík	300
22	Prohlášení o shodě	311

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

RP701-25 (Comprima CF 155 XC)

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

Konstrukční změny jsou kdykoliv a bez udání důvodů vyhrazeny.

1.2 Doobjednání

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

1.3 Další platné dokumenty

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

- Provozní návod kloubového hřídele
- Provozní návod terminálu
- 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 15.

1.5 Používání tohoto dokumentu

1.5.1 Adresáře a odkazy

Obsah/záhlaví

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

Rejstřík

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

Odkazy

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

Příklady:

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

1.5.2 Směrové údaje

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

1.5.3 Pojem "stroj"

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

1.5.4 Obrázky

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

1.5.5 Rozsah dokumentu

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

1.5.6 Zobrazovací prostředky

Symbole v textu

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

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

Symbole v obrázcích

V obrázcích lze použít následující symboly:

Symbol	Vysvětlení	Symbol	Vysvětlení
①	Referenční značka součásti	I	Poloha součásti (např. přesazení z polohy I do polohy II)
x	Rozměry (např. také Š = šířka, V = výška, D = délka)		Zvětšení výřezu obrázku
LH	Levá strana stroje	RH	Pravá strana stroje
	Směr jízdy	↑	Směr pohybu
—	Vztažná čára pro viditelný materiál	-----	Vztažná čára pro zakrytý materiál

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

Výstražná upozornění

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

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

Vysvětlení symbolu nebezpečí



Toto je symbol nebezpečí, který varuje před nebezpečím zranění.

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

Vysvětlení signálních slov

 NEBEZPEČÍ
Signální slovo NEBEZPEČÍ varuje před nebezpečnou situací, která při nedodržení výstražného upozornění má za následek vážná poranění nebo usmrcení.
 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 všechny bezpečnostní upozornění v provozním návodu, jak v kapitole "Základní bezpečnostní upozornění", viz strana 15, tak i přímo v kapitolách provozního návodu.

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

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

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

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

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

2.2 **Rozumně předvídatelné chybné použití**

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

Taková chybná použití jsou např.:

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

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

2.3 Doba použitelnosti stroje

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

2.4 Základní bezpečnostní pokyny

Nedodržení bezpečnostních a výstražných pokynů

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

2.4.1 Význam provozního návodu

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

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

- ▶ Před prvním použitím stroje si v celém rozsahu přečtěte "Základní bezpečnostní pokyny" a dodržujte je.
- ▶ Před zahájením práce si navíc přečtěte příslušné oddíly v provozním návodu a řiďte se jimi.
- ▶ Provozní návod uložte tak, aby ho měl uživatel stroje vždy po ruce.
- ▶ Provozní návod uložte tak, aby ho měl uživatel stroje vždy po ruce v zásobníku na dokumenty, viz [strana 40](#).
- ▶ 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 57](#)
 - 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 57](#).

Technicky bezvadný stav stroje

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

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

Nebezpečí z důvodu poškození stroje

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

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

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Okamžitě odstraňte možné příčiny poškození, například odstraňte hrubé nečistoty nebo utáhněte uvolněné šrouby.
- ▶ Zjistěte příčinu poškození podle tohoto provozního návodu a pokud možno je odstraňte, [viz strana 247](#).
- ▶ 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 47.

2.4.10 Nebezpečné oblasti

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

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

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

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

Bezpečnostní vzdálenost činí:

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

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

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

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

Nebezpečná oblast kloubového hřídele

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

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

Nebezpečná oblast vývodového hřídele

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

Před zapnutím vývodového hřídele:

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

Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem

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

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

Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu

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

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

Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje

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

Po vypnutí pohonů dobíhají následující součásti stroje:

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

2.4.11 Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu

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

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

Údržba funkčního krytu kloubového hřídele

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

2.4.12 Osobní ochranné pomůcky

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

Osobní ochranné pomůcky jsou například:

- Vhodné ochranné rukavice
- Bezpečnostní obuv
- Těsně přiléhající ochranný oděv
- 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 29](#).

2.4.14 Bezpečnost provozu

Nebezpečí při jízdě po silnici

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

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

Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli

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

- ▶ Dodržujte opatření pro jízdu na silnici a na poli, [viz strana 182](#).

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 183](#).

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

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

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

Nebezpečí při provozu stroje ve svahu

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

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

2.4.15 Bezpečné odstavení stroje

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

- ▶ Stroj odstavujte na nosném, horizontálním a rovném podkladu.
- ▶ Před nastavováním, opravami, údržbou a čištěním dbejte na bezpečnou polohu stroje.
- ▶ Řiďte se oddílem "Odstavení stroje" v kapitole Jízda a přeprava, [viz strana 183](#).
- ▶ Před odstavením: Zastavte a zajištěte stroj, [viz strana 27](#).

2.4.16 Provozní látky

Nevhodné provozní látky

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

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

Požadavky na provozní látky viz [viz strana 49](#).

Ochrana životního prostředí a likvidace

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

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

2.4.17 Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje

Nebezpečí požáru

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

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

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

Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními

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

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

Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení

Elektricky vodivé části stroje mohou být z důvodu přeskoku napětí vystaveny vysokému elektrickému napětí. Na zemi kolem stroje vznikne při přeskoku napětí napěťový trychtýř, ve kterém působí velké rozdíly napětí. 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 47](#).

- ▶ 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. Nekomrolované se pohybující hadice mohou někoho těžce poranit.

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

Poškozené hydraulické hadice

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Při podezření, že jsou hydraulické hadice poškozené, ihned kontaktujte odborný servis, [viz strana 219](#).

Horké povrchy

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

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

2.4.19 Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování

Bezpečné vystupování a sestupování

Při nedbalém vystupování a sestupování může osoba spadnout z výstupního žebříku. Osoby, které vystupují na stroj mimo určené žebříky, mohou sklouznout, spadnout a těžce se zranit.

Nečistota, provozní látky a maziva mohou zhoršit bezpečnost stupátek a stabilitu.

- ▶ Udržujte stupátka a výstupní plochy stále v čistotě a v řádném stavu, aby byl zaručen vždy bezpečný výstup a stabilní postoj.
- ▶ Nikdy nevystupujte nebo nesešupujete z pohybujícího se stroje.
- ▶ Vystupujte a sestupujte obličejem ke stroji.
- ▶ Při vystupování a sestupování dodržujte pravidlo kontaktu tří bodů se stupátkem a zábradlím (na stroji vždy současně dvě ruce a jedna noha nebo dvě nohy a jedna ruka).
- ▶ Při vystupování a sestupování nikdy nepoužívejte ovládací prvky jako držadlo. Neúmyslnou aktivací ovládacích prvků se mohou nechtěně spustit funkce, které způsobí nebezpečí.
- ▶ Při sestupování nikdy ze stroje neskákejte.
- ▶ Vystupujte a sestupujte vždy jen pomocí výstupních žebříků a ploch označených v tomto provozním návodu, [viz strana 106](#).

2.4.20 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji

Práce jen na zastaveném stroji

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

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

Údržbářské a opravářské práce

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

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

Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje

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

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

Zvednutí stroj a součásti stroje

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

- ▶ Nezdržujte se pod zvednutým strojem nebo pod zvednutými součástmi stroje, které nejsou podepřené, [viz strana 28](#).
- ▶ Před prováděním prací na zvednutém stroji nebo součástech stroje spusťte stroj nebo součásti stroje dolů.
- ▶ Před prováděním jakýchkoliv prací na zvednutých strojích nebo součástech stroje zajistěte stroj pevnou bezpečnostní podpěrou nebo hydraulickým blokovacím zařízením a podepřením proti poklesu.

Nebezpečí při svařování

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

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

2.4.21 Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách

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

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

- ▶ Nemáte-li dostatečné znalosti, nechte si kola a pneumatiky namontovat od prodejce KRONE nebo v autorizovaném pneuservisu.
- ▶ Při montáži pneumatik na disk se nikdy nesmí překročit maximální povolený tlak udaný KRONE, jinak může pneumatika nebo dokonce disk explozivně prasknout, viz strana 47.
- ▶ Při montáži kol přimontujte matice kola předepsaným utahovacím momentem, viz strana 215.

2.4.22 Chování v nebezpečných situacích a při nehodách

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

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

2.5 Bezpečnostní postupy

2.5.1 Zastavení a zajištění stroje



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

- ▶ Poklesnou zvednuté součásti stroje.
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Před prováděním prací na zvednutých součástech stroje nebo pod nimi: Zajištěte stroj nebo jeho součásti hydraulickým zavíracím zařízením na stroji (např. uzavíracím kohoutem) proti poklesu.
- ▶ Před prováděním prací na zvednutých součástech stroje nebo pod nimi: Bezpečné podepřete stroj nebo jeho součásti.

Bezpečné podepření stroje nebo jeho součástí:

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

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

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:

- ▶ Spustěte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajištěte proti poklesu, [viz strana 28](#).
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, [viz strana 205](#).
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, [viz strana 49](#).
- ▶ Vyčistěte oblasti kolem součástí (např. převodovky, vysokotlakého filtru) a zajištěte, aby se do součástí nebo hydraulického systému nedostala žádná cizí tělesa.
- ▶ Zkontrolujte stávající těsnicí kroužky ohledně poškození a v případě potřeby je vyměňte.
- ▶ Vytékající olej resp. použitý olej zachyťte do k tomu určené nádoby a řádně zlikvidujte, [viz strana 22](#).

2.5.4 Provedení testu aktorů

 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 usmrčen.

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

Bezpečné provedení testu aktorů:

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

2.6 Bezpečnostní nálepky na stroji

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

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

Poloha a význam bezpečnostních nálepek

Pravá a levá strana stroje



RPG000-065

1. Obj. č. 939 471 1 (1x)

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

2. Obj. č. 939 100 4 (1x)

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

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

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

4. Obj. č. 939 407 1 (2x)

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

5. Obj. č. 939 125 1 (2x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

- Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

6. Obj. č. 27 024 736 1 (2x)



Ohrožení pružinami pod napětím

Nebezpečí zranění odmrštěnými součástmi stroje.

- Nikdy nepovolujte šroubové spojení.

7. Obj. č. 939 520 1 (2x)



Ohrožení otáčejícím se šnekem

U otáčejícího se šneku hrozí nebezpečí vtažení a zachycení.

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

8. Obj. č. 942 002 4 (4x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

- Před uvedením do provozu nastavte kryty do ochranné polohy.

9. Obj. č. 27 017 775 0 (1x)



Nebezpečí způsobené nesprávným nastavením

Nebezpečí nehody při nesprávném nastavení brzd.

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

10. Obj. č. 939 408 2 (2x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

► Před výstupem na stroj vypněte vývodový hřídel a motor.

11. Obj. č. 27 014 439 0 (1x)

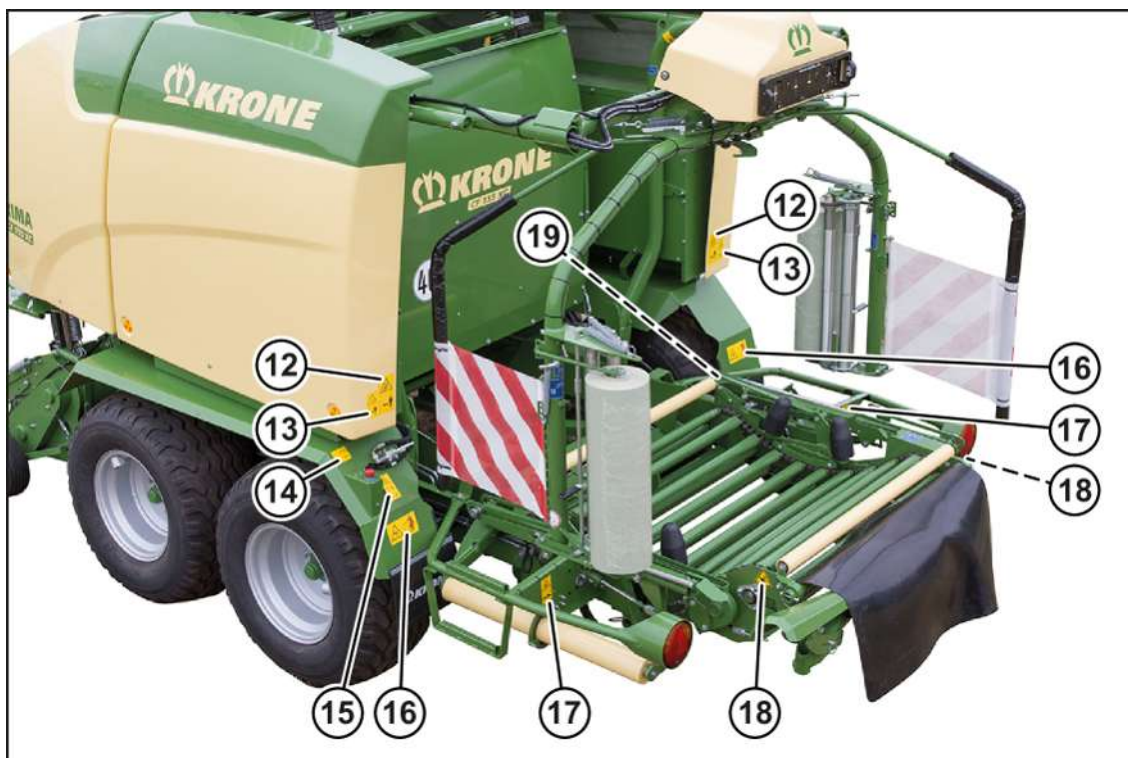


Nebezpečí způsobené nárazem

Nebezpečí zranění způsobené pákou pod napnutím pružiny.

► Při aktivaci dodržujte bezpečnou vzdálenost.

Ovinovací zařízení vzadu



RPG000-066

12. Obj. č. 942 235 0 (2x)



Nebezpečí způsobené nárazem

Ohrožení života při otočných pohybech stroje.

- Ujistěte se, že se v akčním rádiu stroje nezdržují žádné osoby.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od pohyblivých součástí stroje.

13. Obj. č. 27 013 422 0 (2x)



Nebezpečí způsobené nárazem

Nebezpečí zranění valcemi se balíky.

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

14. Obj. č. 942 272 0 (1x)

	Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje V oblasti pohybu ovinovacího zařízení hrozí nebezpečí úrazu způsobeného otáčejícími se součástmi stroje. ► Pro zastavení všech funkcí ovinovacího zařízení stiskněte spínač rychlého zastavení.
---	--

15. Obj. č. 27 014 576 0 (1x)

	Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění Ohrožení života sklápěnou výklopnou zádí. ► Před údržbou v oblasti výklopné zádě zavřete uzavírací kohout na levém zdvihacím válci. ► Ujistěte se, že pod zvednutou výklopnou zádí nejsou žádné osoby.
---	--

16. Obj. č. 942 271 0 (2x)

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

17. Obj. č. 942 196 1 (2x)

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

18. Obj. č. 27 007 502 0 (2x)

	Nebezpečné ostré nože. Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání ► Noste rukavice odolné vůči proříznutí.
---	---

19. Obj. č. 939 125 1 (1x)



Nebezpečné ostré nože.

Při sahání do nebezpečné oblasti nožů hrozí pořezání

► Noste rukavice odolné vůči proříznutí.

2.7 Bezpečnostní výbava

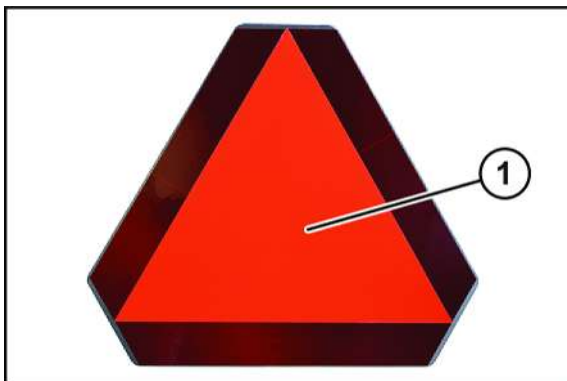


RPG000-067

Poz.	Označení	Vysvětlení
1	Ruční brzda (podle dané země)	- Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, viz strana 84. - Pomocí dalšího pojistného lana se zatáhne ruční brzda v případě, když se stroj během jízdy odtrhne od traktoru, viz strana 84. - Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz strana 85.
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 68. - Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.
3.1	Pojistka proti přetížení kloubového hřídele	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz strana 42.
3.2	Pojistka proti přetížení sběrače	Pojistka proti přetížení chrání traktor a stroj před zátěžovými špičkami, viz strana 42.
4	Zakládací klíny	- Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny 2 zakládací klíny, viz strana 85. U varianty "ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdu, viz strana 84.
5	Opěrná noha	Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru viz strana 81.
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 38. 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 83.
8	Tlačítko rychlého zastavení	Když se stiskne tlačítko rychlého zastavení, zastaví se ovinování a ovinovací ramena zůstanou stát, viz strana 69.
9	Výstupní žebřík	Výstupní žebřík k ovinovacímu zařízení slouží k provádění údržby na ovinovacím zařízení.
10	Pojistný třmen ovinovacího zařízení	Když se pojistný třmen zastaví z důvodu překážky, zastaví se ovinování a ovinovací ramena zůstanou stát, viz strana 69.

2.7.1 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 systému 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.

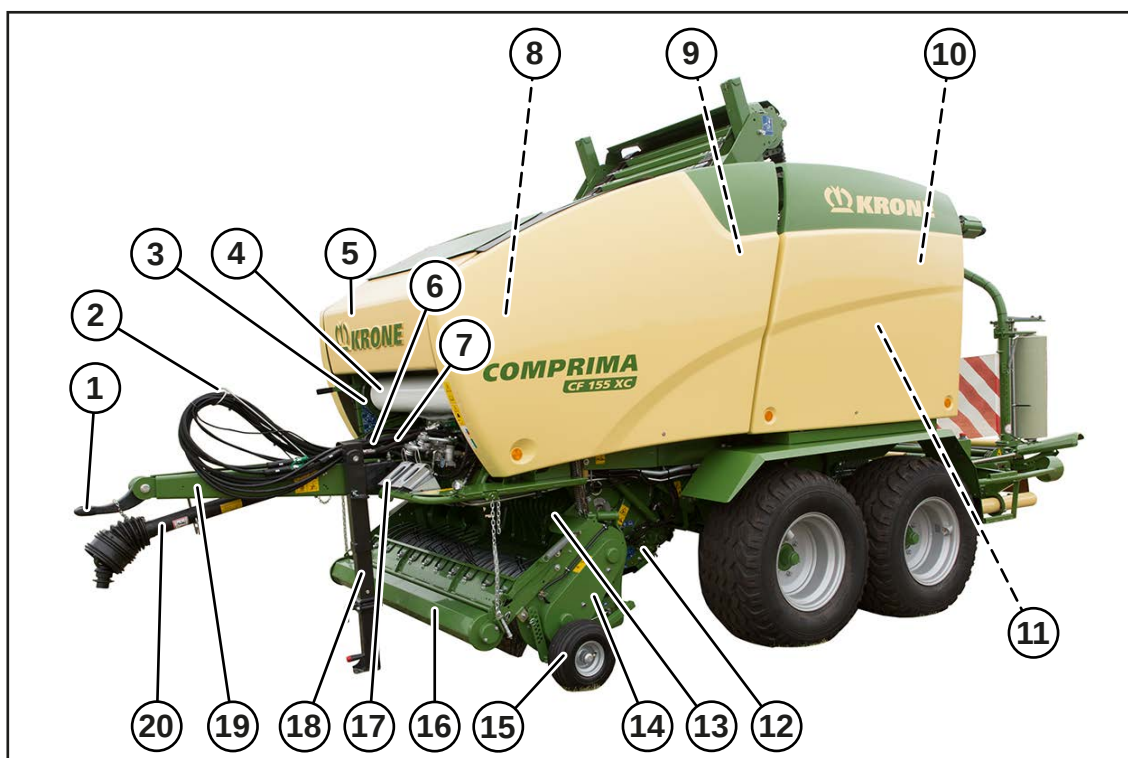
Pokud budou požadovány servisní služby (např. při opravách, servisních procesech, v záručních případech, pro zajištění kvality), mohou zaměstnanci servisní sítě (včetně výrobce) tyto technické informace pomocí speciálních diagnostických zařízení přečíst z pamětí chyb a událostí. V případě potřeby získáte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

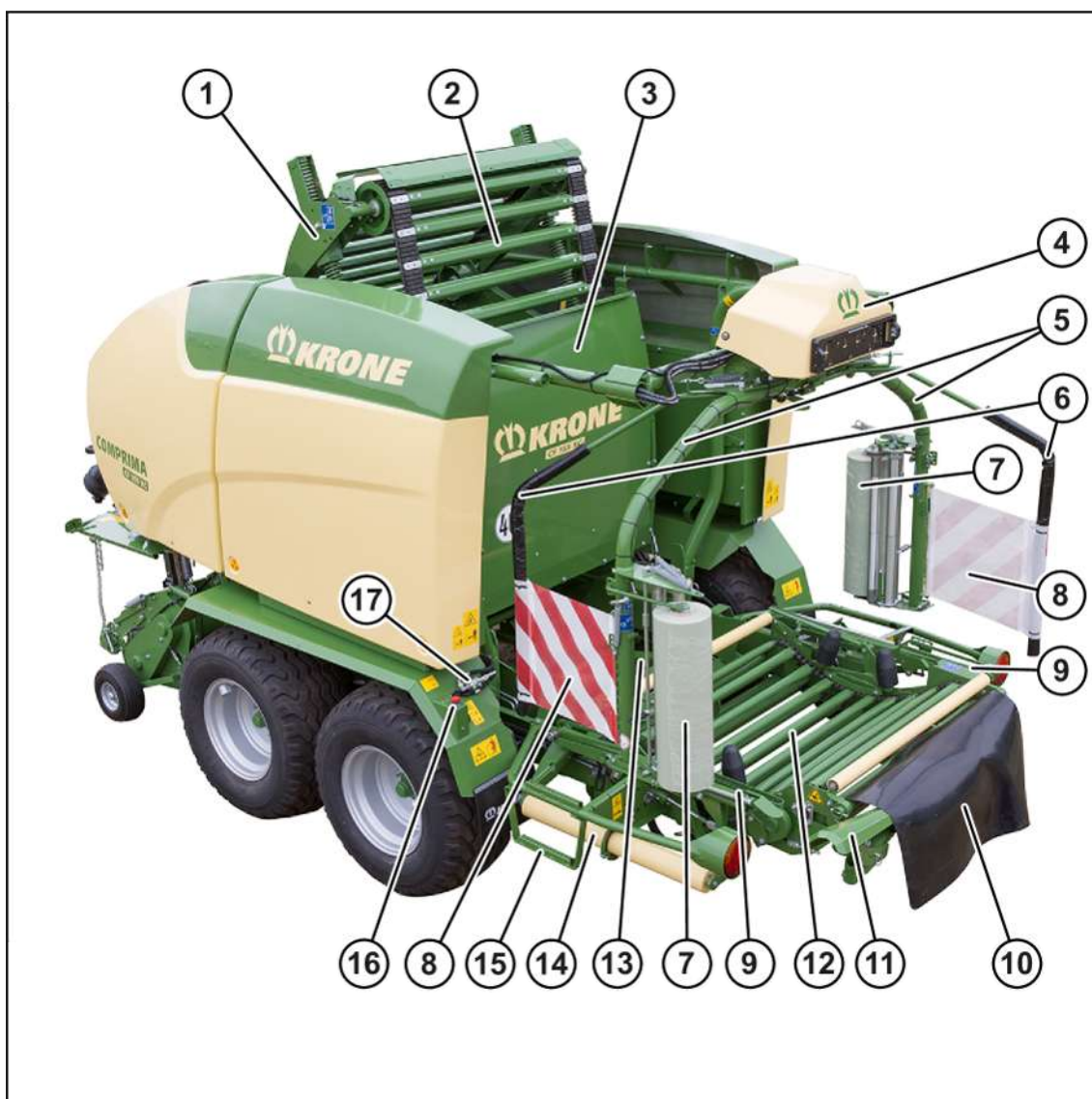
4 Popis stroje

4.1 Přehled stroje



RPG000-054

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



RPG000-055

- | | |
|--|--|
| 1 Napínací zařízení | 10 Odkládací plachta |
| 2 Pohyblivé dno | 11 Stavěč balíku (u varianty "stavěč balíku") |
| 3 Výklopná zád | 12 Ovinovací stůl |
| 4 Převodovka ovinovacího ramena s brzdou | 13 Zvedák balíků |
| 5 Ovinovací ramena | 14 Kladka pro stavěč balíku (u varianty "stavěč balíku") |
| 6 Pojistný třmen | 15 Výstupní žebřík |
| 7 Kotouče fólií | 16 Tlačítko rychlého zastavení |
| 8 Bezpečnostní odpojení | 17 Uzavírací kohout – výklopná zád |
| 9 Řezačka na fólii | |

4.2 Pojistky proti přetížení stroje

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při špičkách v zatížení

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

- ▶ Používejte pouze takové pojistky proti přetížení, které jsou namontovány ve stroji.
- ▶ Abyste předešli předčasnému opotřebení pojistky proti přetížení, tak při déle trvající reakci pojistky proti přetížení vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 27.
- ▶ Odstranění poruchy, viz strana 247.

Kloubový hřídel

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

Když vačková výsuvná spojka zareaguje při přetížení stroje, viz strana 226.

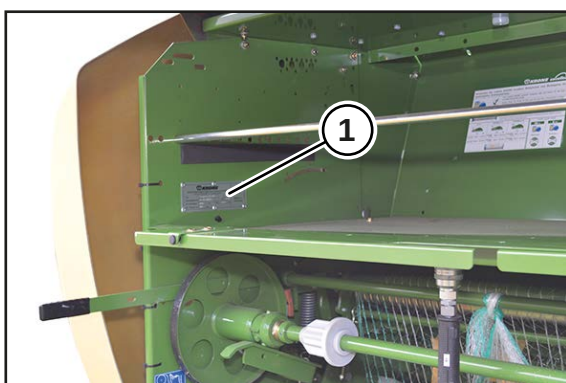
Pohon sběrače

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!



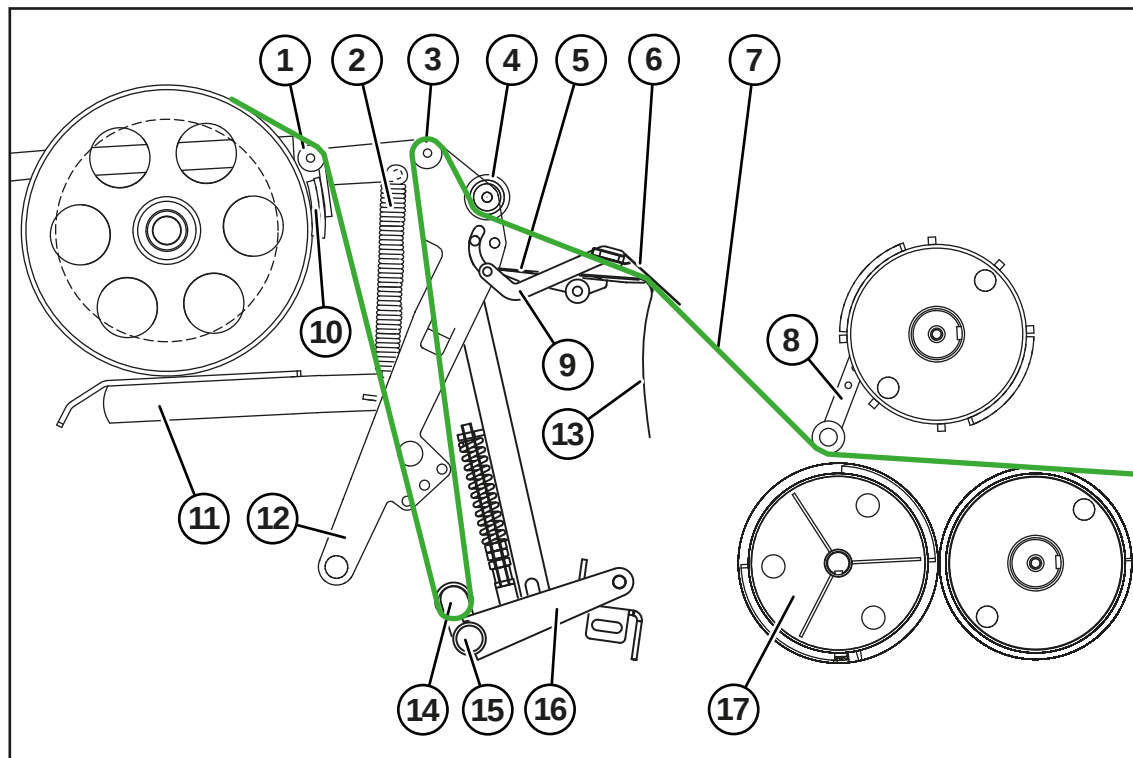
RPG000-007

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

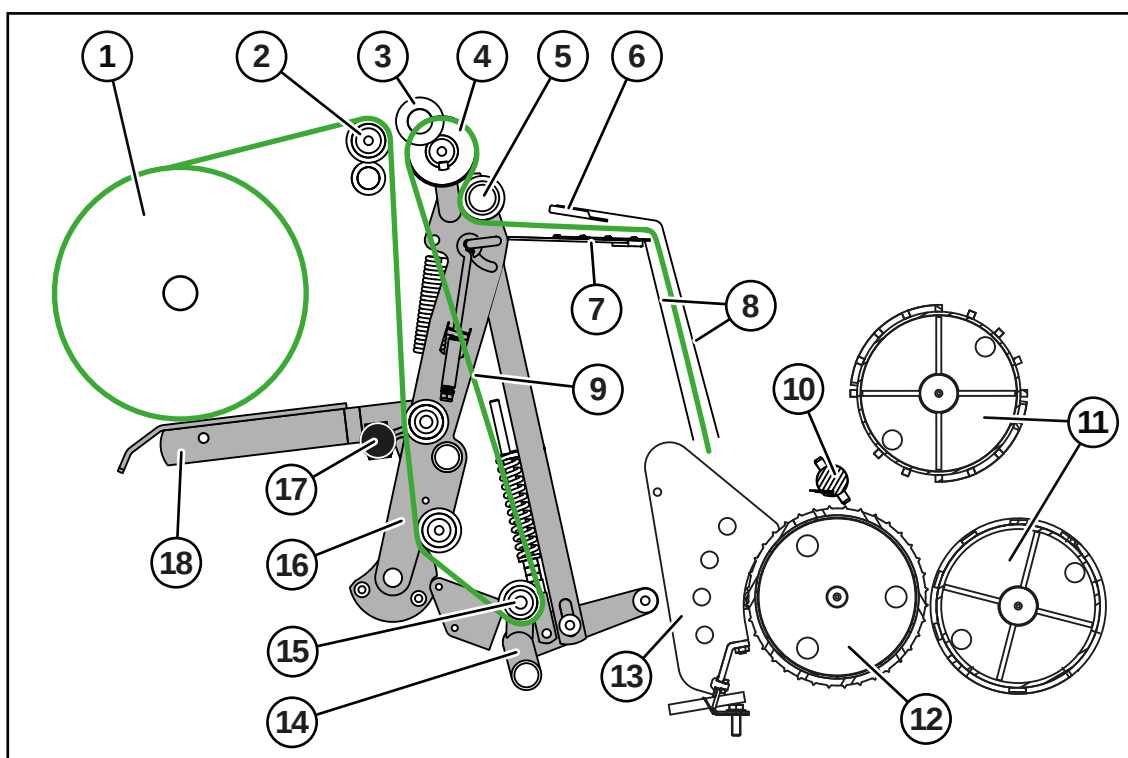


RP000-533

- | | | | |
|---|----------------------------------|----|--------------------------------|
| 1 | Vodící 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

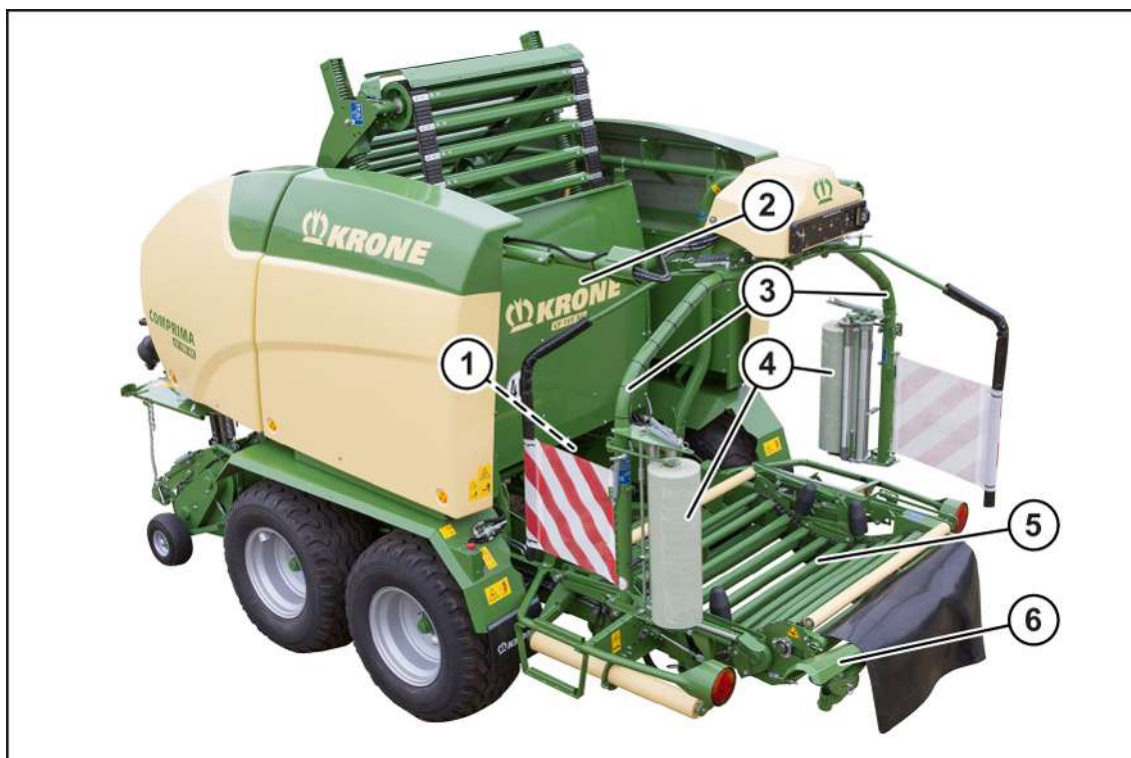
- | | |
|---|---|
| 1 Kotouče sítě nebo kotouče fólie | 10 Řezací jednotka |
| 2 Vratná kladka | 11 Lisovací válec |
| 3 Přítlačná osa s pěnovým materiálem | 12 Dopravní válec |
| 4 Kónický válec | 13 Přívodní jednotka |
| 5 Širokotažná kladka | 14 Širokotažný třmen |
| 6 Plastová zástěrka | 15 Vratná 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 sítě nebo fólií se natočí řezací jednotka (10) na vázací materiál (sít' nebo fólii) a vázací materiál (sít' nebo fólii) odřízne.

4.6 Popis funkce řezacího ústrojí

Stroj má řezací ústrojí s řezným rotorem a nepohyblivými noži. Řezání slouží k lepšímu dalšímu zpracování kulatých balíků a ke zvýšení hustoty lisování. V případě ucpání sklizňovým produktem lze z traktoru hydraulicky vychýlit nožovou kazetu z dopravního kanálu, viz [strana 92](#). Zajištění jednotlivých nožů zamezuje poškození nožů cizími tělesy. Kromě toho je možné řezací ústrojí vypnout mechanicky.

4.7 Popis funkce ovinovacího zařízení



RPG000-061

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

Jakmile je vázání dokončeno, otevře se výklopná zád' (2) stroje a kulatý balík spadne na zvedák (1). Zvedák (1) zvedne kulatý balík na ovinovací stůl (5). Zvedák (1) se spustí a výklopná zád' (2) se opět zavře.

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

Kulatý balík se otáčí na poháněném ovinovacím stole (5) a ovinovací ramena (3) zároveň krouží kolem kulatého balíku a ovinují jej elastickou fólií (4). Po provedení předem nastaveného počtu ovinů ([viz strana 151](#)) se tato operace automaticky zastaví a fólie se odstříhne.

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

4.8 **Popis funkce stavěče balíků**

U varianty "stavěč balíků"



BEI001-540

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

5 Technické údaje

Rozměry	
Šířka	2950 mm
Výška	3410 mm
Délka	6578 mm
Hmotnosti	
Celková hmotnost stroje (tandemová náprava bez brzdy)	6 500 kg
Celková hmotnost stroje (tandemová náprava s brzdou)	7 100 kg
Zatížení nápravy (tandemová náprava bez brzdy)	5 600 kg
Zatížení nápravy (tandemová náprava s brzdou)	6 200 kg
Zatížení na kouli závěsného zařízení	900 kg
Rozchod	
Rozchod	2455 mm
Sběrač	
Šířka sběrače	2150 mm
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda) ¹	
Technicky přípustná maximální rychlost (silniční jízda)	40 km/h
Kulaté balíky	
Velikost kulatého balíku (průměr)	ø 1250-1500 mm
Velikost kulatého balíku (šířka)	1200 mm
Vázání sítí	
Max. šířka sítě	1300 mm
Délka dutinky role sítě	1250-1330 mm
Průměr dutinky pouzdra sítě	ø 75-80 mm
Průměr role sítě	ø max. 310 mm
Vázání fólií	
Max. šířka fólie	1 280 mm
Délka dutinky role fólie	1 295 mm
Fólie průměr pouzdra vázání fólií	ø 77,3 mm
Fólie průměr kotouče vázání fólií	ø 225 mm (2000 m role)
Ovíjení fólií ovinovací zařízení	
Šířka fólie	2 x 750 mm (možno také 500 mm)
Předpínání fólie	50 % nebo 70 %
Fólie průměr pouzdra ovinovací zařízení	ø 75-80 mm
Fólie průměr kotouče ovinovací zařízení	ø 225 mm (2000 m role)

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

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

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

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

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

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

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

5.1 Provozní látky

UPOZORNĚNÍ

Dodržování intervalů výměny bioolejů

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje kvůli míchání olejů

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

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

Na vyžádání lze používat biologické provozní látky.

5.1.1 Oleje

Označení	Objem náplně	Specifikace
Převodovka T hlavní pohon	2,00 L	SAE 90
Převodovka hydraulického čerpadla	450 g	SAE 90
Převodovka ovinovacího ramena	750 g	GFO 35
Převodovka ovinovacího stolu	250 g	GFO 35
Nádrž hydraulického oleje	14,65-15,75 L	HLP 46
Centrální 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 aditivou). KRONE doporučuje nepoužívat žádné mazací tuky na jiné bázi.

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

6 První uvedení do provozu

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

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 16](#).

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 15](#).

VÝSTRAHA

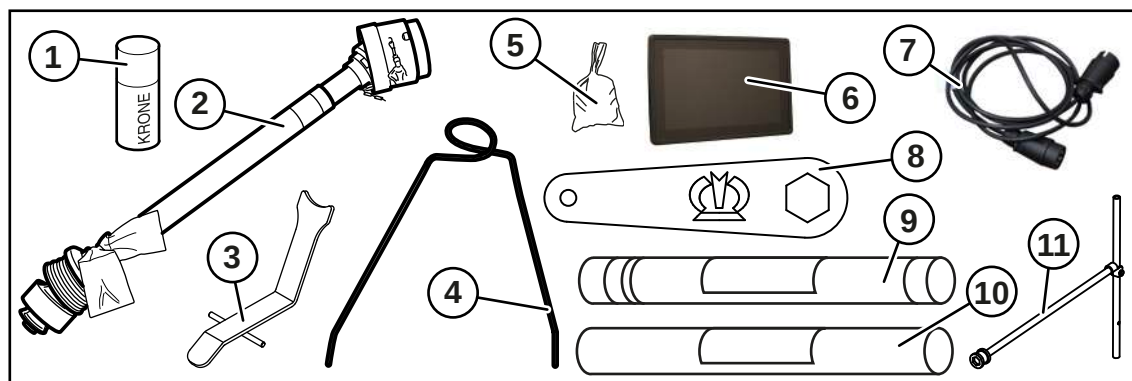
Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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 27](#).

6.1 Obsah dodávky

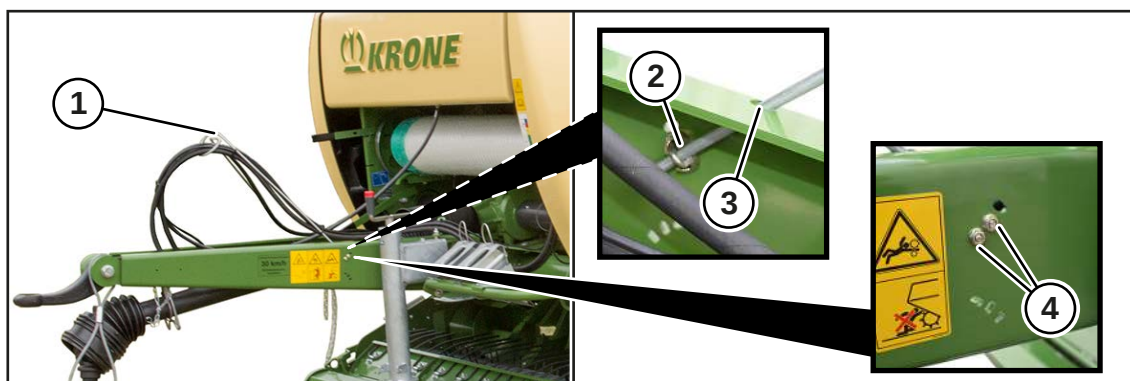
Stroj je dodáván s následujícími doplňkovými díly, které se nachází v zásobní skříňce, na ovinovacím stole nebo ve vázacím zařízení.



RPG000-056

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

6.2 Montáž držáku hadic a kabelů



RPG000-010

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

6.3 Příprava brzdového kotouče brzdy sítě

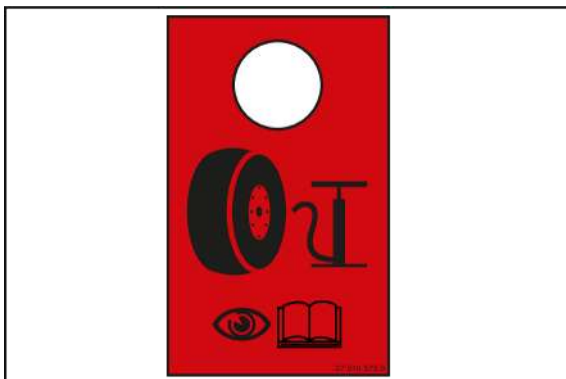


RPG000-011

- Izolační pásku (1) na ochranu před korozi 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:

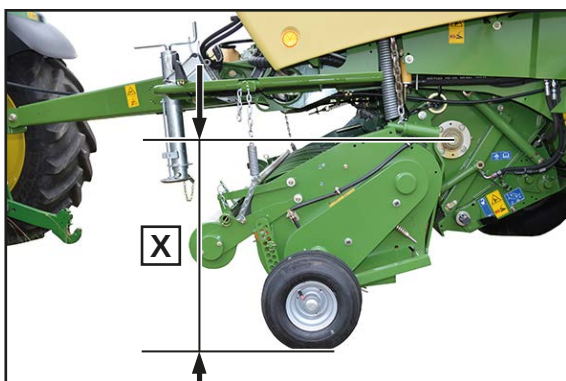


RP000-060

- Zkontrolujte a upravte tlak vzduchu v pneumatikách, [viz strana 215](#).

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

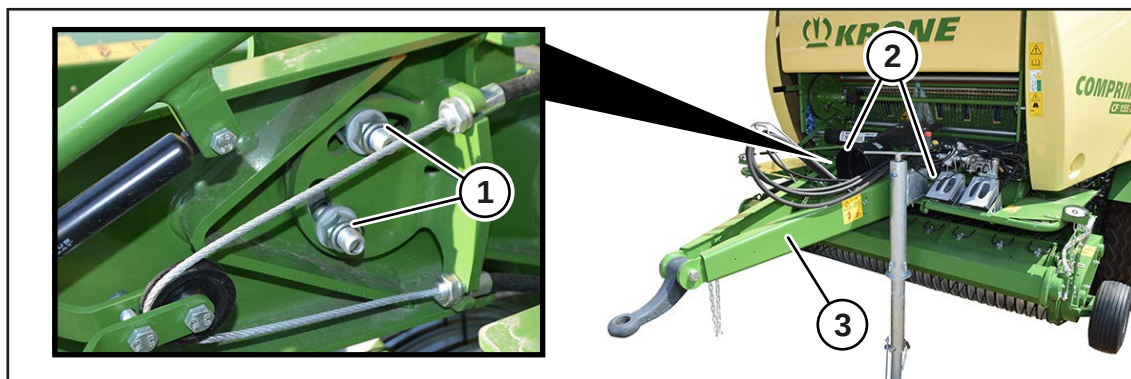
Rozměr X je u stroje připojeného k traktoru mezi středem řezného rotoru a zemí a musí být **X=700–750 mm**.

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

Kontrola výšky oje

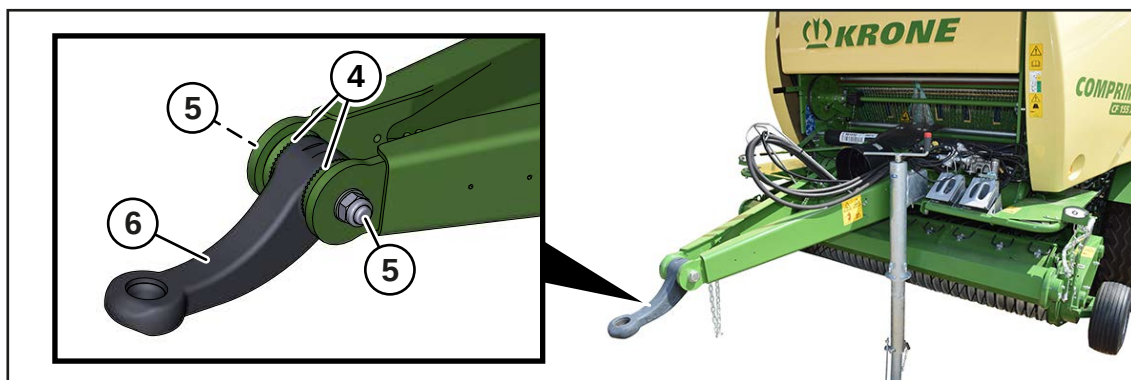
- ✓ Tlak pneumatik souhlasí s hodnotou v tabulce pneumatik, [viz strana 48](#).
- Aby byla zaručena optimální práce, zavěste stroj tak, aby rozměr X odpovídal výše uvedeným hodnotám.
 - ⇒ Pokud se naměřený rozměr X liší, následujícím postupem nastavte výšku oje.

Přizpůsobení výšky oje



RPG000-087

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



RPG000-136

Přizpůsobení výšky vlečného oka (6):

- ▶ Povolte šroubové spje (5) tak, aby se vlečné oko (6) mohlo pohybovat v ozubených kotoučových spojích (5).
- ▶ Vyrovnajte vlečné oko (6), aby bylo paralelně se zemí.
- ▶ Dávejte pozor, aby ozubené kotoučové spoje (5) do sebe zapadaly.
- ▶ Pevně utáhněte šroubová spojení (1) a (5). Točivý moment, [viz strana 212](#).
- ▶ Po 10 provozních hodinách dotáhněte šroubové spoje (1) a (5).

6.6 Kloubový hřídel

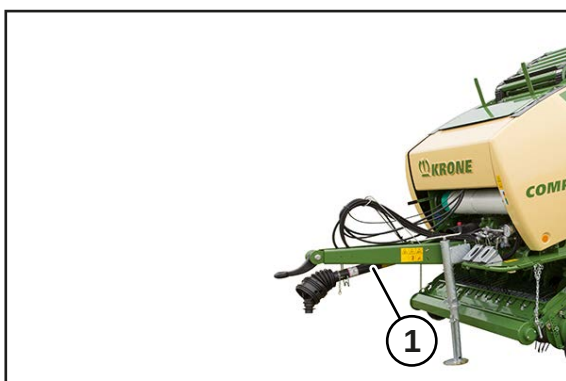
6.6.1 Úprava délky kloubového hřídele

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 54.



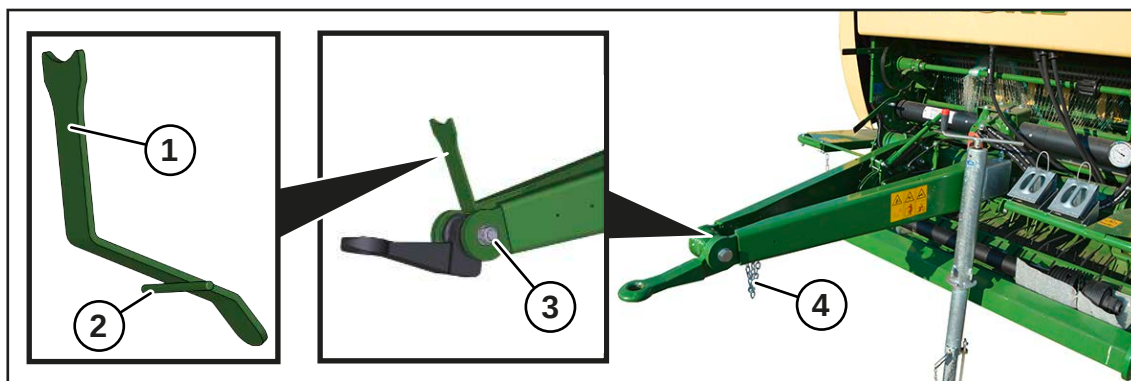
RPG000-086

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 držáku kloubového hřídele



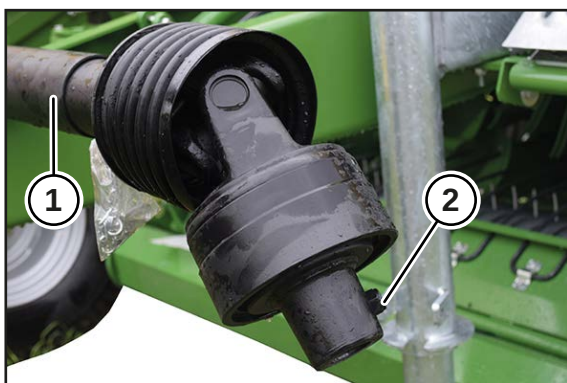
RPG000-133

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

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

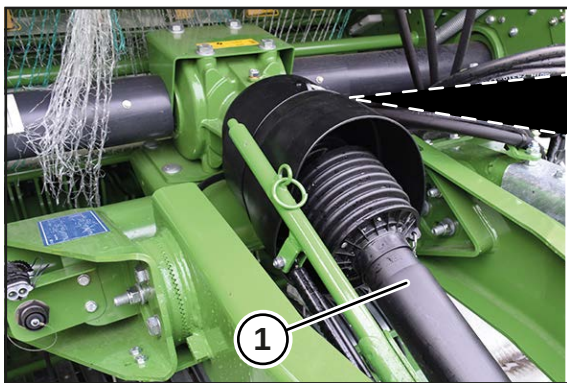
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).
- ✓ Řetěz kloubového hřídele (4) a držák řetězu jsou demontované.
- ▶ Ze zásobní skříňky vyjměte držák kloubového hřídele (1).
- ▶ Pro montáž držáku kloubového hřídele (1) demontujte šroubový spoj (3).
- ▶ Konce čepu (2) upněte na obou stranách 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 183](#).

6.6.3 Montáž kloubového hřídele na stroj

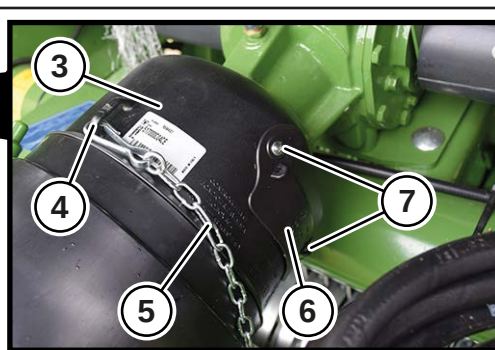


RP000-281

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).
- ▶ Demontujte šroubový spoj (2) z kloubového hřídele (1).



RPG000-179



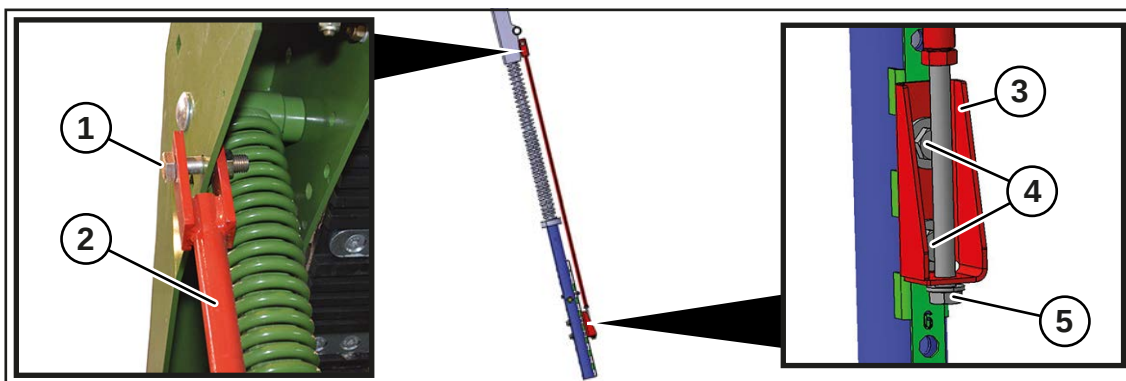
- ▶ Pro lepší přístup ke šroubovému spoji (2) na kloubovém hřídeli (1) demontujte šroubové spoje (7) a sejměte kryt (6) z ochranného hrnce (3).
- ▶ Nasuňte kloubový hřídel (1) na konec vývodového hřídele stroje.
- ▶ Skrz vzniklý otvor za krytem (6) namontujte šroubový spoj (2).
- ▶ Přimontujte kryt (6).
- ▶ 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 Demontáž napínacího zařízení

Na napínacích ramenech stroje může být namontováno napínací zařízení, aby se snížila výška stroje pro přepravu. Před uvedením stroje do provozu se musí demontovat napínací zařízení na pravé a levé straně stroje.



RPG000-057

Pro demontáž napínacího zařízení proveďte následující stejný postup na pravé a levé straně stroje:

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění napínací kyvnou pákou a napínacím zařízením pod tlakem! Během demontáže napínacího zařízení vykažte osoby z nebezpečné oblasti pružin.

- ▶ Povolte šroub (5) stejnoměrně na obou stranách stroje a vyšroubujte ho až po uvolnění napínací kyvné páky.
- ▶ Demontujte šroubové spoje (4).
- ▶ Posuňte ochranný plech (3) dolů a odstraňte ho.
- ▶ Demontujte šroubový spoj (1) a vyjměte spojovací trubku (2).
- ▶ Všechny demontované díly řádně zlikvidujte. Opětovné použití není přípustné.

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 15.

⚠ 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 27.

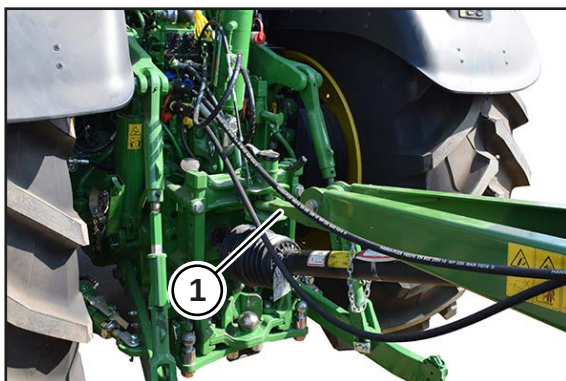
⚠ VÝSTRAHA

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 27](#).
- ▶ 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 27](#).
- ▶ 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 19](#).

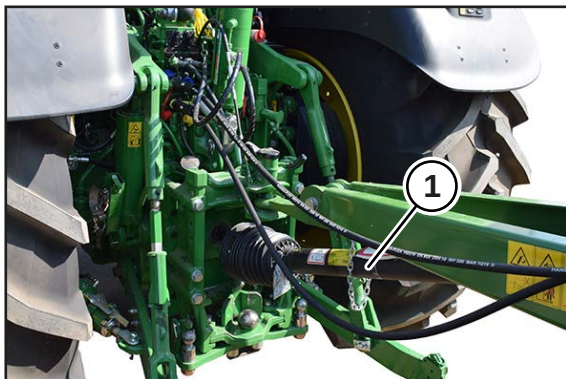
UPOZORNĚNÍ

Změna traktoru

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

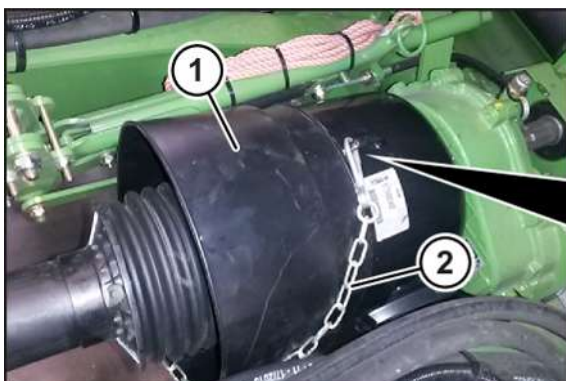
- ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, při každé změně traktoru zkontrolujte a případně upravte délku kloubového hřídele, [viz strana 54](#).

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

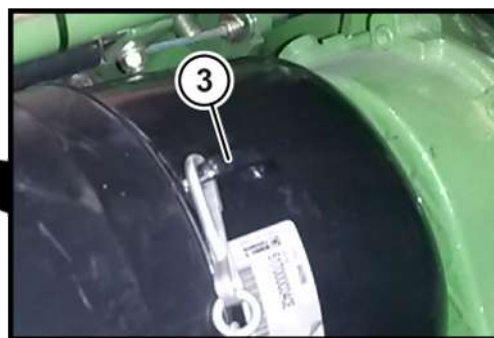


RPG000-096

- ▶ 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.

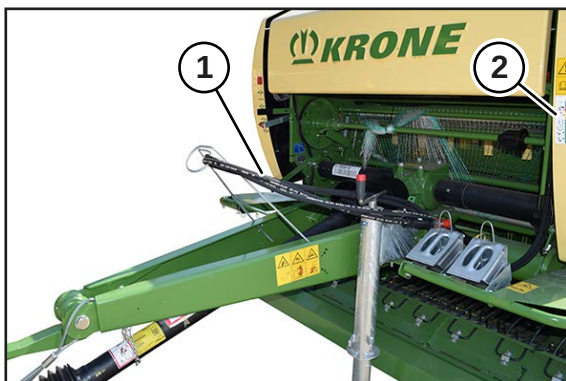
- ▶ Před připojováním hydraulických hadic ke stroji musí být z hydraulického systému na obou stranách uvolněn tlak.
- ▶ Před odpojením hadic a před prací na hydraulickém zařízení uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Při připojování rychlospojek dbejte na to, aby byly čisté a suché.
- ▶ Hydraulické hadice pravidelně kontrolujte [viz strana 219](#) 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 27.
- ▶ Vyčistěte a vysušte spojení hydraulickými rychlospojkami.

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

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

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

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

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

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

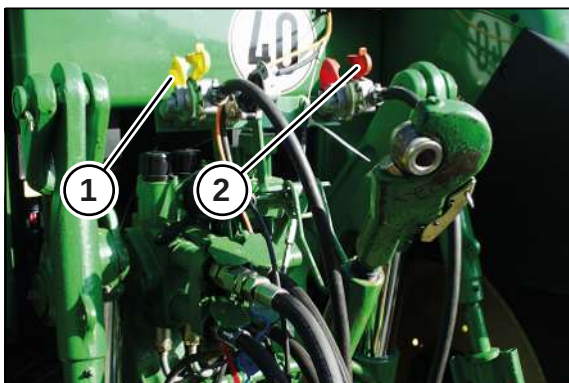
7.4 Připojení hydraulické brzdy (export)

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

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

7.5 Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy

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



BP000-101

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.

Připojení

Dodržujte pořadí připojování rozvodů stlačeného vzduchu.

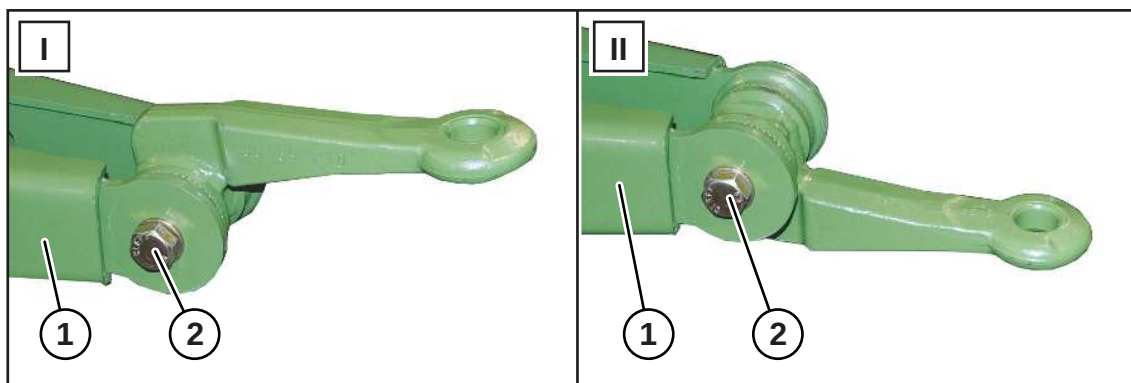
- ▶ Nejprve připojte brzdové vedení (1) (žlutá spojovací hlavice).
- ▶ Potom připojte zásobovací vedení (2) (červená spojovací hlavice).

Odpojení

Dodržujte pořadí odpojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

7.6 Přizpůsobení vlečného oka



RP000-266

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

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

7.7 Připojení terminálu KRONE DS 500

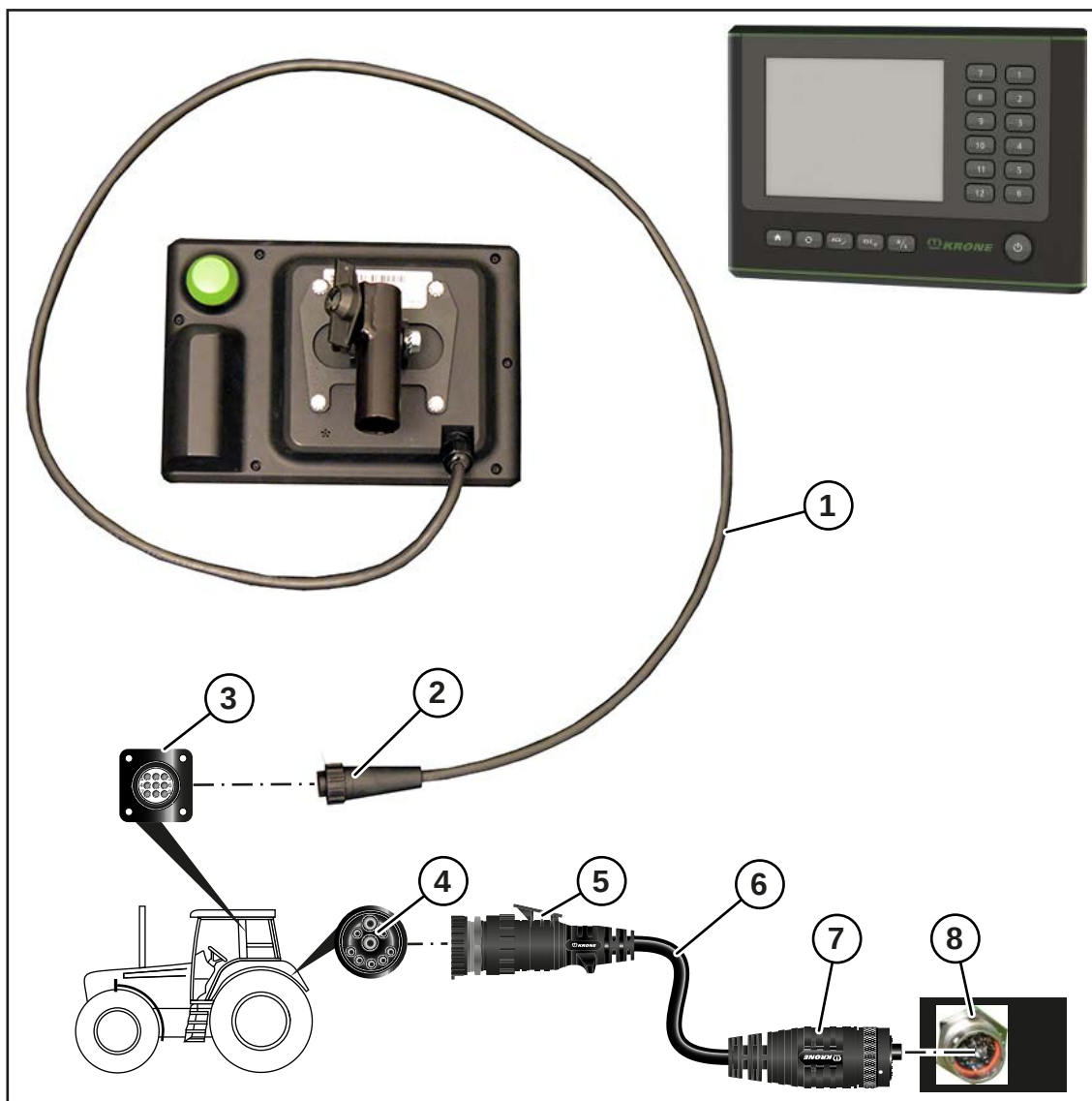
UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ003-251

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ 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).

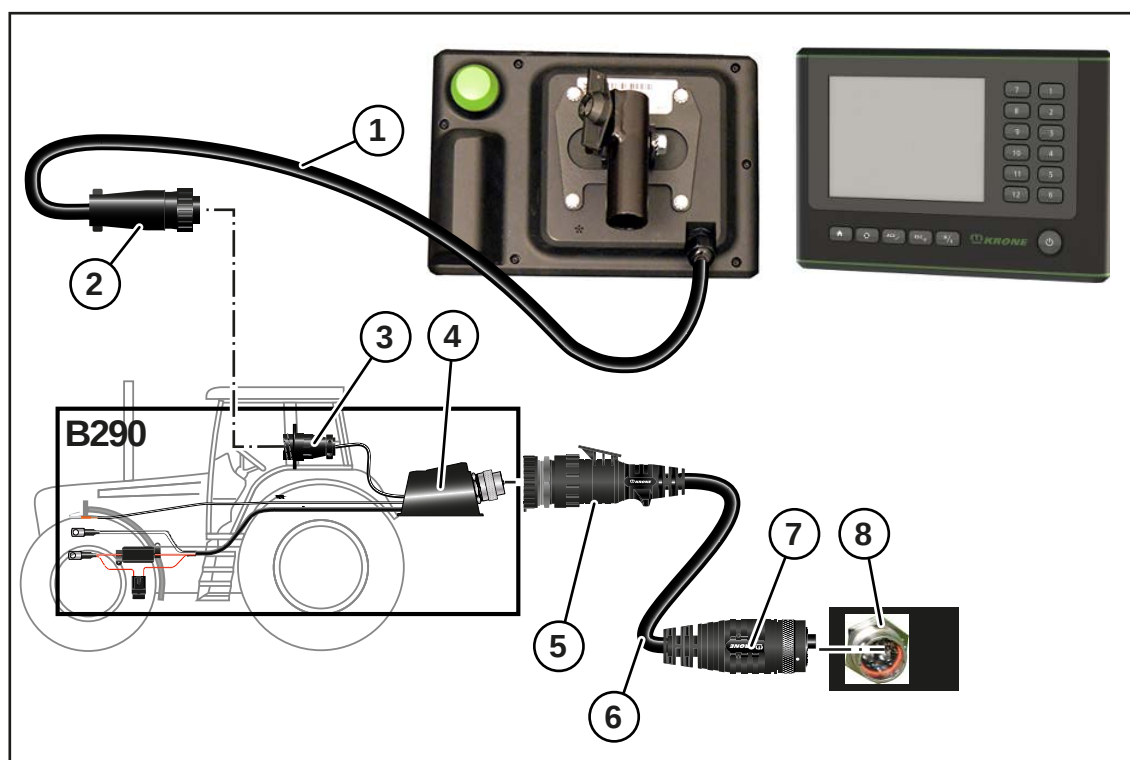
Připojení traktoru ke stroji

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 27](#).
- ✓ 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.

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

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

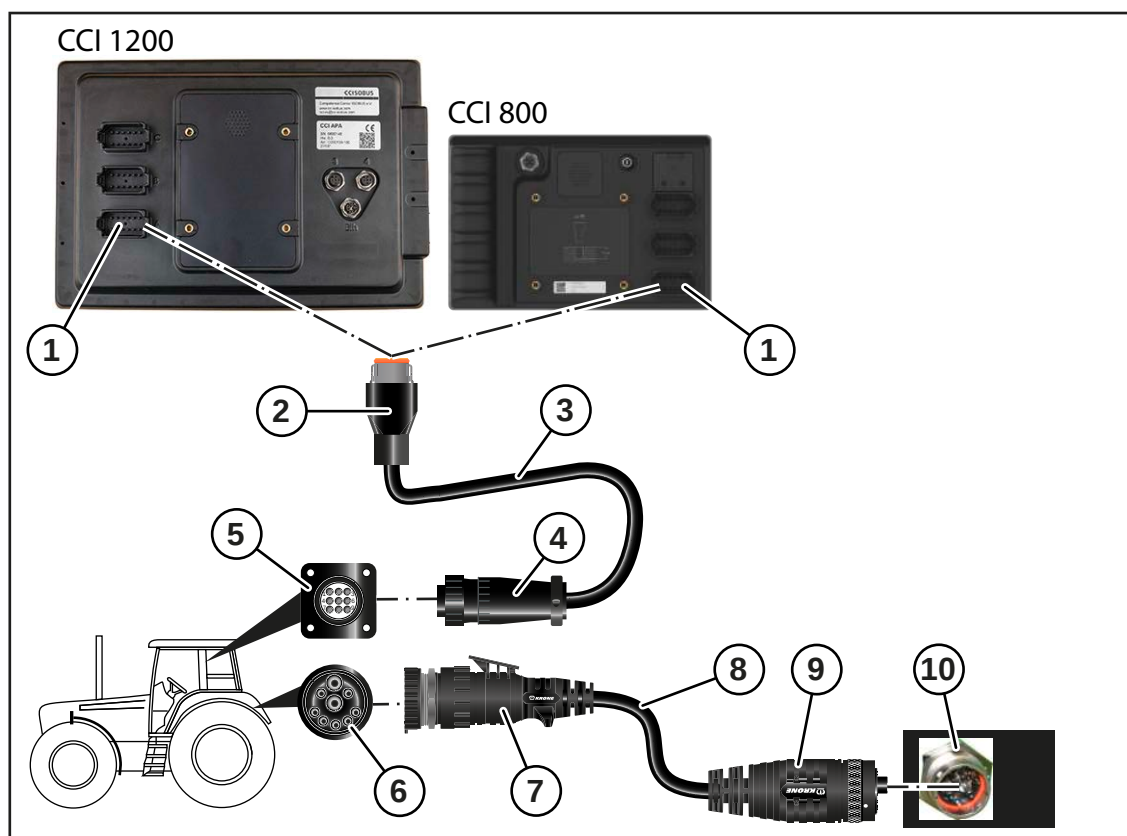
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

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 27.

Připojení terminálu k traktoru

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

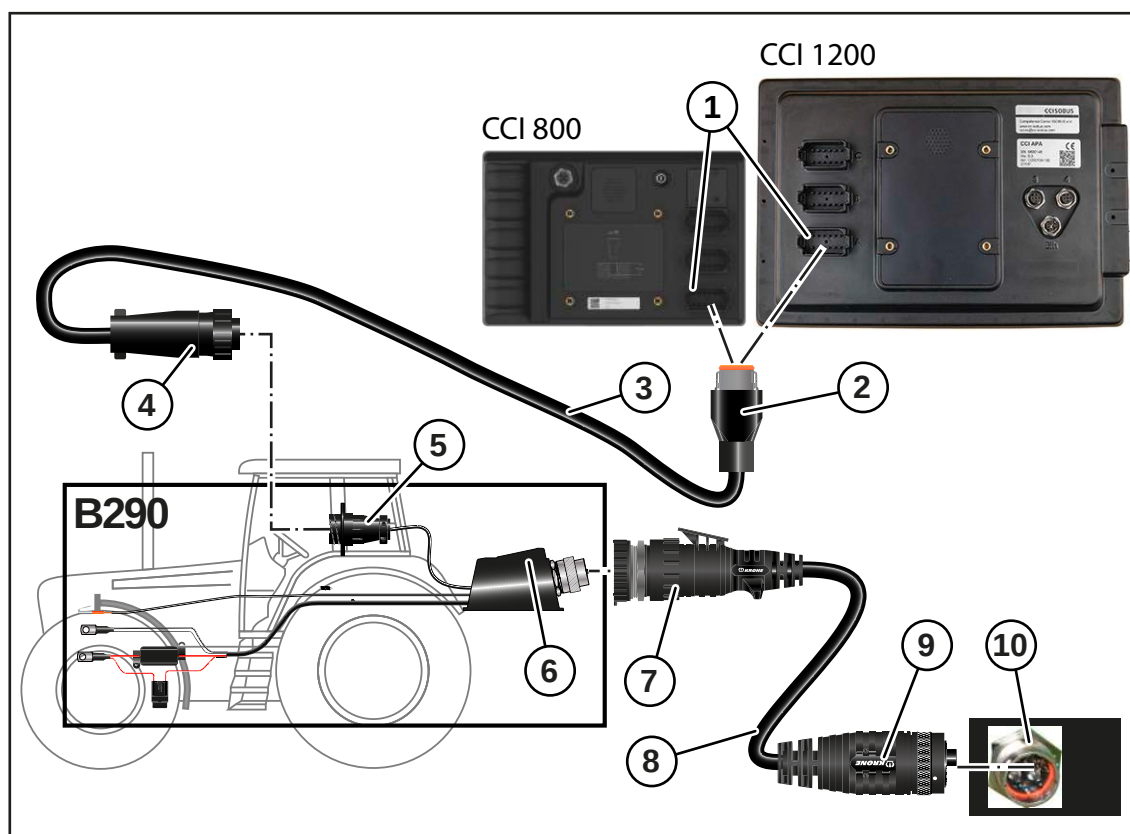
Připojení traktoru ke stroji

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 27.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

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.

7.9 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

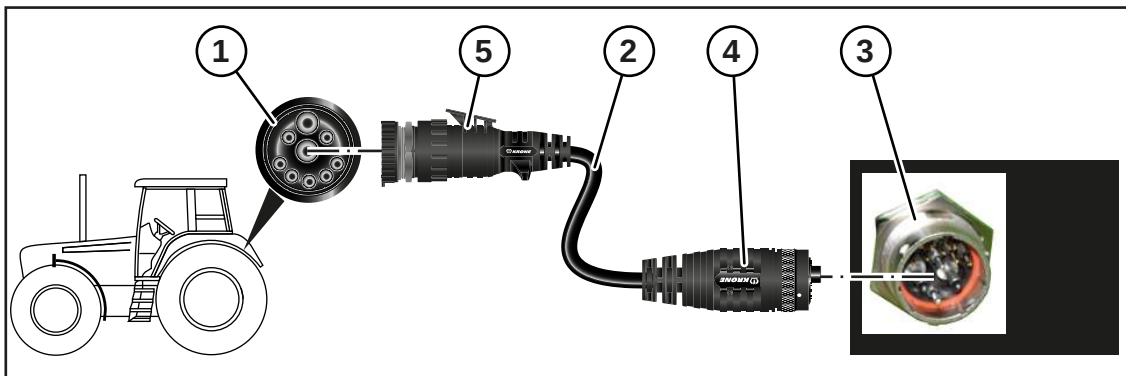
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFORMACE

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



EQ001-146

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.

Připojení traktoru ke stroji

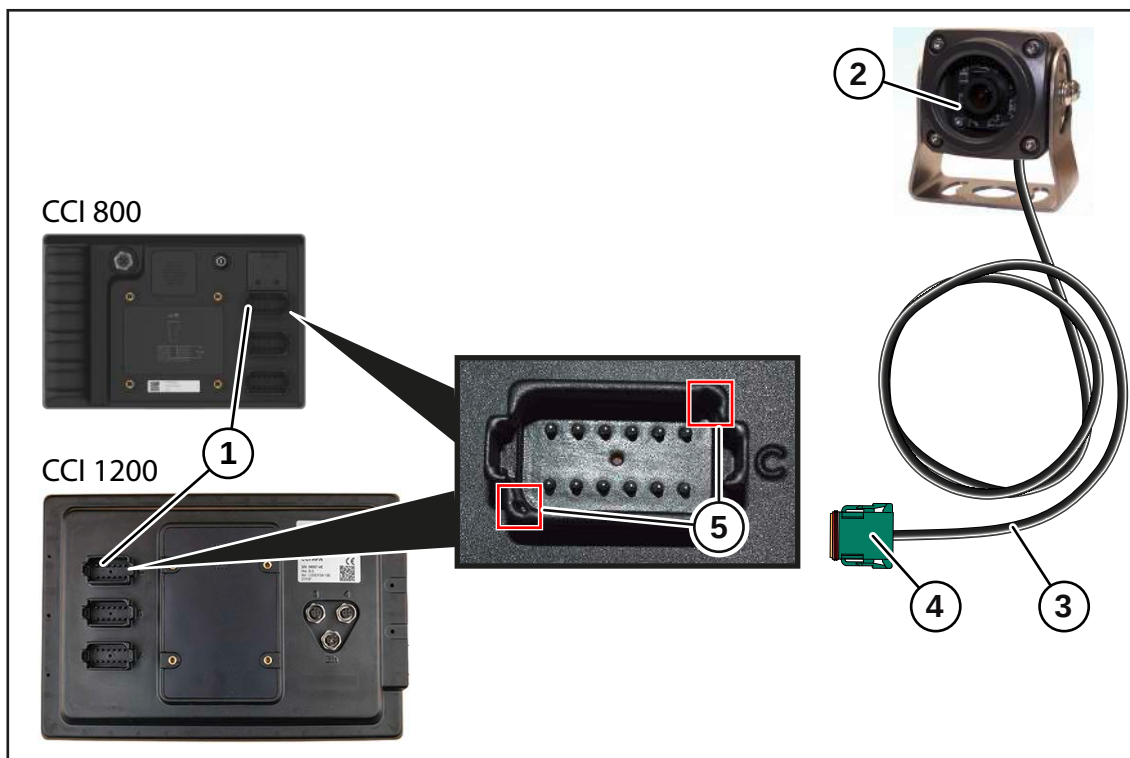
- 9pólový konektor (5) kabelu (2) připojte k 9pólové zásuvce ISOBUS (1) na traktoru.
- 11pólový konektor (4) kabelu (2) připojte k 11pólové zásuvce (3) na stroji.

Připojení terminálu k traktoru

INFORMACE

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

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



EQ000-212

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

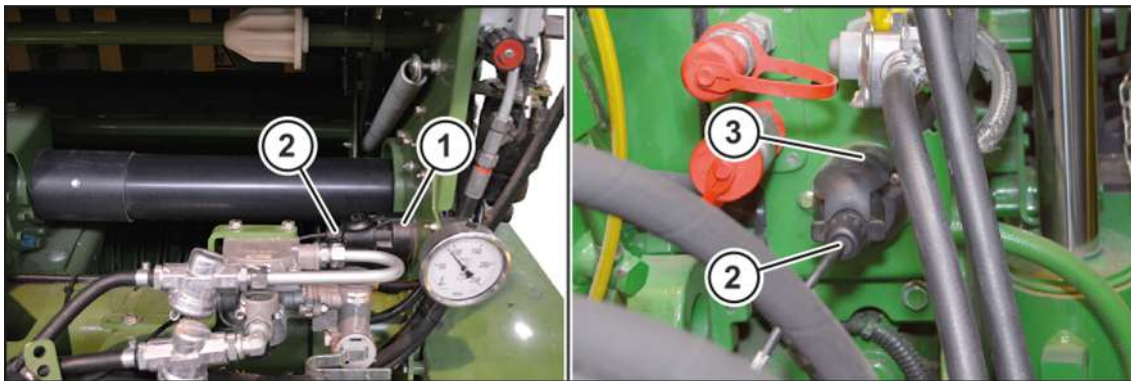
7.11 Připojení osvětlení pro silniční provoz

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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



BPG000-067

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

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

7.12 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.

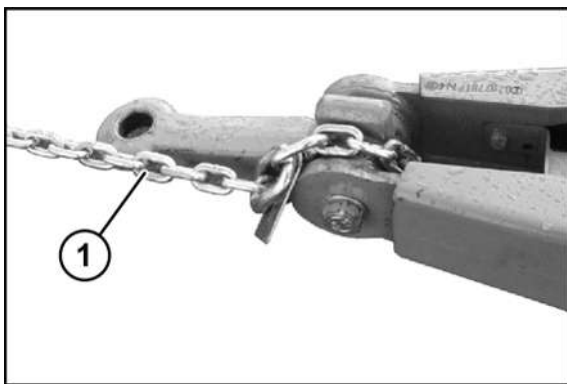
- ▶ Vždy používejte pojistný řetěz s minimální pevností v tahu 178 kN (40000 lbf).

INFORMACE

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

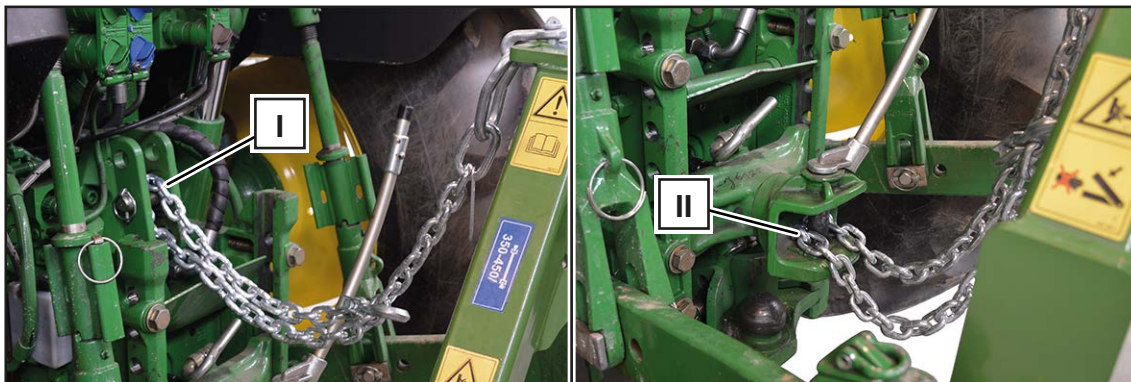
Pojistný řetěz slouží k přidavnému zajištění tažených zařízení pro případ, kdyby se tato zařízení při přepravě uvolnila ze závěsu. Pomocí příslušných upevňovacích součástí připevněte pojistný řetěz k závěsnému zařízení traktoru nebo k jinému označenému připojovacímu bodu. Pojistný řetěz má vykazovat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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.



RP000-104

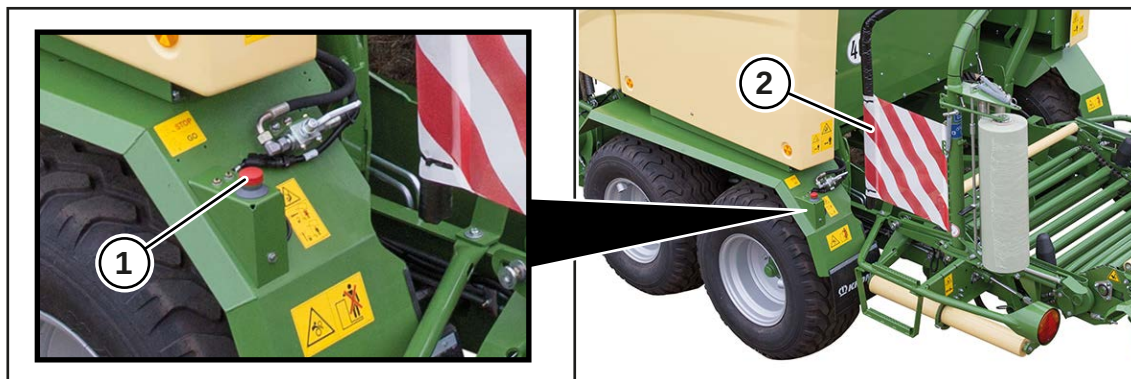
- ▶ Připevněte pojistný řetěz (1) ke stroji.



DV000-016

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

7.13 Kontrola tlačítka rychlého zastavení a pojistného třmenu na ovinovacím zařízení



RPG000-184

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

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

Resetování tlačítka rychlého zastavení (1):

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

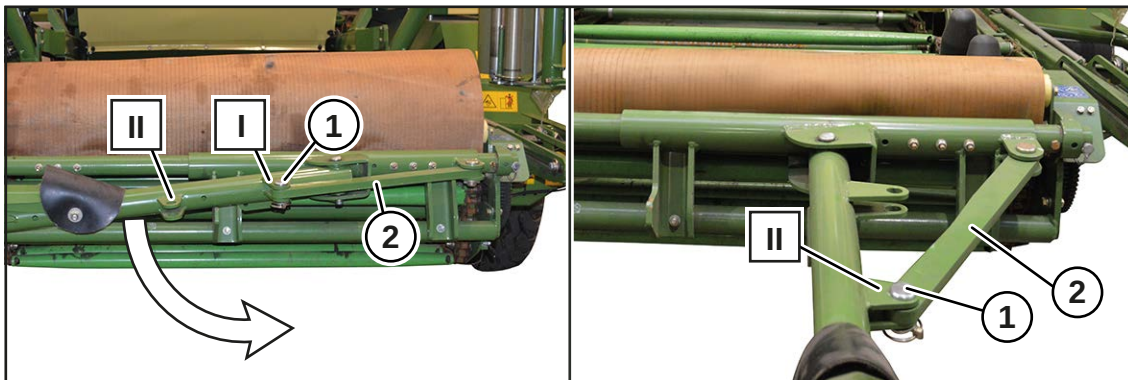
Pokud se při kontrole na terminálu nezobrazí žádné chybové hlášení, nechte tlačítko rychlého zastavení (1) a bezpečnostní třmen (2) přezkoušet v servisu KRONE. Neuvádějte stroj do provozu.

Zobrazení chybového hlášení, [viz strana 256](#).

7.14 Uvedení stavěče balíků do provozu

U varianty "stavěč balíků"

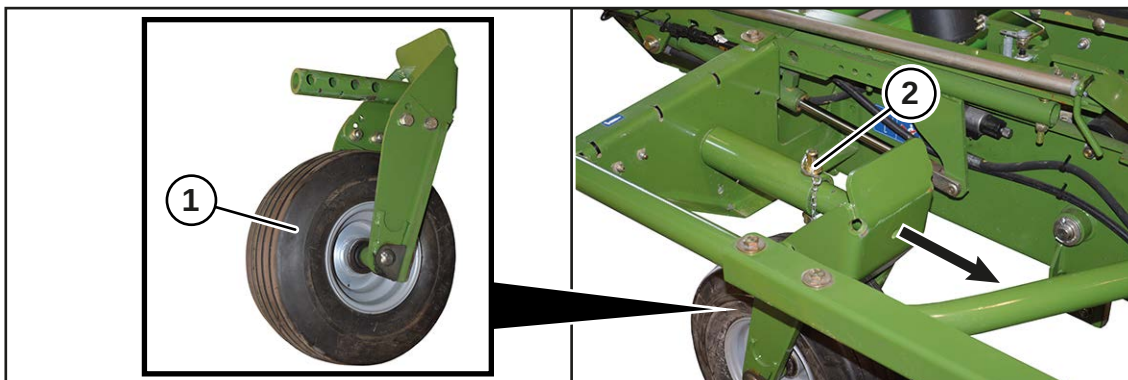
7.14.1 Rozložení stavěče balíků



RP000-237

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

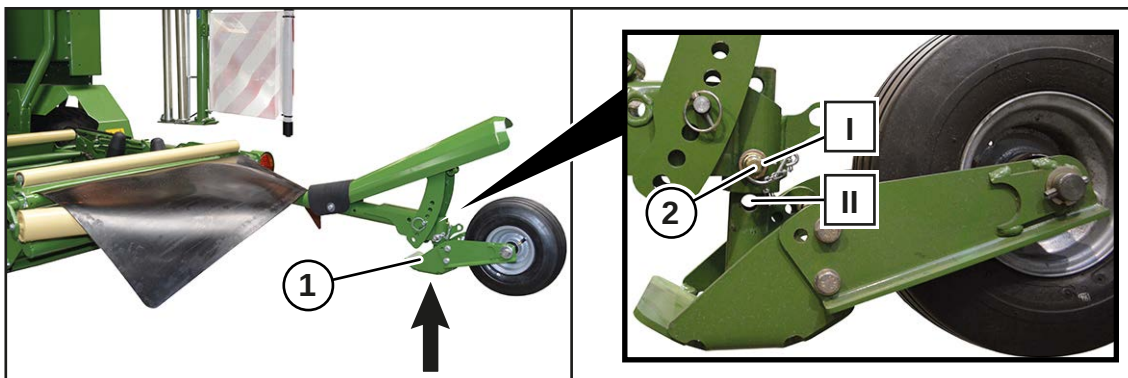
7.14.2 Montáž opěrného kola



RPG000-105

Opěrné kolo se nachází na pravé straně ovinovacího zařízení.

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



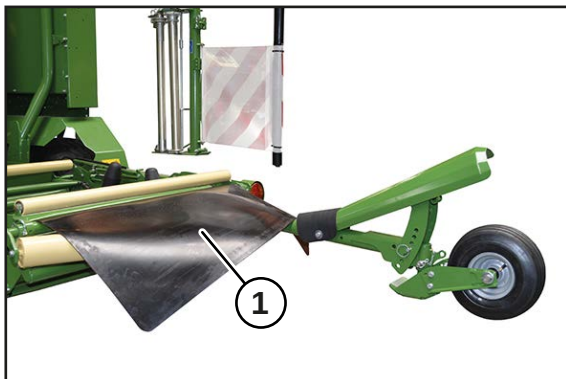
RP000-239

Zvolit lze následující 2 polohy opěrného kola:

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

Poloha (II): spodní otvor

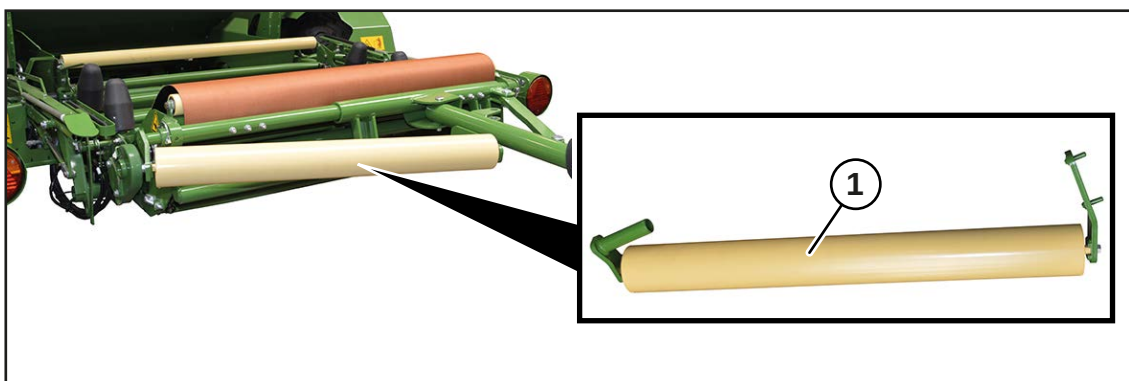
- ▶ Zasuňte opěrné kolo (1) ve směru šipky a zastrčte čep (2) do polohy (I) nebo (II).
- ▶ Čep (2) zajistěte sklopnou závlačkou.



RP000-240

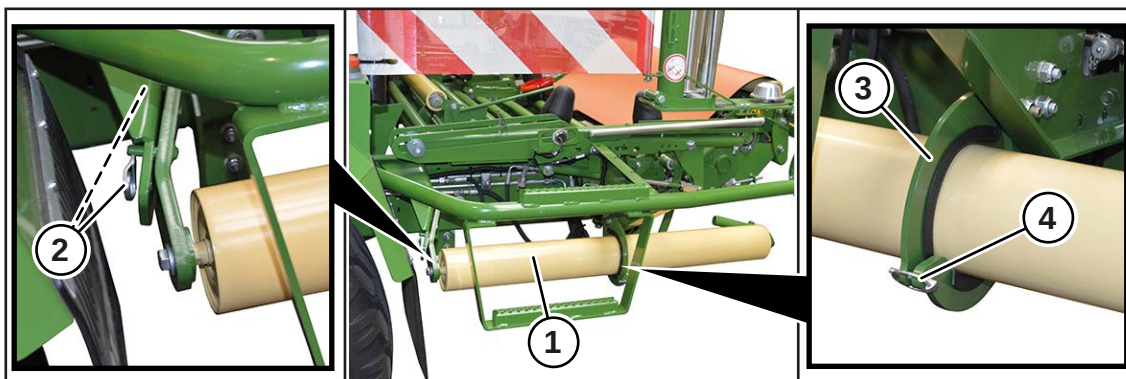
- ▶ Na stavěč balíků položte odkládací plachtu (1).

7.14.3 Montáž válečku



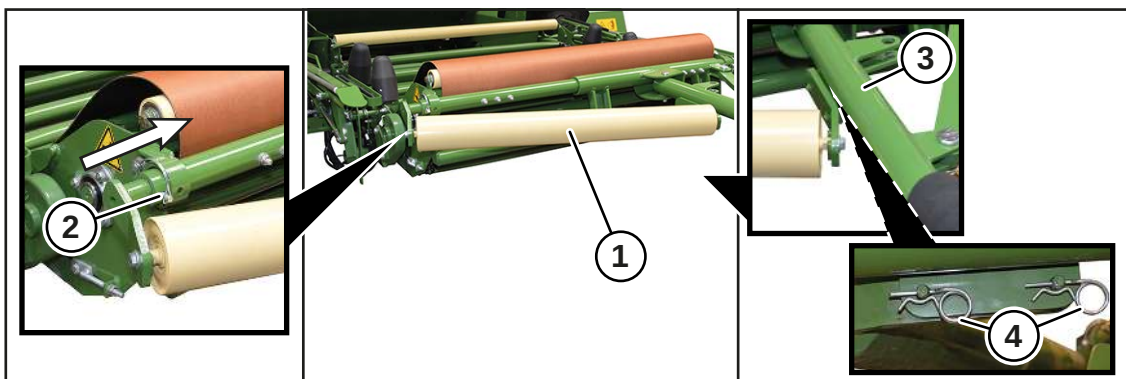
RP000-241

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



RP000-242

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

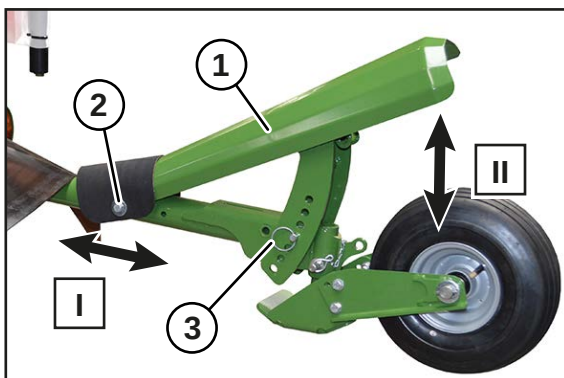


RP000-243

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

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

7.14.4 Nastavení nárazového plechu



RP000-244

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

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

Příklady

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

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

INFORMACE

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

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

Nastavení nárazového plechu horizontálním směrem (I)

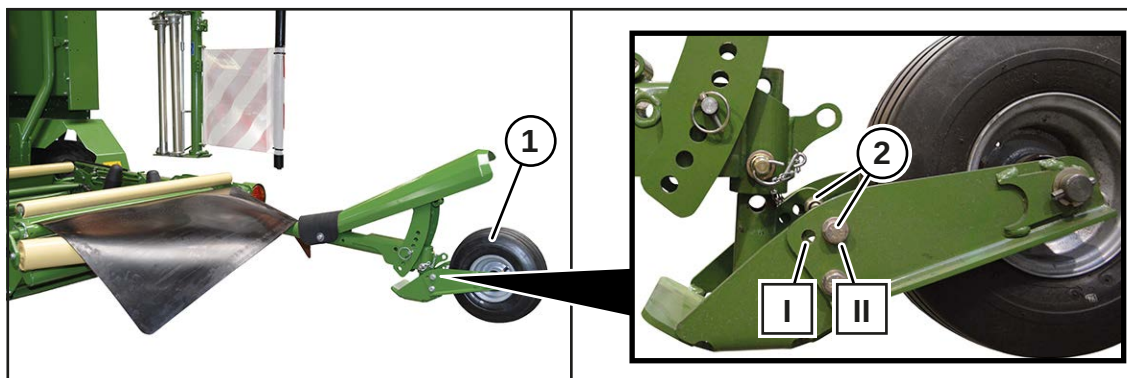
- ▶ Demontujte šroubový spoj (2).
- ▶ Uved'te nárazový plech (1) do požadované polohy a přimontujte šroubový spoj.

Nastavení nárazového plechu vertikálním směrem (II)

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

7.14.5 Nastavení opěrného kola

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



RP000-245

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

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

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

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

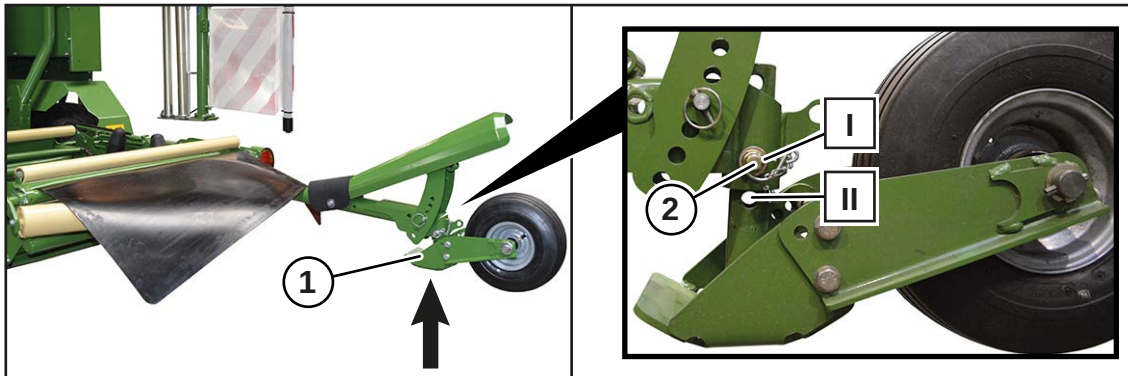
INFORMACE

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

7.14.6 Složení stavěče balíků pro pracovní nasazení

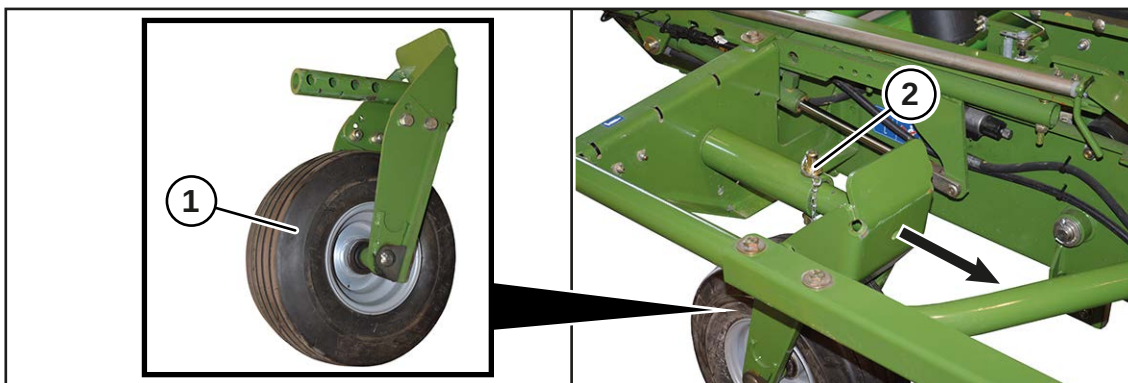
Pokud nemá být kulatý balík odložen na čelní stranu, může se stavěč balíků složit pro pracovní nasazení. K tomu účelu se musí také demontovat opěrné kolo.

Demontáž opěrného kola



RP000-239

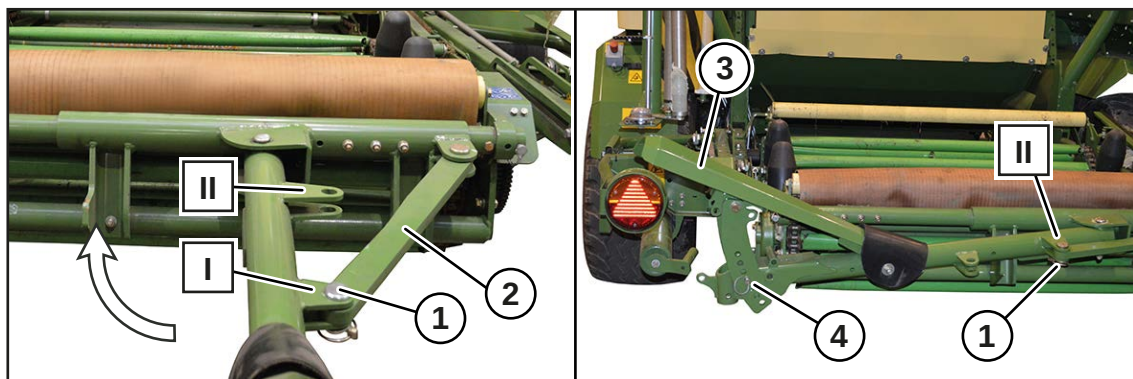
- Uvolněte sklopnou závlačku a vytáhněte čep (2).
- Vytáhněte opěrné kolo (1) proti směru šipky.



RPG000-105

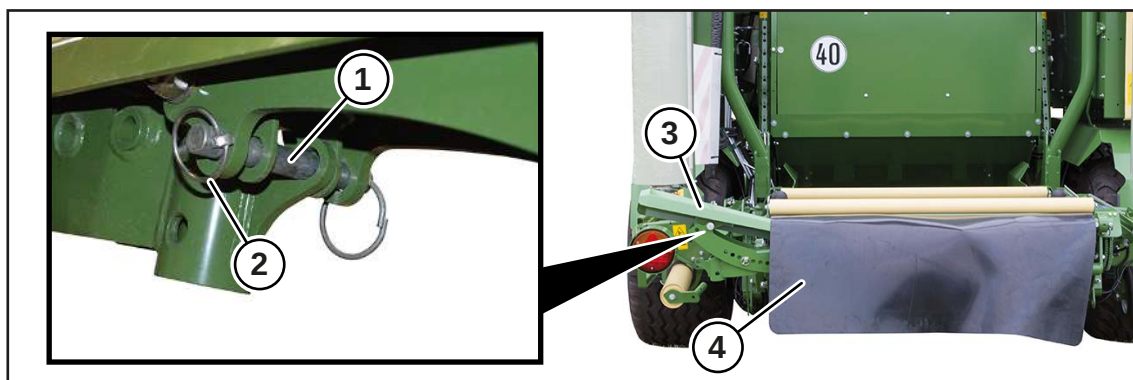
- Na pravé straně ovinovacího zařízení nasuňte opěrné kolo (1) proti směru šipky.
- Zajistěte čepem (2) a sklopnou závlačkou.

Složení stavěče balíků



RP000-246

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



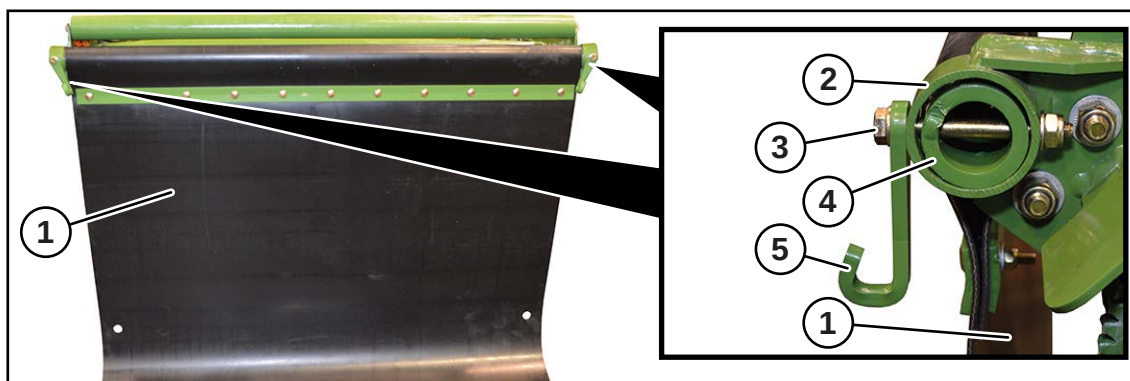
RP000-247

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

7.15 Demontáž/montáž odkládací plachty

U varianty bez "stavěče balíků"

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



RP000-248

Demontáž odkládací plachty

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup demontáže:

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

Montáž odkládací plachty

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný montážní postup:

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

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 15.

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 27.

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

- ✓ Sběrač se nachází v pracovní poloze, viz strana 87.
- ✓ Válcový přidržovač je správně nastaven podle množství sklizňového produktu, viz strana 89.
- ✓ Vázací materiál je správně vložen.
Vázání sítí: viz strana 94
Vázání fólií: viz strana 97
- ✓ Požadovaná délka řezu je nastavena, viz strana 190.
- ✓ Čítač zákazníka je nastaven na 0, viz strana 162.
- ✓ U varianty "stavěč balíku": V případě potřeby uveďte stavěč balíku do provozu, viz strana 70.
- ✓ U varianty bez "stavěče balíku": odkládací plachta je vyvěšená, viz strana 108.

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

Nestejněměrně 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.

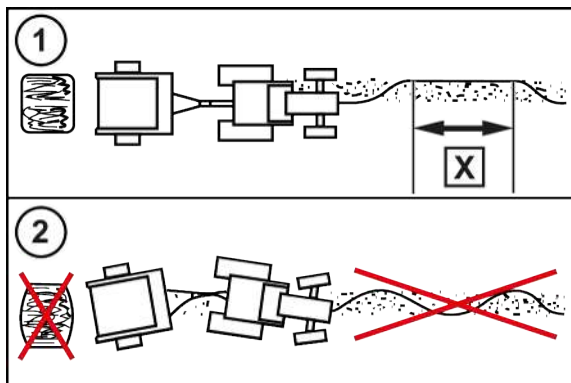
Při příliš širokém řádku

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 189](#).

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 $X=20\text{ m}$ nad jednou stranou.
- ▶ Nejezděte hadovitě (2).

Malé, ploché řádky

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

Při velmi mokřém, málo strukturovaném sklizňovém produktu

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

- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, [viz strana 92](#).
- ▶ Snižte lisovací tlak, [viz strana 189](#).

Při krátké a drobné slámě

- ▶ Snižte lisovací tlak, viz strana 189.
- ▶ Snížení počtu nožů v řezacím ústrojí nebo úplné vychýlení nožů z prac. polohy, viz strana 92.
- ▶ Spustěte vázání dříve než je zobrazeno.
- ▶ Aby se zabránilo tomu, že z komory na balíky padá krátká, drobná sláma, když se pojíždí z jedné řádky na druhou, je během toho vývodový hřídel vypnutý.

Rychlost pojezdu

KRONE doporučuje rychlost jízdy 5-12 km/h

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

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

Další tipy k plnění komory na balíky

- Na začátku a konci plnění snižte rychlost.
- Zatímco se ještě zavírá výklopná zad, může už se sbírat sklizňový produkt.
- Je-li nůž zasunutý, zvyšuje se hustota balíku. Proto se musí snížit lisovací tlak, viz strana 189.

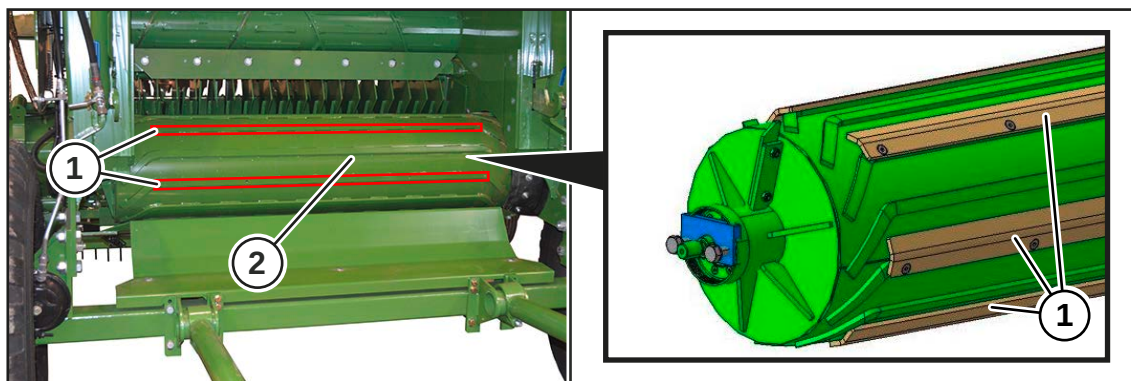
8.3 Zlepšení plnění komory na balíky

8.3.1 Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky

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

- ▶ Aby byl snížen tlak na boční stěny, nejezděte moc vpravo/vlevo.
- ▶ Vyjměte vnější nože z řezacího ústrojí nebo řezací ústrojí úplně vypněte.

8.3.2 Montáž přídavných unášecích lišt na spouštěcí válec



RP000-285

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

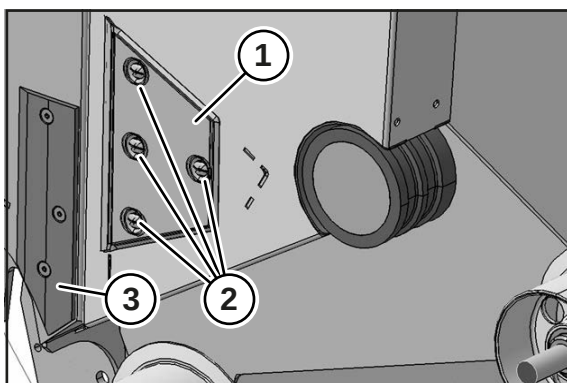
Unášecí lišty (1) se musí na spouštěcí válec montovat v komoře na balíky.

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

Součást KRONE	Objednací číslo
Unášecí lišty (6x)	20 461 612 *
Připevňovací materiál (30x)	00 904 025 *

- ✓ Výklopná zád' je otevřená a zajištěná, viz strana 83.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ▶ 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 83.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ▶ Přimontujte vodicí plechy (1) pomocí šroubových spojů (2) do určených otvorů ve vnitřních stranách komory na balíky.

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

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

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

- ▶ Na terminálu přečtete stav naplnění komory na balíky, [viz strana 124](#).
- ▶ Zastavte traktor.
- ▶ Nechte spustit vázání v automatickém provozu nebo v ručním provozu manuálně nastartujte.
- ▶ Počkejte, než bude vázání dokončeno.
- ▶ **Zvláštnost u varianty "vázání sítí a fólií" a aktivovaném vázání fólií:**
Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- ▶ Otevřete výklopnou zád' a předejte kulatý balík ovinovacímu zařízení.
- ▶ Po zavření komory na balíky začněte další proces lisování.
- ➔ Kulatý balík se během lisování ovinuje fólií na ovinovacím stole.
- ➔ Když se má kulatý balík podruhé ovinout fólií, předtím fólii rukou odstříhněte.

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

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

U varianty "stavěč balíků":

Kulatý balík je po ovinutí shozen z ovinovacího stolu na stavěč balíků a nárazovým plechem je nasměrován tak, aby byl na zem položen čelní stranou, [viz strana 107](#).

- ▶ Pokud se bude kulatý balík odkládat během jízdy, zkontrolujte fólii, [viz strana 106](#). Fólie by mohla být v závislosti na podkladu poškozená.

8.5 Ovládání opěrné nohy

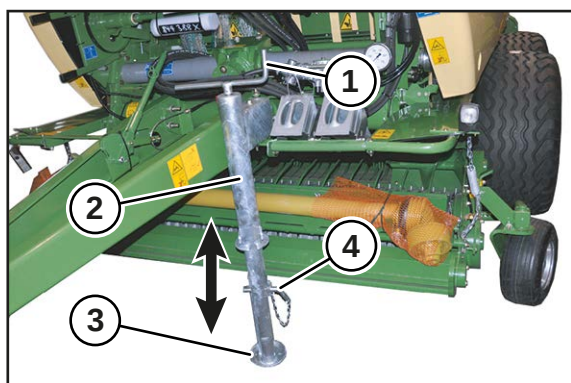
INFORMACE

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 27](#).
- ✓ Stroj je připojený k traktoru, [viz strana 57](#).

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

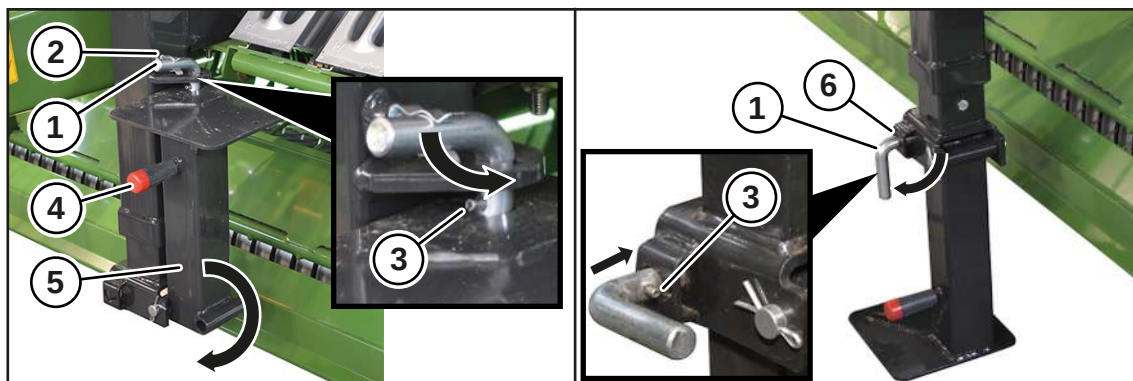
- ▶ Otočte ruční klikou (1) o několik otáček ve směru hodinových ručiček, dokud se podpěrný talíř (3) neodlehčí.

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

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

U varianty "hydraulická opěrná noha"

Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy



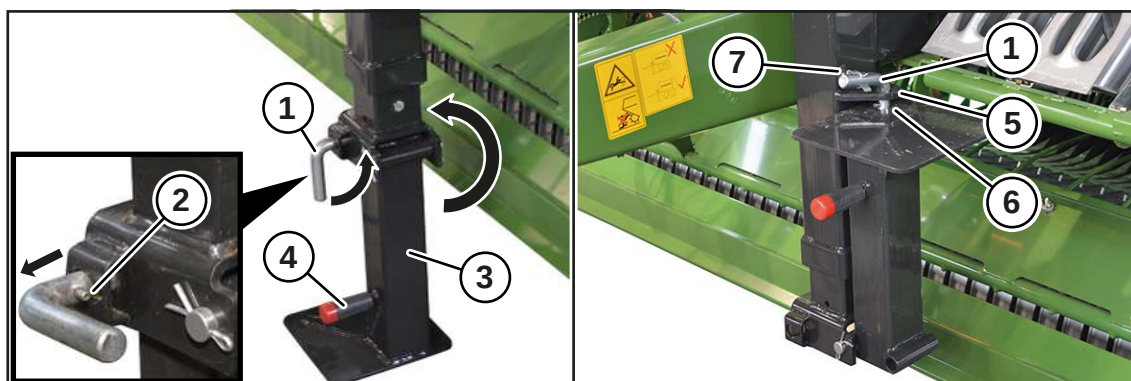
RP000-117

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

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

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

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy



RP000-116

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

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).

8.6

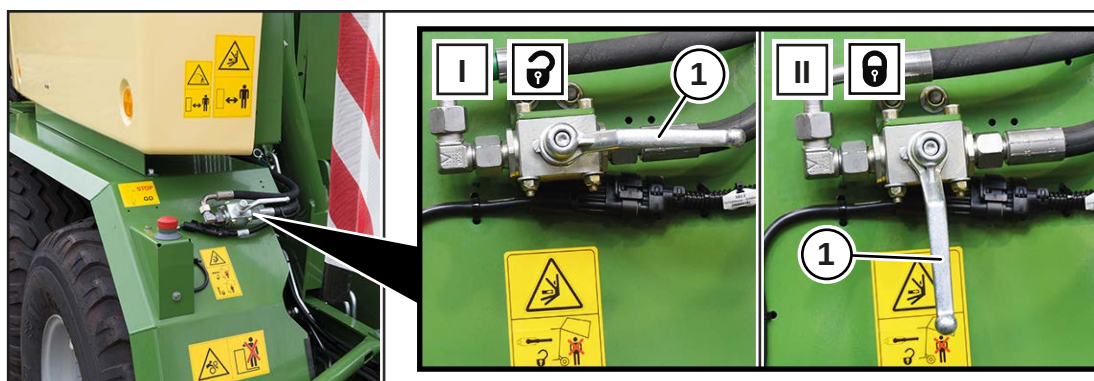
Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu vycházející z otevřeného uzavíracího kohoutu výklopné zádě

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

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



RPG000-014

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

Uzavírací kohout výklopné zádě (1) se nachází na levé straně stroje na ochranném plechu stroje.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.

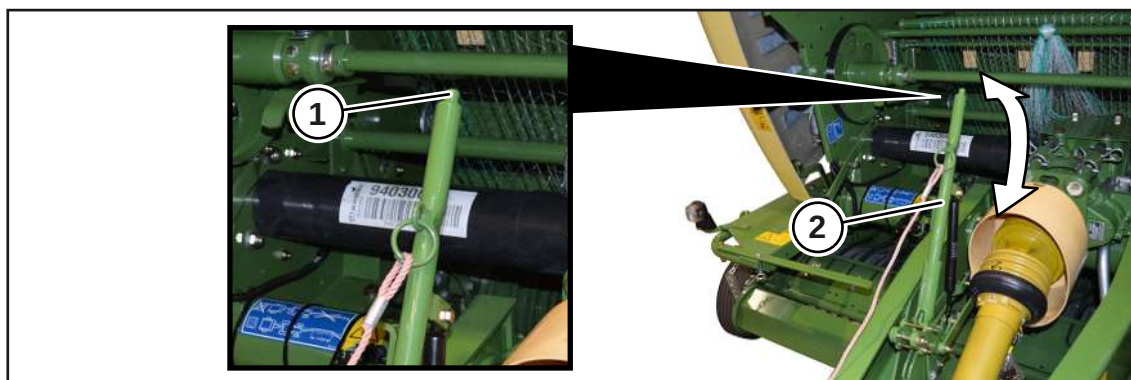
Otevření uzavíracího kohoutu

- ▶ 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.

8.7 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



RPG000-131

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

Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny, viz strana 85.

Na obrázku je znázorněna utažená ruční brzda.

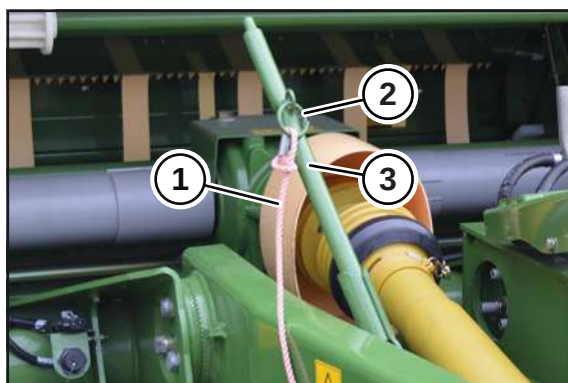
Zatáhněte ruční brzdu (2).

- ▶ 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

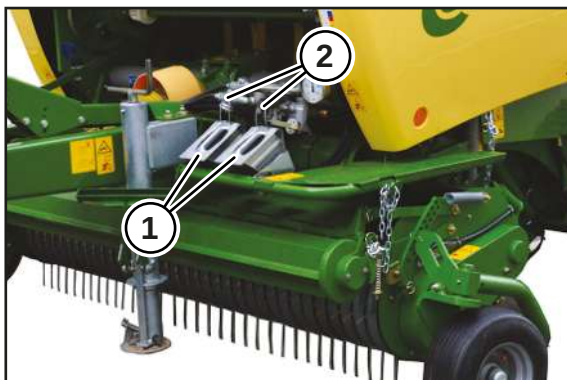


RP000-399

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.

8.8 Umístění zakládacích klínů

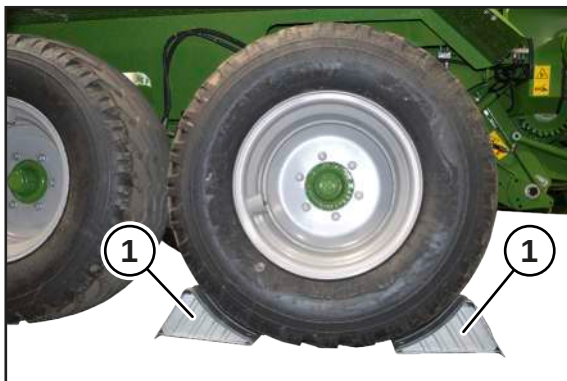


RPG000-012

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

U varianty "Ruční brzda": Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů (1) navíc ruční brzdou, viz strana 84.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ▶ K demontáži zakládacích klínů (1) ze stroje stiskněte držáky (2) a zakládací klíny (1) vytáhněte nahoru a vyjměte je.



RPG000-180

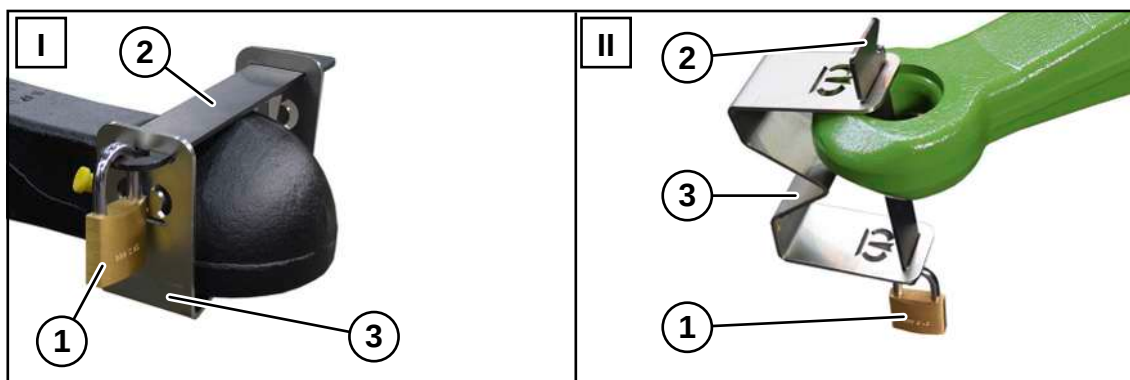
- ▶ Odstavte stroj na pevný a rovný podklad.
- ▶ Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.

8.9 Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití

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

- ✓ Stroj je odstavený, viz strana 183.

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

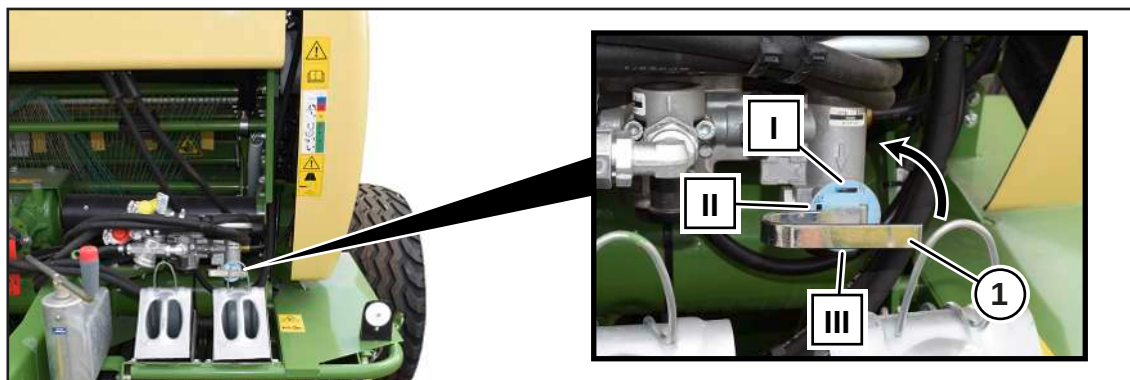
- ▶ Odstraňte závěsný zámek (1), odmontujte závoru (2) a rameno (3) a vezměte je s sebou.

Montáž

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

8.10 Ovládání regulátoru brzdné síly

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



RP000-873

Regulátor brzdné síly (1) reguluje 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.

8.11 Sběrač

8.11.1 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 123.

⇒ Tlačítko se změní na .

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

Transportní 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 123.

⇒ Tlačítko se změní na .

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

8.11.2 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:

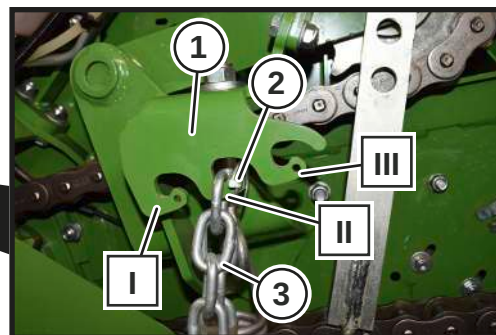
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 27.
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Lištu s otvory (1) posuňte do požadované polohy a zajistěte ji sklopnou závlačkou (2).
- ▶ Hydraulicky spusťte sběrač (3) dolů.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 27.

- ▶ Zkontrolujte, jestli jsou prsty od země asi **20–30 mm**.
- ▶ V případě potřeby nastavte lištu s otvory (1) znovu.
- ▶ Zkontrolujte, zda musí být výška oje stroje přizpůsobena traktoru, viz strana 52.

Přesnější nastavení pracovní výšky sběrače



RPG000-127



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

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, viz strana 87.
- ✓ Hmatací kola jsou nastavená nahore.

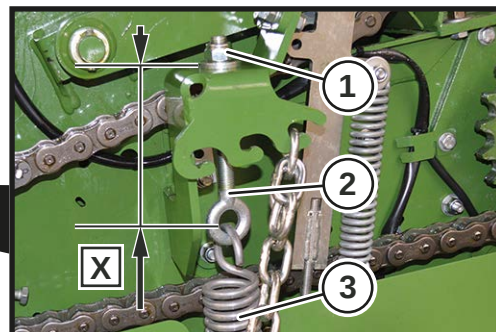
Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Otevřete boční kapotu.
- ▶ Demontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Řetěz (3) zavěste o celý článek výš nebo níž nebo požadovaný článek zavěste do polohy (I), (II) nebo (III).
- ▶ Namontujte sklopnou závlačku (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda musí být výška oje stroje přizpůsobena traktoru, viz strana 52.

8.11.3 Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače



RPG000-128



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

KRONE doporučuje toto nastavení:

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

8.12 Válcový přidržovač



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.

8.12.1 Nastavení válcového přidržovače



RPG000-110

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

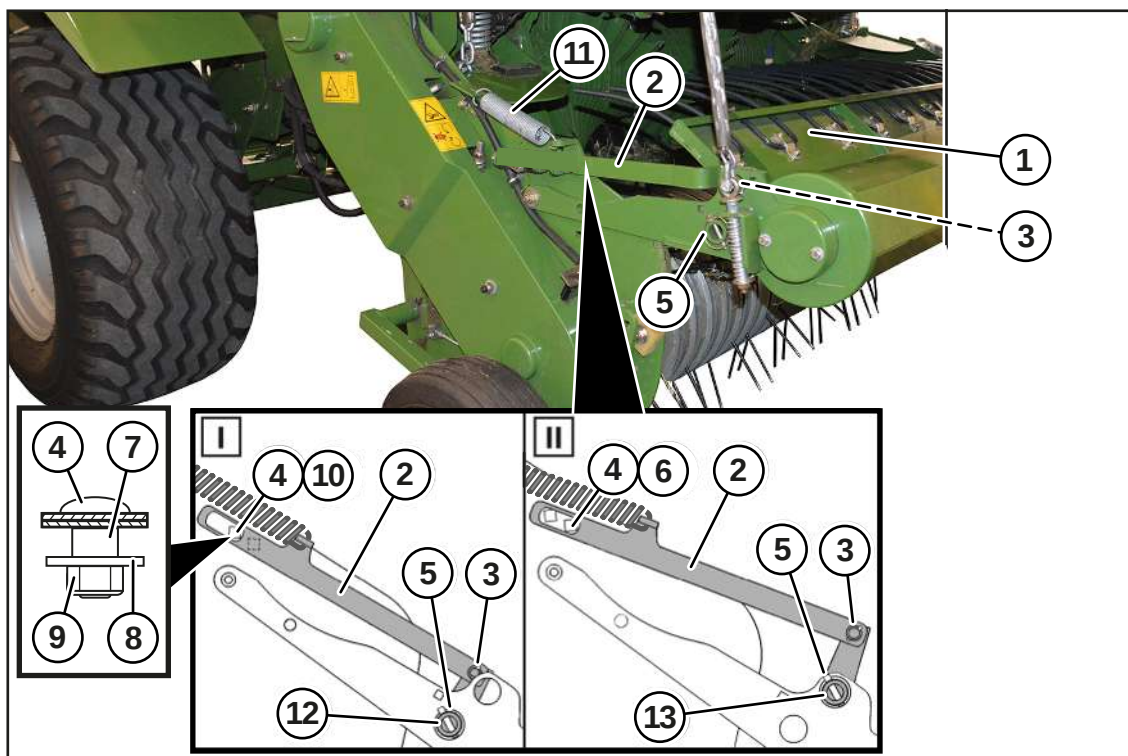
Výšku válcového přidržovače (3) nastavte tak, aby se válec přidržovače (2) při provozu stále dotýkal řádku.

Nastavení výšky válcového přidržovače

Na pravé a levé straně sběrače proveďte stejný postup nastavení:

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

8.12.2 Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači



RP000-140

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

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

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

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

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

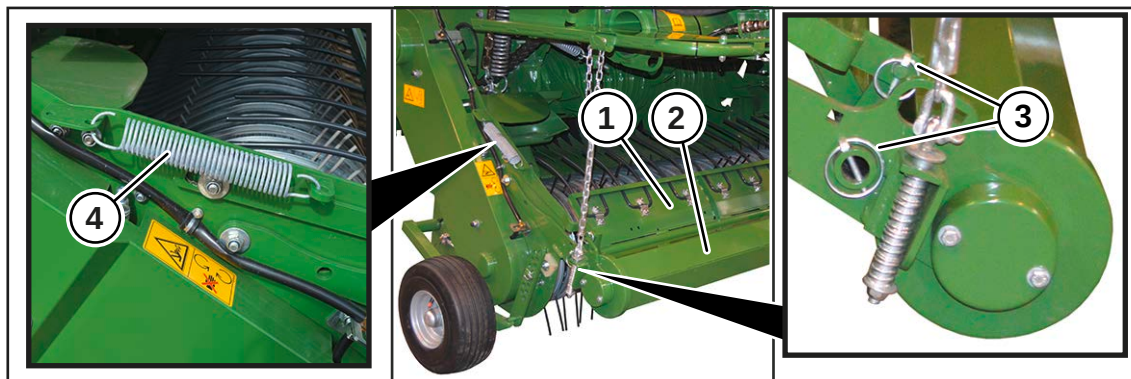
Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

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

8.12.3 Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač

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

Odstranění ucpání sklizňovým produktem: [viz strana 108](#)



RPG000-152

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

Demontáž

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

Montáž

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

8.13 Řezací ústrojí

8.13.1 Zvednutí/spuštění nožové kazety

VÝSTRAHA

Nebezpečí zhmoždění při zvednutí/spuštění nožové kazety

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

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

- ▶ Pro předvolbu nožové kazety stiskněte tlačítko  na terminálu, [viz strana 123](#).

⇒ Tlačítko se změní na .

- ▶ Pro zvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).
- ▶ Pro snížení nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

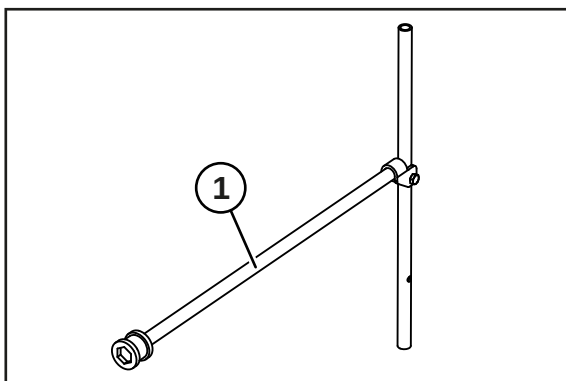
U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“: Nožová kazeta se zvedá a spouští pomocí řídicí jednotky v traktoru (zelená 7+, zelená 7-), [viz strana 130](#).

8.13.2 Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

Nože řezacího ústrojí jsou rozděleny do dvou skupin A a B. Tyto skupiny A a B lze sklápět a vyklápět jednotlivě nebo jako celek. Počet použitých nožů určuje délka řezu sklizňového produktu, [viz strana 190](#).

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, [viz strana 87](#).
- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, [viz strana 92](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).

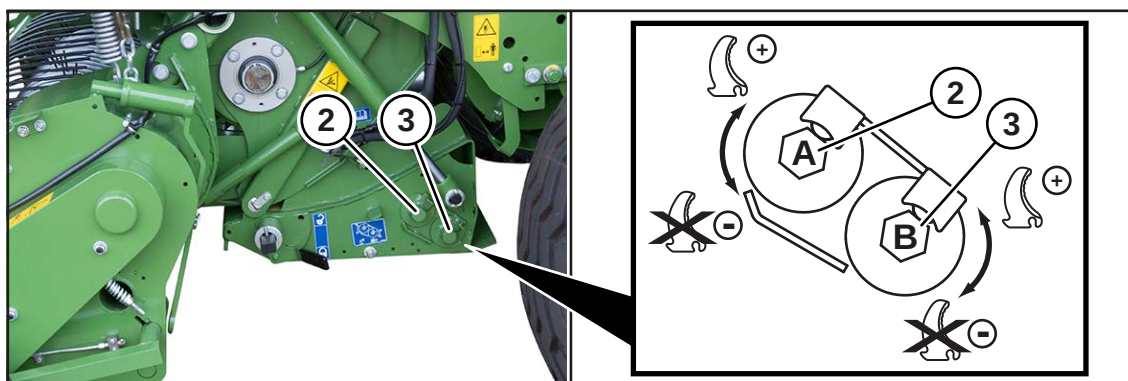
U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"



RP000-475

Nářadí (1) se nachází v zásobní skříňce.

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



RP000-146

Symbole na obrázku a na nálepce mají následující význam:

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

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

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

- Zasunutí nebo vysunutí skupiny nožů hydraulicky přes terminál, [viz strana 130](#).

UPOZORNĚNÍ

U varianty "hydraulické zapojení skupin nožů"

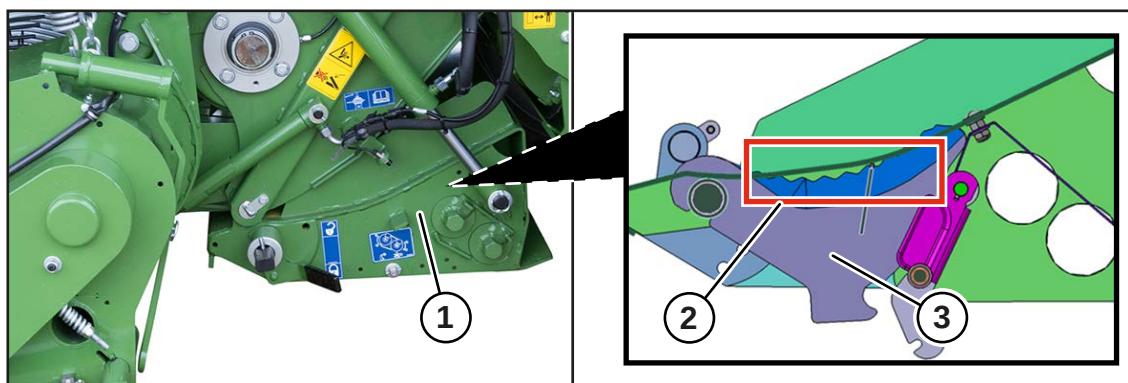
KRONE doporučuje během provozu stroje používané skupiny nožů příležitostně zasunout a vysunout, aby se předešlo ucpání sklizňovým produktem.

Pokud nebyly zasunuté jednotlivé nože

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

Následující umístění nožů do polohy pro údržbu:

- **U varianty "mechanické zapojení skupin nožů:** Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, [viz strana 92](#).
- **U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů:** Uvedte nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, [viz strana 130](#).



RPG000-154

- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, viz strana 92.
- ✓ Výklopná zád' je otevřená a zajištěná, viz strana 83.
- Nože (3) a nožovou kazetu (1) vyčistěte ze zadní strany stroje. Vyčistěte zejména oblast (2) u ostří nože (3).
- Vysuňte skupiny nožů zpět do pracovní polohy.
- V případě potřeby uveďte jednotlivé nevysunuté nože do pracovní polohy lehkým úderem vhodným nářadím, např. plastovým kladivem, na zadní stranu nože.

8.14 Vázání sítí

U varianty "vázání sítí"

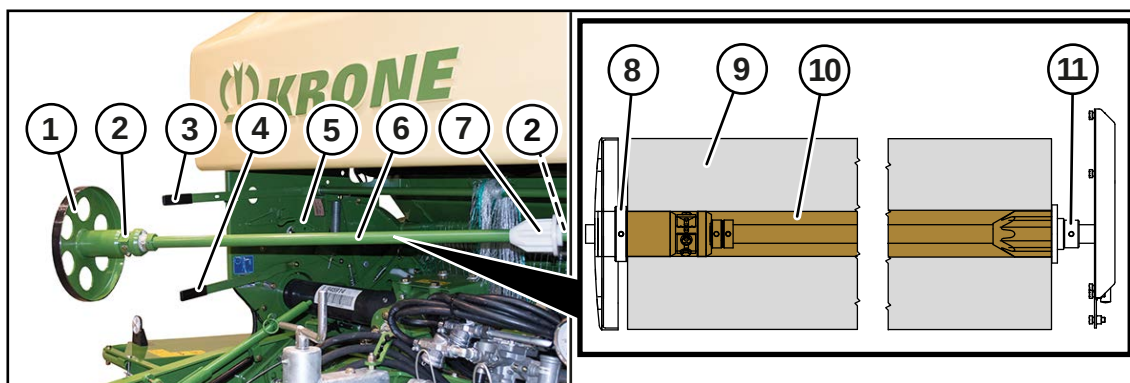
8.14.1 Vložení role sítě

Aby bylo možné plně zaháknout svorku role v dutině role sítě, musí být dutinka role sítě vyrobená z lepenky. U dutinky z plastu s drážkami se může svorka role zachytit v drážkách a tím přenášet 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.

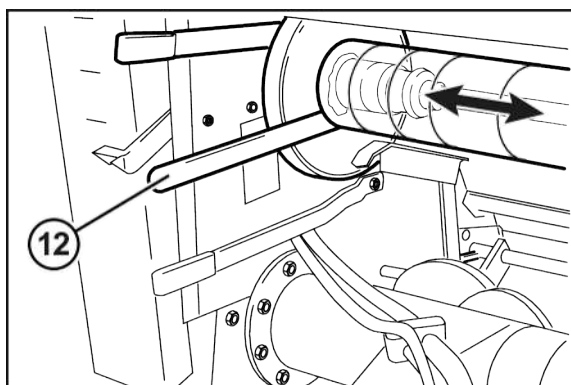
INFORMACE

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



RPG000-017

Pokud není role sítě (9) vyrovnaná na střed:

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

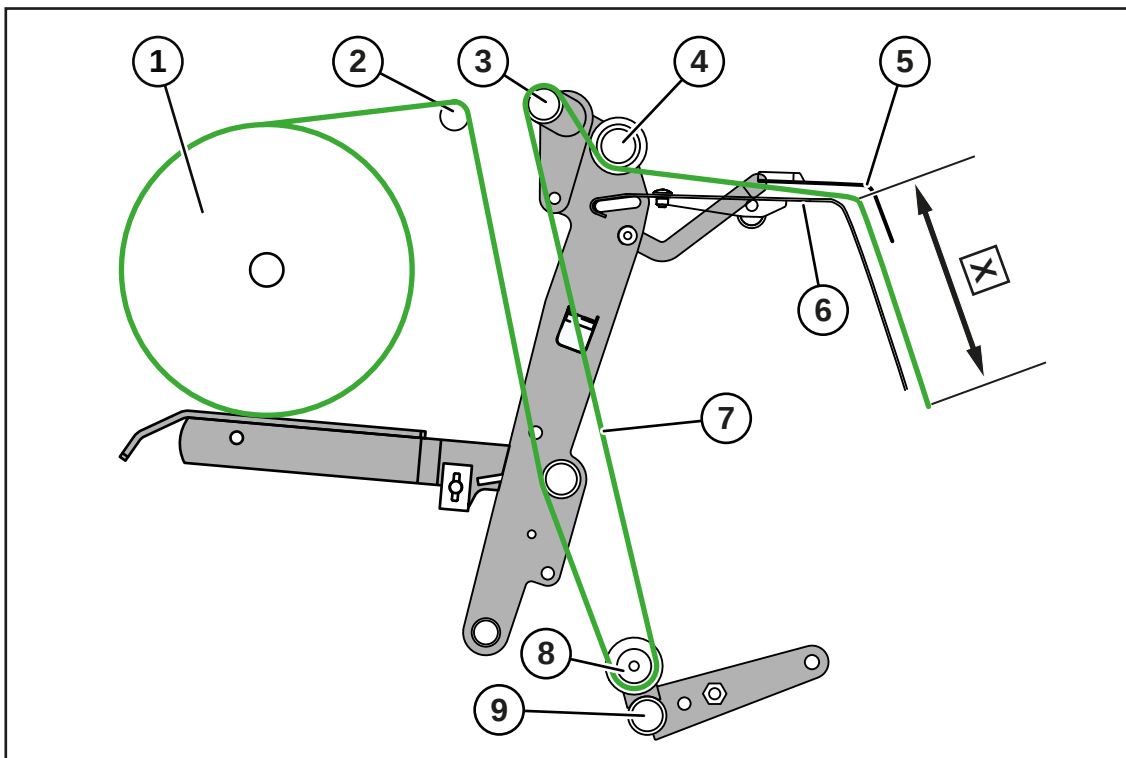
8.14.2 Vložit síť

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 27.
- ✓ Úchyt role je otočený směrem dopředu.
- ▶ Odviňte část sítě (7) z role sítě (1) a ved'te je 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 176.

Nastavení počtu ovinutí sítí, viz strana 145.

8.15 Vázání sítí a vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

8.15.1 Vložení kotouče sítě nebo fólie

Aby se svorka cívky mohla úplně zaháknout do cívky role sítě nebo kotouče fólie, měla by být cívka z lepenky. U plastové cívky s drážkami se svorka může pevně zaříznout do drážek a přenášet tak 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 *.

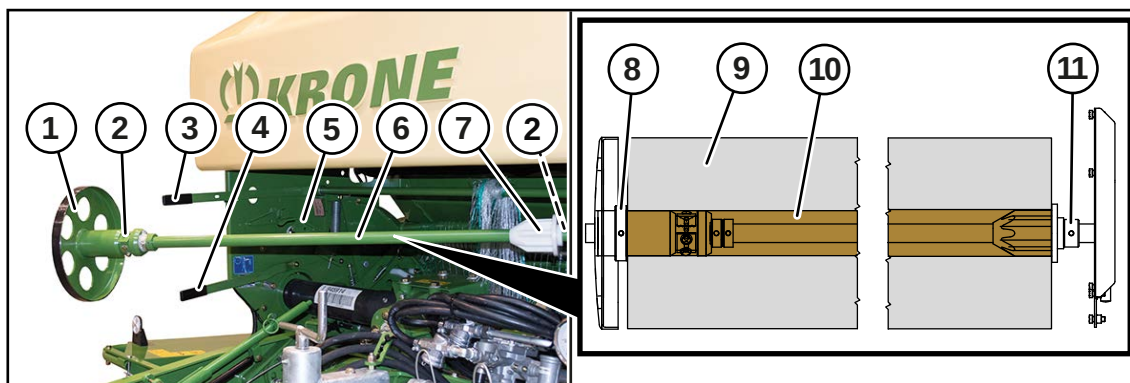
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Zbylé role sítí jsou v zásobní skříňce zajištěny přídržovací tyčí.

Před vložením kotouče fólie:

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

Pokud je kotouč fólie poškozen:

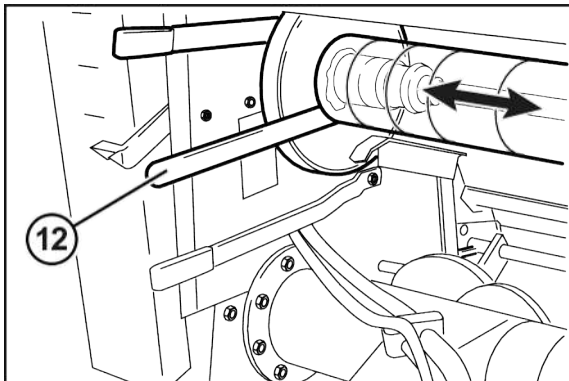
- ▶ Poškozenou fólii odvířte a odstříhněte.
- ▶ Odstříhněte postranní zvlnění na kotouči fólie.



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 nebo fólie (9) na uchycení sítě (6) a na držák (7).
- ▶ Brzdový kotouč (1) se svorkami cívky (2) nasuňte proti směru hodinových ručiček až na doraz do cívky (10) role sítě nebo kotouče fólie (9).
 - ⇒ Kotouč sítě nebo fólie (9) je pevně aretovaný v uchycení role (6).
- ▶ Natočte uchycení role (6) zpět do stroje a pomocí páky (4) je zvedněte do zajišťovacího mechanismu.

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



RP000-040

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

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

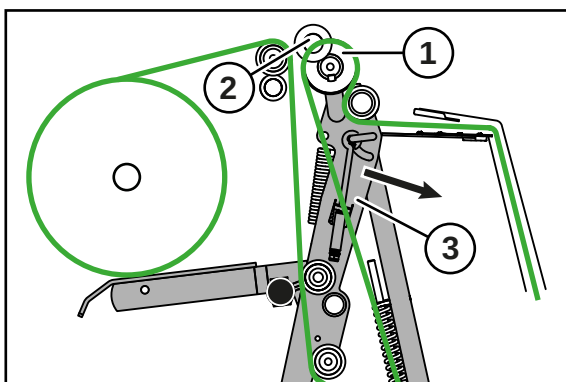
8.15.2 Vložení sítě nebo fólie

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění ostrým nožem na řezací jednotky vázacího zařízení

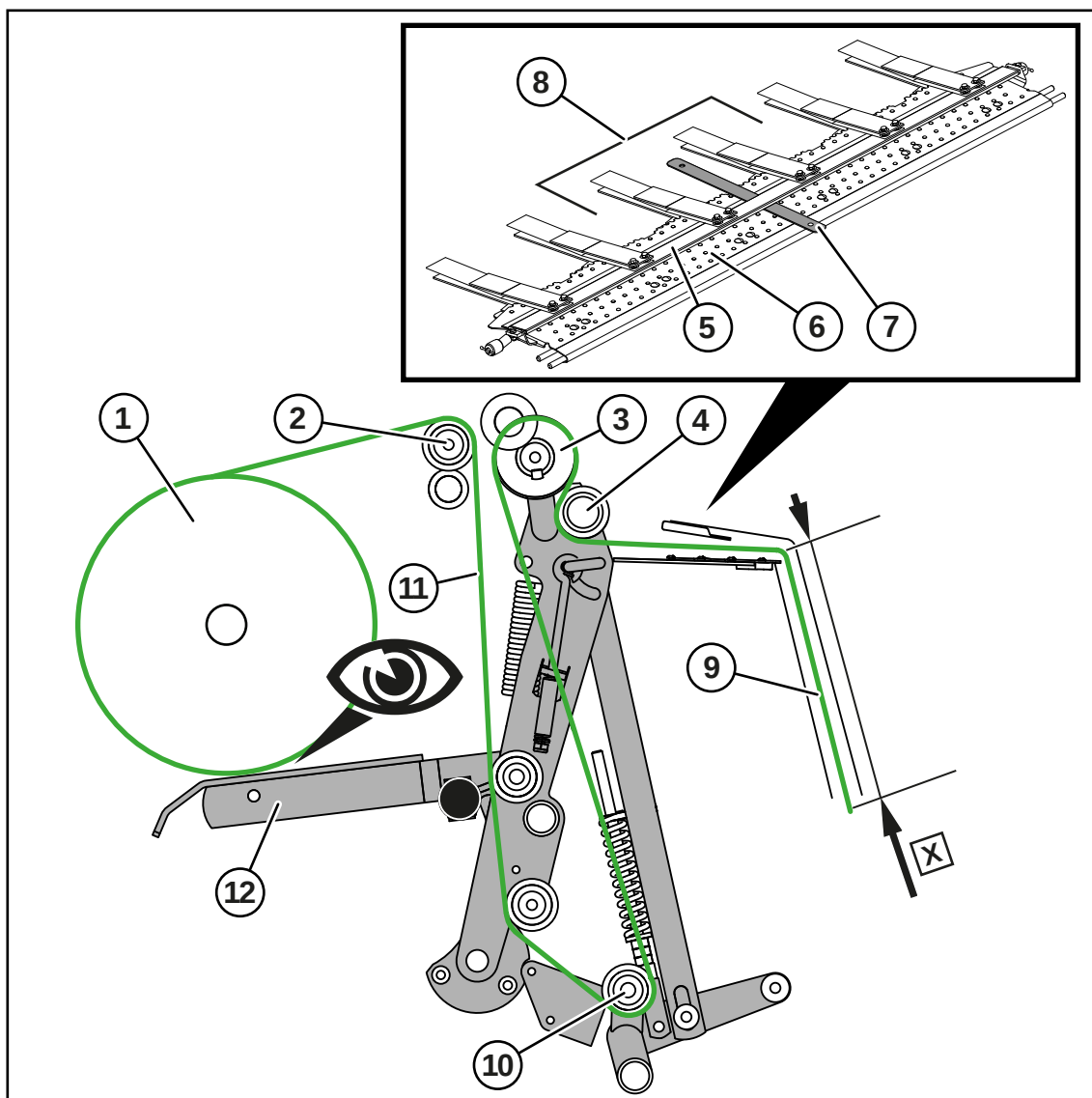
Při vkládání vázacího materiálu nebo při pracích v oblasti řezací jednotky vázacího zařízení hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou.

- ▶ 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 149.
- ▶ 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 156.



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 197](#).
- Kónický válec (3) musí být zablokovaný, aby se při vázání sítí neotáčel, [viz strana 198](#).

Přednastavení při vázání fólií:

- Napínací páka (12) se nesmí dotýkat role vázacího materiálu (1). K tomu musí být napínací páka (12) zajištěná, [viz strana 197](#).
- Kónický válec (3) musí být odblokován, aby se při vázání fólií také otáčel, [viz strana 198](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).
- ✓ Uchycení role je vychýleno dopředu.
- ✓ Kónický válec (3) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokován nebo odblokován, [viz strana 198](#).
- ✓ Napínací páka (12) je podle nastaveného vázání sítí nebo vázání fólií zablokována nebo odblokována, [viz strana 197](#).
- ✓ Brzda vázacího materiálu je nastavena na vázání sítí nebo vázání fólií, [viz strana 195](#).
- 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 190](#).

Nastavení počtu ovinutí sítí, [viz strana 145](#).

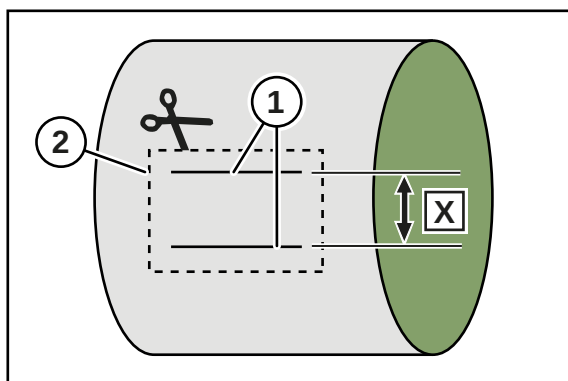
Nastavení počtu ovinutí fólií, [viz strana 145](#).

8.15.3 Pokyny k provozu

- Při spuštění vázání fólií je nutné sbírat sklizňový produkt tak dlouho, dokud není fólie zachycena kulatým balíkem a nezačne se otáčet kotouč fólie.
- Pokud možno při prvním uvedení do provozu nejprve spotřebujte kompletní roli sítě a važte kulaté balíky sítí. Mohou se tak předem odstranit případné ostré hrany nebo zbytky barvy.
- KRONE doporučuje u balíků slámy upustit od vázání fólií. Hrozí nebezpečí vzniku kondenzátu a v důsledku toho tvorba plísní.
- Kulatý balík musí být vázán vhodně nataženou fólií, [viz strana 100](#).
- Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, [viz strana 145](#). 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 145](#). 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 198](#)
 - Zajištění/odjištění napínací páky: [viz strana 197](#)

8.15.4 Kontrola natažení vložené fólie

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



RP000-024

- ✓ Kulatý balík je vázáním fólií slisován a je odložen na poli.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ▶ Fixem na fólie 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 195.
86 mm	15 %	správně
95 mm	5 %	správně
> 95 mm	< 5 %	Přednatažení je příliš slabé. Zvyšte brzdou sílu brzdy vázacího materiálu, viz strana 195.

INFORMACE

Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií, viz strana 145. 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.

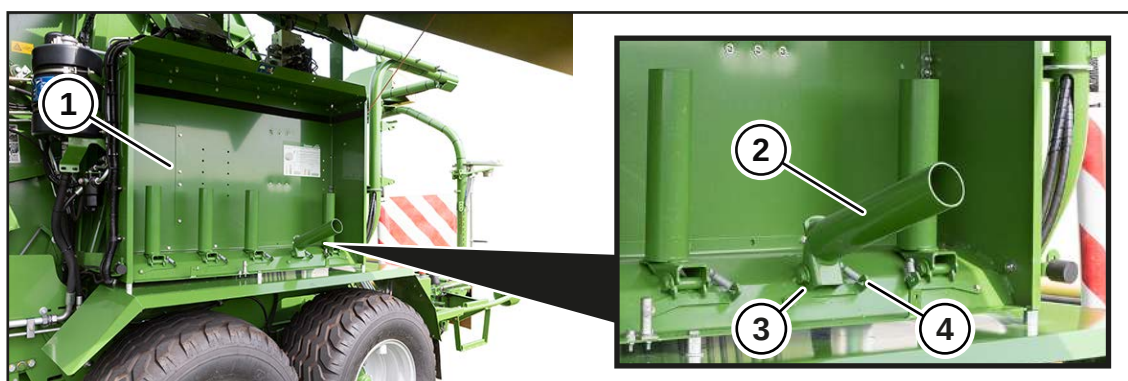
8.16 Ovinovací zařízení

UPOZORNĚNÍ

Méně hodnotné balíky siláže kvůli mokřému sklizňovému produktu při ovinování

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

8.16.1 Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení



RP000-442

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

Do ovinovacího zařízení lze vložit 2 šířky kotouče fólie, viz strana 47:

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

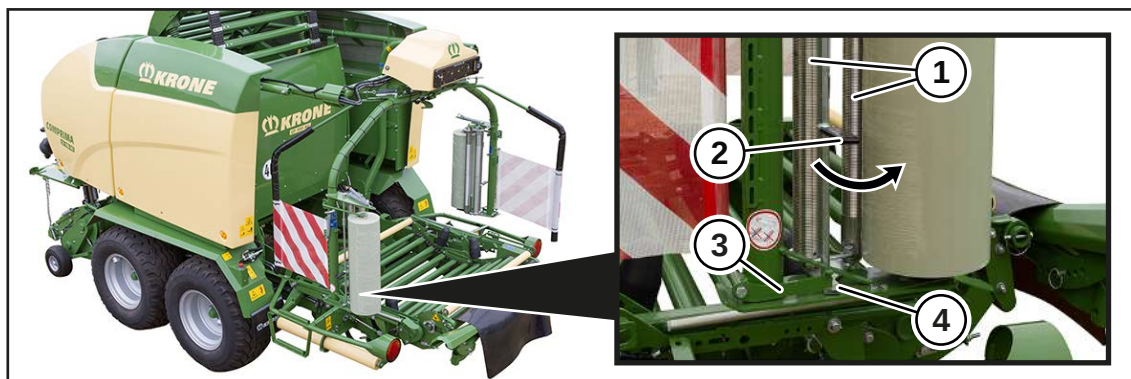
INFORMACE

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

Vyjmutí kotouče fólie ze skříňky na fólii

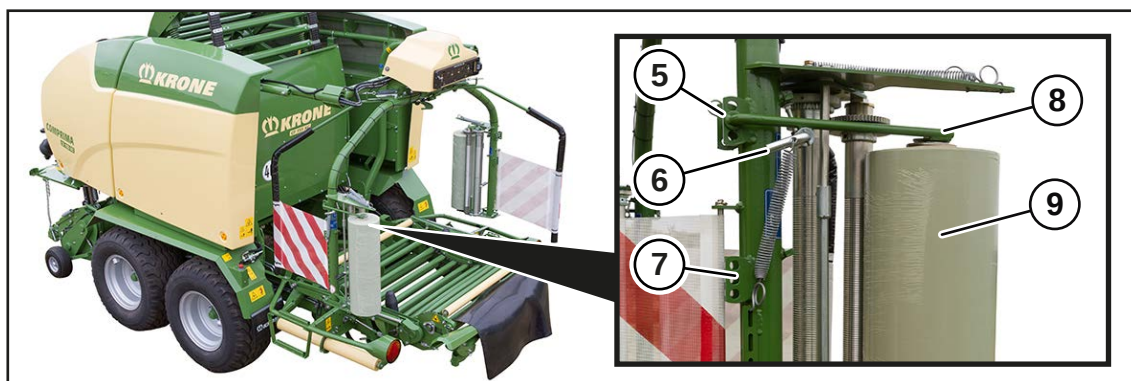
- ✓ Kryt skříňky na fólii je otevřený.
- ▶ Aby se mohl držák pro upevnění kotouče fólie (2) natočit dopředu, uvolněte zajišťovací mechanismus (4) a vytáhněte držák pro upevnění kotouče fólie (2) dopředu, až zárez (3) zapadne do zajišťovacího mechanismu (4).
- ▶ Z obalu vyjměte nový kotouč fólie.

Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení



RPG000-081

- ▶ Aby se natahovací kladky (1) pohybovaly od kotouče fólie, zatáhněte páku (2) ve směru šipky a současně druhou rukou stlačte dolů zajišťovací páku (3).
- ▶ Pust'te páku (2) tak, aby se vedení (4) posunulo na zajišťovací páce (3).
- ➔ Natahovací kladky (1) jsou aretované a lze vložit nový kotouč fólie.

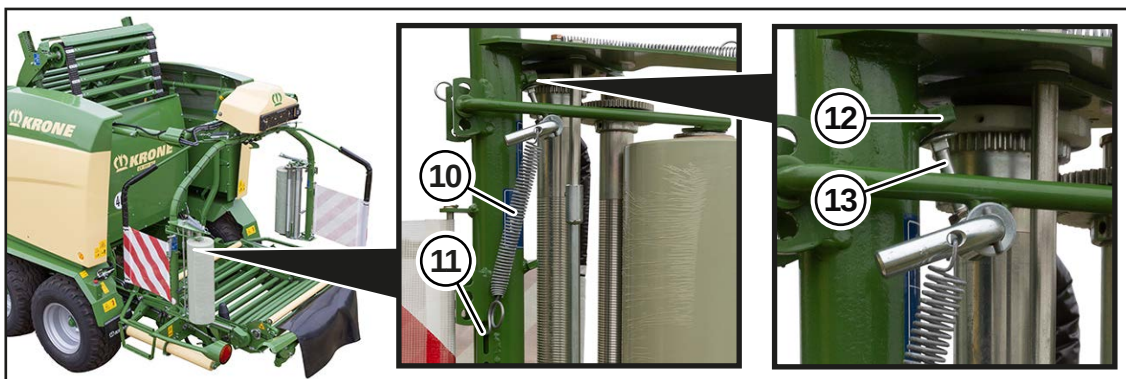


RPG000-082

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

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

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



RPG000-083

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

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

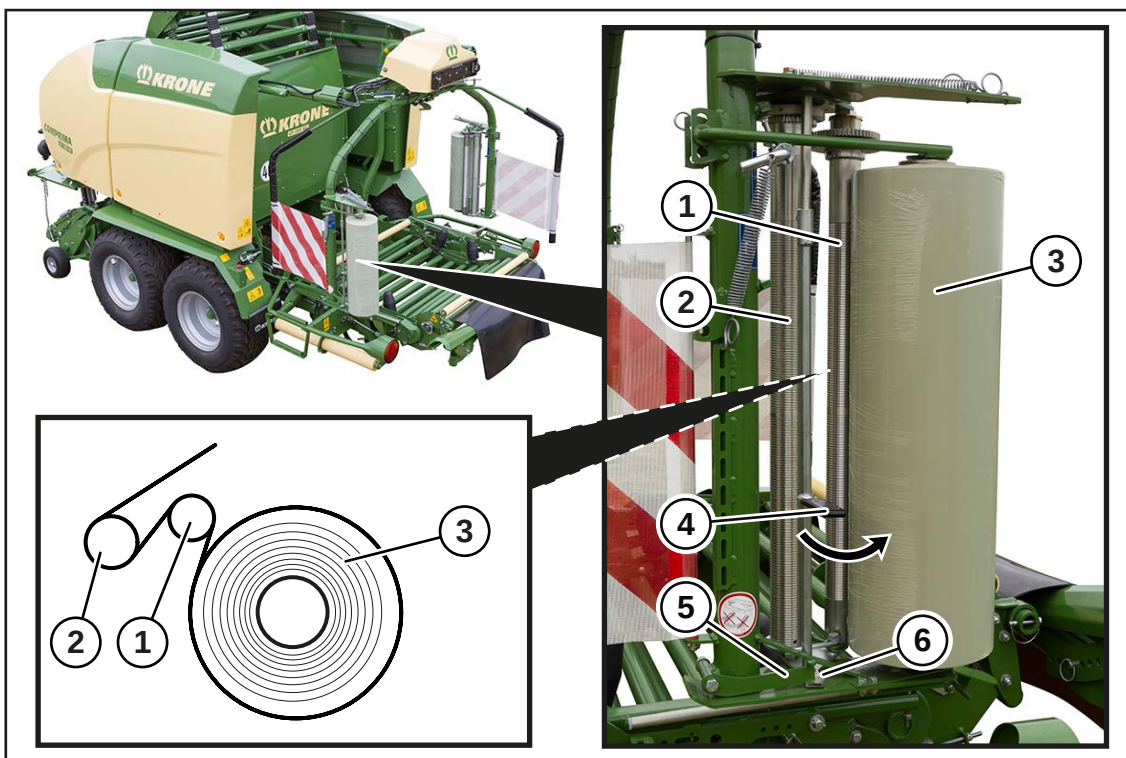
Nastavení převodovky na ovinovacím stole na vhodnou šířku fólie, [viz strana 204](#).

Nastavení brzdy fólie na ovinovacím zařízení, [viz strana 202](#).

Nastavení počtu ovinutí fólií vzadu, [viz strana 151](#).

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

8.16.2 Vložení fólie do ovinovacího zařízení



RPG000-084

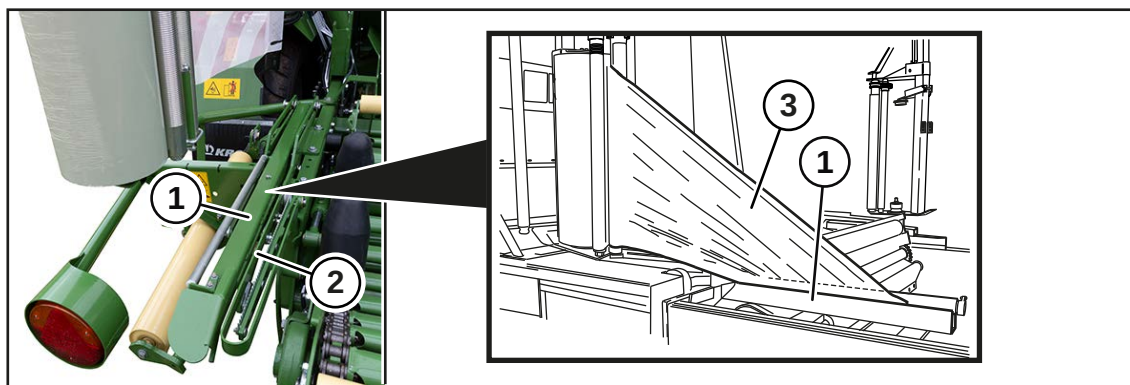
Na obou držácích pro upevnění kotouče fólie provedte stejným způsobem tato nastavení:

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.

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

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

Upnutí fólie do přidržovacího a řezného zařízení



RPG000-186

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

- ▶ Uvolněte přidržovací rameno (1) tlačítkem  na terminálu, viz strana 157.
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, viz strana 27.
- ▶ Zvedněte přidržovací rameno (1) a začátek fólie vložte do přidržovacího a řezného zařízení (2).
- ▶ Dbejte na to, aby fólie (3) vyčnívala z přidržovacího a řezného zařízení maximálně 10 cm.
- ▶ Rukou stlačte přidržovací rameno (1) dolů.
- ▶ Nastartujte stroj, abyste mohli ovládat terminál.
- ▶ Zavřete přidržovací rameno (1) tlačítkem  na terminálu, viz strana 157.
- ➔ Po ovinutí prvního kulatého balíku drží přidržovací rameno (1) fólii (3) na místě.
- ➔ Když se má kulatý balík podruhé ovinout fólií, předtím fólii rukou odstříhnete.

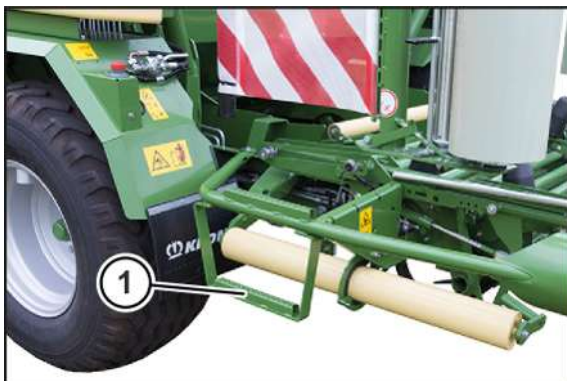
8.16.3 Kontrola fólie silážních balíků

INFORMACE

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

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

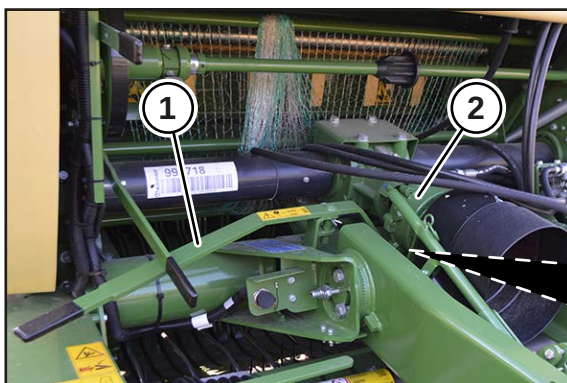
8.16.4 Použití výstupního žebříku u ovinovacího stolu



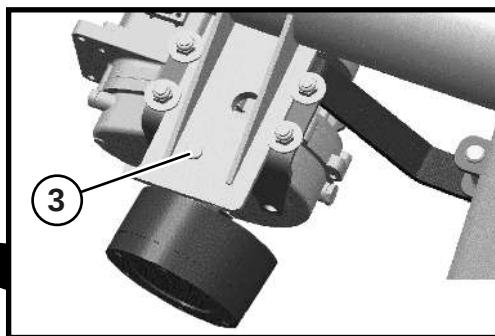
RPG000-185

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

8.17 Odpojení převodovky hydraulického čerpadla z hlavního pohonu



RP000-307



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

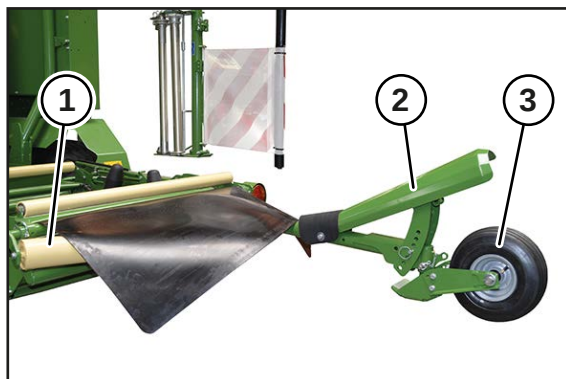
Odpojení

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

Připojení

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

8.18 Použití stavěče balíků



RP000-250

Odložení kulatého balíku

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

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

Kontrola kulatého balíku

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

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

Pokud tomu tak není:

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

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

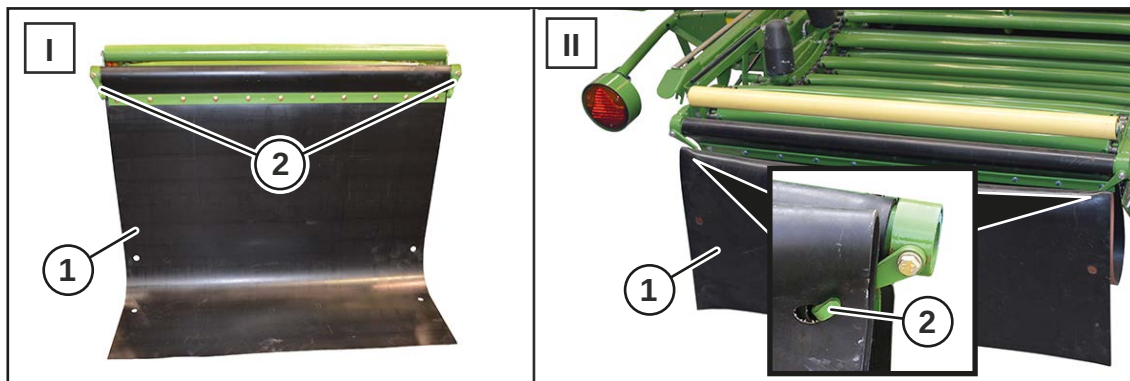
INFORMACE

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

8.19 Zavěšení/vyvěšení odkládací plachty

U varianty bez "stavěče balíků"

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



RP000-249

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

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

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

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

8.20 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

8.20.1 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 27](#).

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

- ▶ Nahromaděný sklizňový produkt odstraňte ručně.

8.20.2 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.

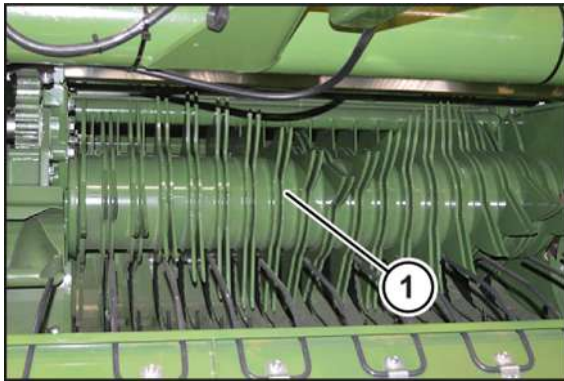
Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Demontujte nárazový plech, [viz strana 91](#).

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 91](#).

8.20.3 Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem



RPG000-164

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

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

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

U varianty "mechanické zapojení skupin nožů"

- ▶ Vypněte vývodový hřídel.
- ▶ Hydraulicky spusťte nožovou kazetu dolů, [viz strana 92](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Manuální natočení skupiny nožů z pracovní polohy (nastavení A/B: -/-), [viz strana 92](#).
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a na neutrál zkuste, zda se ucpání sklizňovým produktem neuvolní.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"

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

Pokud se tím ucpání sklizňovým produktem neodstraní:

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

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

- ▶ Ručně odstraňte nahromaděný sklizňový produkt.

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

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ▶ U varianty "Mechanické zapojení skupin nožů": Hydraulické zvednutí nožové kazety, viz strana 92.
- ▶ U varianty „Hydraulické zapojení skupin nožů“: Pro hydraulické uvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku v traktoru (zelená, 7+).
 - ⇒ Nožová kazeta a skupiny nožů se zvednou.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel.

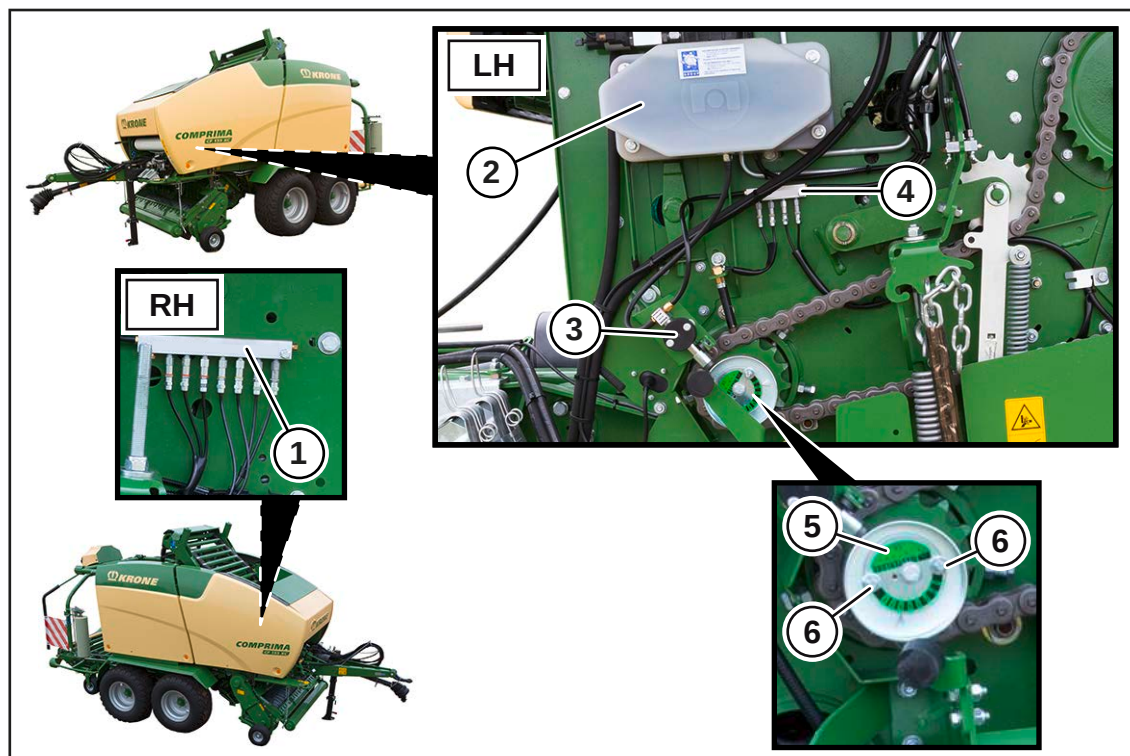
8.20.4 Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji

- ▶ Zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Otevřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 27.
- ▶ Zavřete uzavírací kohout, viz strana 83.

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 83.
- ▶ Zapněte motor traktoru a vývodový hřídel.
- ▶ Zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Opět spusťte lisovací provoz.

8.21 Ovládání centrálního mazání řetězů



RPG000-078

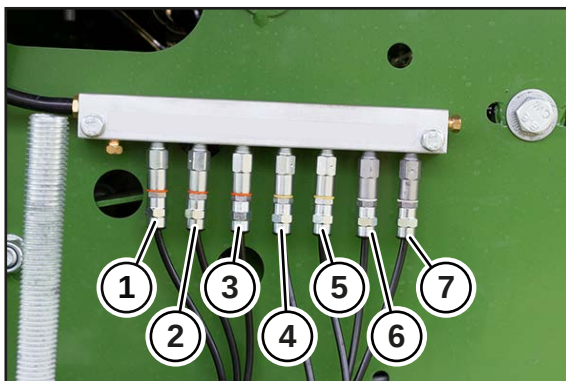
Centrální mazání řetězů se nachází na levé straně stroje za přední boční kapotou. Lišty s dávkovacími jednotkami (1) a (4) se nachází na pravé a levé straně stroje:.

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 236](#).

Dávkovací jednotky pravá strana stroje

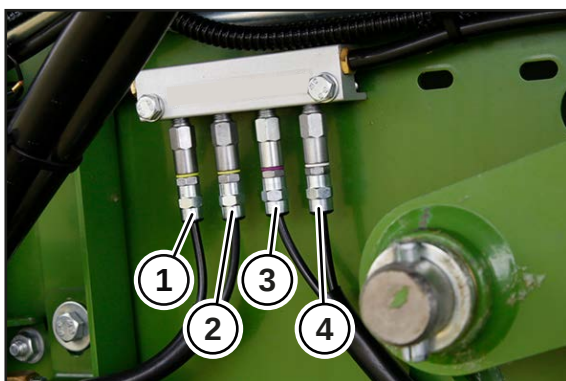


RPG000-077

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

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

Dávkovací jednotky levá strana stroje



RP000-405

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

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

Nastavení množství oleje

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

9 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.

9.1 Dotykový displej

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

9.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ003-253

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

INFORMACE

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

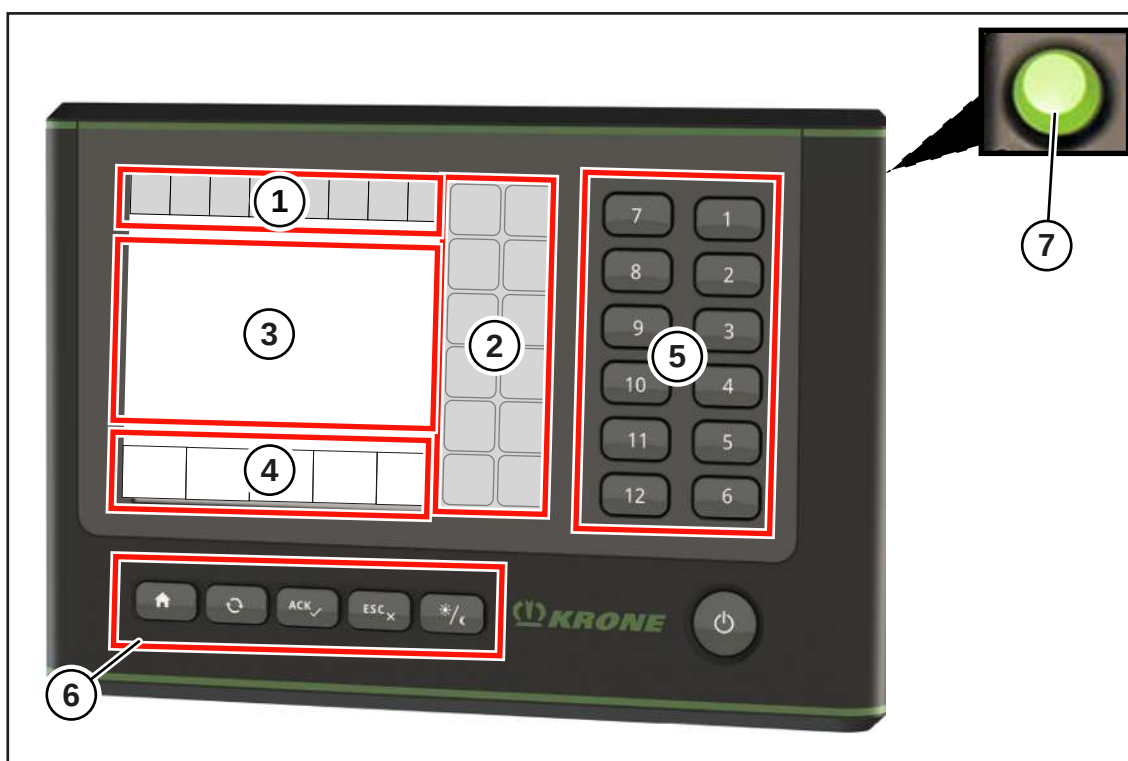
Zapnutí

- ▶ 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).

9.3 Konstrukce DS 500



EQG003-110

Aplikace stroje KRONE je rozdělena do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), viz strana 121.

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), viz strana 123.

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 129
- Pracovní obrazovka/ky, viz strana 128
- Navigační menu, viz strana 140

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, viz strana 127.

Tlačítka (5)

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

Tlačítka (6)

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Hlavní menu	Vyvolání hlavního menu.
	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 (7)

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

Posuvným kolečkem otočte doprava:

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

Posuvným kolečkem otočte doleva:

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

Stiskněte posuvné kolečko:

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

10 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)

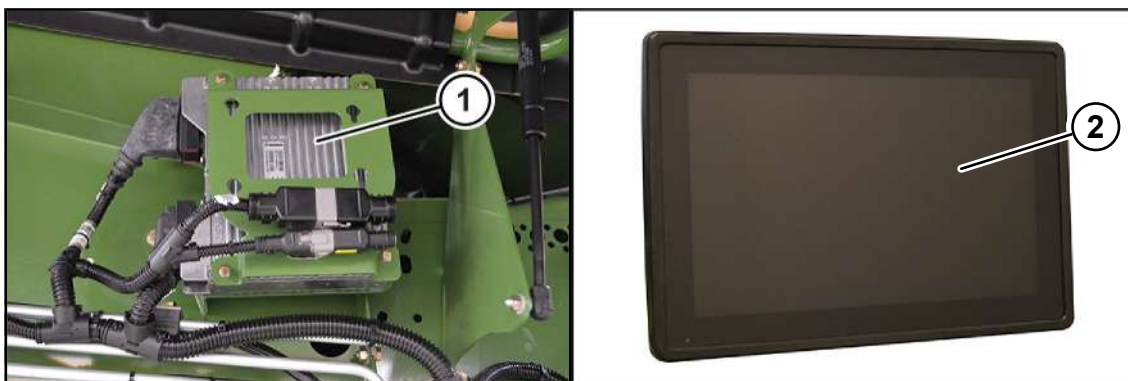
UPOZORNĚNÍ

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

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

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

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



EQG000-057

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

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

Funkce řídicího počítače (1):

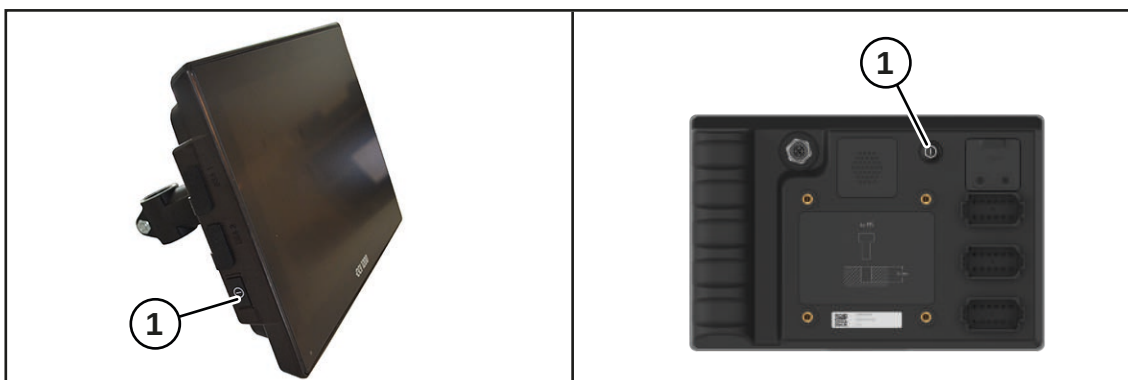
- Řízení aktorů zabudovaných na stroji.
- Přenos chybových hlášení.
- Vyhodnocování senzorů.
- Diagnostika senzorů a aktorů.

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

10.1 Dotykový displej

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

10.2 Zapnutí/vypnutí terminálu



EQ001-174

KRONE terminál ISOBUS CCI 1200	KRONE terminál ISOBUS CCI 800
--------------------------------	-------------------------------

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

INFORMACE

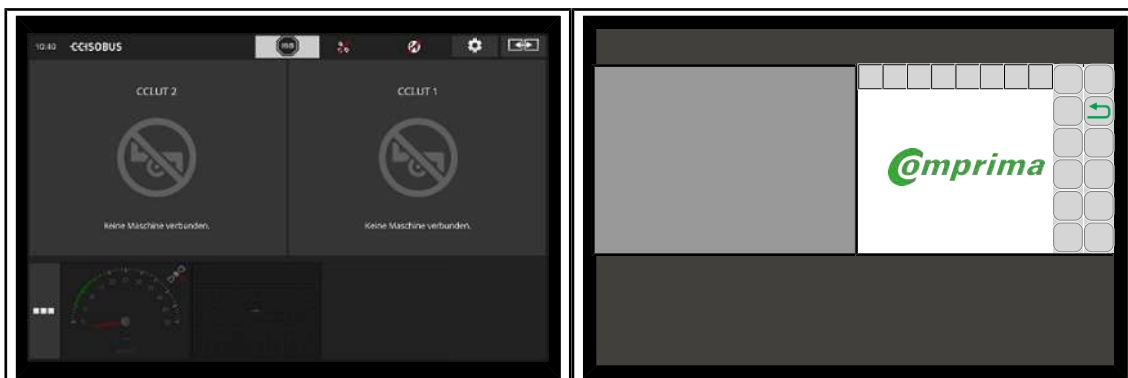
Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

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

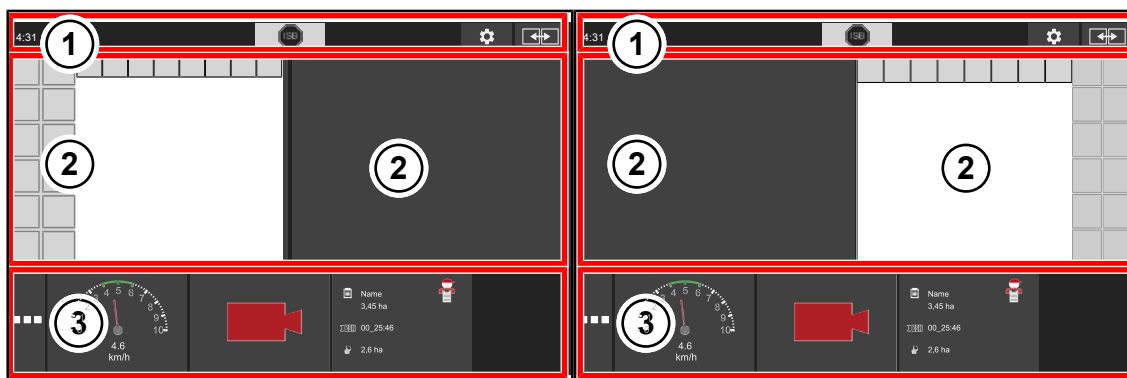
Po spuštění terminálu se displej zobrazí orientován na šířku. Pro zobrazení displeje na výšku nebo zobrazení dostupných aplikací na terminálu na celý displej viz provozní návod terminálu CCI.

Vypnutí

- Stiskněte a podržte tlačítko (1).

INFORMACE

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

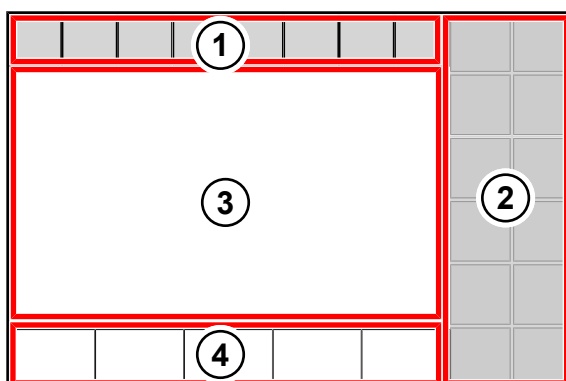
10.3 Rozvržení displeje

EQG000-058

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

INFORMACE

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

10.4 Struktura aplikace stroje KRONE

EQG000-059

Aplikace stroje KRONE je rozdělena do následujících oblastí:

Stavový řádek (1)

Ve stavovém řádku (1) jsou zobrazeny aktuální stavy stroje (podle vybavení), viz [strana 121](#).

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), [viz strana 123](#).

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 129](#)
- Pracovní obrazovka/ky, [viz strana 128](#)
- Navigační menu, [viz strana 140](#)

Informační lišta (4)

Informační lišta zobrazuje informace k pracovní obrazovce, [viz strana 127](#).

10.5 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.

11 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.

11.1 Odlišné funkce od terminálu KRONE ISOBUS

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

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

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

12 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 253](#).
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte servisního partnera KRONE.

12.1 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 253 .
	Nože v pracovní poloze.
	Nože nejsou v pracovní poloze.

Symbol	Vysvětlení
	Předběžná signalizace nastavená.
Předávání kulatých balíků na ovinovacím zařízení	
	Manuálně se spuštěním ovinování
	Automaticky se spuštěním ovinování
	Manuálně bez spuštění ovinování
	Automaticky bez spuštění ovinování
Režim odkládání na ovinovacím zařízení	
	Manuálně
	Automaticky
	Automaticky bez spuštění ovinování, s dvojitým odložením
	Je nastavena korekce ovinování fólií, viz strana 151.
U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů"	
	Skupina nožů A vychýlena do prac. polohy.
	Skupina nožů A i B vychýlena do prac. polohy.
	Skupina nožů B vychýlena do prac. polohy.
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy.
	Skupina nožů A i B vychýlena z prac. polohy a nožová kazeta spuštěná dole k vyjmutí nožů (deaktivovaná).
U provedení s "Pracovním osvětlením"	
	Zapnuté.
	Vypnuté.

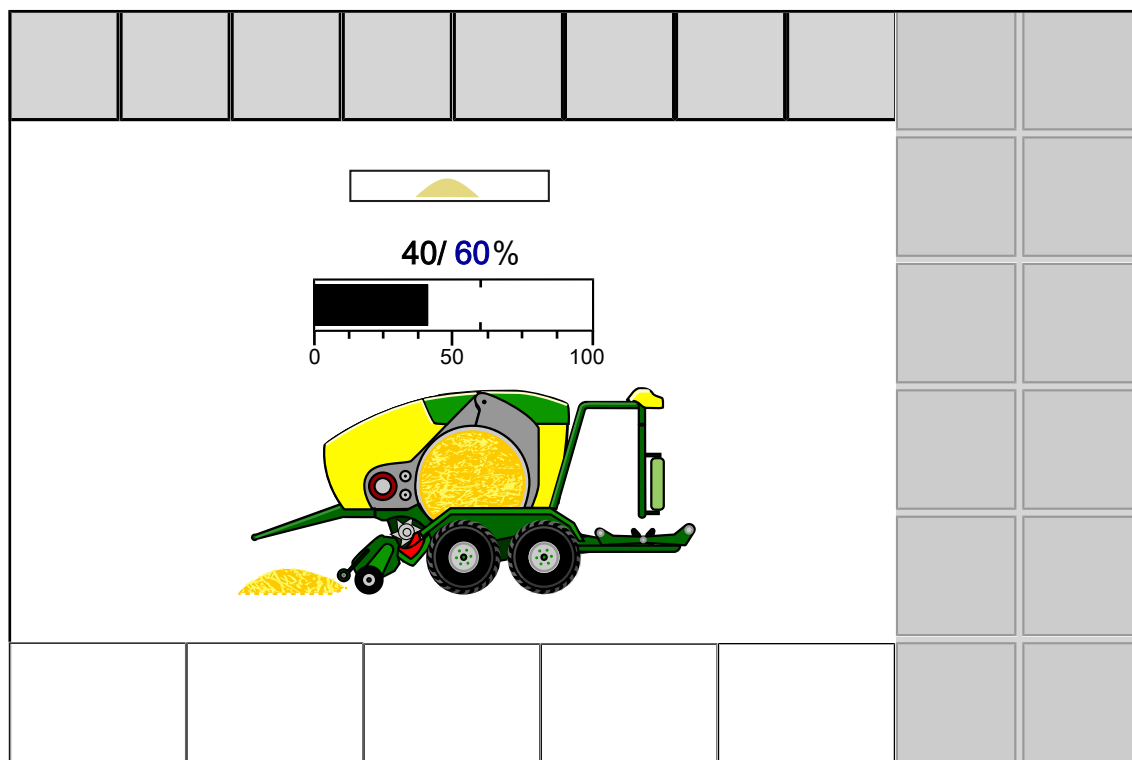
12.2 Tlačítka

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Přívod sítě v ručním provozu.	Při stisknutí tlačítka je síť přivedena ke kulatému balíku.
	Přívod 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.	
	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.	
	Předvolba sběrače.	Zobrazí se již zvolené nastavení, sběrač nebo nastavení nožů. Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Předvolba nastavení nožů.	
	Různá nastavení u varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů".	viz strana 130
		
		
		
		
	Vypnutí pracovního osvětlení.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Pracovní osvětlení vypnuto" nebo "Pracovní osvětlení zapnuto". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.
	Zapnutí pracovního osvětlení.	
	Vypnutí výstražného majáčku.	(Výstražný majáček pouze v některých státech)
	Zapnutí výstražného majáčku.	Na tlačítku se zobrazí předem vybrané nastavení "Výstražný majáček vypnutý" nebo "Výstražný majáček zapnutý". Stisknutím tlačítka se změní nastavení.

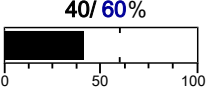
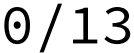
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Spuštění předávání/ovinování.	Při stisknutí tlačítka se spustí předávání a příp. ovinování.
	Otevření ručního ovládání.	Stisknutím tlačítka přejde terminál přímo z pracovní obrazovky do menu 10 „Ruční ovládání“.
	Spuštění/pokračování ovinování.	Stisknutím tlačítka se spustí ovinování nebo se v něm pokračuje.
	Spuštění odkládání balíků.	Při stisknutí tohoto tlačítka je kulatý balík odložen.
	Uvolnění přidržovacích ramen.	Přidržovací ramena se uvolní stisknutím tlačítka (jen při detekovaném roztržení fólie nebo prázdném kotouči fólie). Dalším stisknutím tlačítka se přidržovací ramena opět zavrou.
		Ukončení funkce "Uvolnění přidržovacích ramen". Když se přidržovací ramena uvolní, potlačí se přepnutí na obrazovku pro silniční jízdu.
	Navigační menu na terminálu.	Stisknutím tlačítka se na terminálu otevře navigační menu, viz strana 140.
	Menu otevření čítače.	Stisknutím tlačítka se otevře menu 13 "Čítače", viz strana 161.

12.3 Ukazatele v pracovní obrazovce

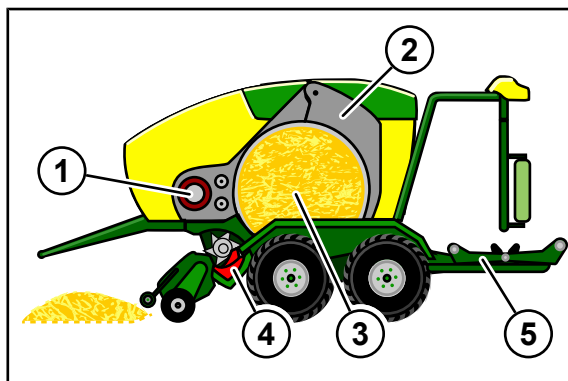


EQG003-009

Symboły, 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 132 .
	Ukazatel směru.
	Ukazatel směru, šipky: Vlevo a vpravo od ukazatele směru se mohou během provozu zobrazovat šipky. Šipky mají tři různé velikosti, číslované od 1 do 3. Šipky informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně. Pokud není upraven směr jízdy, začne zobrazená šipka blikat a zazní akustický signál. Bližší informace k ukazateli směru, viz strana 127
	Nastavení a zobrazení lisovacího tlaku. Lisovací tlak lze nastavit přímo na pracovní obrazovce, viz strana 130 .
	Ukazatel stavu počtu ovinů fólie vzadu 1. číslo: Aktuální počet ovinů fólie vzadu 2. číslo: Nastavený počet ovinů fólie vzadu, viz strana 151

Lis na válcové balíky

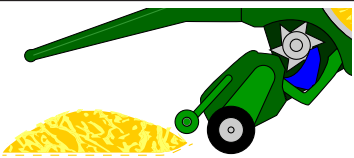
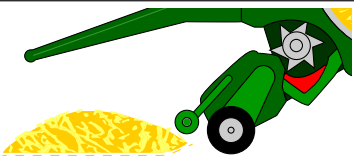
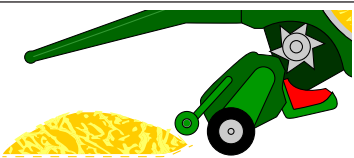
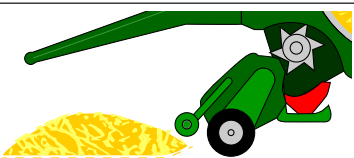


EQG003-122

Lis na válcové balíky ve středu pracovní obrazovky ukazuje

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

Nožová kazeta (4) může ukazovat následující polohy:

	Nože jsou vychýleny do prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze. U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Které skupiny nožů jsou aktuálně vychýleny do prac. polohy, do najdete ve stavovém řádku. Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, viz strana 131.
	Nože jsou vychýleny z prac. polohy a nožová kazeta se nachází v horní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze.
	Nožová kazeta se nachází ve spodní poloze a nože jsou odblokovány. V poloze pro údržbu se mohou jednotlivé nože vyjmout, viz strana 226.

Symbyly během vázání sítí nebo fólií

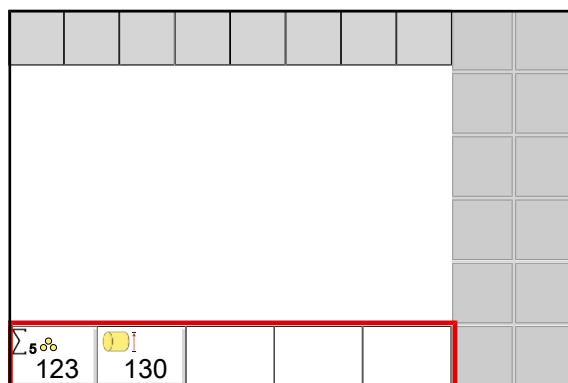
Symbol		Vysvětlení
1 		Hodnota průměru balíku/lisovací tlak je dosažen (bliká).
2N 	2F 	Sít/fólie se přivádí.
3N 	3F 	Sít/fólie se nevytahuje.
4N 	4F 	Vázání sítí/fólií probíhá.
5N 	5F 	Vázání sítí/fólií stojí.
6N 	6F 	Sít/fólie se odstřihuje.
7N 	7F 	Sít/fólie nebyla odstřižena.
8N 	8F 	Vázání sítí/fólií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

Ovinovací zařízení

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

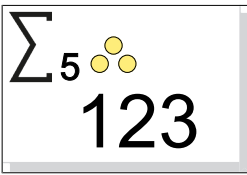
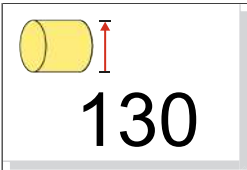
- Ovinovací stůl se sklopí nahoru a výklopná zád se otevře.
- Kulatý balík se předává na ovinovací stůl.
- Výklopná zád se zavře.
- Ovinování se spustí a provede.
- Fólie se odřízne a kulatý balík se odloží.

12.4 Ukazatele na informační liště

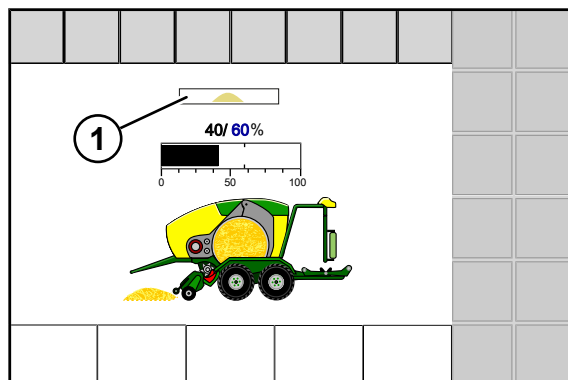


EQG003-111

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 162 .
	Průměr balíku	Nastavený průměr balíku je zobrazen v cm. Když se klikne na zobrazení, otevře se menu 1.5 „Průměr balíku“, aby bylo možné nastavit lisovací tlak, viz strana 148 .

12.5 Ukazatel směru



EQG003-105

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

Jsou možná následující zobrazení:

Symbol	Vysvětlení
	Řádek se sbírá uprostřed
	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
	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	

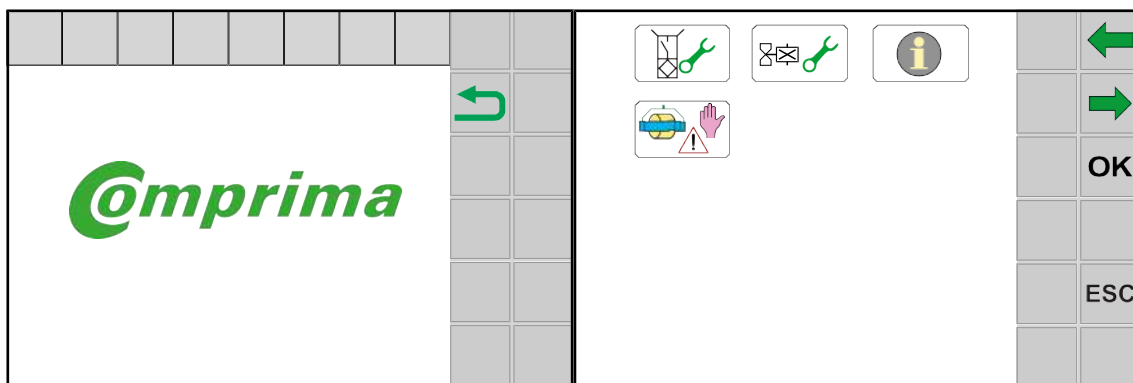
Bližší informace, jak se naplňuje komora na balíky, viz strana 77.

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

12.6 Zobrazení pracovní obrazovky

Obrazovka silniční jízdy

Příklad menu



EQG003-045

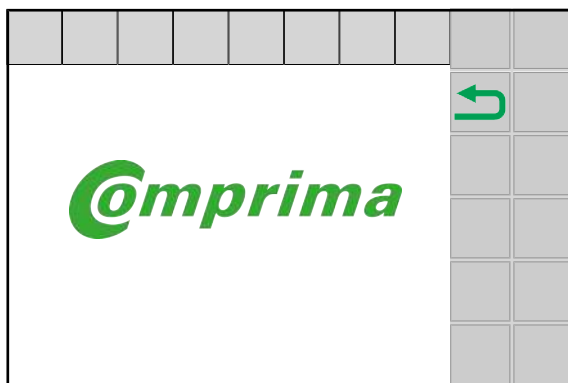
Z obrazovky jízdy na silnici

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Zobrazí se pracovní obrazovka, viz strana 124.

Z každého menu

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

12.7 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy

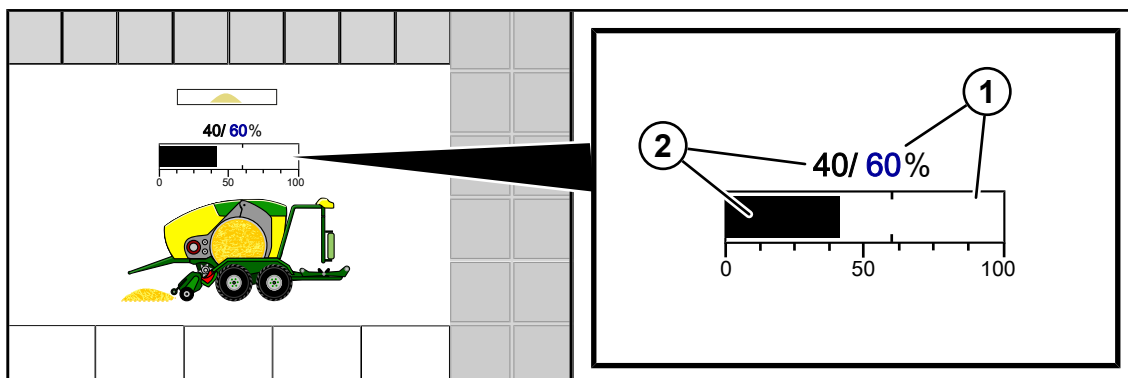


EQG000-026

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

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

12.8 Nastavení lisovacího tlaku



EQG003-038

1 Nastavený požadovaný lisovací tlak v %

2 Skutečný lisovací tlak v %

Nastavení lisovacího tlaku rolovacím kolečkem

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

Nastavení lisovacího tlaku na dotykovém displeji

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

12.9 Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů

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

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

Symbol	Vysvětlení
	natočit skupinu nožů A do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů A i B do prac. polohy (aktivovat)
	natočit skupinu nožů B do prac. polohy (aktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy (deaktivovat)
	Vychýlit skupinu nožů A i B z prac. polohy a spustit nožovou kazetu. Tato poloha pro údržbu se používá při výměně nožů, viz strana 226.

Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy

- ▶ Na terminálu zvolte pracovní obrazovku , , ,  nebo .
- ⇒ Tlačítka pro hydraulické zapojení skupin nožů se zobrazí na straně.
- ▶ Zvolte požadované tlačítko , ,  nebo .
- ➔ Aktuální stav hydraulického zapojení skupin nožů se zobrazí ve stavovém řádku pracovní obrazovky.

Po volbě požadované funkce zapojení skupin nožů se asi po 2 sekundách zobrazí následující

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

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

Asi po 2 sekundách se zobrazí výzva , ke sklopení požadovaných nožů a ke zvednutí nožové kazety pomocí hydrauliky na traktoru.

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

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

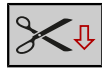
Aktivace polohy pro údržbu

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

- ▶ Na terminálu zvolte pracovní obrazovku .

⇒ Asi po 2 sekundách se zobrazí výzva , k vyklopení nožů pomocí hydrauliky na traktoru.

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

⇒ Asi po 2 sekundách se zobrazí výzva , k spuštění nožové kazety pomocí hydrauliky na traktoru.

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

⇒ Asi po 2 sekundách se zobrazí výzva , ke zvednutí nožů o malý kousek pomocí hydrauliky na traktoru.

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

12.10 Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)

U varianty "TIM 1.0"

12.10.1 Princip funkce TIM 1.0



VÝSTRAHA

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

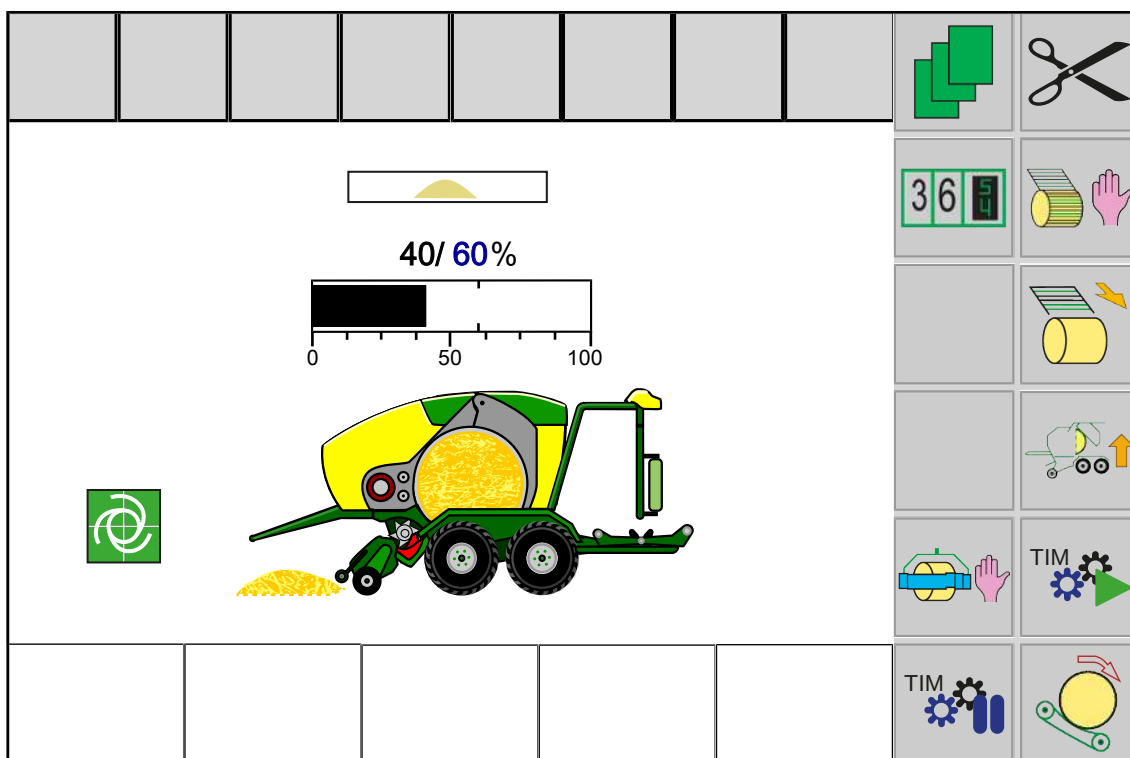
Při odkládání kulatých balíků ve svahu se mohou kulaté balíky dát samovolně do pohybu. Jakmile se dají do pohybu, mohou svou hmotností a svým válcovým tvarem způsobit těžké nehody a způsobit zranění osob.

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

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

12.10.2 Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce



EQG003-096

Jsou možná následující zobrazení TIM:

Symbol	Vysvětlení
	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 132.

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

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

12.10.3 Aktivování funkcí TIM

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

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

- ✓ V menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (*viz strana 166*) 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 166*.

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 se funkce TIM potlačí, změní se stav TIM na  .

- ▶ Pro obnovení připojení stiskněte tlačítko  .

12.10.4 Přerušení funkcí TIM

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

- ✓ Stav TIM v pracovní obrazovce je na  .

- ▶ Stiskněte  .

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

TIM změní na  .

- ▶ Opětovné aktivování funkcí TIM, *viz strana 134*.

12.11 Ovládání stroje joystickem

12.11.1 Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)

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

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

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

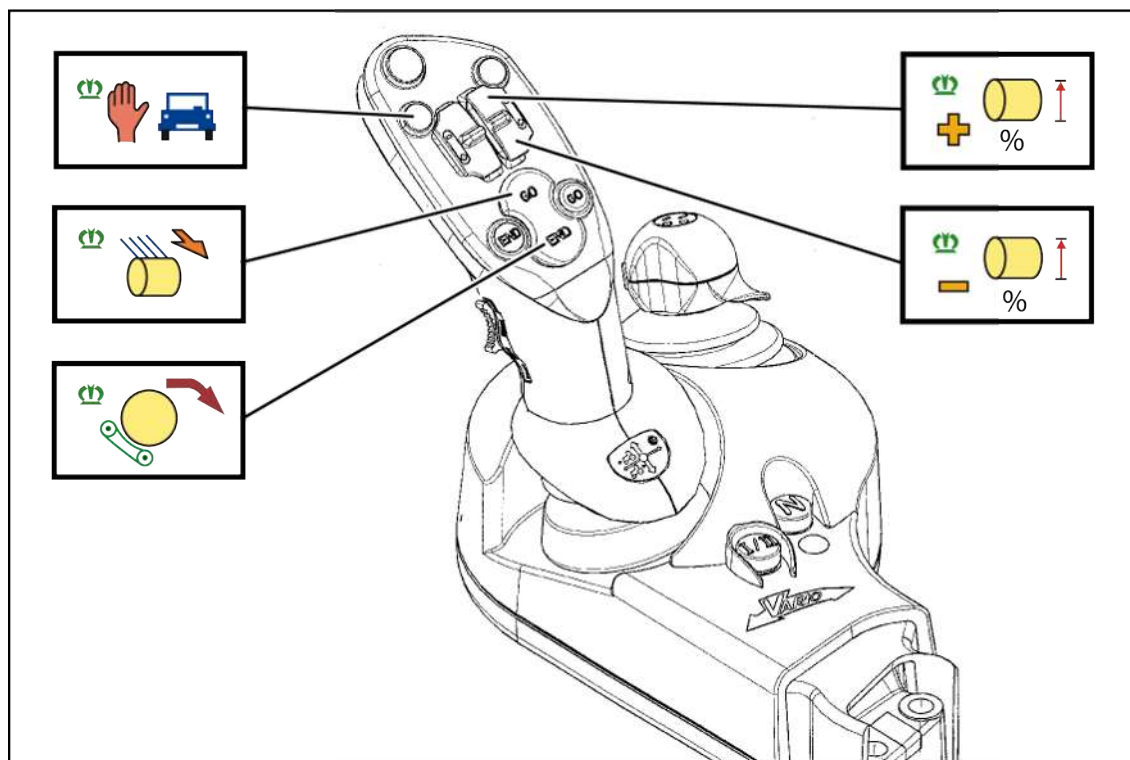
12.11.2 Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)

INFORMACE

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

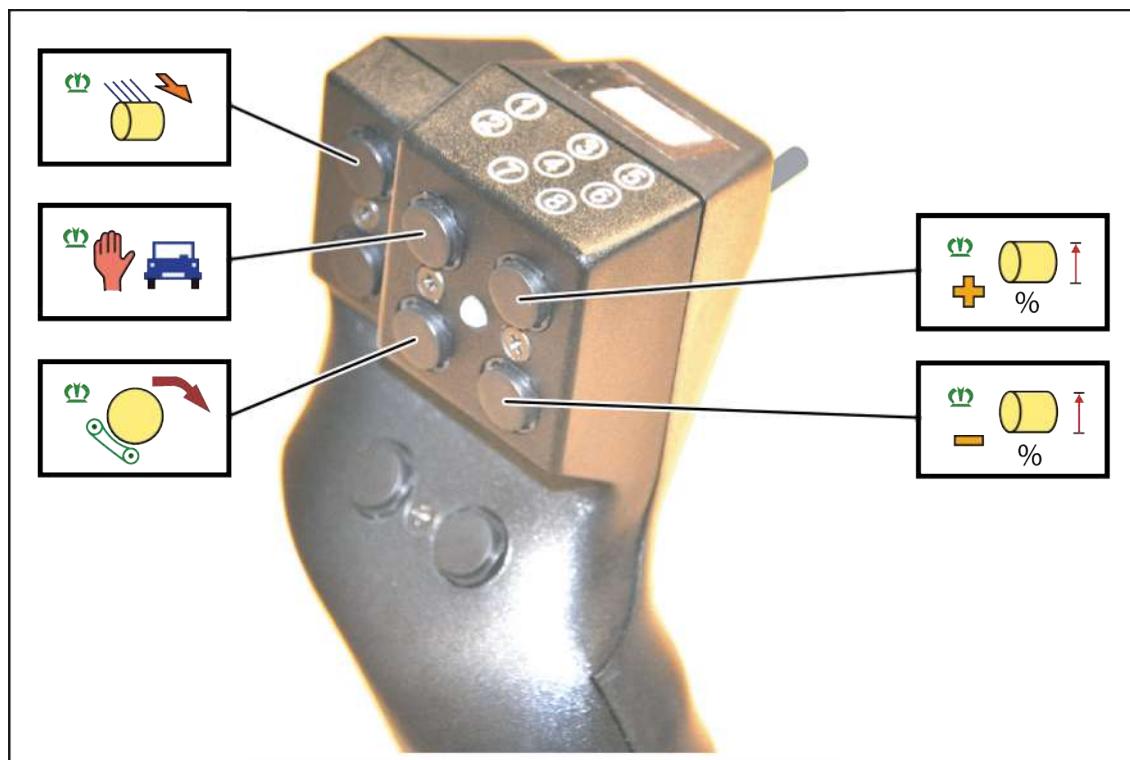
Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

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.

13 Terminál – menu

13.1 Struktura menu

Struktura menu je podle vybavení stroje tvořena následujícími menu.

Menu	Podmenu	Označení
1 		Nastavení lisu
	1-1 	Počet ovinutí sítí, viz strana 145
	1-1 	Počet ovinutí fólií (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 145
	1-3 	Předběžná signalizace, viz strana 146
	1-4 	Zpoždění startu pro vázání sítí, viz strana 146
	1-4 	Zpoždění startu vázání pro vázání fólií (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 147
	1-5 	Průměr balíku, viz strana 148
	1-7 	Citlivost zobrazení směru, viz strana 148
	1-8 	Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 149
2 		Nastavení ovinovacího zařízení, viz strana 150
	2-1 	Počet ovinů fólie vzadu, viz strana 151
	2-2 	Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena, viz strana 151

Menu	Podmenu	Označení
	2-3 	Způsob obsluhy ovinovacího zařízení, viz strana 152
	2-4 	Způsob obsluhy ovinovacího stolu, viz strana 153
	2-5 	Šířka fólie, viz strana 154
	2-6 	Detekce roztržení fólie, viz strana 154
	2-7 	Korekce polohy ovinovacího stolu, viz strana 155
10 		Ruční ovládání, viz strana 156
13 		Čítač, viz strana 161
	13-1 	Čítače zákazníka, viz strana 162
	13-2 	Celkový čítač, viz strana 164
14 		ISOBUS, viz strana 165
	14-5 	Konfigurace softwaru TIM, viz strana 166
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz strana 167
15 		Nastavení, viz strana 168
	15-1 	Test senzorů, viz strana 169

Menu	Podmenu	Označení
	15-2 	Test aktorů, viz strana 177
	15-3 	Informace o softwaru, viz strana 180
	15-9 	Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu, viz strana 181

13.2 Opakující se symboly

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Šipka nahoru	Pohyb nahoru pro volbu některé položky.
	Šipka dolů	Pohyb dolů pro volbu některé položky.
	Šipka vpravo	Pohyb vpravo pro volbu některé položky.
	Šipka vlevo	Pohyb vlevo pro volbu některé položky.
	Disketa	Uložení nastavení.
	ESC	Opustit menu bez uložení do paměti. Delším stisknutím se vyvolá předchozí otevřená pracovní obrazovka.
	DEF	Resetování na výrobní nastavení.
	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.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Mínus	Snížení hodnoty.
	Šipka vpravo	Zobrazení dalšího režimu.
	Šipka vlevo	Zobrazení předchozího režimu.

13.3 Vyvolání navigačního menu

- Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí navigační menu.

Návrat ze stran menu na hlavní menu:

- Opakovaně stiskněte **ESC**, dokud se nezobrazí hlavní menu.

Přehled menu: [viz strana 137](#).

13.4 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 **OK**.

➔ 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.

13.5 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 **OK**.
- ➔ Nastavení se uloží do paměti a vstupní okno se zavře.

13.6 Změna režimu

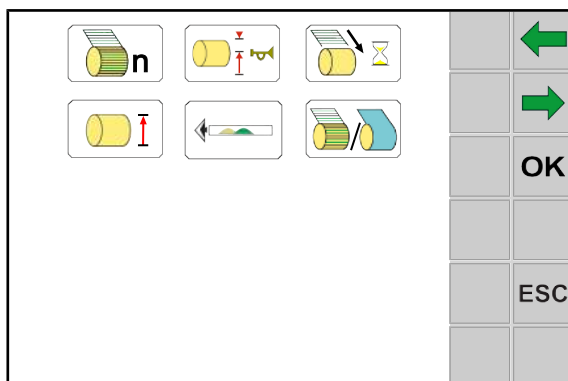
V jednotlivých menu lze vybírat různé režimy.

- ▶ Pro vyvolání dalšího režimu stiskněte .
- ▶ Pro vyvolání předchozího režimu stiskněte .
- ▶ Pro uložení do paměti stiskněte .
- ➔ Zazní akustický signál, nastavený režim se uloží do paměti a v horní řádce se na chvíli zobrazí symbol .
- ▶ Pro opuštění menu stiskněte **ESC**.

13.7 Postup vázání v navigačním menu

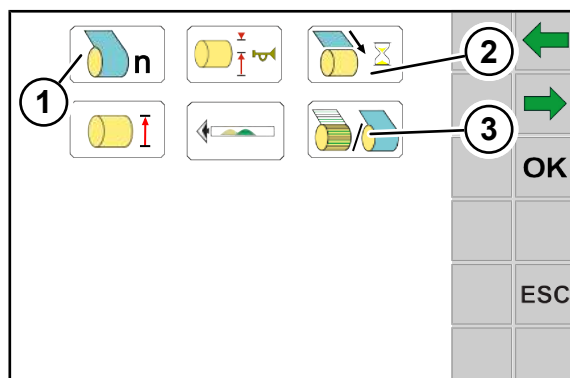
- ✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 140.

U provedení s "Vázáním sítí"



EQG003-008

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



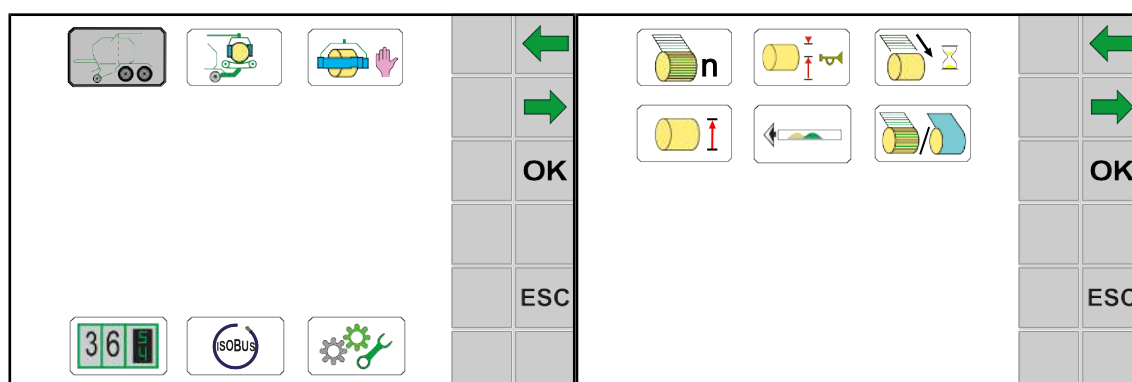
EQG003-043

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)

13.8 Menu 1 "Nastavení lisu"



EQG003-126

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 140.

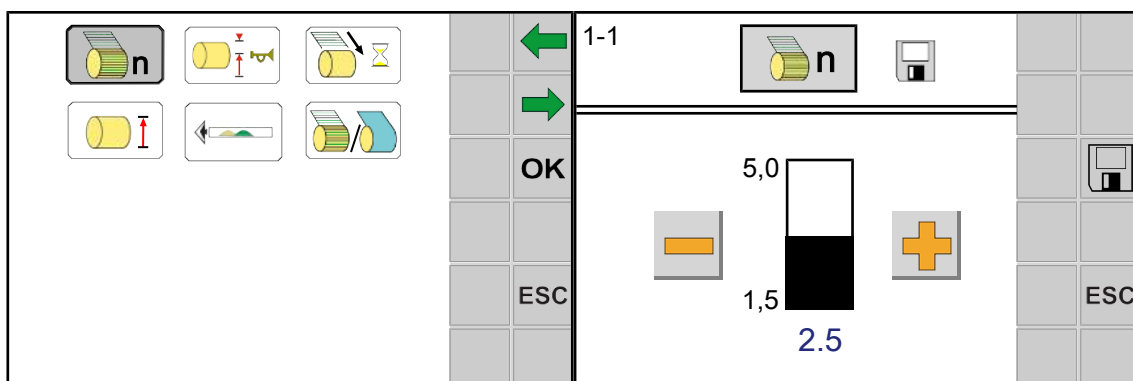
► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení lisu".

Menu "Nastavení lisu" je rozděleno do následujících menu:

Menu	Podmenu	Označení
1 		Nastavení lisu
	1-1 	Počet ovinutí sítí, viz strana 145
	1-1 	Počet ovinutí fólií (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 145
	1-3 	Předběžná signalizace, viz strana 146
	1-4 	Zpoždění startu pro vázání sítí, viz strana 146
	1-4 	Zpoždění startu vázání pro vázání fólií (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 147
	1-5 	Průměr balíku, viz strana 148
	1-7 	Citlivost zobrazení směru, viz strana 148
	1-8 	Volba způsobu vázání (u varianty "vázání sítí a vázání fólií"), viz strana 149

13.8.1 Menu 1-1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí)



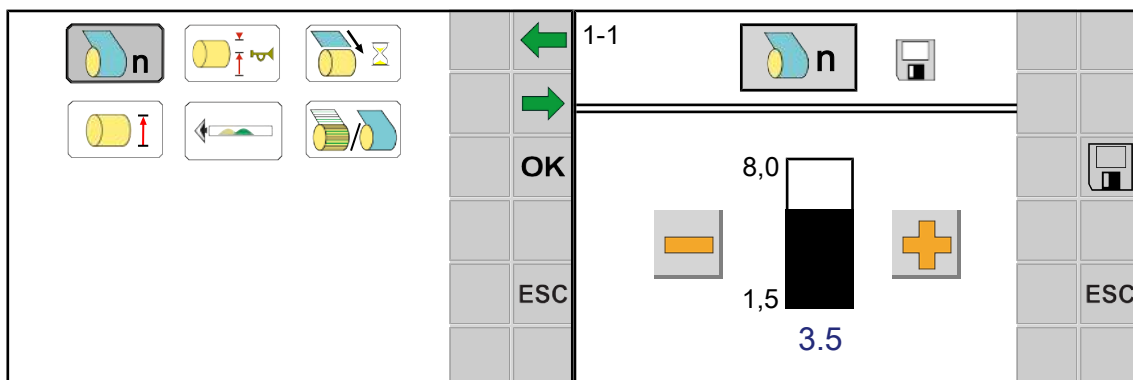
EQG003-000

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz strana 143.
- ✓ U varianty "vázání sítí a vázání fólií": V menu 1-8 "volba způsobu vázání" je zvoleno vázání sítí, viz strana 149.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí sítí".

Nastavení počtu ovinutí sítí

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz strana 141.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.2 Menu 1-1 "Počet ovinutí fólií" (vázání fólií)



EQG003-001

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz strana 143.
- ✓ V menu 1-8 "volba způsobu vázání" je zvoleno vázání fólií, viz strana 149.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí fólií".

Nastavení počtu ovinutí fólií

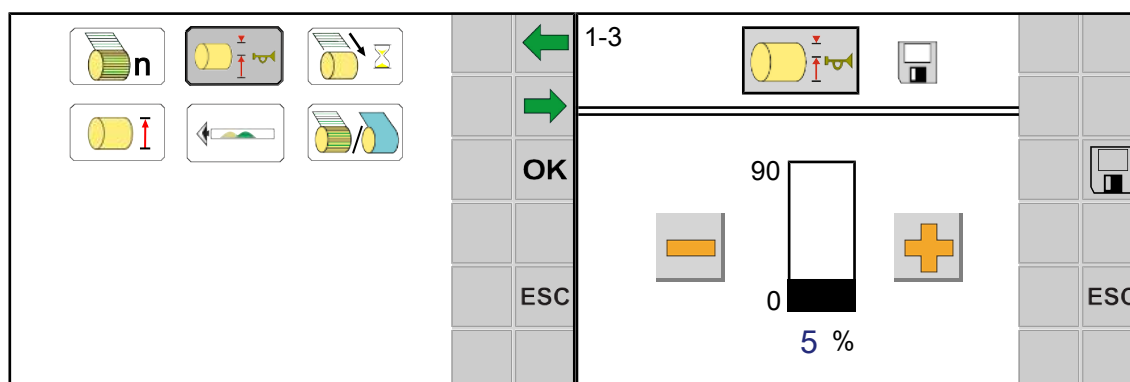
- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 141](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

INFORMACE

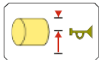
Pro optimální vázání fólií doporučuje KRONE používat 3,5–4 ovinutí fólií. Minimální počet vrstev fólie se řídí podle vlastností sklizňového produktu.
U kulatých balíků s průměrem větším než 130 cm a/nebo při velmi suchém nebo velmi mokřem sklizňovém produktu doporučuje KRONE použít alespoň jedno ovinutí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

13.8.3 Menu 1-3 "Předběžná signalizace"

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



EQG003-002

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, [viz strana 143](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Předběžná signalizace".

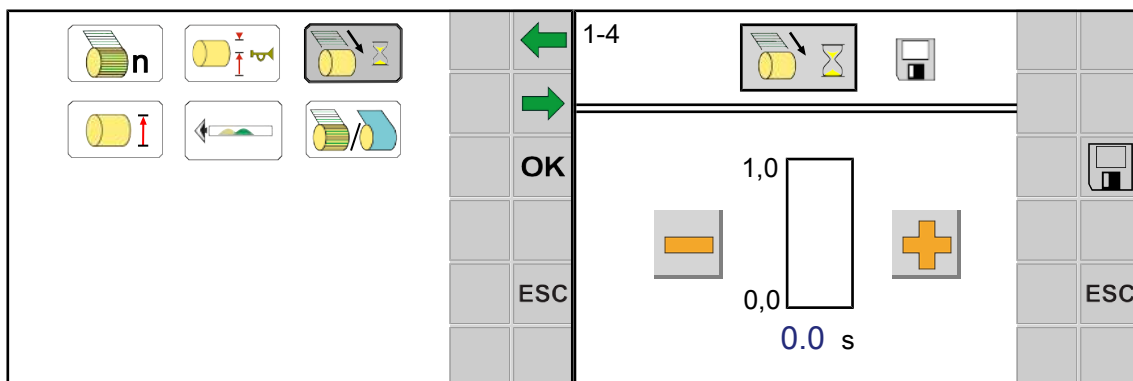
Nastavení předběžné signalizace

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 141](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.4 Menu 1-4 "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: 0,0–1,0 s



EQG003-003

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz strana 143.
- ✓ U varianty "vázání sítí a vázání fólií": V menu 1-8 "volba způsobu vázání" je zvoleno vázání sítí, viz strana 149.

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

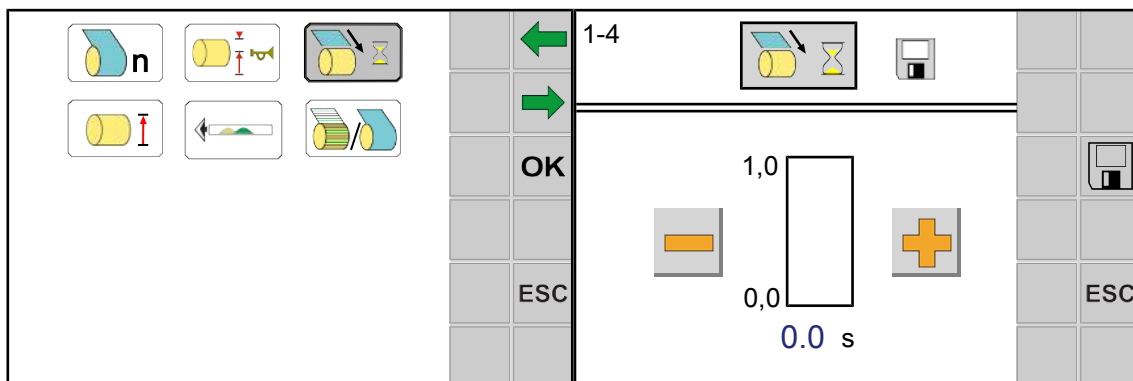
Nastavení zpoždění startu vázání

- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz strana 141.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.5 Menu 1-4 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: 0,0–1,0 s



EQG003-004

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz strana 143.
- ✓ V menu 1-8 "volba způsobu vázání" je zvoleno vázání fólií, viz strana 149.

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

Zvláštnost u vázání fólií

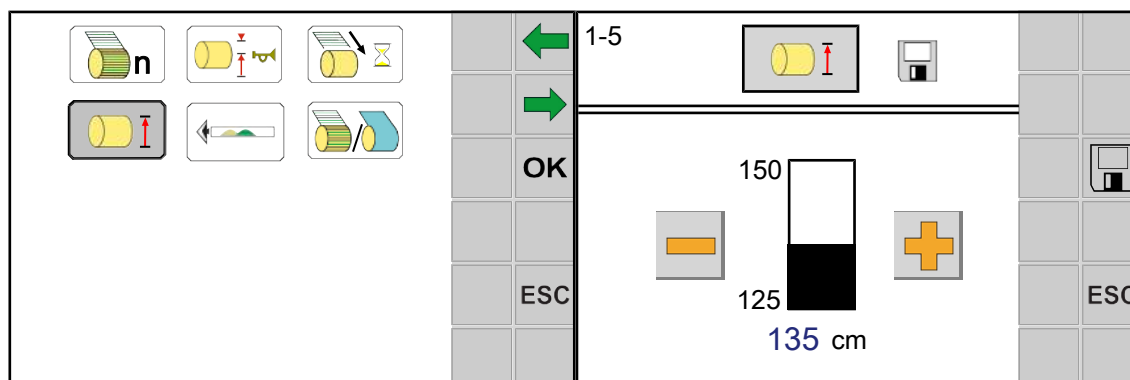
Při vázání fólií je zpoždění startu vázání automaticky nastaveno na 0,0 sekund. KRONE doporučuje toto nastavení.

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

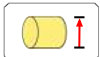
- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 141](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.6 Menu 1-5 "Průměr balíku"

Průměr kulatého balíku lze nastavit v rozmezí 125 až 150 cm.



EQG003-019

- ✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, [viz strana 143](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Průměr balíku".

Nastavení průměru balíku

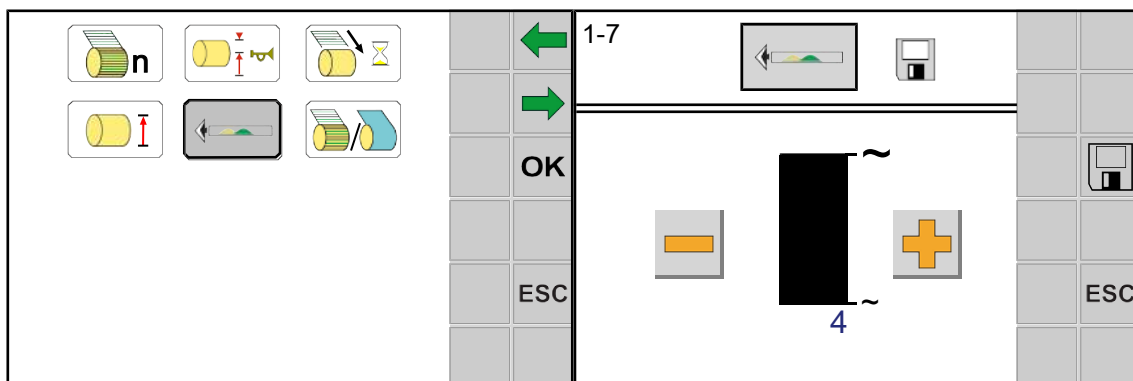
- ▶ Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 141](#).
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.7 Menu 1-7 "Citlivost zobrazení směru"

V tomto menu se nastavuje citlivost zobrazení směru.

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

Jak se komora na balíky nejlépe plní sběrači, [viz strana 77](#).



EQG003-017

✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz strana 143.

► Pro otevření menu stiskněte .

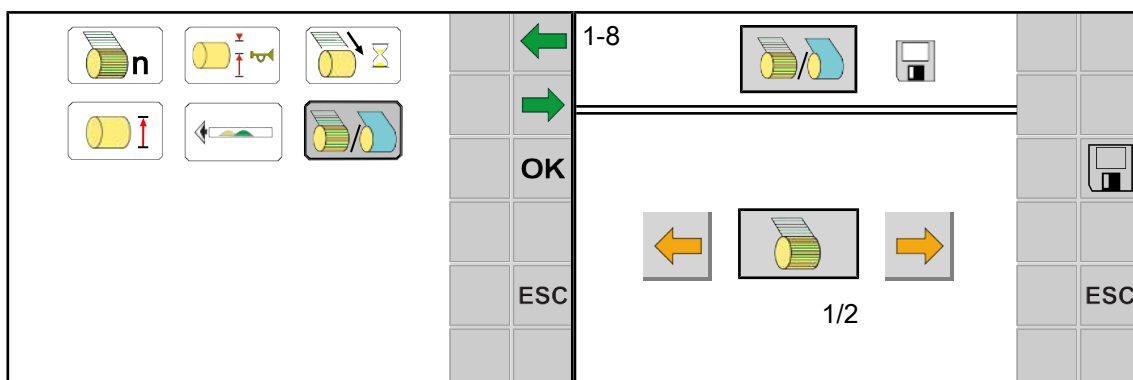
➔ Na displeji se zobrazí menu "Citlivost zobrazení směru".

Nastavení citlivosti zobrazení směru

► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz strana 141.

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.8.8 Menu 1-8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání fólií")



EQG003-005

✓ Menu 1 "Nastavení lisu" je vyvoláno, viz strana 143.

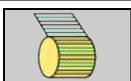
► Pro otevření menu stiskněte .

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

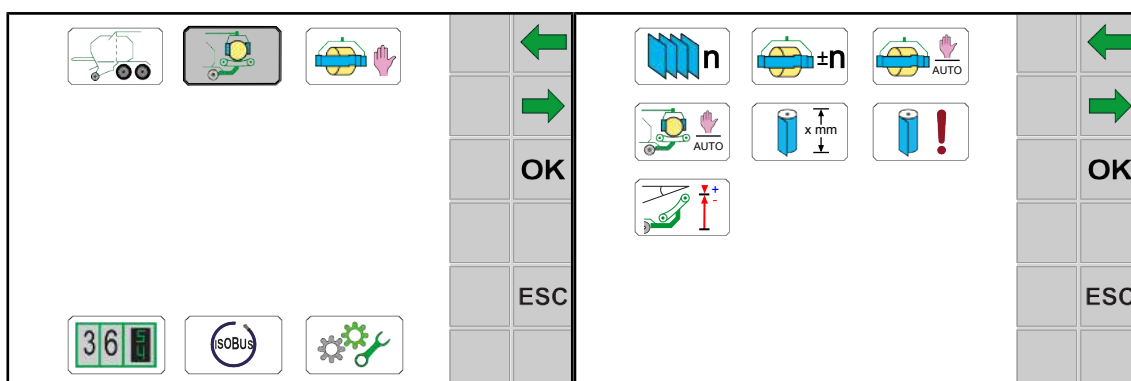
Změna režimu

► Vyvolání a uložení režimu, viz strana 142.

Lze zvolit tyto režimy:

Symbol	Vysvětlení
	Vázání sítí
	Vázání fólií

13.9 Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení"



EQ003-027 / EQ003-034

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 140.

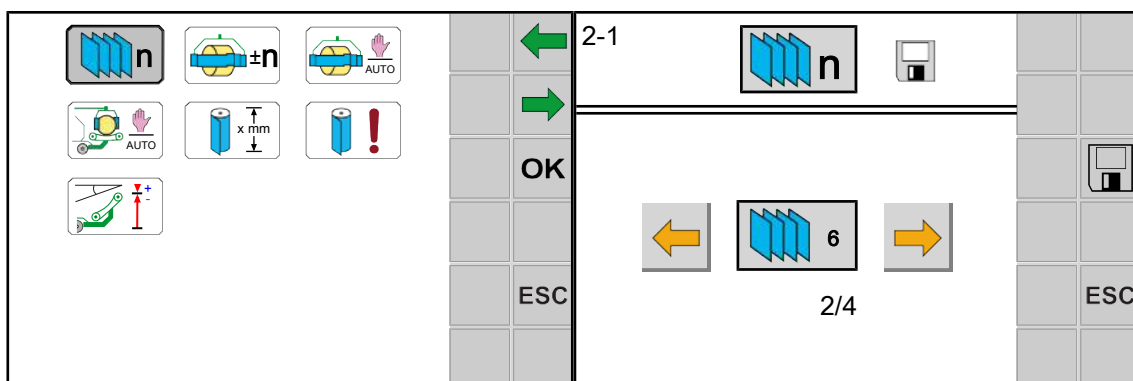
► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení ovinovacího zařízení".

Menu "Nastavení ovinovacího zařízení" je rozděleno do následujících menu:

Menu	Podmenu	Označení
2 		Nastavení ovinovacího zařízení, viz strana 150
	2-1 	Počet ovinů fólie vzadu, viz strana 151
	2-2 	Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena, viz strana 151
	2-3 	Způsob obsluhy ovinovacího zařízení, viz strana 152
	2-4 	Způsob obsluhy ovinovacího stolu, viz strana 153
	2-5 	Šířka fólie, viz strana 154
	2-6 	Detekce roztržení fólie, viz strana 154
	2-7 	Korekce polohy ovinovacího stolu, viz strana 155

13.9.1 Menu 2-1 "Počet ovinutí fólií vzadu"



EQ003-034 / EQ003-035

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz strana 150.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Počet ovinutí fólií vzadu".

Nastavení počtu ovinů fólie vzadu

Je možné zvolit 4, 6, 8 nebo 10 ovinů fólie.

Změna režimu

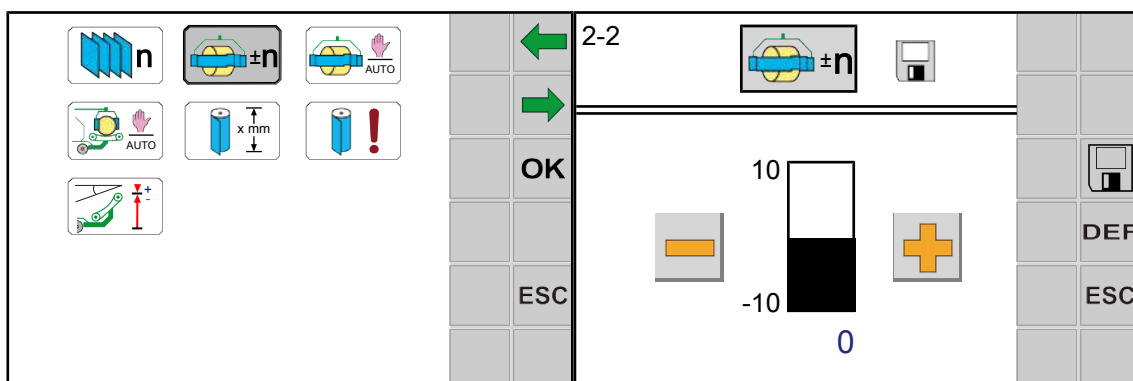
► Vyvolání a uložení režimu, viz strana 142.

INFORMACE

Pro optimální kvalitu siláže doporučuje společnost KRONE 6 ovinů fólie.

13.9.2 Menu 2-2 "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena"

Pomocí tohoto menu lze na ovinovacím ramenu zvýšit nebo snížit nastavený počet ovinutí fólie. Kladná hodnota znamená více ovinutí fólie, záporná hodnota méně.



EQ003-034 / EQ003-036

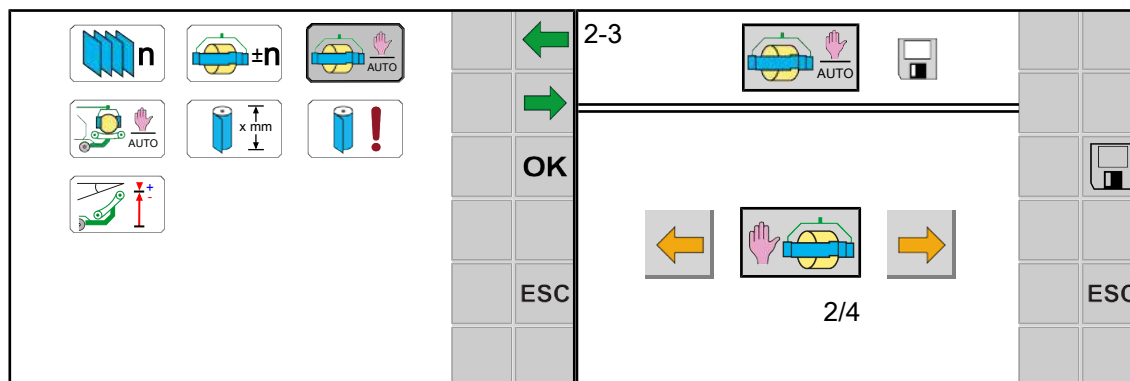
✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz strana 150.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena".

Korekce počtu ovinů fólie vzadu

- Zvýšení resp. snížení hodnoty, [viz strana 141](#).
- Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.9.3 Menu 2-3 "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení"

EQ003-034 / EQ003-037

- ✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, [viz strana 150](#).

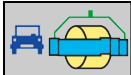
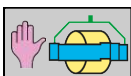
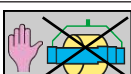
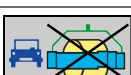
- Pro otevření menu stiskněte .

- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení".

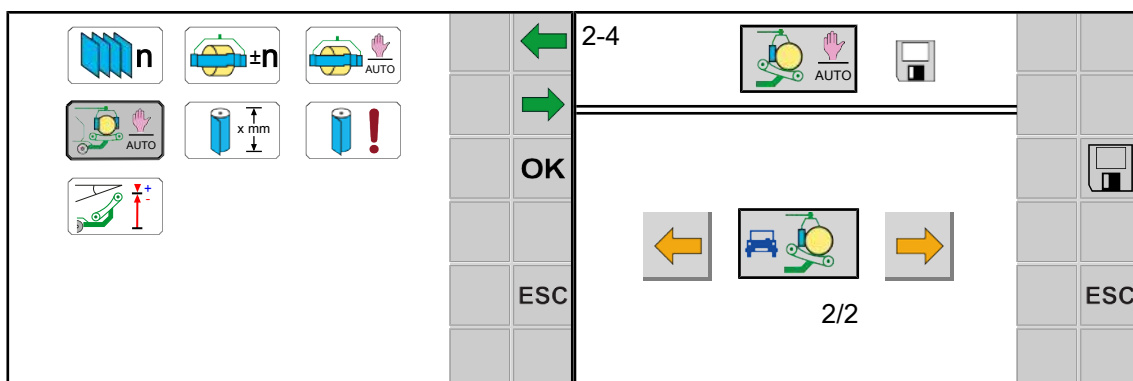
Změna způsobu obsluhy**Změna režimu**

- Vyvolání a uložení režimu, [viz strana 142](#).

U ovinovacího zařízení lze zvolit z těchto způsobů obsluhy:

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Ovinovací zařízení automaticky	Kulatý balík je po vázání automaticky předán z komory na balíky na ovinovací stůl. Pak se automaticky spustí ovinování fólií.
	Předávání kulatých balíků na ovinovací stůl manuálně, ovinování fólií automaticky	Kulatý balík se po vázání musí stisknutím tlačítka předat z komory na balíky na ovinovací stůl. Pak se automaticky spustí ovinování fólií.
	Předávání kulatých balíků na ovinovací stůl manuálně, žádné ovinování fólií	Kulatý balík se po vázání musí stisknutím tlačítka předat z komory na balíky na ovinovací stůl. Ovinování fólií se neprovádí.
	Předávání kulatých balíků na ovinovací stůl automaticky, žádné ovinování fólií	Kulatý balík je automaticky předán z komory na balíky na ovinovací stůl. Ovinování fólií se neprovádí.

13.9.4 Menu 2-4 "Způsob obsluhy ovinovacího stolu"



EQ003-034 / EQ003-038

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz strana 150.

► Pro otevření menu stiskněte .

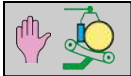
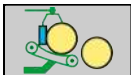
➔ Na displeji se zobrazí menu "Způsob obsluhy ovinovacího stolu".

Změna způsobu obsluhy

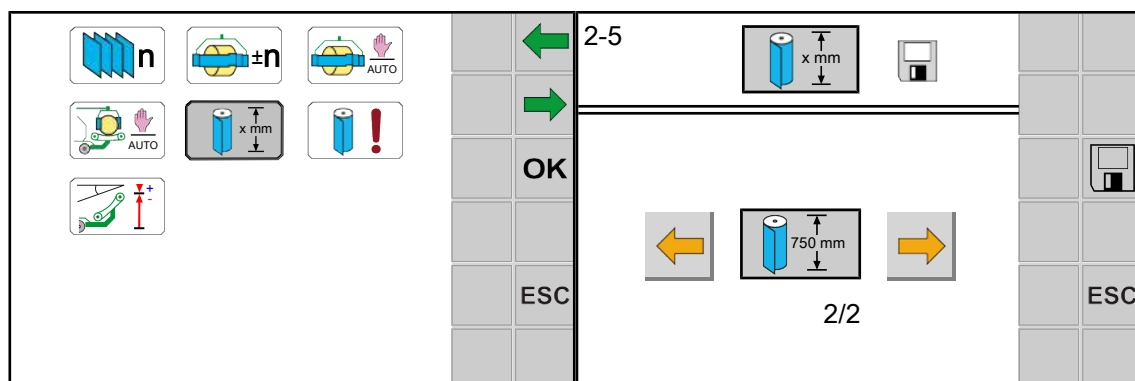
Změna režimu

► Vyvolání a uložení režimu, viz strana 142.

U ovinovacího stolu lze zvolit z těchto způsobů obsluhy:

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Manuální odkládání kulatého balíku	Odložení kulatého balíku se spustí stisknutím tlačítka.
	Automatické odkládání kulatého balíku	Odložení kulatého balíku se spustí automaticky.
	Dvojitě odkládání kulatého balíku	Kulatý balík zůstane na ovinovacím stole, dokud není hotový druhý kulatý balík. Pak jsou oba automaticky odloženy hned po sobě. Toto funkci lze zvolit, jen když se kulaté balíky neovinují.

13.9.5 Menu 2-5 "Šířka fólie"



EQ003-034 / EQ003-039

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz strana 150.

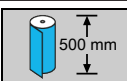
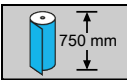
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Šířka fólie".

Změna šířky fólie

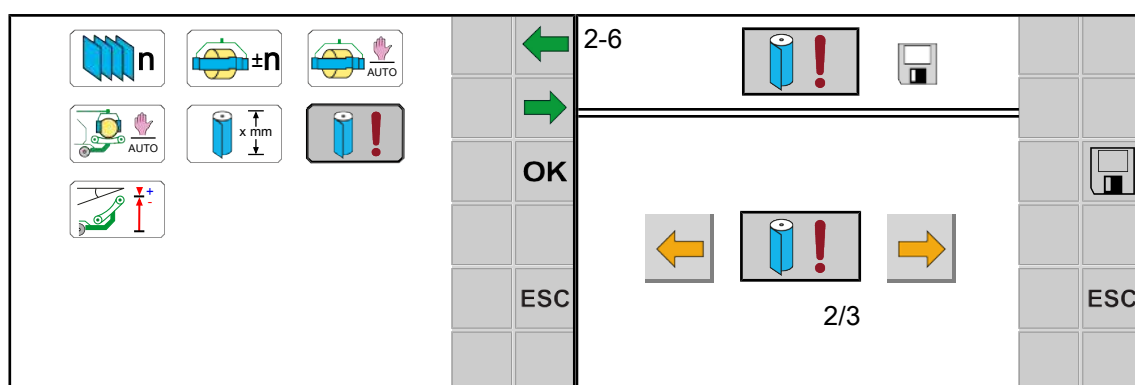
Změna režimu

- ▶ Vyvolání a uložení režimu, viz strana 142.

Lze zvolit tyto šířky fólie:

Symbol	Vysvětlení
	Šířka fólie 500 mm
	Šířka fólie 750 mm

13.9.6 Menu 2-6 "Detekce roztržení fólie"



EQ003-034 / EQ003-040

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz strana 150.

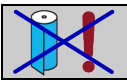
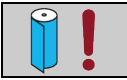
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Detekce roztržení fólie".

Změna nastavení detekce roztržení fólie

Změna režimu

- Vyvolání a uložení režimu, viz strana 142.

Zvolit lze následující nastavení detekce roztržení fólie:

Symbol	Vysvětlení
	Žádná detekce roztržení fólieŽádná detekce roztržení fólie
	Zastavení při detekci roztržení fólie

Vložení nové fólie po detekci roztržení fólie

Když se fólie na ovinovacím ramenu roztrhne, zobrazí se na displeji chybové hlášení, viz strana 256.

Při nastaveném režimu "Zastavení při roztržení fólie"  zazní přímo při roztržení fólie zvukový signál a na displeji se zobrazí chybové hlášení .

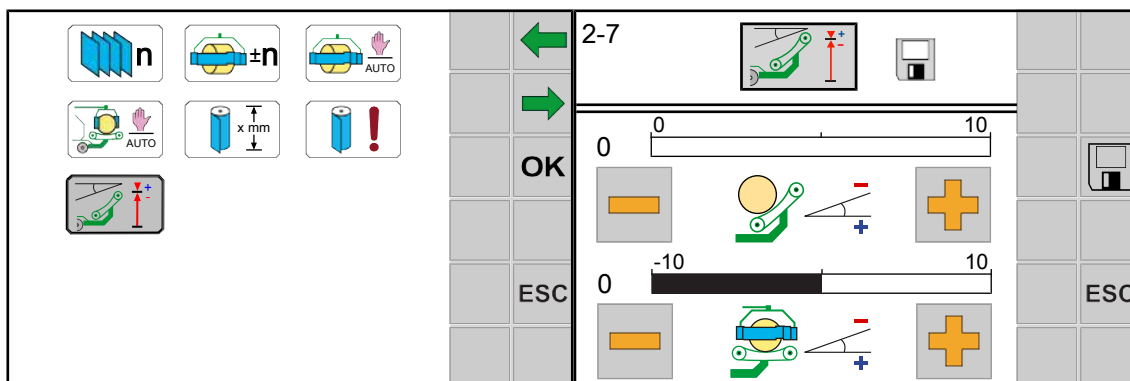
Po zobrazení chybového hlášení se v pracovní obrazovce zobrazí symbol .

Musí se vložit nová fólie:

- Pro uvolnění přidržovacích ramen stiskněte .
- Vložte do upínacího zařízení začátek fóli, viz strana 104.
- Stiskněte .
 - ⇒ Přidržovací ramena se automaticky přesunou do koncové polohy zavření.
- Stisknutím tlačítka  můžete pokračovat v ovinování.

13.9.7 Menu 2-7 "Korekce polohy ovinovacího stolu"

V tomto menu lze korigovat polohu ovinovacího stolu při předávání balíku a během ovinování.



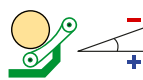
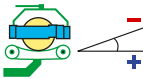
EQ003-034 / EQ003-357

✓ Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení" je vyvoláno, viz strana 150.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekce rozpoznání ovinovacího stolu".

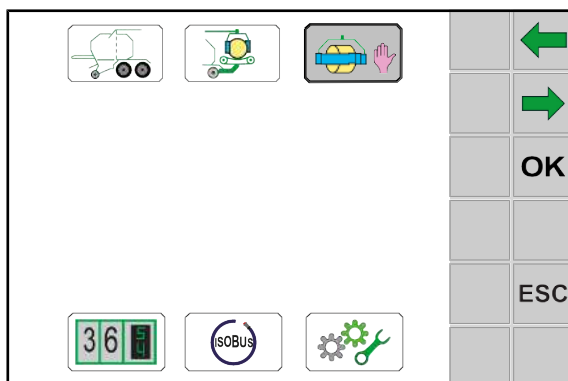
Možná jsou následující nastavení:

	Nastavení polohy ovinovacího stolu při předávání balíku. Zde se nastaví poloha ovinovacího stolu, jak se bude ovinovací stůl sklánět ke stroji, když se kulatý balík předá na ovinovací stůl. Mohou se uložit hodnoty mezi 0 a 10 stupni.
	Nastavení polohy ovinovacího stolu během ovinování. Zde se nastaví poloha ovinovacího stolu, o kolik bude ovinovací stůl umístěn dopředu nebo dozadu ke komoře na balíky, když se bude kulatý balík ovinovat. Mohou se uložit hodnoty mezi -10 a 10: • Minusové hodnoty: ovinovací stůl dál dopředu ke komoře na balíky • Plusové hodnoty: ovinovací stůl dál dozadu od komory na balíky

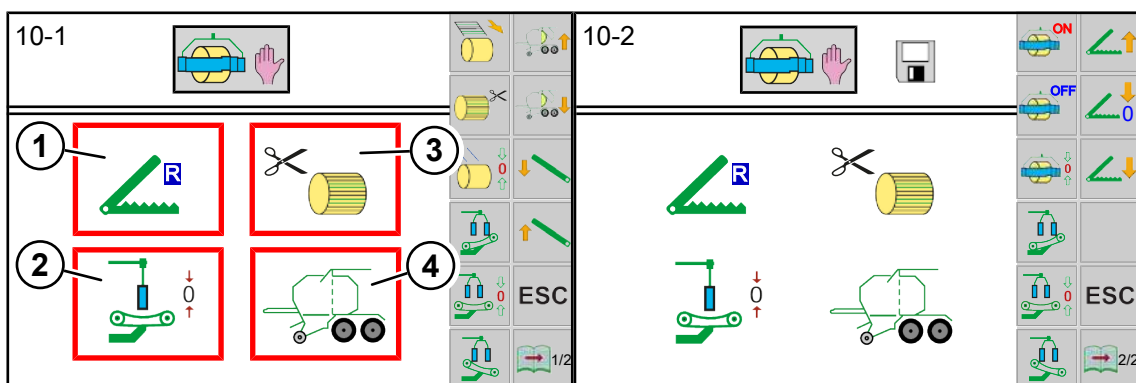
► Zvýšení resp. snížení hodnoty, viz strana 141.

► Pro uložení hodnoty stiskněte .

13.10 Menu 10 "Ruční ovládání"



EQ003-054



EQG003-010

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 140.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání".

Tlačítka v menu "Ruční ovládání" jsou umístěna na 2 stranách obrazovky.

► Pro přepínání mezi stranami obrazovky zvolte  nebo .

(1) přidržovací ramena

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Obě přidržovací ramena otevřená
	Levé přidržovací rameno otevřené
	Pravé přidržovací rameno otevřené
	Nedefinovaná poloha
STOP	Rychlé zastavení aktivováno

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Otevření přidržovacích ramen/pohyb nahoru
	Uvolnění přidržovacích ramen
	Zavření přidržovacích ramen/pohyb dolů

Otevření/zavření přidržovacích ramen

- Když chcete přidržovací ramena otevřít, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud nejsou přidržovací ramena v požadované poloze.
- Když chcete přidržovací ramena zavřít, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud nejsou přidržovací ramena v požadované poloze.
- Pro uvolnění přidržovacích ramen stiskněte .

(2) Ovinovací rameno/ovínovací stůl

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol	Vysvětlení
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl vpředu (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl vpředu (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl uprostřed (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl uprostřed (bez kulatého balíku)
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl vpředu (s kulatým balíkem)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl vpředu (s kulatým balíkem)
	Ovinovací rameno není ve správné poloze, ovinovací stůl uprostřed (s kulatým balíkem)
	Ovinovací rameno ve správné poloze (nulové), ovinovací stůl uprostřed (s kulatým balíkem)
STOP	Rychlé zastavení aktivováno
	Nedefinovaná poloha

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Pohyb ovinovacího stolu dopředu
	Pohyb ovinovacího stolu do nulové polohy
	Pohyb ovinovacího stolu dozadu
	Zapnutí ovinovacího ramena
	Vypnutí ovinovacího ramena
	Pohyb ovinovacího ramena do nulové polohy

Pohyb ovinovacího stolu

- ▶ Když chcete ovinovacím stolem pohybovat dopředu, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud není ovinovací stůl v požadované poloze.
- ▶ Když chcete ovinovacím stolem pohybovat dozadu, stiskněte tlačítko  a podržte ho, dokud není ovinovací stůl v požadované poloze.
- ▶ Když chcete ovinovací stůl umístit do nulové polohy, stiskněte tlačítko .

Zapnutí/vypnutí nebo umístění ovinovacího ramena do nulové polohy

- ▶ Pro zapnutí ovinovacího ramena stiskněte .
- ▶ Pro vypnutí ovinovacího ramena stiskněte .
- ▶ Když chcete pohybovat ovinovacím ramenem do nulové polohy, zvolte  a podržte tak dlouho, dokud není ovinovací rameno v nulové poloze.

(3) Vázání sítí a fólií (vázání fólií u varianty "Vázání sítí a vázání fólií")

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

Symbol		Vysvětlení
		Vazač (sítě/fólie) je v pozici přivádění.
		Vazač (sítě/fólie) je v pozici 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

- ▶ 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 .

(4) Komora na balíky

Na displeji se mohou zobrazit následující ukazatele stavu:

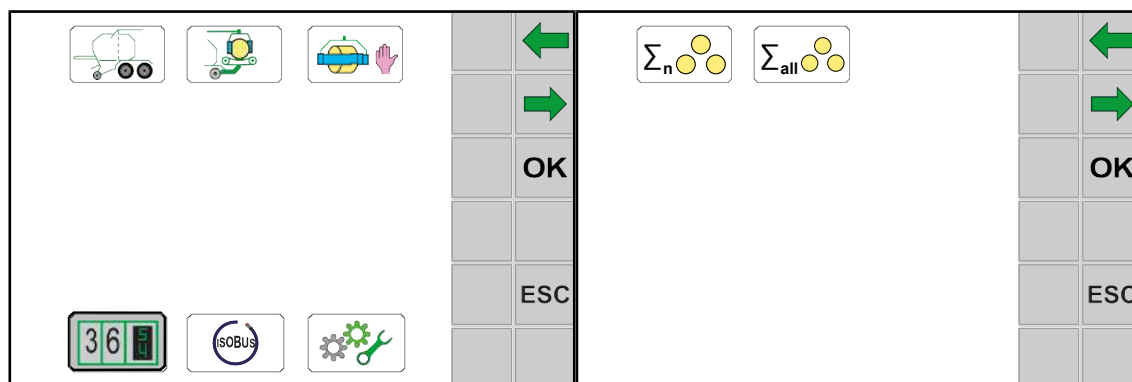
Symbol	Vysvětlení
	Komora na balíky zavřená
	Komora na balíky nezavřená
	Komora na balíky otevřená
	Komora na balíky otevřená, zvedák nahoře
	Komora na balíky otevřená, zvedák nahoře, balík na zvedáku

Symbol	Vysvětlení
	Komora na balíky otevřená, zvedák dole, balík na zvedáku
	Komora na balíky zavřená, zvedák není dole
	Komora na balíky není zavřená, zvedák nahoře
STOP	Rychlé zastavení aktivováno
	Nedefinovaná poloha

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Otevření komory na balíky
	Zavření komory na balíky
	Pohyb zvedáku nahoru
	Pohyb zvedáku dolů

13.11 Menu 13 "Čítače"



EQG003-011

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 140.

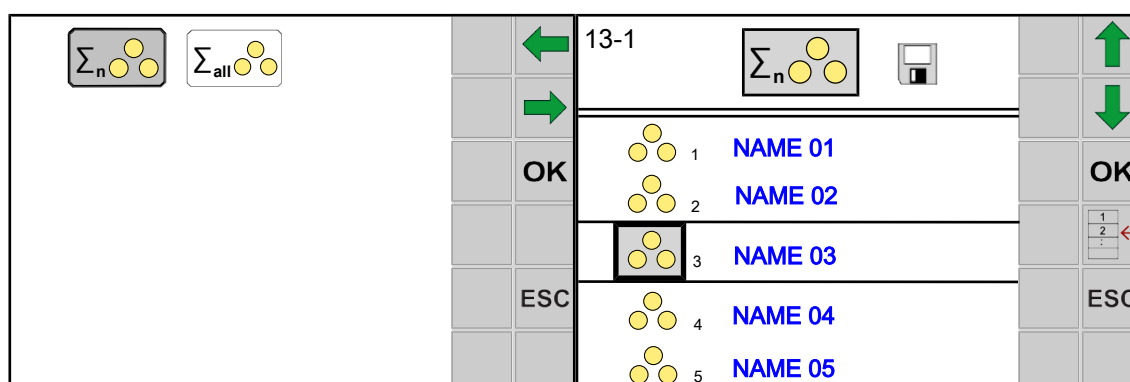
► Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Čítače".

Menu "Čítače" je rozděleno na tato podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
13 		Čítač, viz strana 161
	13-1 	Čítače zákazníka, viz strana 162
	13-2 	Celkový čítač, viz strana 164

13.11.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"



EQ003-054 / EQ003-228

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, viz strana 161.

► 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 141.

► Pomocí tlačítek  nebo  navigujete seznamem zákazníků.

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

➔ Požadovaný čítač zákazníka se označí šedě.

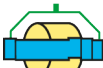
► Pro otevření detailního náhledu na zákazníka navigujte k požadovanému zákazníkovi a stiskněte .

Detailní náhled na zákazníka

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

EQG003-106

Zobrazené symboly v menu mají následující význam:

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

Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Zvýšit počet balíků
	Snížit počet balíků
	Vynulování zobrazeného čítače zákazníka
 	Navigovat mezi detailními náhledy zákazníků
	Aktivování zobrazeného čítače zákazníka
	Návrat k celkovému přehledu všech zákazníků

Změna počtu balíků

Počet balíků lze manuálně změnit v rámci čítače zákazníka. Čítač zákazníka k tomu nemusí být aktivovaný.

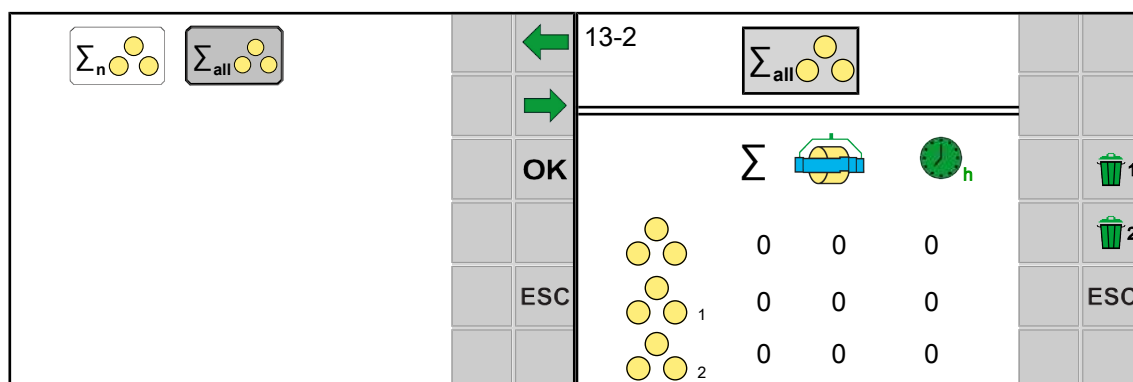
► Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .

► Pro snížení počtu balíků stiskněte .

Vynulování čítače zákazníka

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

13.11.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"



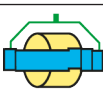
EQG003-013

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, viz strana 161.

► 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
	Celkový počet ovinutých balíků siláže
	Čítač provozních hodin

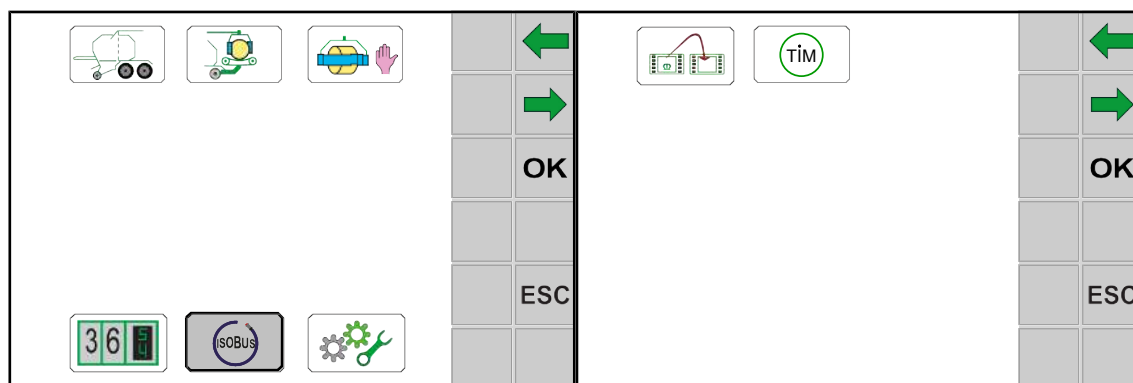
Pomocí tlačítek na stranách terminálu lze ovládat tyto funkce:

Symbol	Vysvětlení
	Vynulování sezónního čítače 1
	Vynulování sezónního čítače 2

Vynulování sezónního čítače 1 nebo 2

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

13.12 Menu 14 "ISOBUS"



EQG003-014

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 140.

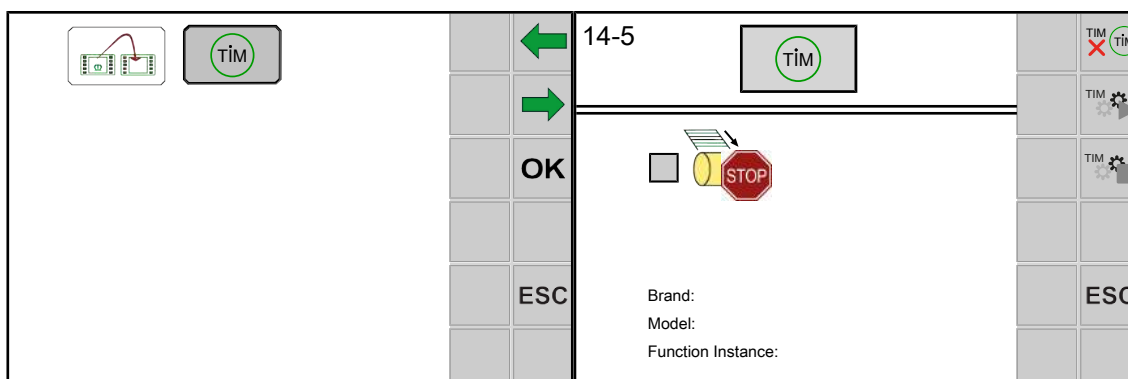
► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "ISOBUS".

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

Menu	Podmenu	Označení
14 		ISOBUS, viz strana 165
	14-5 	Konfigurace softwaru TIM, viz strana 166
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz strana 167

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



EQG003-015

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz strana 165.

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

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

V menu jsou následující ukazatele:

Symbol	Vysvětlení
	Funkce TIM "zastavení traktoru při spuštění ovinovacího procesu"
Brand: Model: Function Instance:	Když se traktor přihlásil do systému ISOBUS, zobrazí se zde označení a typ traktoru.

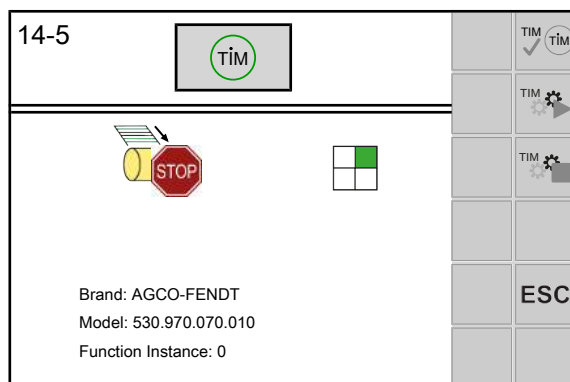
Pomocí tlačítek lze ovládat tyto funkce. Pokud jsou tlačítka šedá, není funkce k dispozici.

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

Volba funkcí TIM

- ▶ Zvolte kontrolní políčko  vedle symbolu .
- ▶ Pro vytvoření připojení mezi traktorem a strojem stiskněte .
- ➔ Spustí se registrace a autentifikace funkcí TIM.

Propojení stroje a traktoru



EQG003-095

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

Stroj se nachází ve stavu registrace a autentifikace s traktorem.

Stav TIM změní na .

- ▶ Pro aktivování TIM na stroji stiskněte tlačítko .
- ➔ Stav TIM změní na . Stroj čeká na potvrzení traktoru.
- ▶ Na terminálu nebo jiném ovládacím zařízení traktoru potvrďte aktivaci TIM.
- ➔ Stav TIM změní na . Stroj automaticky přezve ovládání funkcí TIM na traktoru, viz strana 132.

13.12.2 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

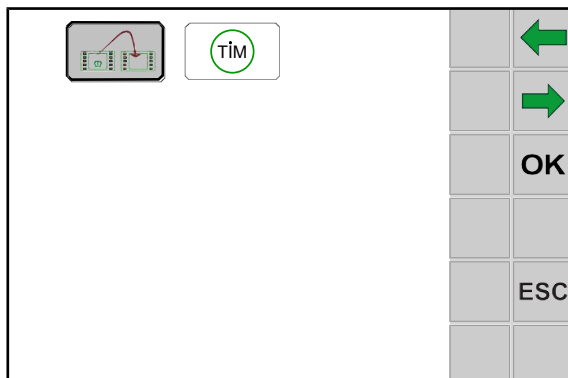
INFORMACE

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.

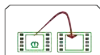
Až do příštího vyvolání není stroj k dispozici v předchozím terminálu.

Při restartování se systém pokusí spustit naposledy používaný terminál. Pokud naposled použitý terminál již není k dispozici (např. je demontovaný), zpozdí se restartování, protože systém hledá nový terminál a zavádí do něj specifická menu. Proces zavádění může trvat několik minut.

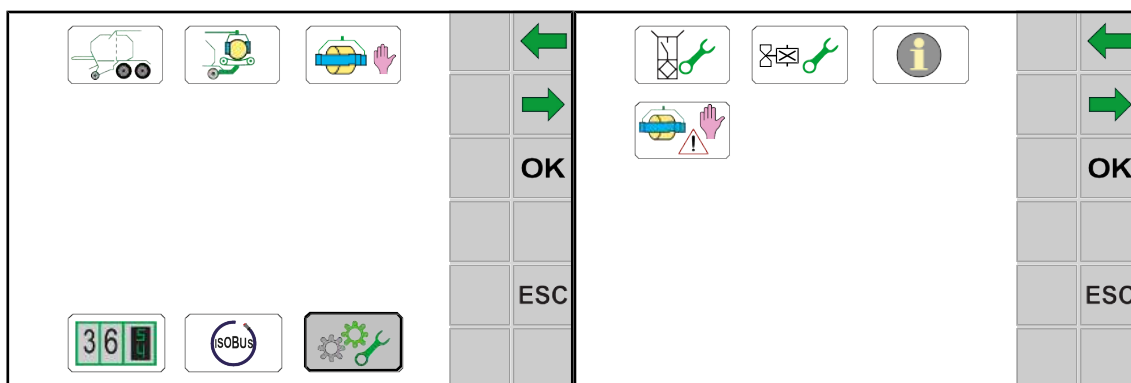


EQG003-035

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz strana 165.

► Pro přepnutí na další terminál stiskněte .

13.13 Menu 15 "Nastavení"



EQG003-036

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 140.

► Menu lze zobrazit výběrem položky .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení".

Menu "nastavení" je rozděleno do následujících podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
15 		Nastavení, viz strana 168
	15-1 	Test senzorů, viz strana 169
	15-2 	Test aktorů, viz strana 177
	15-3 	Informace o softwaru, viz strana 180
	15-9 	Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu, viz strana 181

13.13.1 Menu 15-1 "Test senzorů"

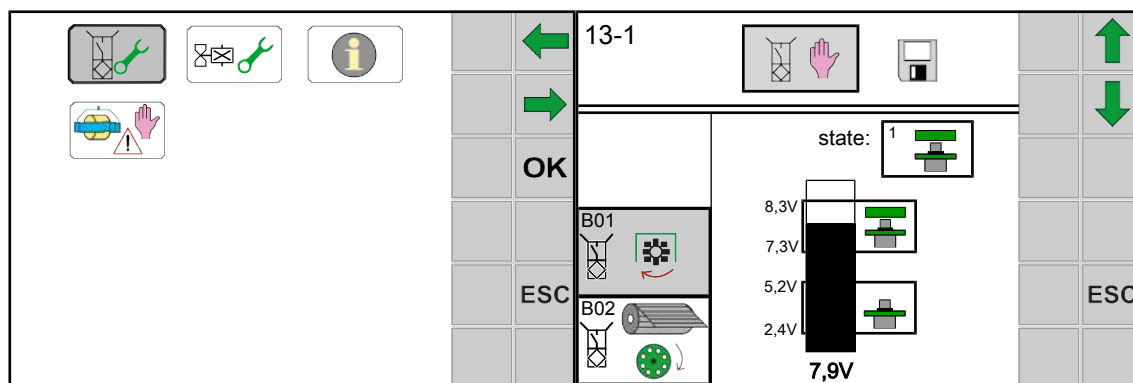
 **VÝSTRAHA**

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 168](#).

- Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Test senzorů".

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

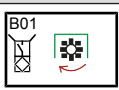
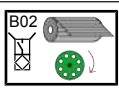
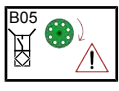
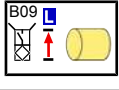
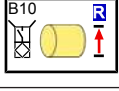
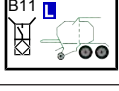
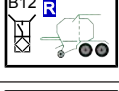
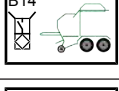
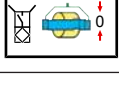
Nastavené hodnoty:

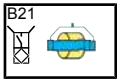
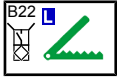
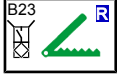
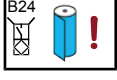
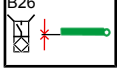
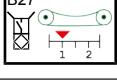
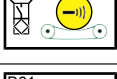
V horní části sloupcového diagramu je zobrazena minimální a maximální nastavená hodnota tlumeného senzoru (kov před senzorem). Aktuální nastavená hodnota (skutečná hodnota) je zobrazena pod sloupcovým diagramem.

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		Nožová kazeta nahoře
B09		Ukazatel naplnění vlevo
B10		Ukazatel naplnění vpravo
B11		Levý hákový uzávěr komory na balíky
B12		Pravý hákový uzávěr komory na balíky
B14		komora na balíky otevřena
B15		vyhození balíku
B20		Nulová poloha ovinovacího ramena

Č.	Senzor	Označení
B21		Pozice ovinovacího ramena
B22		Přidržovací rameno vlevo otevřené
B23		Přidržovací rameno vpravo otevřené
B24		Detekce roztržení fólie
B26		Zvedák balíků dole
B27		Pozice ovinovacího stolu
B40		Skupina nožů B vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B41		Skupina nožů B sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B42		Skupina nožů A vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B43		Skupina nožů A sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
B50		Detekce balíku na ovinovacím stole
B61		Vázání 1 (pasivní)

Možné ukazatele stavu senzorů

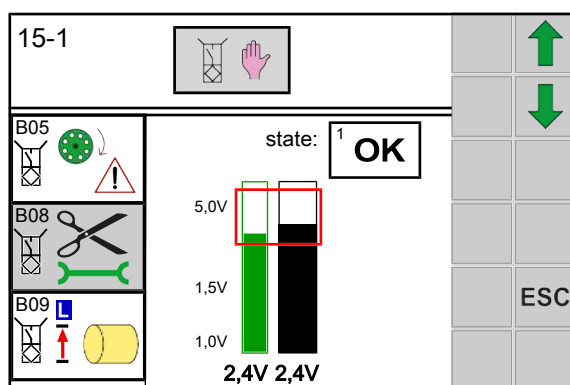
Symbol	Označení
0 OK	senzor připravený k provozu
1 	senzor tlumený (kov před senzorem)
2 	senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
7 	přerušení kabelu nebo zkrat

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

13.13.1.1 Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"



RP000-053



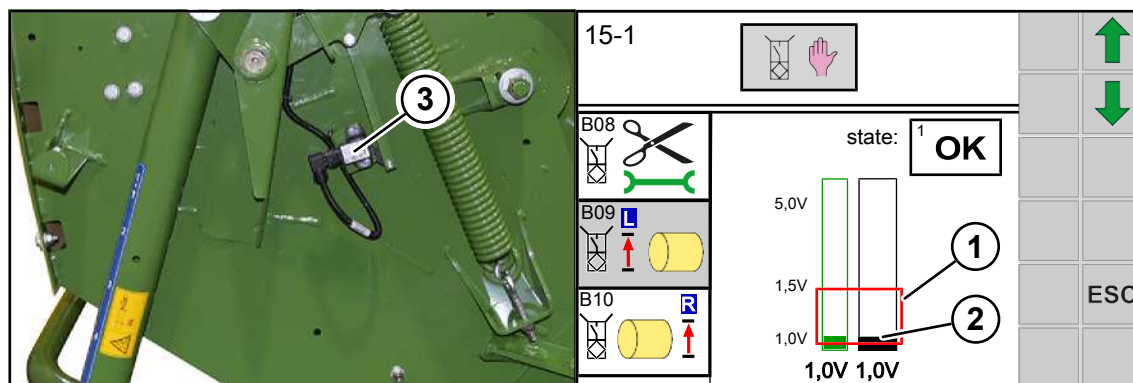
EQ003-113

Senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) je na levé straně stroje v dolní části.

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

- ✓ Nožová kazeta (2) lícuje s tělesem řezacího ústrojí (1).
- Odstraňte nečistoty z prostoru nožové kazety (2) a tělesa řezacího ústrojí (1).
- Nastavte senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" (3) v menu 15-1 Test senzorů, [viz strana 169](#).

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



EQG003-041

Senzor (3) je za zadním bočním krytem:

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

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

- ✓ Komora na balíky je zavřená a prázdná.
- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Je vybraný senzor B09 nebo B10.

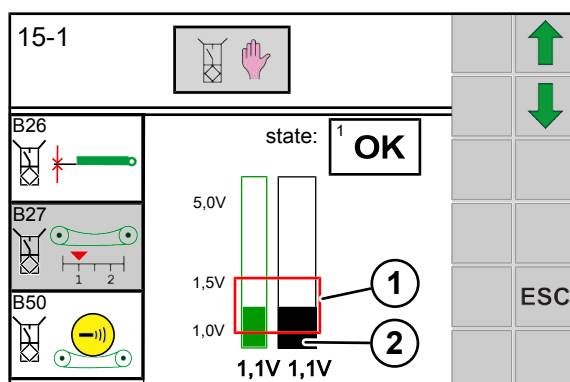
Pokud při zavřeně a prázdné komoře na balíky není pruh (2) v obdélníku (1), je třeba mechanicky nastavit senzor B09 nebo B10:

- ▶ 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.

13.13.1.3 Senzor B27 nastavení "pozice ovinovacího stolu"



EQ003-112

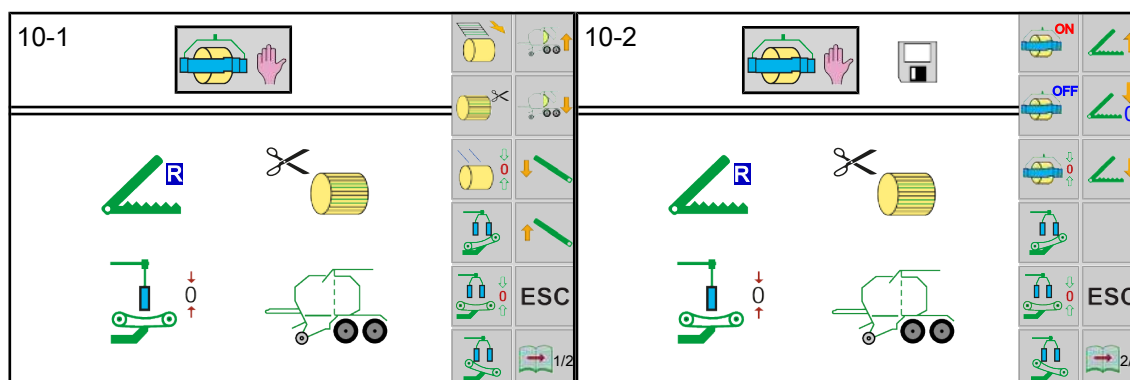
Zelený pruh v menu 15-1 "Test senzorů" znázorňuje uloženou hodnotu. Černý pruh znázorňuje aktuální hodnotu senzoru. Při uložení nové hodnoty odpovídá zelený pruh černému.

- ✓ Je zobrazeno menu 15-1 "Test senzorů".
- ✓ Senzor B27 je zvolený.

INFORMACE

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

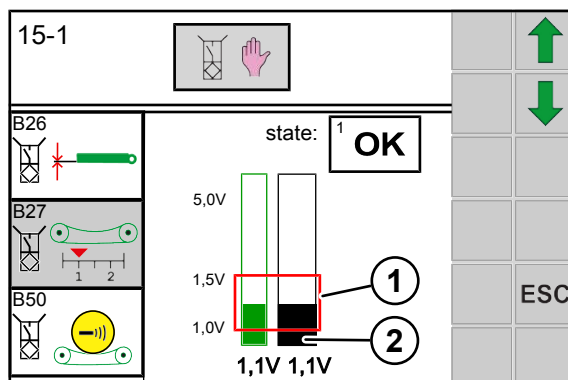
- Aby bylo možné nastavit senzor B27, vyvolejte menu 10 "Ruční ovládání", viz strana 156.



EQG003-044

- Pro najetí ovinovacím stolem do předávací polohy, stiskněte tlačítko  nebo .
- Znovu vyvolejte menu 15-1 "Test senzorů".
- Uložení nastavení.

Senzor B27 mechanické nastavení "Pozice ovinovacího stolu"



EQ003-112

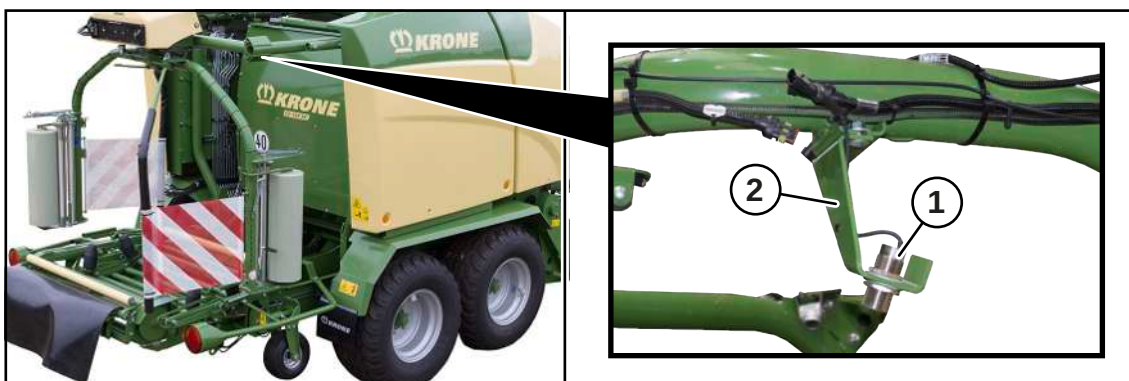
Pokud se na displeji černý diagram (2) nenachází v obdélníku (1) poté, co ovinovací stůl najel do předávací polohy, musí se senzor nastavit mechanicky.



RPG000-125

- Senzor (3) posuňte v podélném otvoru tolik, až se černý diagram (2) posunul do obdélníku (1).

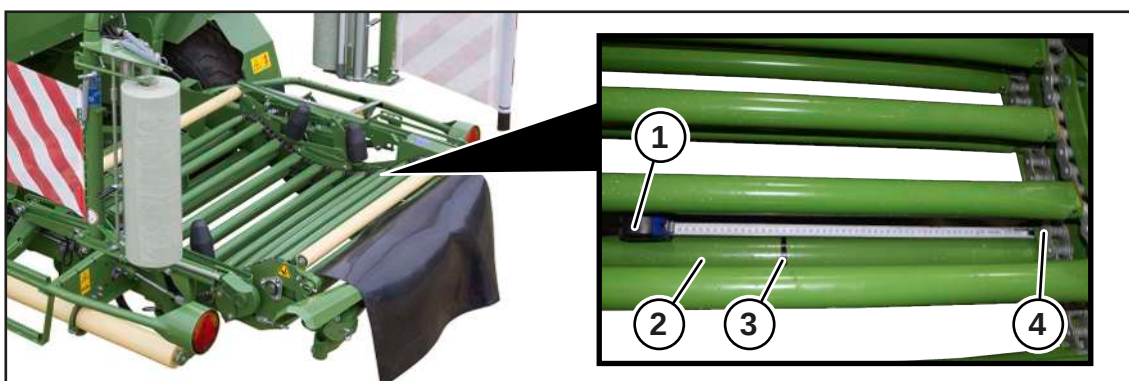
13.13.1.4 Nastavení senzoru B50 "Rozpoznání balíku ovinovacího stolu"



RPG000-182

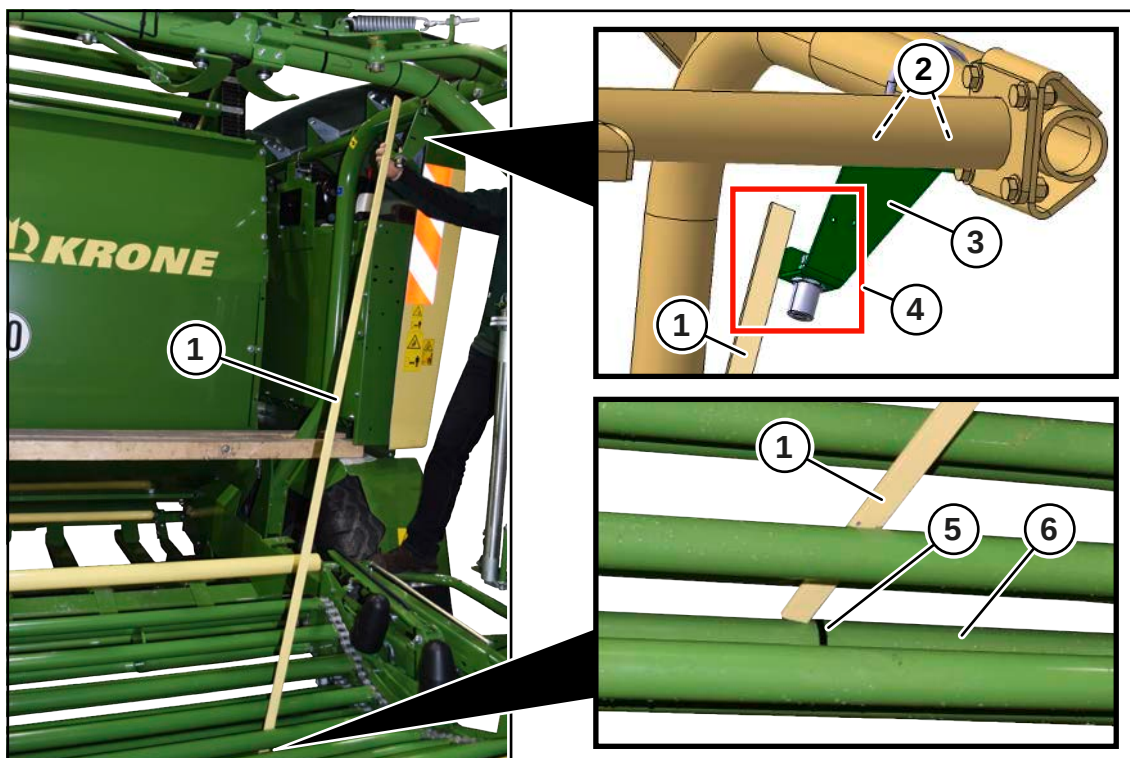
Když se kulatý balík nerozpozná na ovinovacím stole, musí se senzor (1) B50 „Detekce balíku na ovinovacím stole“ nastavit.

K tomu se musí uvolnit držák senzoru (2) a odpovídajícím způsobem nastavit. Pomůckou, jako např. kovovou kolejnicí délky 2,30 m, se vymodeluje dráha rozpoznání senzoru (1) od držáku senzoru (2) až po ovinovací stůl.



RP000-899

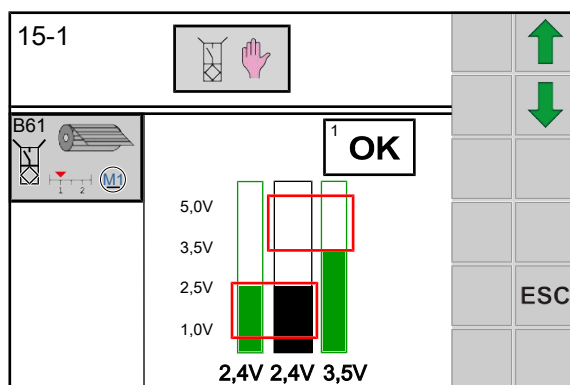
- Od ložiskového stojanu (4) na ovinovacím stole vpravo dovnitř změřte měřicím pásmem (1) 420 mm. Na tomto místě udělejte značku (3) na pevnou trubku (2).



RP000-903

- ▶ Držák senzoru (3) uvolníte na 2 šroubových spojích (2).
- ▶ Kovové kolejnice (1) držíte nahoře paralelně na držáku senzoru (3), jak je znázorněno na obrázku v prostoru (4).
- ▶ Kovové kolejnice (1) musí ukazovat dole na zakreslenou značku (5) na pevné trubce (6).
- ▶ Na tomto místě přišroubujete šroubové spoje (2) držáku senzoru (3).

13.13.1.5 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 190](#).

13.13.2 Menu 15-2 "Test aktorů"

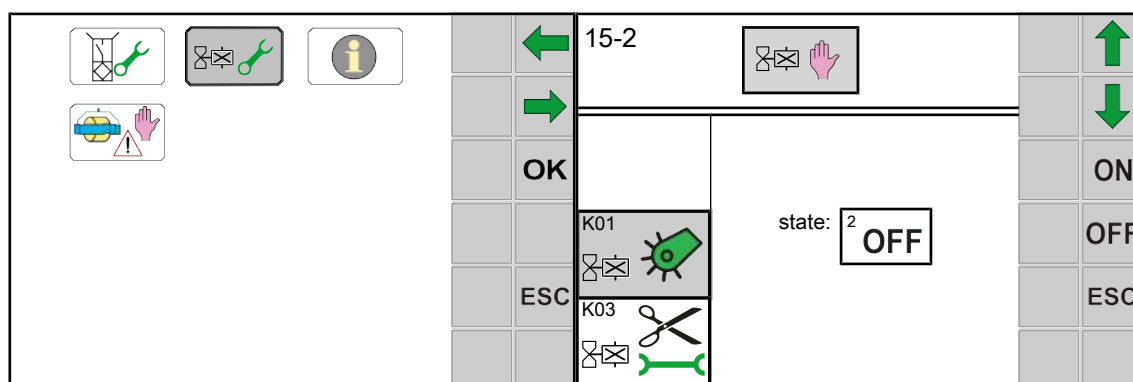
⚠ VÝSTRAHA

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 27](#).

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

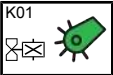
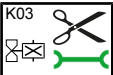
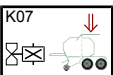


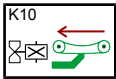
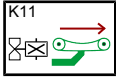
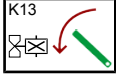
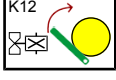
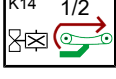
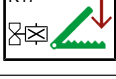
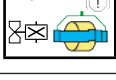
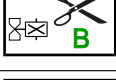
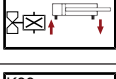
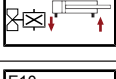
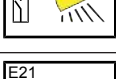
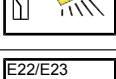
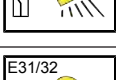
EQG003-031

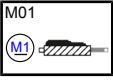
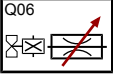
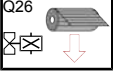
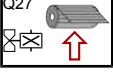
- ✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [strana 168](#).
- Pro otevření menu stiskněte .
 - ⇒ Otevře se výstražné upozornění, které odkazuje na provozní návod.
- Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", viz [strana 29](#).
- Potvrďte pomocí **OK**.
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "test aktorů".

Možné aktory (v závislosti na vybavení stroje)

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

Č.	Aktor	Označení
K01		Sběrač
K03		Zvednutí/spuštění nožové kazety
K05		Blok obtokového ventilu
K07		Zavření komory na balíky
K08		Otevření komory na balíky

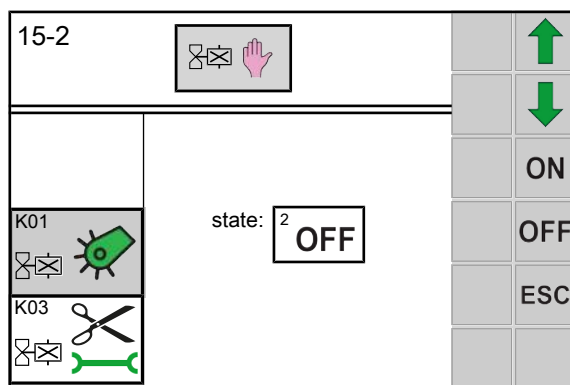
Č.	Aktor	Označení
K10		Podavač balíků na ovinovací stůl
K11		Odkládání balíků na ovinovací stůl
K12		Zvednutí podavače balíků
K13		Spuštění podavače balíků
K14		Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie
K16		Otevření přídržovacích ramen
K17		Uvolnění/zavření přídržovacích ramen
K19		Brzda ovinovacího ramena
K20		Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
K21		Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
K38		Servoventil 1
K39		Servoventil 2
E10		Výstražný majáček (pro některé státy)
E20		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Pracovním osvětlením")
E20/ E21		Pracovní osvětlení role sítě (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií" a "Pracovním osvětlením")
E21		Pracovní osvětlení vázání fólií (u provedení s "Vázáním sítí a vázáním fólií")
E22/ E23		Osvětlení pro údržbu bočního krytu vlevo/vpravo
E31/ E32		Pracovní osvětlení ovinovacího stolu vlevo/vpravo

Č.	Aktor	Označení
E33/ E34		Pracovní osvětlení zádě vlevo/vpravo
M01		Motor vázání 1 (pasivní)
Q06		Rychlost ovinovacího ramena
Q26		Spuštění podávací kyvné páky dolů
Q27		Zvednutí podávací kyvné páky

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

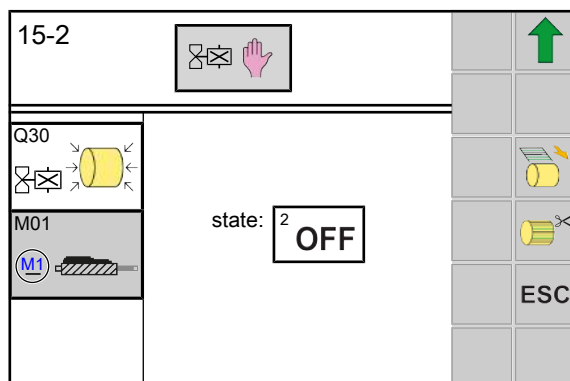


EQG000-019

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

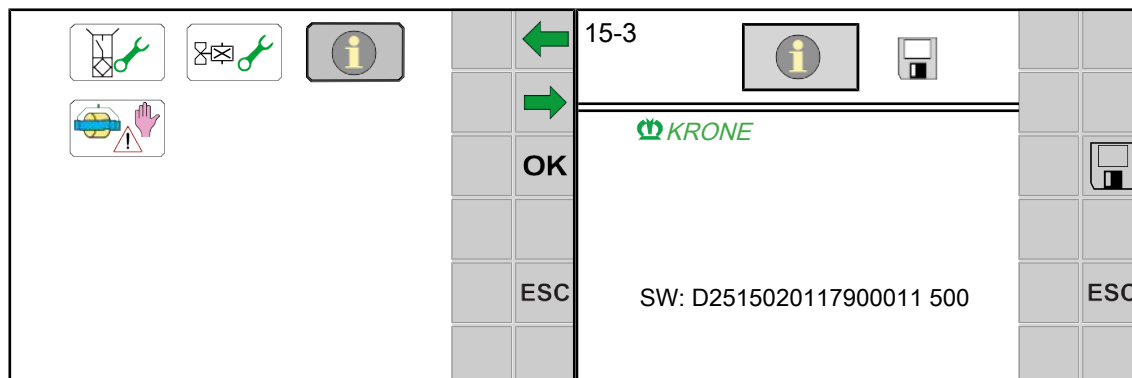


EQG000-053

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 .

13.13.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



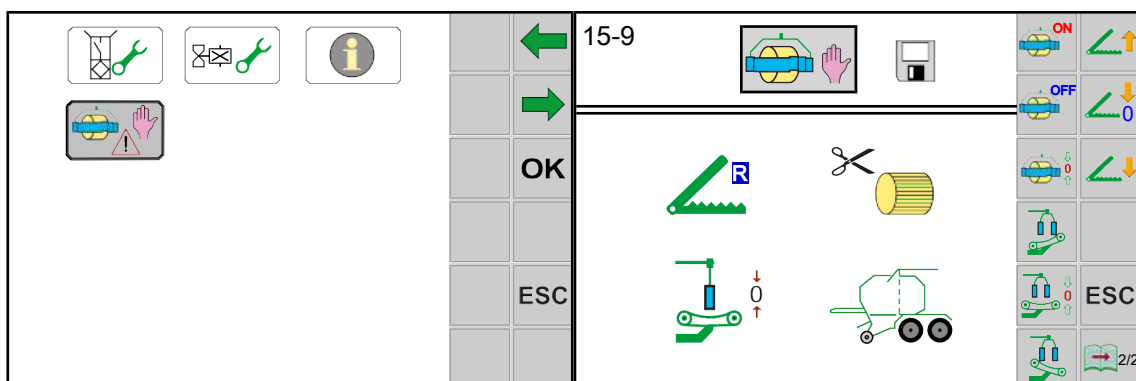
EQG000-016

- ✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz strana 168.
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Název
SW	Celková verze softwaru stroje

13.13.4 Menu 15-9 "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu"



EQ003-076 / EQ003-083

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz strana 168.

► Pro otevření menu stiskněte .

➡ Na displeji se zobrazí menu "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu".

Provádět lze stejné funkce jako v menu 10 "Ruční ovládání", viz strana 156.

Ovládané funkce jsou hned provedeny, aniž by program zobrazil ověřovací dotaz.

14 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 15.

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 27.

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.

14.1 Příprava stroje k jízdě po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, [viz strana 57](#).
- ✓ Řídicí jednotky na traktoru jsou v neutrální poloze a jsou zajištěné.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).
- ✓ Všechny kryty jsou zavřené a zajištěné.
- ✓ Zakládací klíny jsou zajištěny v držácích na stroji, [viz strana 85](#).
- ✓ Opěrná noha se nachází v transportní poloze, [viz strana 81](#).
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontrolovaná a bezvadně fungují, [viz strana 67](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, [viz strana 87](#).
- ✓ 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.
- ✓ **U varianty "stavěč balíku"**: stavěč balíku je složený, [viz strana 184](#).
- ✓ **U varianty bez "stavěče balíku"**: odkládací plachta je zavěšená, [viz strana 108](#).
- ✓ Pneumatiky mají správný tlak, [viz strana 48](#).
- ✓ 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 86](#).
- ✓ Přidržovací tyč v zásobní skříňce je namontována a zajišťuje uložené kotouče sítě a fólie.
- ✓ Přípustná maximální rychlost stroje je známa a dodržuje se.
- ✓ Vyvolána je obrazovka pro silniční jízdu, [viz strana 129](#).

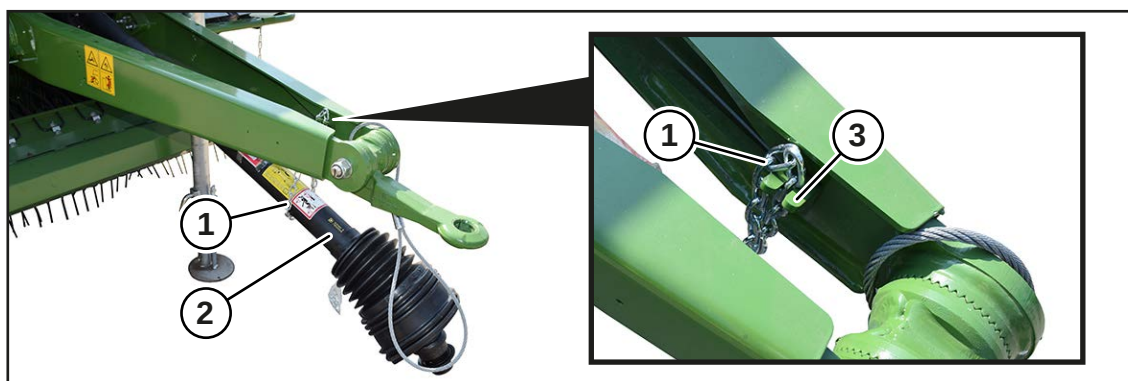
14.2 Odstavení stroje

- ▶ Před odpojením stroje od traktoru úplně zavřete výklopnou zád'.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy, [viz strana 81](#).
- ▶ Uvolněte přidržovací 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 67](#).
- ▶ 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 85](#).
- ▶ Opatrně traktorem poodjed'te.

14.3 Zajištění kloubového hřídele

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

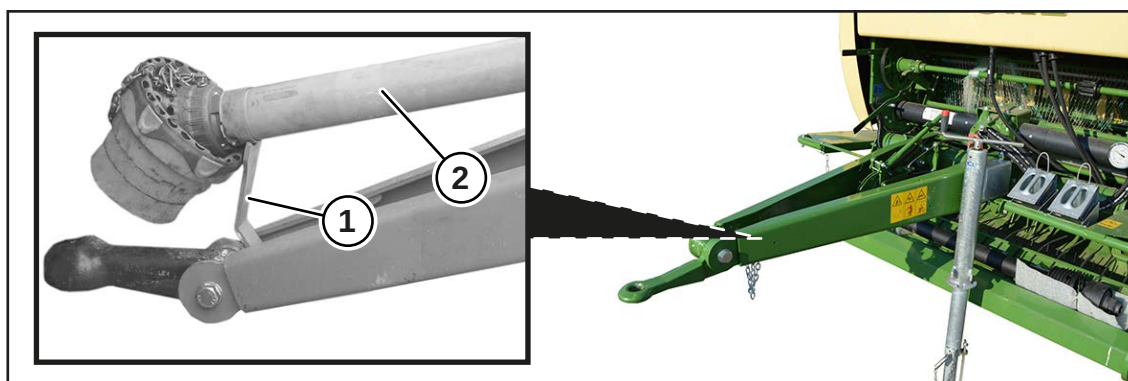
U horního zavěšení oje



RPG000-118

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

U spodního zavěšení oje



RPG000-137

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

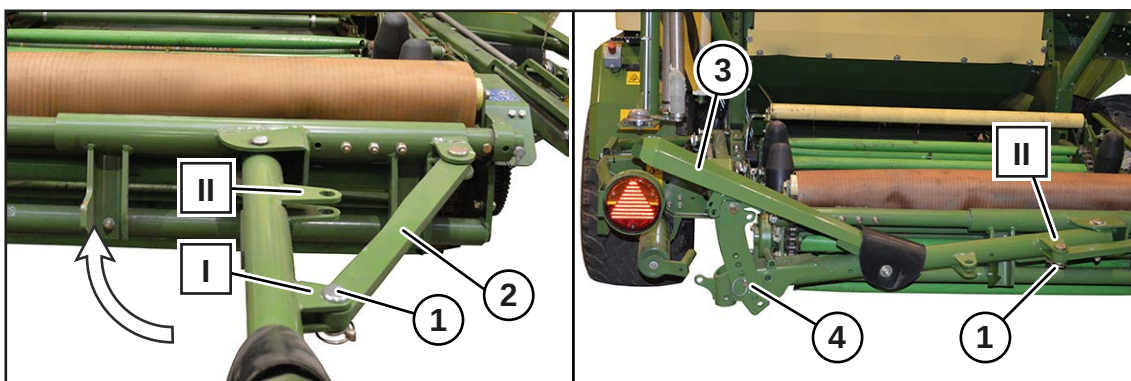
14.4 Složení stavěče balíků pro silniční jízdu

VÝSTRAHA

Nebezpečí nehody při nesloženém a nezajištěném vyhazovači balíků

Když by vyhazovač balíků nebyl během silniční jízdy nebo přepravní jízdy složený a zajištěný, může dojít ke zranění osob nebo poškození stroje.

- ▶ Stavěč balíku pro každou silniční jízdu nebo přepravní jízdu složte.
- ▶ Dbejte na to, aby se výztuha (2) nacházela v transportní poloze (II) a byla zajištěná čepem a sklopnou závlačkou (1).



RP000-246

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

VÝSTRAHA! Nebezpečí nehody při neviditelném zadní světle! Zvedněte nárazový plech stavěče balíků, aby nezakrýval zadní světlo.

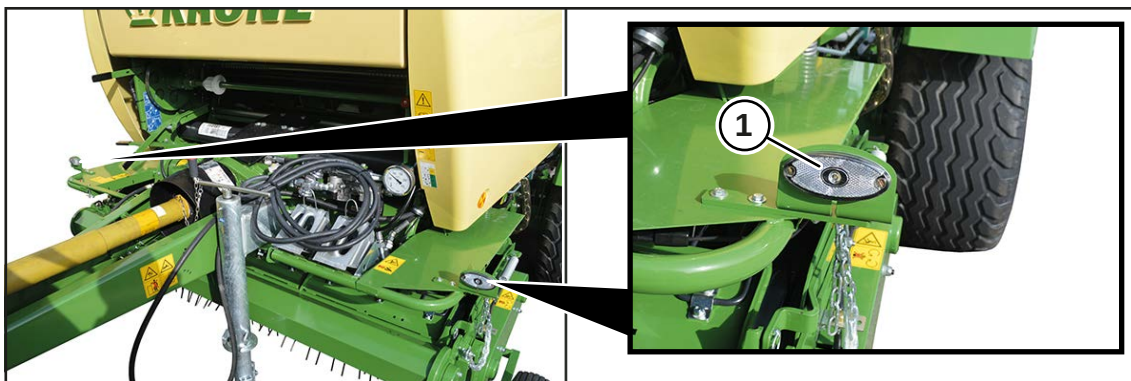
- ▶ Namontujte čep (4), zvedněte nárazový plech (3) a zajistěte v nejnižším otvoru čepem (4) a sklopnou závlačkou.
- ▶ Na složený stavěč balíků položte odkládací plachtu.

14.5 Kontrola světel pro jízdu na silnici



RPG000-073

- ▶ Připojení světel pro jízdu na silnici na elektriku vozidla, viz strana 67.
- ▶ Zkontrolujte zadní světla (1), zda fungují.
- ▶ Očistěte zadní světla (1) a boční reflektory (2).



RPG000-074

- ▶ Vyčistěte 2 reflektor včetně čelního osvětlení (1) na levé a pravé straně stroje.

14.6 Příprava stroje k transportu

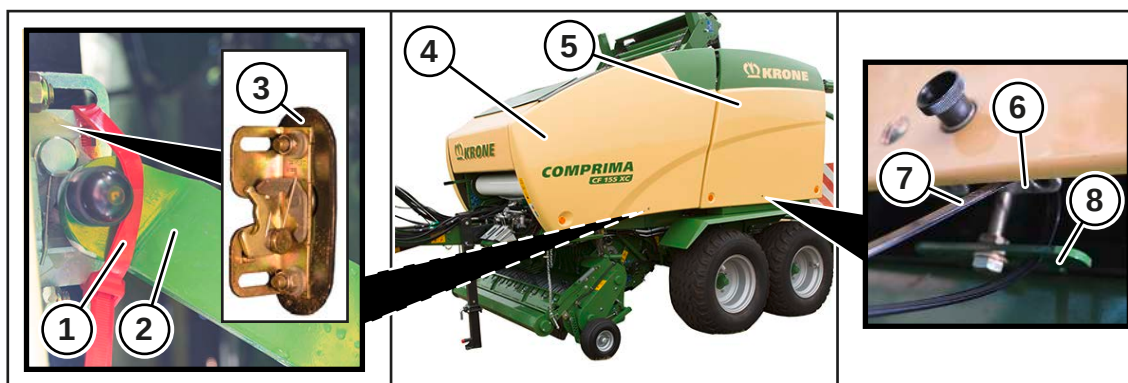
VÝSTRAHA

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.

14.6.1 Zajištění bočních kapot



RPG000-070

Na pravé a levé straně stroje proveďte tento postup nastavení:

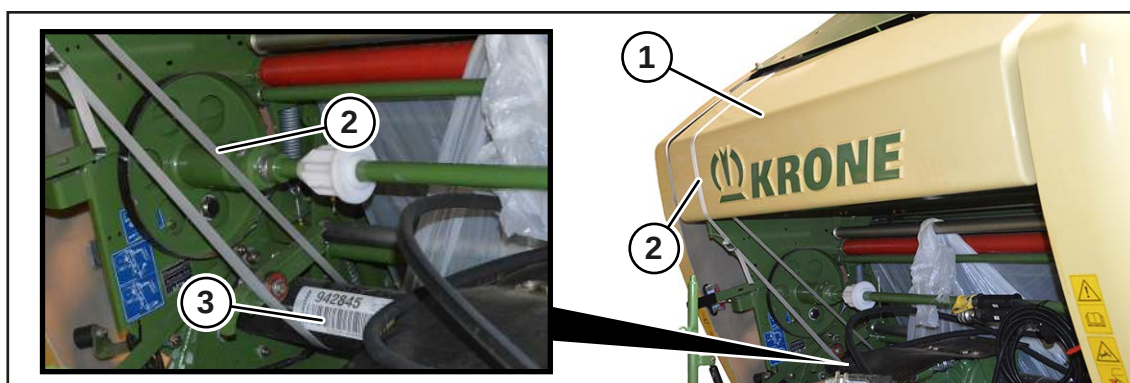
Přední boční kapota (4)

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

Zadní boční kapota (5)

- Otevřete boční kapotu (5) na mezeru.
- Ved'te stahovací pásku (7) podélným otvorem (8), a kolem uzávěru (6).
- Opatrně zavřete boční kapotu (5).
- Utáhněte stahovací pásku (7).

14.6.2 Zajištění příklopu zásobní skříňky



RP000-367

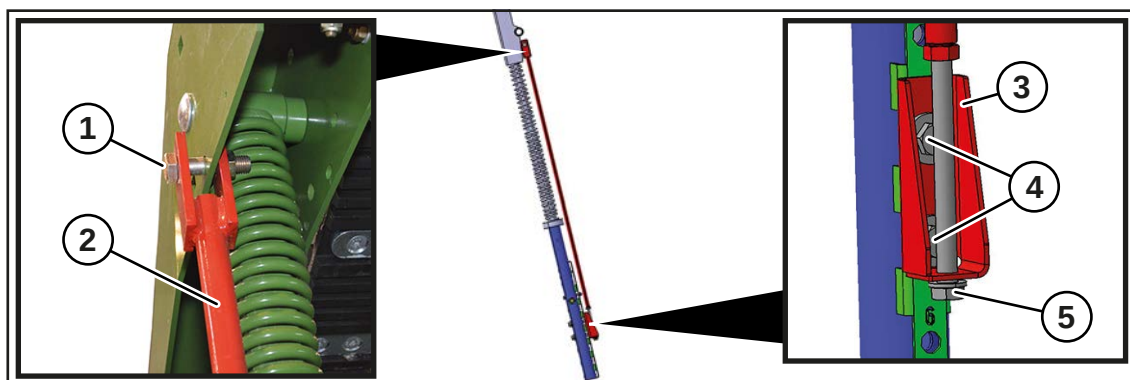
- Pro zajištění příklopu zásobní skříňky (1) uložte popruh (2) kolem příklopu zásobní skříňky (1) a ochranné trubky (3) a utáhněte ho.

14.6.3 Montáž napínacího zařízení

Na napínací ramena stroje se může namontovat napínací zařízení, aby se snížila výška stroje pro přepravu.

Po jednorázovém použití napínacího zařízení se musí toto řádně zlikvidovat. Opětovné použití není přípustné.

Speciální nástroj KRONE (1)	Objednací číslo
Napínací přípravek pohyblivého dna	20 460 089*



RPG000-072

Ilustrační zobrazení

Na pravé a levé straně proveďte následující nastavení:

- Pomocí šroubového spoje (1) namontujte spojovací trubku (2).
- Přimontujte opěrný plech (3) pomocí šroubových spojů (4).
- Utahujte šroub (5) stejnoměrně na obou stranách stroje, dokud se nenapnou napínací ramena.

14.6.4 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 28](#).

Stroj je opatřen 4 záchytnými body:

- 2 záchytné body se nachází vpravo a vlevo nahoře na rámu ovinovacího zařízení.
- 2 záchytné body se nachází vedle pohyblivého dna (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 42](#).

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).
- ▶ Zavřete výklopnou zád.
- ▶ Zvedněte sběrač do transportní polohy, [viz strana 87](#).
- ▶ 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.
- ▶ Uved'te opěrnou nohu do transportní polohy, [viz strana 81](#).

15 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 15](#).

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

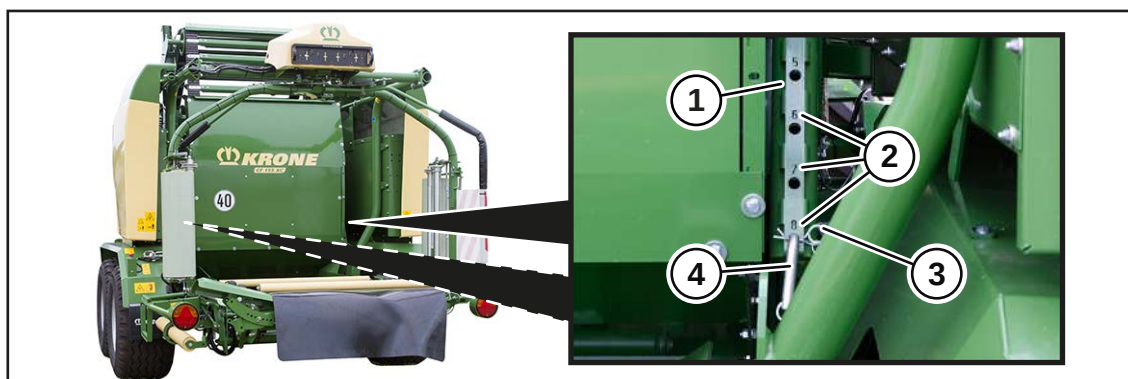
- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, [viz strana 27](#).

15.1 Nastavení lisovacího tlaku

- ▶ Nastavení lisovacího tlaku na terminálu, [viz strana 130](#).

15.2 Nastavení průměru balíku

Průměr balíku se nastavuje stejnoměrně vzadu na pravé a levé straně stroje.



RPG000-062

Čím menší číslo (2) u otvorů, tím menší je průměr balíku.

Čím vyšší číslo (2) u otvorů, tím vyšší je průměr balíku.

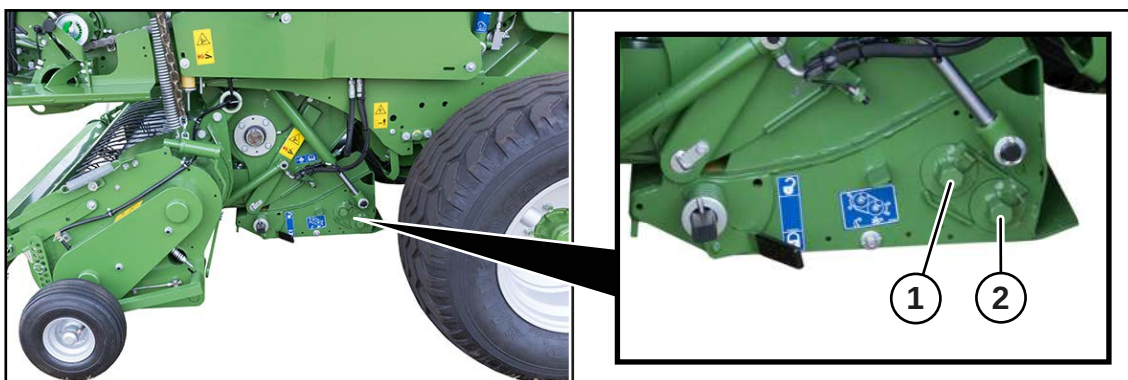
Nejnižší otvor, který je označen 8, se smí použít jen pro účely údržby a ne pro provoz.

- ✓ Výklopná zád je zavřená.
- ✓ Komora na balíky je prázdná.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Vytáhněte pružinovou závlačku (3) z pojistného čepu (4) na kompenzátoru (1).
- ▶ Zastrčte pojistný čep (4) do požadovaného otvoru na kompenzátoru (1) a zajistěte pružinovou závlačkou (3).
- ▶ Nastavený průměr balíku stejným způsobem uložte na terminálu, [viz strana 148](#).

15.3 Nastavení délky řezu



RP000-292

1 Skupina nožů A

2 Skupina nožů B

Délka řezu se určuje počtem použitých nožů. K tomu účelu se do pracovní polohy uvedou nebo neuvedou skupiny nožů A a B.

U varianty "17 nožů"

Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
128 mm	8	vyp	zap
128 mm	9	zap	vyp
64 mm	17	zap	zap

U varianty "26 nožů"

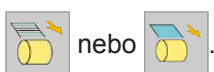
Délka řezu	Počet nožů	Skupina nožů A	Skupina nožů B
-	0	vyp	vyp
84 mm	13	vyp	zap
84 mm	13	zap	vyp
42 mm	26	zap	zap

- Natočte požadované skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy, [viz strana 92](#).

15.4 Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky

Poloha podávací kyvné páky je nastavena senzorem B61 „Vázání 1 (pasivní)“, [viz strana 176](#). Podávací kyvná páka následovně najede pomocí terminálu do příslušné pozice.

- Na terminálu otevřete menu 10 "ruční ovládání", [viz strana 156](#).
- Pro najetí podávací kyvné páky do uložené pozice přivádění ke kulatému balíku stiskněte

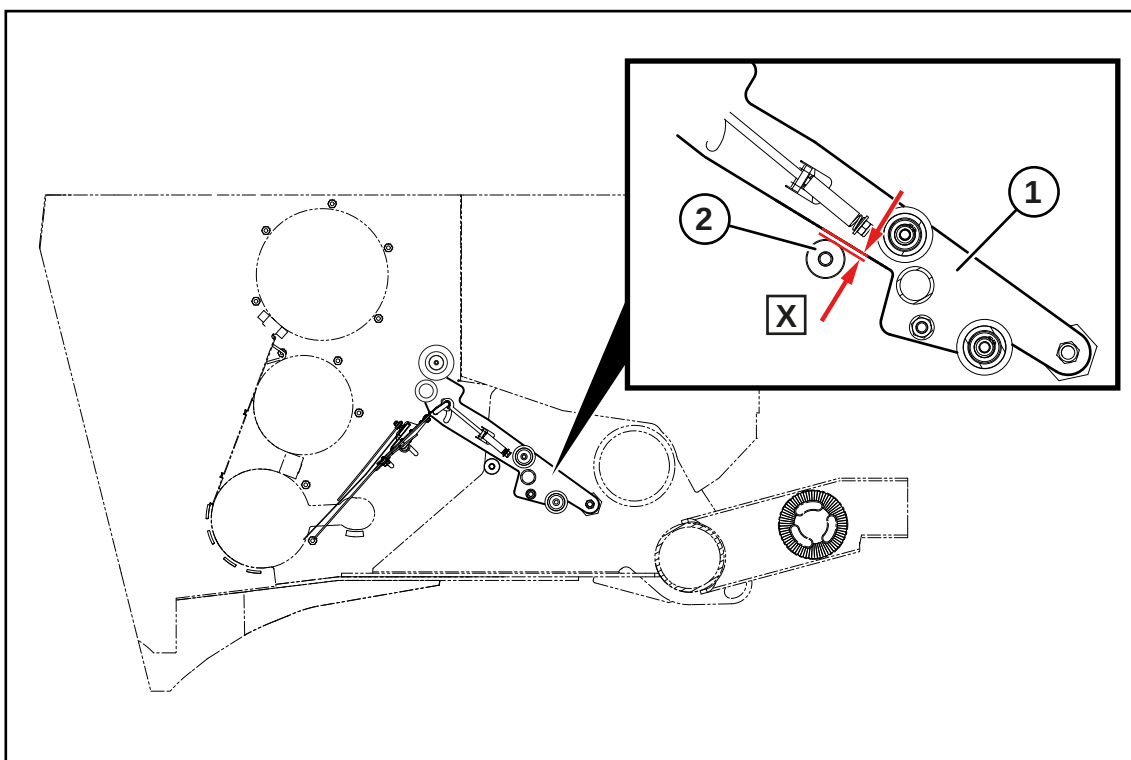


- Pro najetí podávací kyvné páky do uložené koncové pozice stiskněte  nebo .

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

- ▶ Na terminálu otevřete menu 15-1 "Test senzorů", viz strana 169.
- ▶ 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.

15.4.1 Kontrola a nastavení pozice přivádění



RP000-029

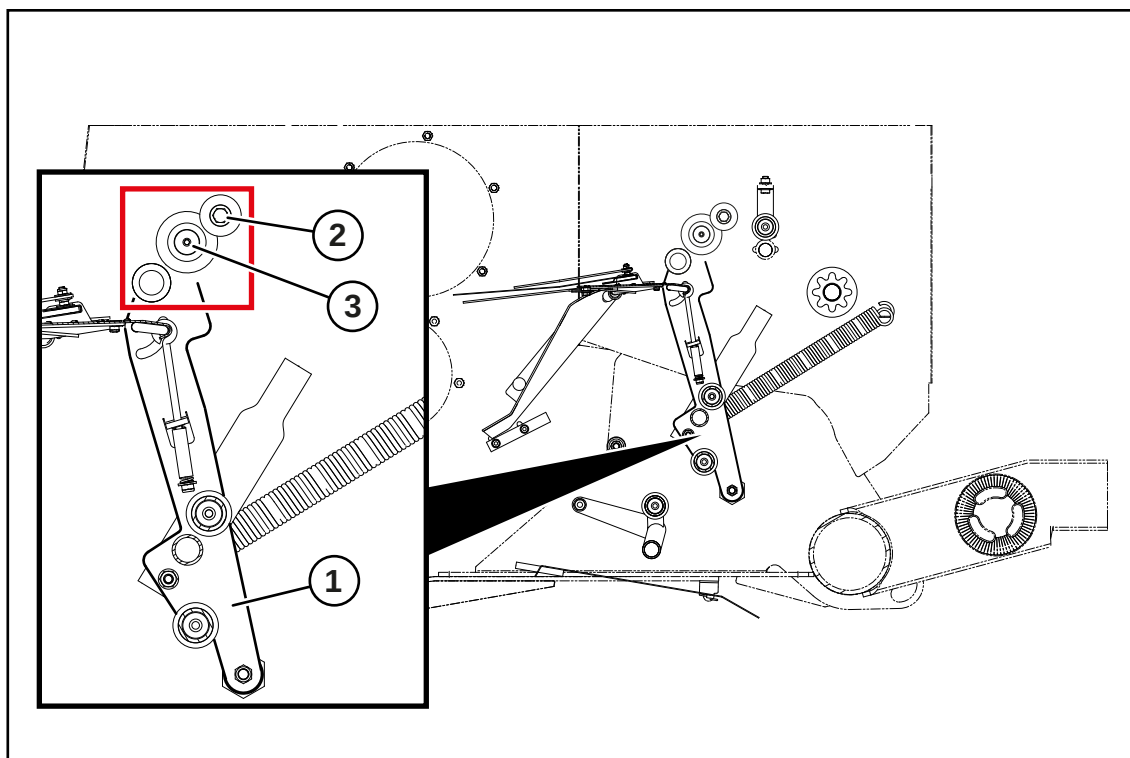
Pozice přivádění je optimálně nastavena, pokud je vzdálenost mezi podávací kyvnou pákou (1) a zarážkou (2) **X=3–5 mm**. Tak kulatý balík nejlépe přijme vázací materiál.

- ▶ 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.

15.4.2 Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií



RP000-028

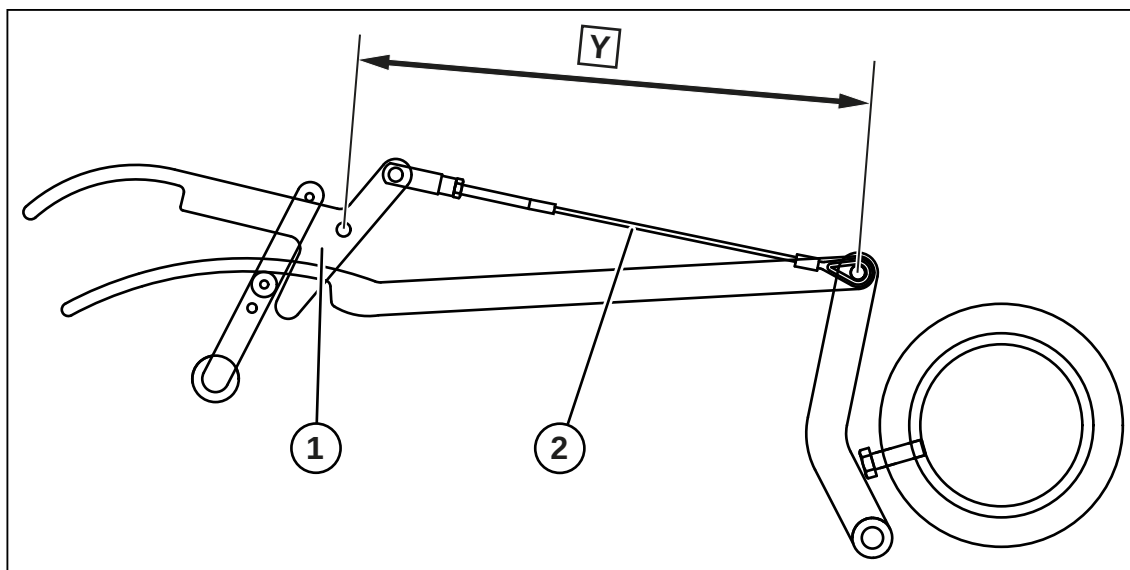
Koncová pozice je optimálně nastavena, když při aktivovaném vázání fólií podávací kyvná páka (1) přiléhá v koncové poloze na izolaci přítlačné osy (2). Tak se fólie sevře a drží v poloze.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "ruční ovládání", viz strana 156.
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, zda kónický válec (3) přiléhá k izolaci přítlačné osy (2) a fólie je sevřená mezi izolací přítlačné osy (2) a kónickým válcem (3).

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

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

15.4.3 Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí



RP000-044

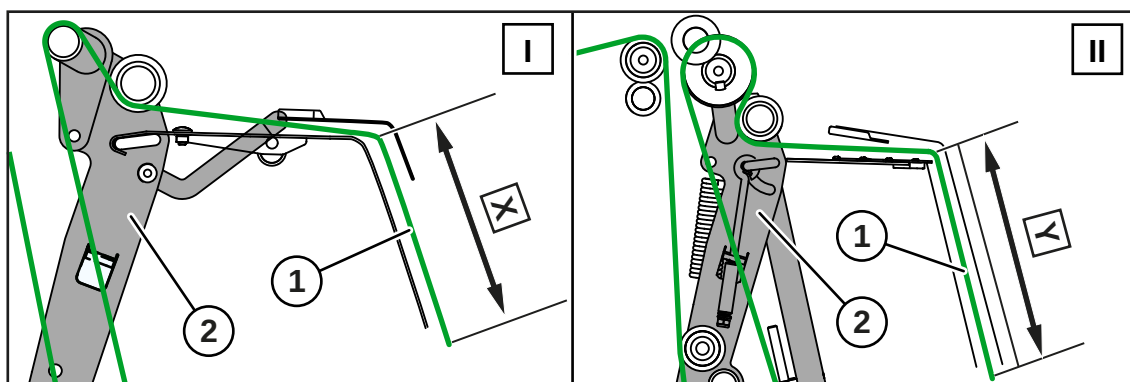
Koncová pozice je optimálně nastavena, když je **Y=410 mm**.

- ▶ Na terminálu otevřete menu 10 "ruční ovládání", viz strana 156.
- ▶ Podávací kyvnou pákou (1) najedte do uložené koncové pozice.
- ▶ Vypněte traktor, vytáhněte klíč ze zapalování a vezměte ho k sobě.
- ▶ Zkontrolujte, jestli je rozměr **Y=410 mm**.

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

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

15.5 Nastavení přesahu vázacího materiálu

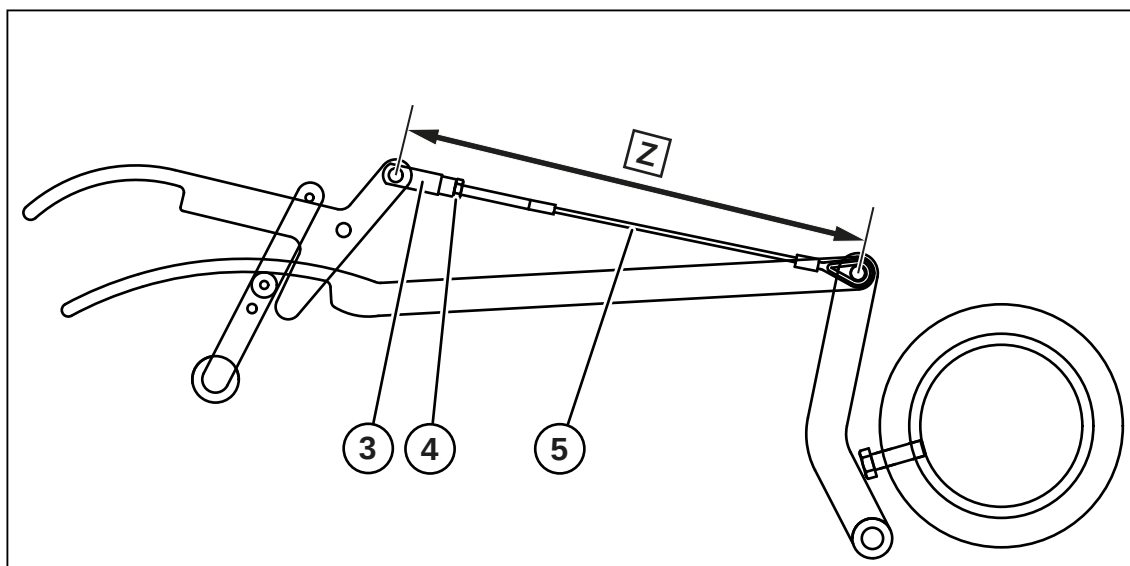


RP000-877

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).

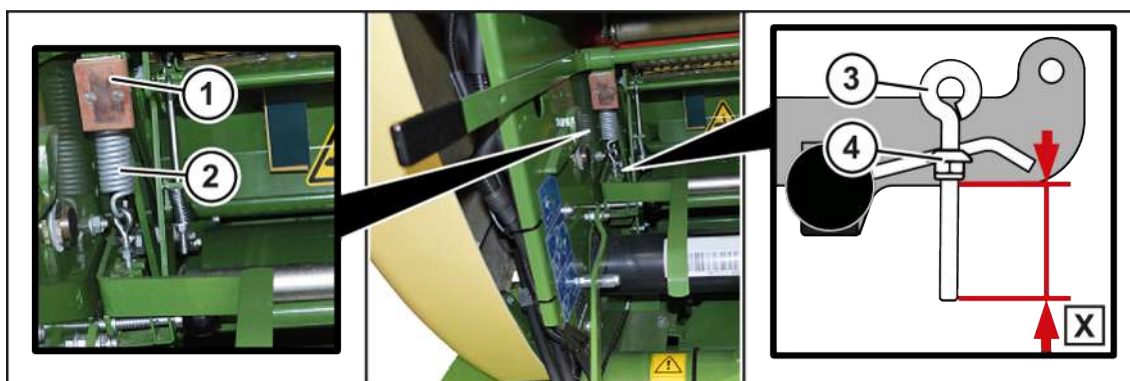
Čím větší je rozměr Z drátového lana (5), tím větší je přesah vázacího materiálu (1).

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.

15.6 Nastavení brzdy vázacího materiálu

U varianty "vázání sítí"



RP000-020

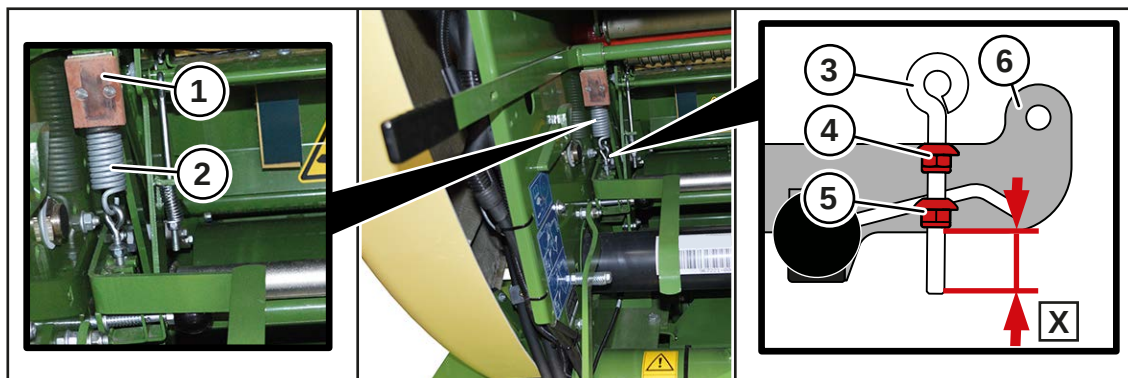
Brzda vázacího materiálu je na pravé straně stroje pod zásobní skříňkou.

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 27.
- ✓ 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.

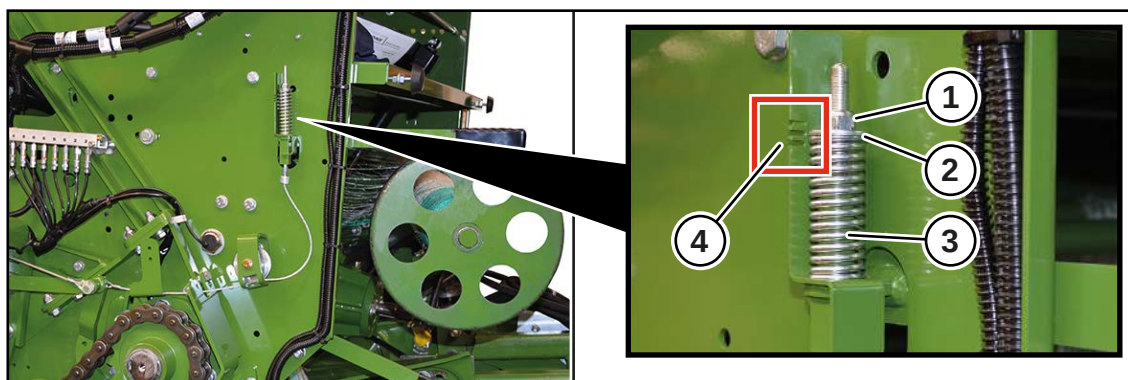
Pokud je fólie nadměrně nebo nedostatečně natažená nebo když byla síť kolem kulatého balíku vázána příliš volně nebo pevně, lze zvýšit nebo snížit brzdovou sílu brzdy vázacího materiálu pomocí matice (5) na šroubu s okem (3). Pro kontrolu napnutí, viz strana 100.

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

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ 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.

15.7 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.

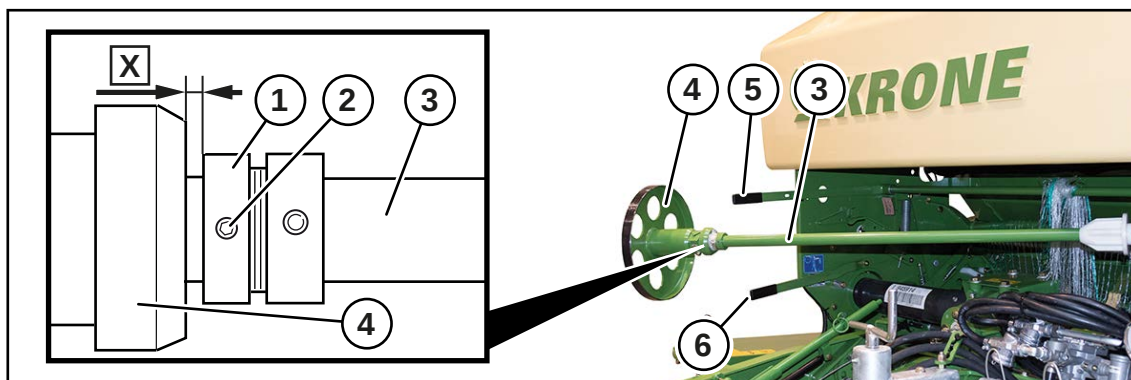
Tyto odlehčené brzdné síly na přívodu lze nastavit na pružině (3) na pravé straně stroje za zadní boční kapotou.

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

- ✓ Vazač se nachází v pozici přivádění, viz strana 156.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- Zkontrolujte, zda se podložka (2) nachází na pružině (3) ve výšce středního zářezu (4).
- Když se má změnit napnutí pružiny (3), povolte nebo více utáhněte matici (1).

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

15.8 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 169.

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

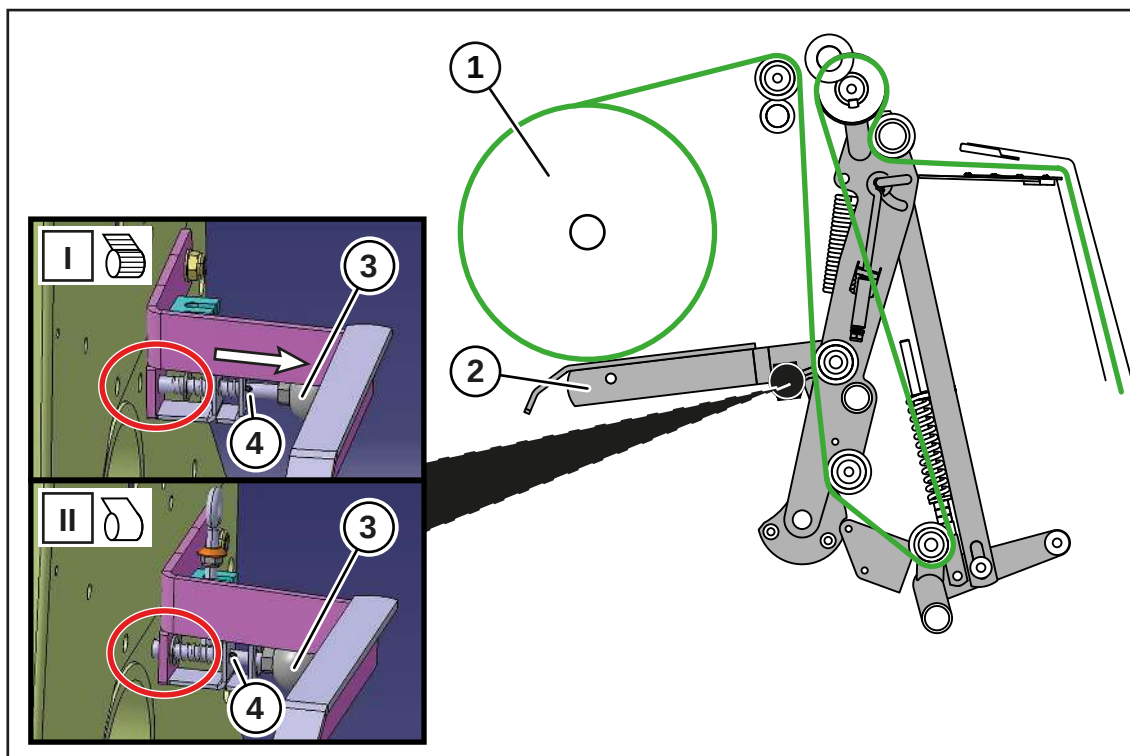
- Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

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

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

15.9 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))

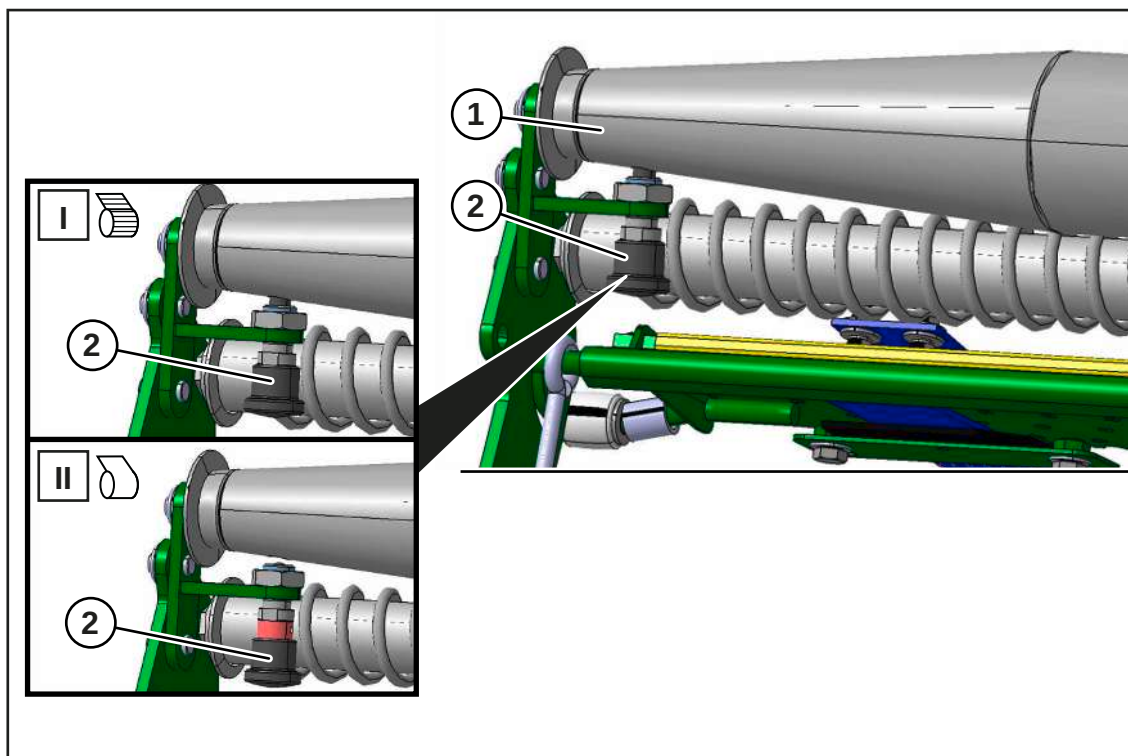
- ▶ Pro zajištění aretačního čepu s kulovou hlavou (3) otáčejte kulovou hlavou ve směru hodinových ručiček, dokud upínací kolík (4) neprojde štěrbinou.
- ▶ Současně pohybujte napínací pákou (2) dolů k otvoru.
- ➔ Tlačná pružina zatlačí čep automaticky do otvoru.

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.

15.10 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.

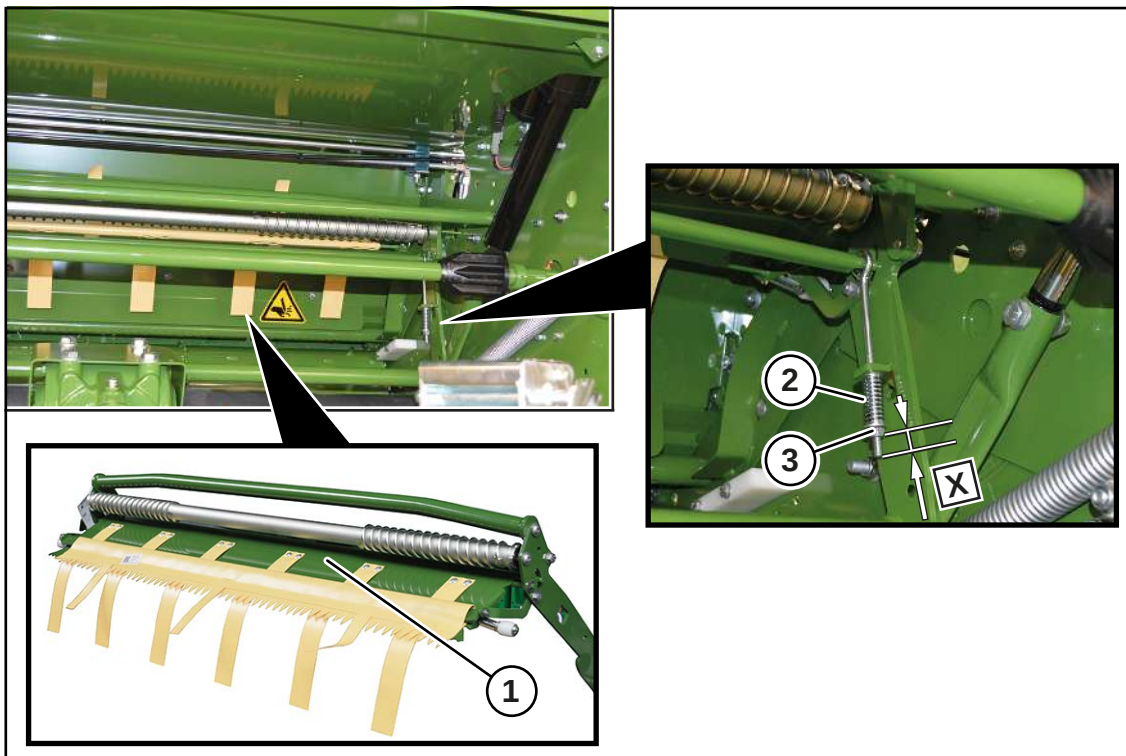
Poloha (II) (vázání fólií)

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).

15.11 Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí

U varianty "vázáni sítí"



RP000-186

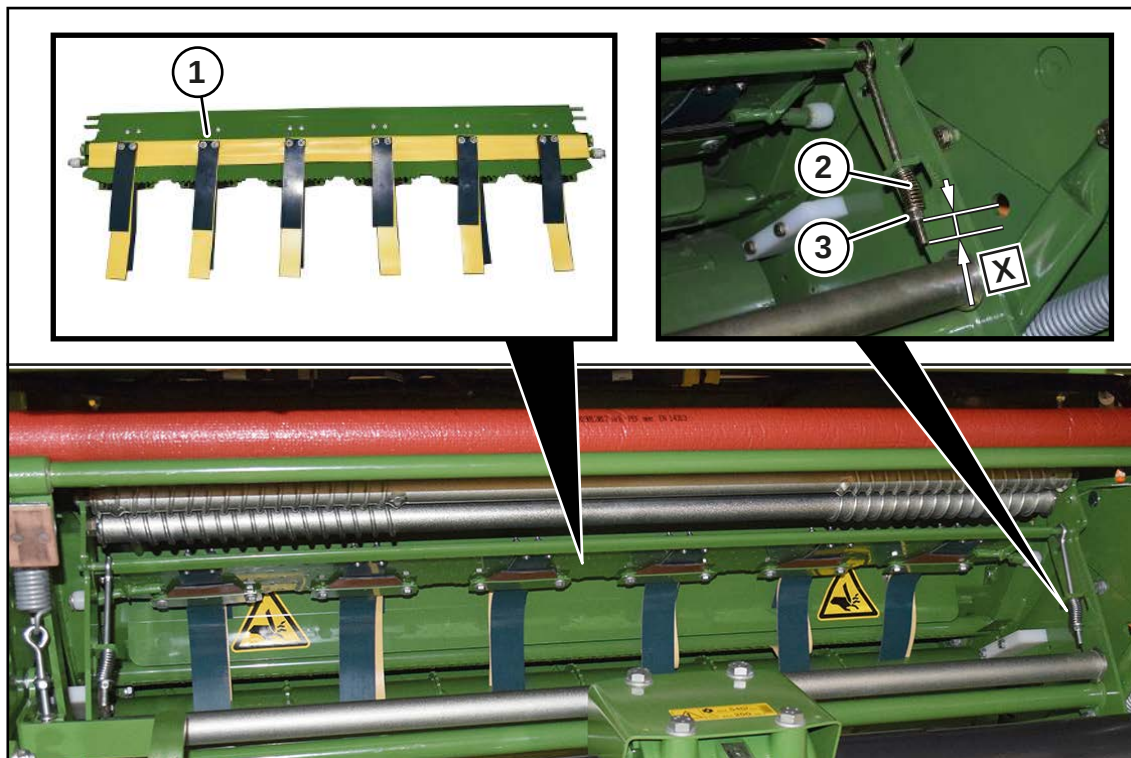
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

Na pravé a levé straně stroje proveďte stejný postup kontroly:

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

15.12 Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-025

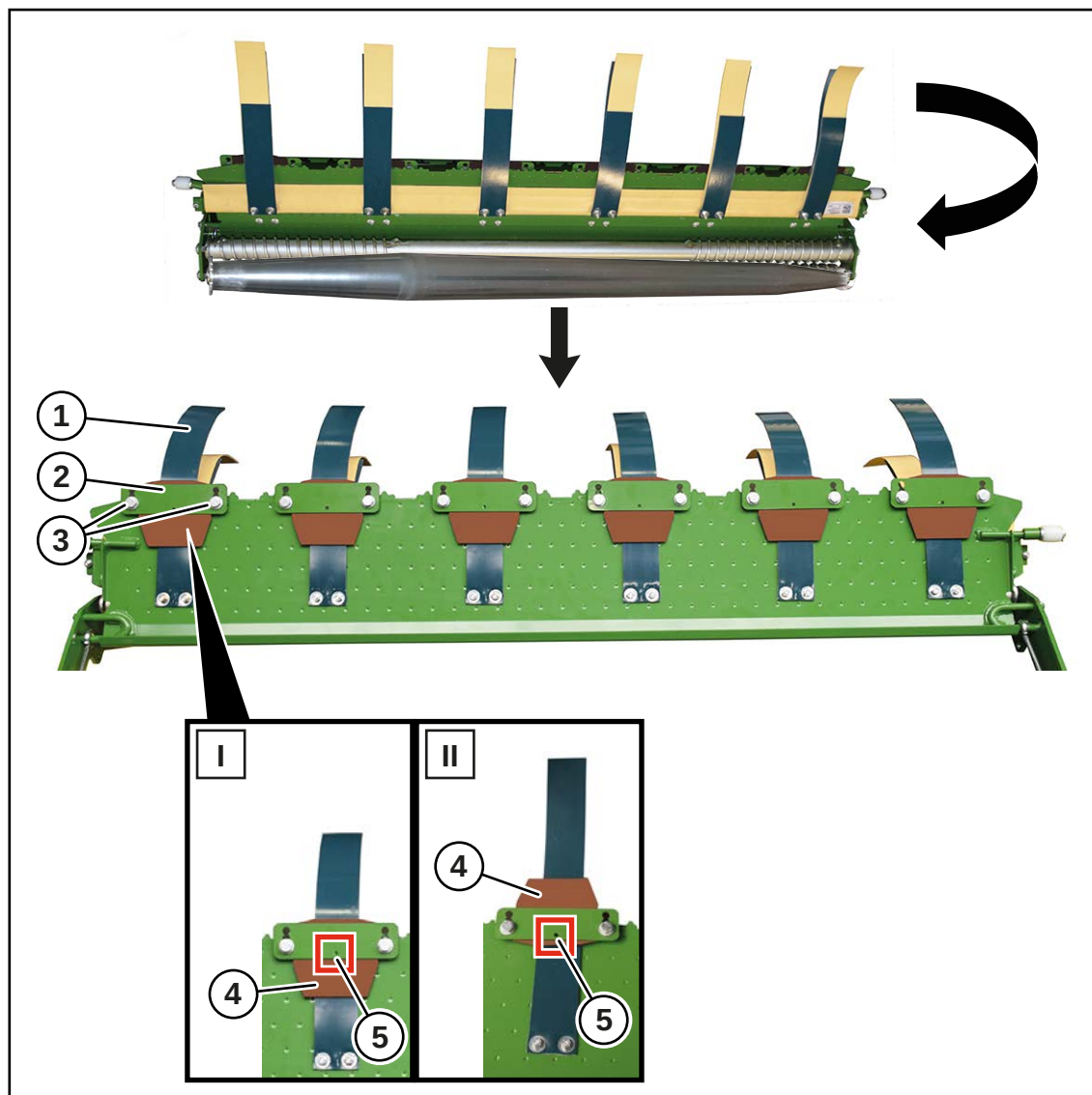
Zádržný hřeben (1) se nachází vpředu na stroji pod zásobní skříňkou.

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).

15.13 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.

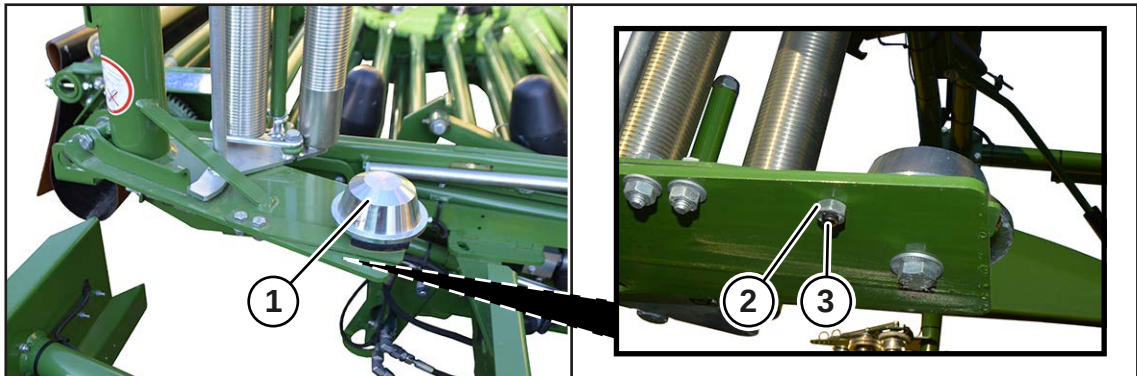
Poloha II

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.

15.14 Nastavení vrzdy fólie na ovinovacím zařízení

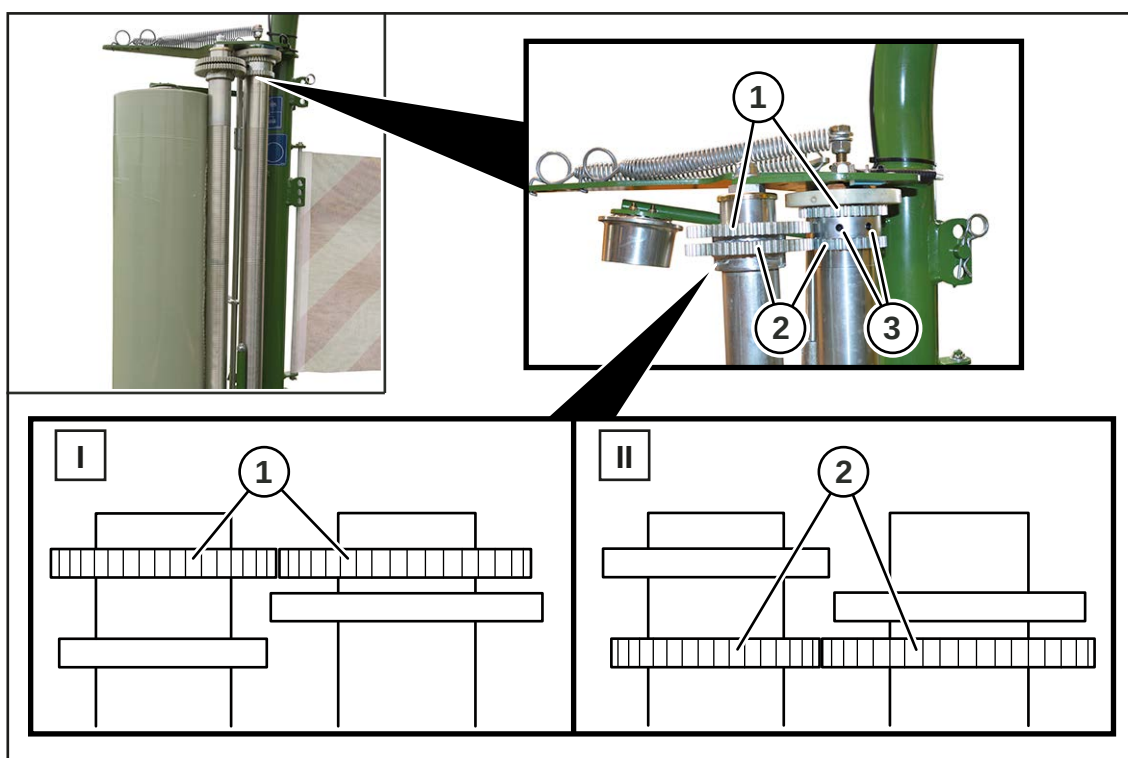


RP000-458

Když kotouč fólie dobíhá, nastavte brzdu fólie (1):

- ▶ Povolte pojistnou matici (2).
- ▶ Zašroubujte víc šroub (3).
- ▶ Utáhněte pojistnou matici (2).

15.15 Nastavení vstupního natažení fólie v ovinovacím zařízení



RP000-298

Výběrem páru kol na ovinovacím ramenu lze nastavit vstupní natažení mezi 50 % a 70 %.

Poloha (I): 50 % vstupního natažení, nastaveno na horním páru kol (1)

Poloha (II): 70 % vstupního natažení, nastaveno na spodním páru kol (2)

Na pravé a levé straně ovinovacího zařízení proveďte stejný postup nastavení:

- ▶ Povolte závitové kolíky (3).
- ▶ Požadovaný pár kol (1) nebo (2) uveďte do polohy (I) nebo polohy (II) a zajistěte závitovými kolíky (3).

Kontrola vstupního natažení

- ▶ Označte fólii na kotouči 2 čárkami v odstupu 10 cm.
- ▶ Po navinutí fólie na kulatý balík změřte odstup mezi 2 čárkami.
- ➔ Při správně nastaveném vstupním natažení 50 % činí vzdálenost cca **15 cm**.
- ➔ Při správně nastaveném vstupním natažení 70 % činí vzdálenost cca **17 cm**.

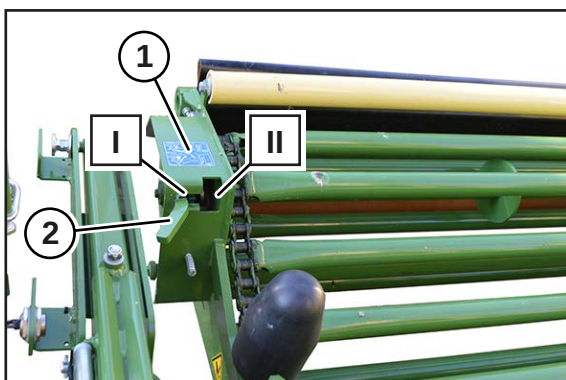
Šířka roztážené fólie, naměřená na plochem konci kulatých balíků, by při původní šířce:

- 500 mm neměla být menší než 400 mm a
- 750 mm neměla být menší než 600 mm

Vstupní natažení je pravděpodobně příliš silné tehdy, nechá-li se kotoučem ovinout značně větší počet kulatých balíků nebo pokud se fólie v příčném směru příliš zužuje.

- ▶ Pokud je příliš silné vstupní natažení, ihned přerušete ovinování.
- ▶ Vyhledejte příčinu chyby. Pokud je to nutné, kontaktujte servisního partnera KRONE.
- ▶ V ovinování pokračujte až tehdy, když je vstupní natažení nastaveno správně.

15.16 Nastavení převodovky ovinovacího stolu na šířku fólie



RP000-459

V závislosti na velikosti použitého kotouče fólie je nutné upravit nastavení převodovky ovinovacího stolu.

Na převodovce ovinovacího stolu je nálepka (1), označující polohy ovládací páky (2), pro jednotlivé velikosti kotouče fólie.

Poloha páky (1)	Vysvětlení
I	ovládací poloha pro 500mm fólii
II	ovládací poloha pro 750mm fólii

- Přestavte spínací páku (2) do požadované polohy (I) nebo (II).

16 Údržba

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 15.

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 27.

16.1 Tabulka údržby

16.1.1 Údržba – před sezónou

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 217
Převodovka hydraulického čerpadla	viz strana 218
Převodovka ovinovacího ramena	
Převodovka ovinovacího stolu	
Nádrž hydraulického oleje	viz strana 244
Centrální mazací zařízení řetězu	viz strana 236
Výměna oleje	
Nádrž hydraulického oleje	viz strana 244
Komponenty	
Nastavení hnacích řetězů	viz strana 230
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz strana 212
Dotažení matic kol	viz strana 216
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz strana 216
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz strana 221
Výměna filtru v centrálním mazání řetězů	viz strana 237
Mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	viz strana 229
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz strana 239
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	viz strana 225
Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	viz strana 225

Komponenty	
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu	viz strana 51
Mazání stroje podle plánu mazání	viz strana 208
Kontrola spouštění a funkce vázání a ovinování	viz strana 81
Kontrola hydraulických hadic	viz strana 219
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	viz strana 219
Kontrola elektrických spojovacích kabelů a v případě potřeby jejich oprava nebo výměna servisním partnerem KRONE	

16.1.2 Údržba – po sezóně

Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz strana 219
Mazání stroje podle plánu mazání	viz strana 208
Namažte kloubový hřídel	viz strana 212
Namažte tukem závit nastavovacích šroubů	
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz strana 239
Čištění hnacích řetězů	viz strana 222
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 namažte tukem znovu zamontujte.	
Ochrana brzdícího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozi	viz strana 222
Odstavte stroj na suchém místě, chráněném před povětrnostními vlivy, které se nenachází v blízkosti látek podporujících korozi	
Chraňte pneumatiky proti vnějším vlivům jako je například olej, tuk, sluneční záření atd.	

16.1.3 Údržba – jednorázově po 10 hodinách

Komponenty	
Dotažení matic kol	viz strana 216
Utažení šroubových spojů na oji	viz strana 222
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz strana 216

Komponenty	
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 219
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz strana 221
Kontrola/výměna nožů	viz strana 226

16.1.4 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 217
Převodovka hydraulického čerpadla	viz strana 218
Převodovka ovinovacího ramena	
Převodovka ovinovacího stolu	

16.1.5 Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících

Komponenty	
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	viz strana 225
Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	viz strana 225

16.1.6 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 217
Převodovka hydraulického čerpadla	viz strana 218
Převodovka ovinovacího ramena	
Převodovka ovinovacího stolu	
Nádrž hydraulického oleje	viz strana 244
Komponenty	
Vyčistěte stroj	viz strana 219
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Čištění pouzdra a vlečného oka	viz strana 221
Kontrola dávkovacích jednotek centrálního mazání řetězů a v případě potřeby vyčištění	viz strana 237

16.1.7 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz strana 212
Utažení šroubových spojů na oji	viz strana 222
Dotažení matic kol	viz strana 216
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz strana 216
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz strana 239
Olejování ovinovacího stolu	

16.1.8 Údržba – každých 250 hodin

Komponenty	
Dopnutí řetězu ovinovacího stolu	viz strana 234

16.1.9 Údržba – každých 500 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 217
Převodovka hydraulického čerpadla	viz strana 218
Převodovka ovinovacího ramena	
Převodovka ovinovacího stolu	
Nádrž hydraulického oleje	viz strana 244

16.1.10 Údržba – každé 2 roky

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

16.2 Plán mazání

UPOZORNĚNÍ
Poškození míst uložení Při použití jiných než schválených mazacích tuků a při použití různých mazacích tuků může dojít k poškození mazaných součástí. ▶ Používejte výhradně schválené mazací tuky, viz strana 49. ▶ Nepoužívejte mazací tuky s obsahem grafitu. ▶ Nepoužívejte různé mazací tuky.

UPOZORNĚNÍ

Poškození životního prostředí provozními látkami

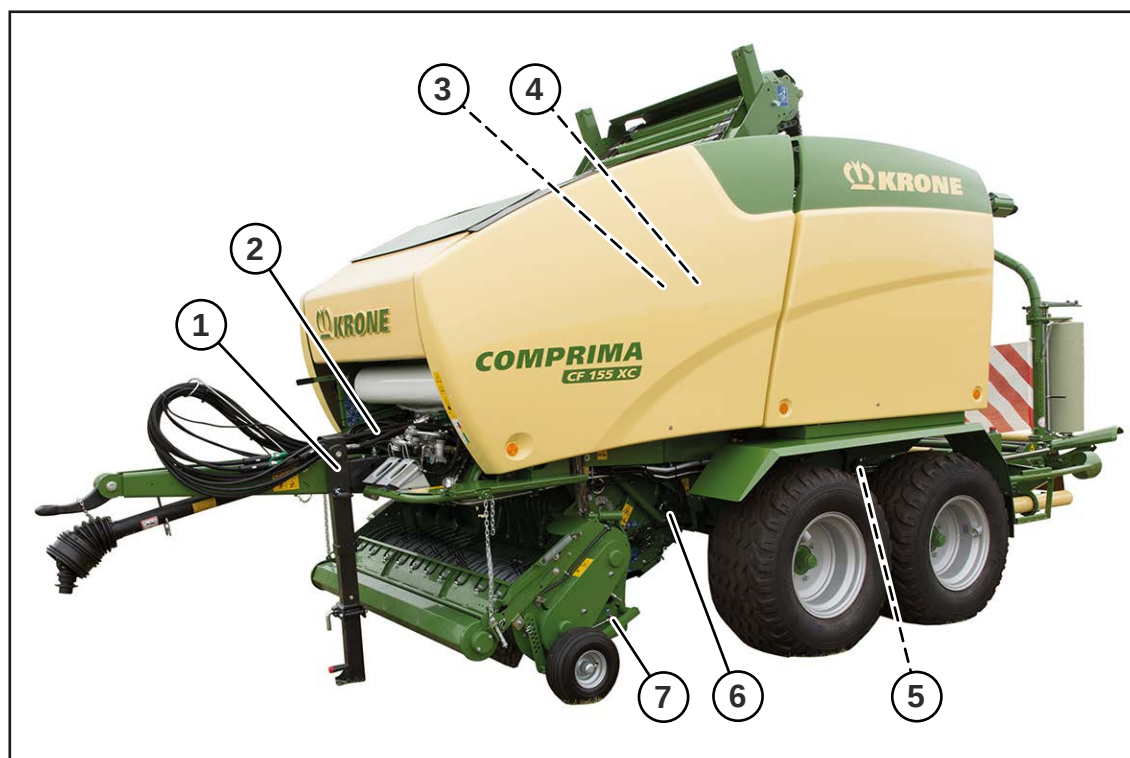
Když se provozní látky neuskladní a nezlikvidují podle předpisů, mohou proniknout do životního prostředí. I při malém množství se životní prostředí poškodí.

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

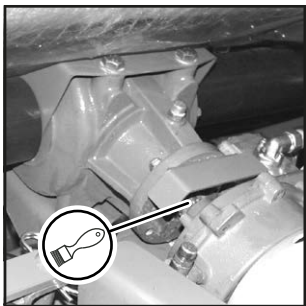
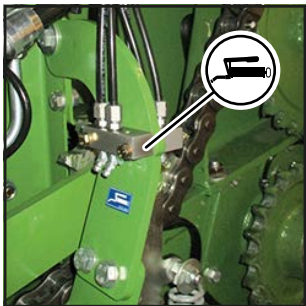
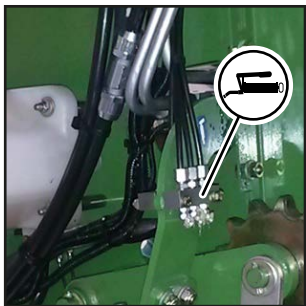
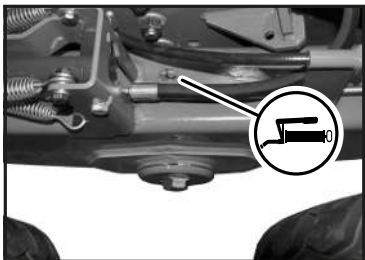
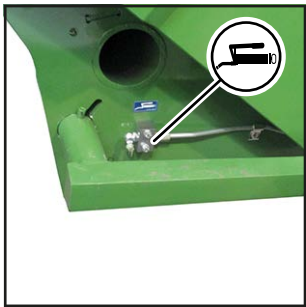
Při stanovení údajů intervalů údržby se vycházelo z průměrného vytížení stroje. Při častějším využití a extrémních podmínkách je nutné intervaly zkrátit. Typy mazání jsou v plánu mazání označeny symboly, viz tabulka.

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

Levá strana stroje



RPG000-029

Každých 20 provozních hodin		
(2) 	(3) 	(4) 
(5) 	(6) 	(7) 
Každých 50 provozních hodin		
(1) 		

Pravá a zadní strana stroje



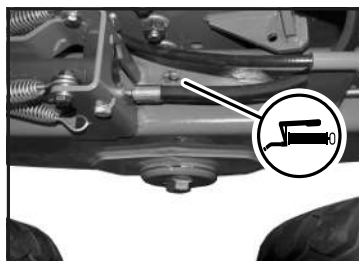
RPG000-030

Každých 20 provozních hodin

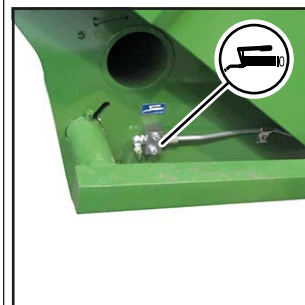
(3)



(4)

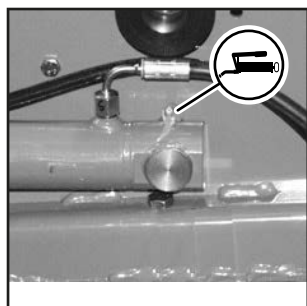


(5)

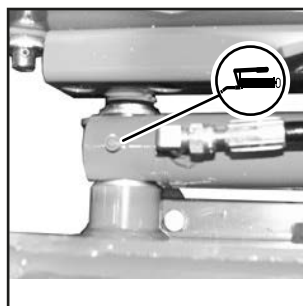


Každých 50 provozních hodin

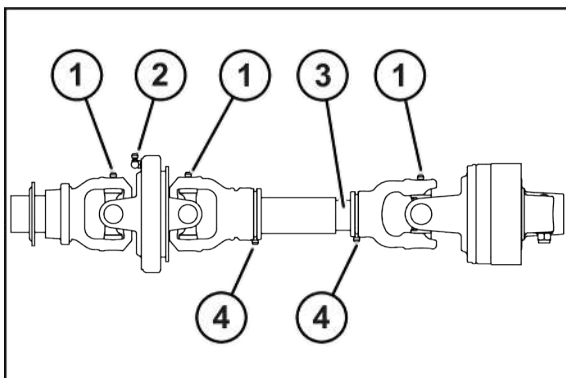
(1)



(2)



16.3 Kloubový hřídel, mazání



RP000-176

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ▶ Dodržujte provozní návod výrobce kloubového hřídele.
- ▶ Čištění kloubového hřídele.
- ▶ Kloubový hřídel mažte víceúčelovým tukem v časových intervalech uvedených v následující tabulce.

Seznam vhodných mazacích tuků viz viz strana 49.

Následující tabulka poskytuje informace o množství maziva a intervalu mazání pro jednotlivá mazací místa.

Pol.	Množství maziva	Interval mazání
(1)	18 g	50 hodin
(2)	30 g	
(3)	20 g	
(4)	6 g	

16.4 Utahovací momenty

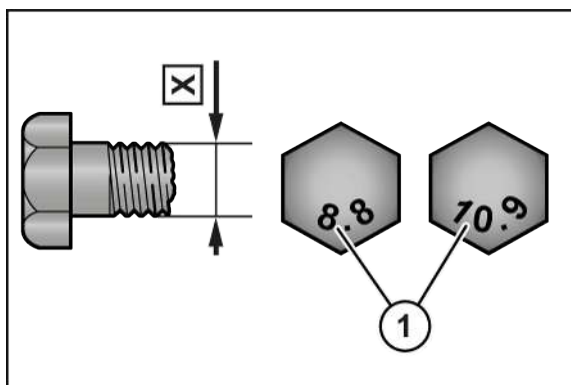
Jiné utahovací momenty

Všechny šroubové spoje musí být zásadně utaženy utahovacími momenty podle níže uvedeného seznamu. 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.



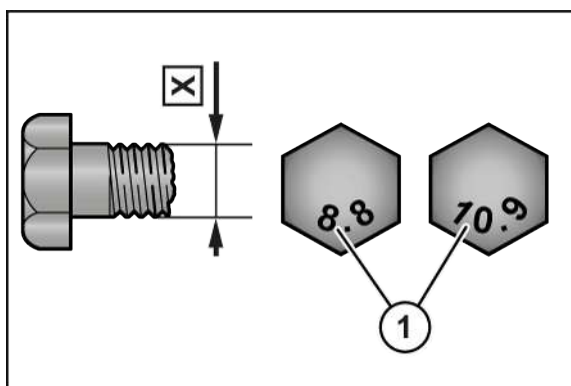
DV000-001

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

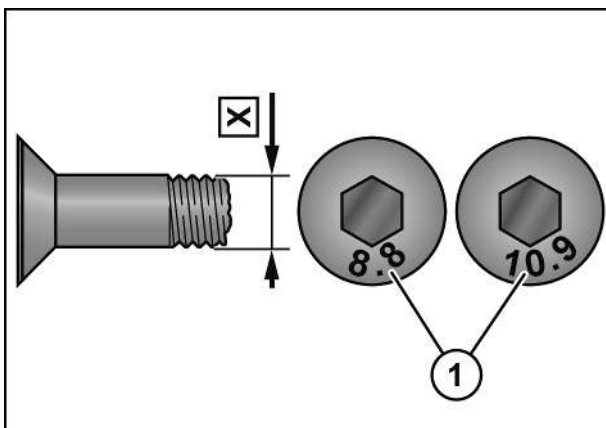
1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

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 vypustný šroub, kontrolní šroub a zavzdušňovací a odvzdušňovací filtr.

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

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

¹ Měděné kroužky vždy vyměňte.

16.5 Kontrola/údržba pneumatik

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.

Vizuální kontrola pneumatik

- ▶ Vizuálně kontrolujte pneumatiky, zda nemají zářezy nebo trhliny.
- ➔ Pokud jsou v pneumatikách zářezy nebo praskliny, tak nechte pneumatiky opravit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.

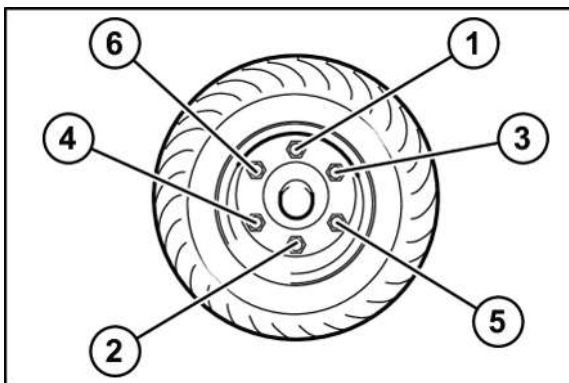
Intervaly údržby pro vizuální kontrolu pneumatik, viz strana 205.

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

- Zkontrolujte tlak v pneumatikách, [viz strana 48](#).
- ➔ 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 205](#).

Dotažení matic kol



DVG000-002

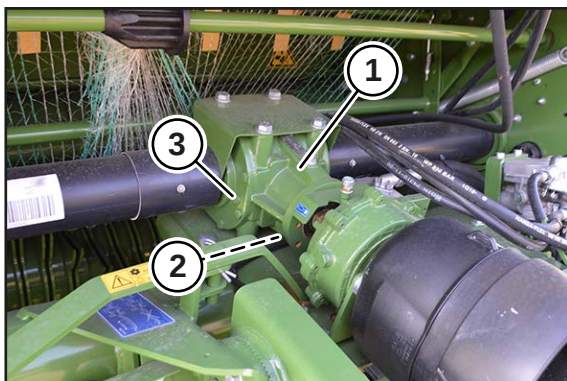
- Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment [viz strana 216](#).

Intervaly údržby, [viz strana 205](#).

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

16.6 Údržba hlavní převodovky



RPG000-089

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

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 205](#)

Údaje k množství a typu oleje: [viz strana 49](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).

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 215](#).

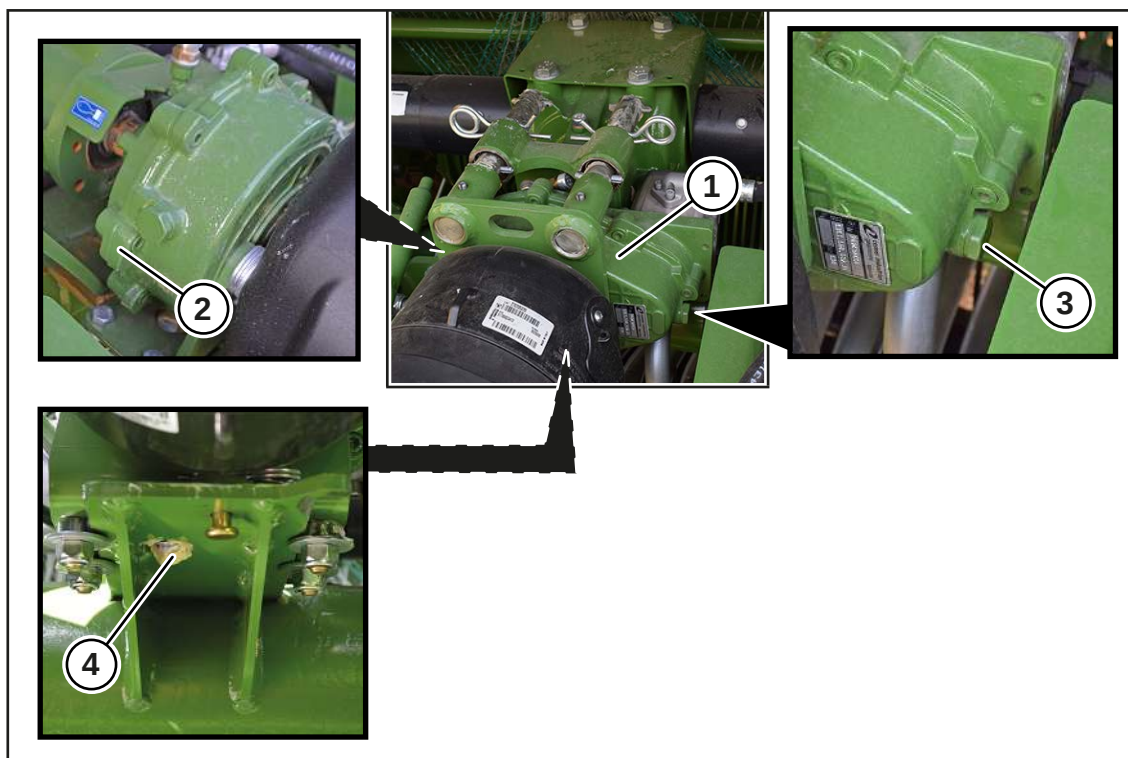
Když olej nedosahuje až ke kontrolnímu a plnicímu otvoru (3):

- ▶ 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 215](#).

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 215](#).
- ▶ 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 215](#).

16.7 Údržba převodovky hydraulického čerpadla



RP000-313

Převodovka hydraulického čerpadla (1) se nachází za hlavním pohonem v přední oblasti stroje.

Intervaly údržby: [viz strana 205](#)

Údaje k množství a typu oleje: [viz strana 49](#)

- ✓ Stroj stojí vodorovně na nosném a rovném podkladu.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3).
 - ⇒ Olej musí dosahovat až ke kontrolnímu otvoru (3).

Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (3):

- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3), utahovací moment [viz strana 215](#).

Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (3):

- ▶ Plnicím hrdlem (2) doplňujte nový olej, dokud jeho hladina nedosáhne ke kontrolnímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3), utahovací moment [viz strana 215](#).

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3).
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr (4) pro vypouštění oleje.
- ▶ Olej zachyťte do nádoby.

- ▶ Namontujte šroubový uzávěr (4), viz strana 215.
- ▶ Plnicím hrdlem (2) nalijte nový olej, dokud jeho hladina nedosáhne ke kontrolnímu otvoru (3).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (3), utahovací moment viz strana 215.

16.8 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.

16.9 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

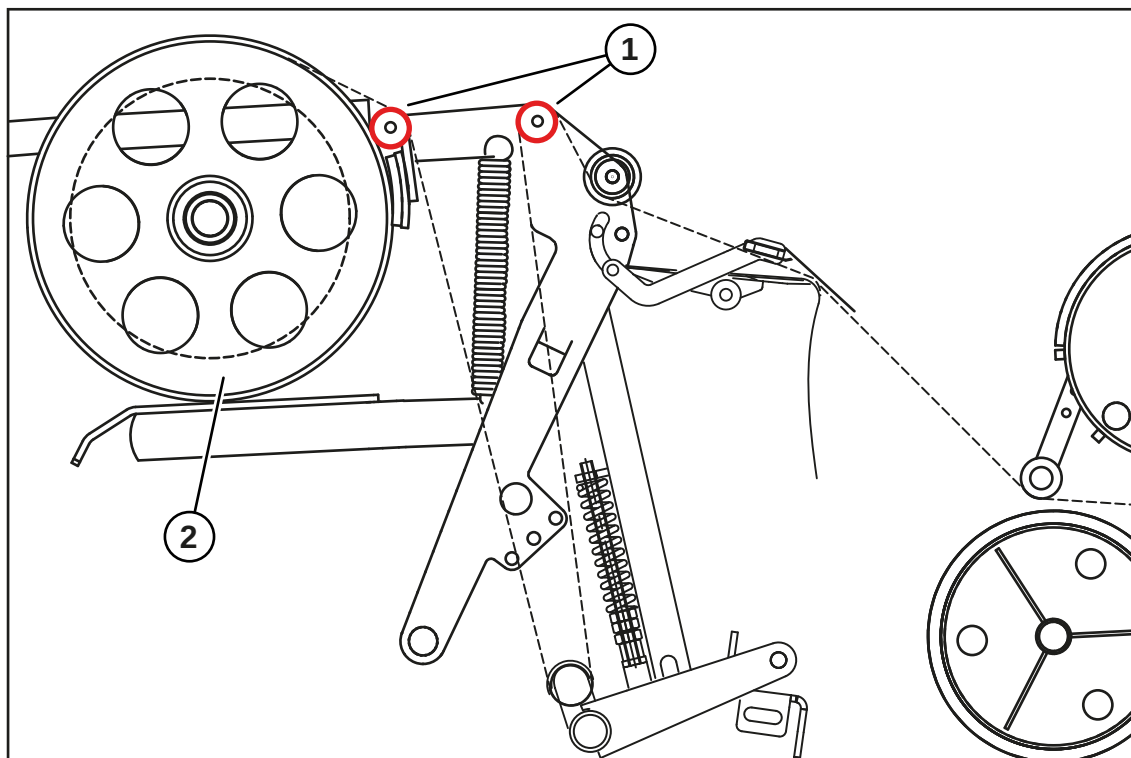
Pokud se k čištění použijte vysokotlaké čisticí zařízení a proud vody se dostane přímo na ložiska nebo elektrické či elektronické součásti, mohou se tyto součásti poškodit.

- ▶ Nemiřte proudem vody vysokotlakého čisticího zařízení na ložiska ani na elektrické/elektronické součásti.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ▶ Po každém použití vyčistěte následující oblasti na stroji:
 - celou oblast kolem vázání,
 - hnací kola a horní lisovací válec v přední komoře na balíky.
- ▶ Po každém použití navíc stlačeným vzduchem vyčistěte všechny pohyblivé díly na brzdovém soutyči a brzdové páce, jako např. pístnici, brzdovou páku a soutyčový talíř. Jen tak lze vyloučit mechanické zablokování.
- ▶ V případě potřeby čištění opakujte několikrát denně.

16.10 Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání

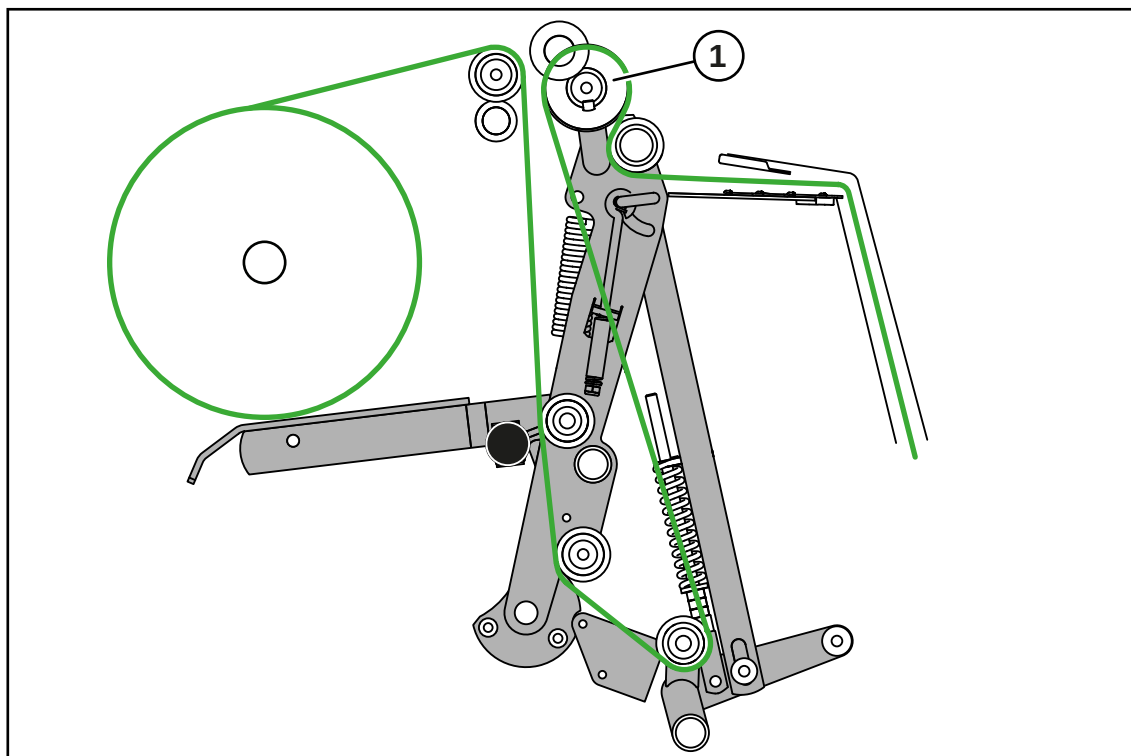
Všechny intervaly údržby jsou uvedeny v tabulce údržby, viz strana 205.

U varianty "vázání sítí"

RP000-467

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

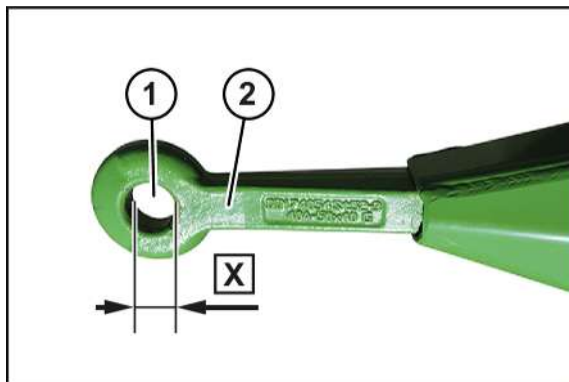
U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-468

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

16.11 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.

16.12 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.

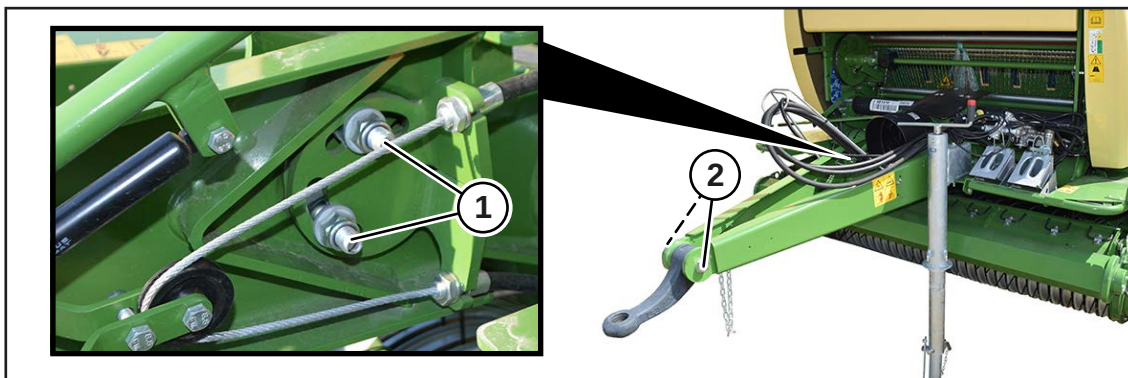
16.13 Ochrana brzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozí



RP000-466

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

16.14 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**.

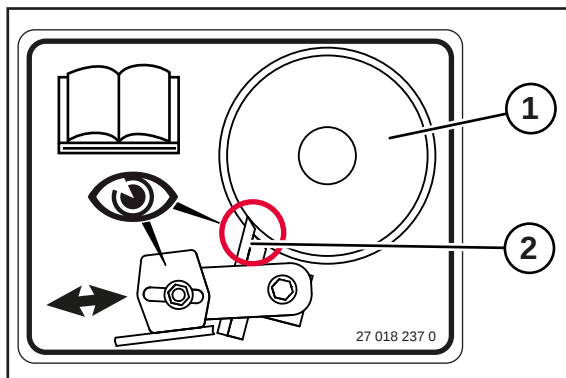
Interval údržby, viz strana 205.

16.15 Nastavení stěrače a deflektoru kamenů

16.15.1 Nastavení stěrače vůči spirálovému válci

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"

Na stroji je umístěna následující informační nálepka:

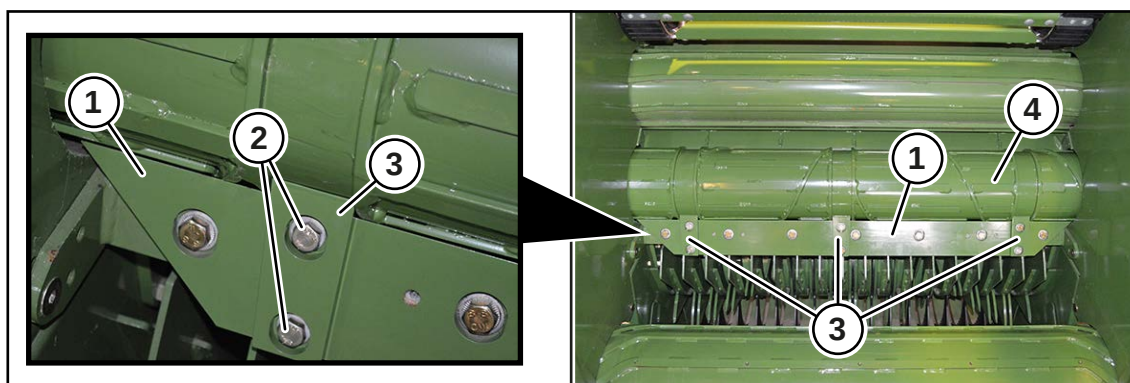


RP000-301

- ▶ 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 83](#).
- ✓ Boční kryt na pravé straně stroje je otevřený.

Uvolnění stíracích zesilovačů

U varianty "Vázání sítí a vázání fólií"



RP000-302

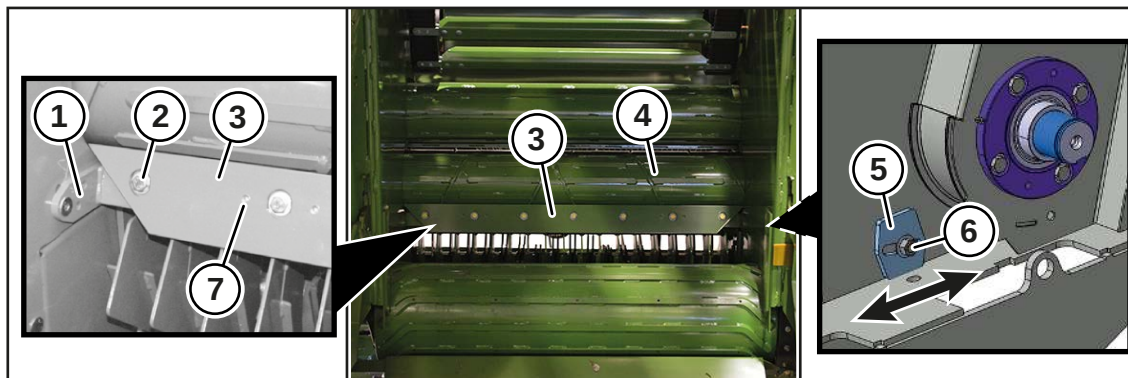
U stírací lišty (1) jsou navíc namontované 3 stírací zesilovače (3). Tyto stírací zesilovače (3) a stírací lišta (1) musí přiléhat ke spirálovému válci (2).

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):

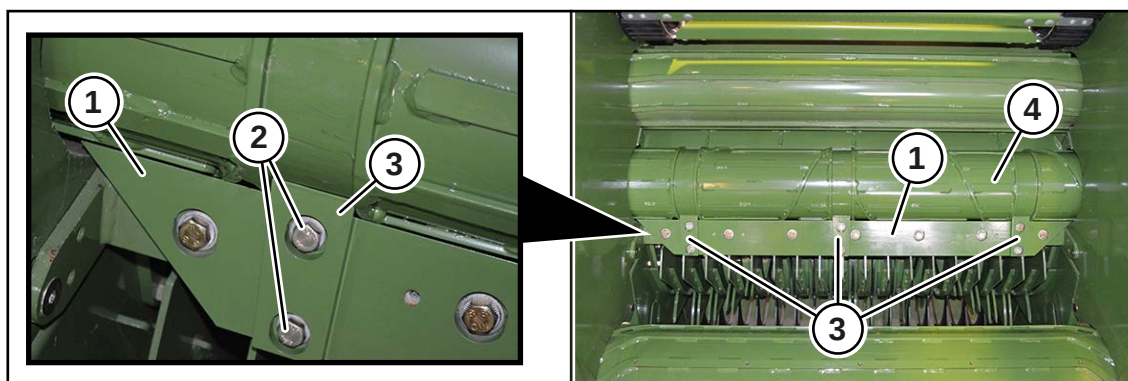
- ▶ Povolte šroubový spoj (6) na upínacím klínu (5).
- ▶ Otočte upínací klín (5) o 180° a utáhněte šroubové spojení (6).

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"

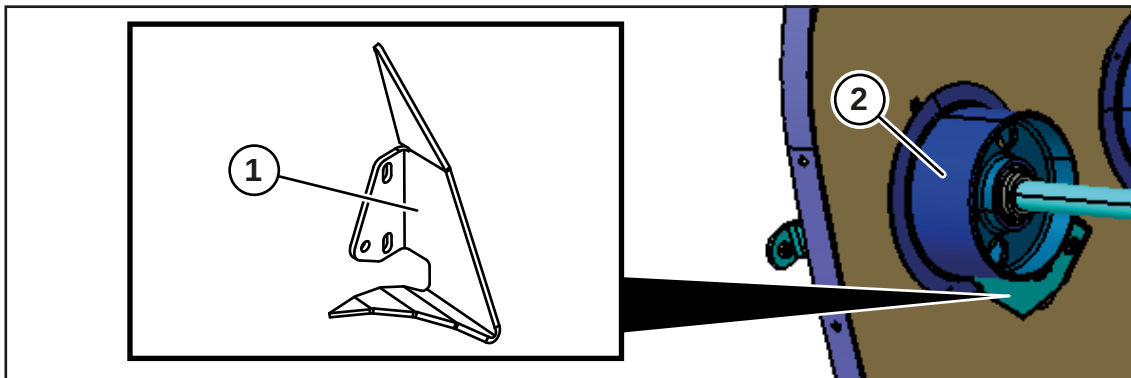


RP000-302

- ▶ Přiložte stírací zesilovač (3) ke spirálovému válci (4).
- ▶ Utáhněte šroubové spoje (2), utahovací moment, viz strana 212.

16.15.2 Nastavení stěrače na vodicích hřídelích

Všechny stěrače na vodicích hřídelích v komoře na balíky se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat.



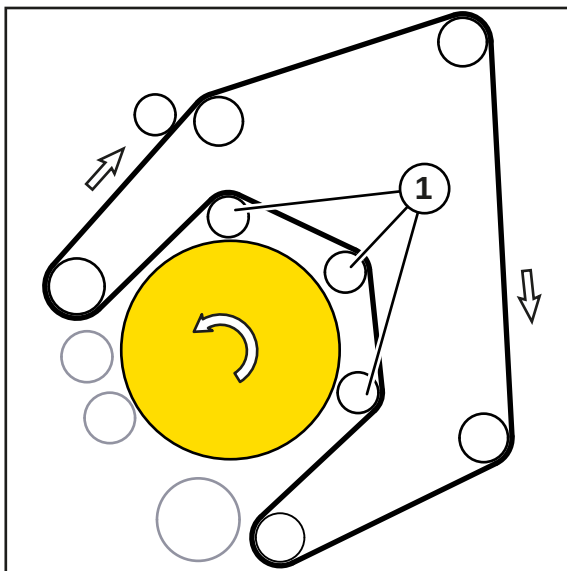
RP000-310

U všech stěračů postupujte takto:

- ▶ Nastavte stěrač (1) tak, aby
 - vnější vzdálenost (od boční stěny) mezi vratnou kladkou (2) a stěračem (1) byla **0–1 mm** a
 - vnitřní vzdálenost (od komory na balíky) mezi vratnou kladkou (2) a stěračem (1) byla **1–2 mm**.

16.15.3 Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách

Všechny stěrače na pevných vratných kladkách se musí pravidelně kontrolovat a nastavovat. Na následujícím obrázku je znázorněna poloha pevných vratných kladek (1) v komoře na balíky, na kterých jsou namontované stěrače.



RP000-311

U všech stěračů postupujte takto:

- ▶ Stěrač na vratných kladkách (1) nastavte tak, aby vzdálenost mezi vratnou kladkou (1) a stěračem byla **0–0,5 mm**.

16.16 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.

16.17 Vyměňte nožů

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, [viz strana 87](#).
- ✓ Nožová kazeta je spuštěná dolů, [viz strana 92](#).
- ✓ Výklopná zád' je otevřená a zajištěná uzavíracím kohoutem.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).

Umístění nožů do polohy pro údržbu

- ▶ **U varianty "mechanické zapojení skupin nožů:** Manuální vysunutí skupiny nožů A a B, [viz strana 92](#).
- ▶ **U varianty "hydraulické zapojení skupiny nožů:** Uved'te nožovou kazetu hydraulicky přes terminál do pozice pro údržbu, [viz strana 130](#).
- ▶ Odblokování zajišťovacího hřídele nožů, [viz strana 227](#).

Vyjmутí nožů

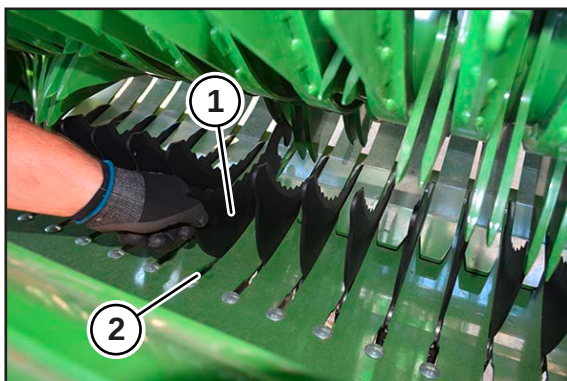


VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění ostrými noži, které jsou předepnuté silou pružiny

Při údržbě nožové kazety hrozí nebezpečí zranění prstů a rukou ostrými noži.

- ▶ Při práci na nožové kazetě pracujte obzvláště pozorně a opatrně.
- ▶ Při práci na nožové kazetě noste vždy ochranné rukavice.
- ▶ Nože netlačte do pracovní polohy rukou. Místo toho použijte pomocné nářadí, například kladivo.
- ▶ Před pracemi na nožové kazetě zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 27](#).



RP000-150

- ▶ Vyměňte nože (1).
- ▶ Vložte nový nebo nabroušený nůž (1).
- ▶ Při nasazování nože (1) dbejte na to, aby byl uložen správně na rozvodovém hřídeli nožů a uprostřed ve štěrbině (2).
- ▶ Po nasazení všech nožů (1), zda všechny nože (1) lícují.

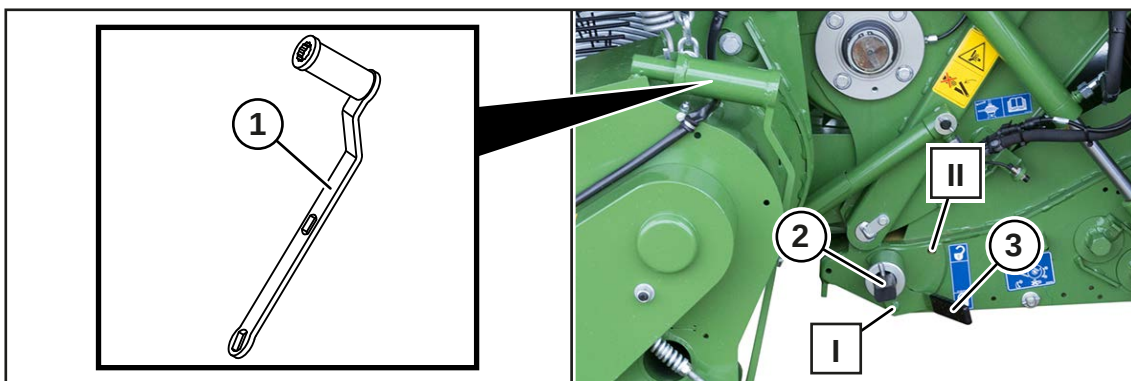
INFORMACE

Pokud se po delší dobu nezapojuje řezací ústrojí, mohou se nože nahradit slepými noži, aby se zabránilo znečištění štěrbin nožové kazety a opotřebení nožů.

Slepé nože lze objednat pod objednávacími čísly 20 065 405*.

16.18 Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů

Když se musí pracovat na nožích řezacího ústrojí, musí se předtím odjistit zajišťovací hřídel nožů. Po práci se musí zajišťovací hřídel nožů opět zablokovat.



RPG000-156

Odjistění

- ▶ Vytáhněte rukojeť (3) z polohy (I) a nechte ji zapadnout v poloze (II).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- ▶ Demontujte dodávané nářadí (1).
- ▶ Nasadte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (II) a nechte zapadnout.

Zajištění

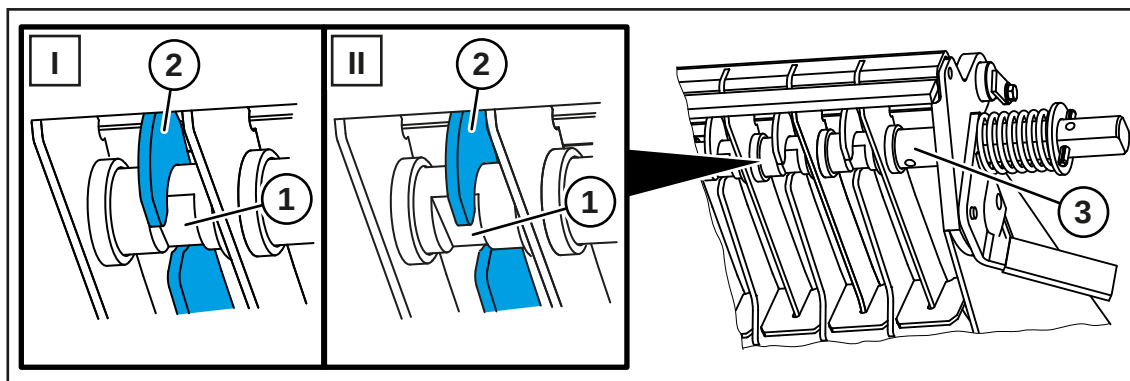
- ▶ Vytáhněte rukojeť (3) z polohy (II) a nechte ji zapadnout v poloze (I).

Když nelze rukojetí (3) pohybovat rukou:

- ▶ Demontujte dodávané nářadí (1).
- ▶ Nasadte nářadí (1) na zajišťovací hřídel nožů (2) a otočte do polohy (I) a nechte zapadnout.
- ➔ Po zajištění zajišťovacího hřídele nožů (2) se nože automaticky otočí nahoru do pracovní polohy.

16.19 Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů

Kontrola zajišťovacího hřídele nožů

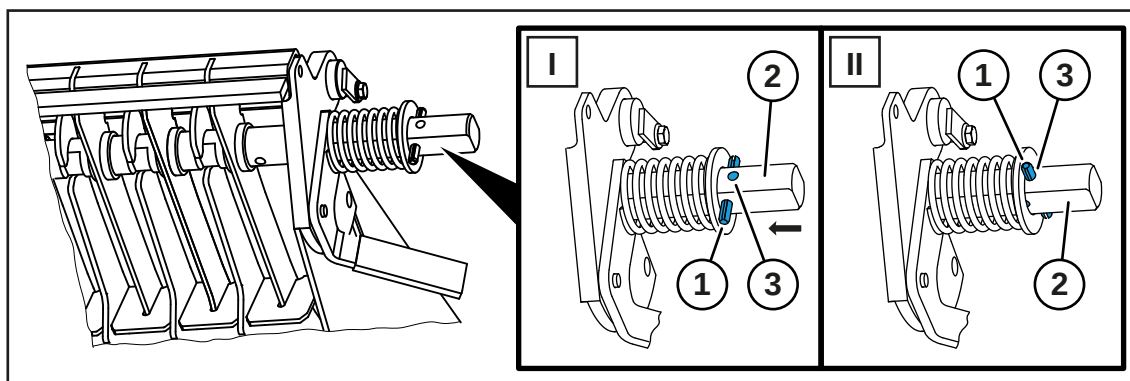


RPG000-160

Během používání se opotřebí oblast kolem drážky (1), ve které jsou nože (2) uloženy na zajišťovacím hřídeli nožů (3).

Zajišťovací hřídel nožů (3) se z výroby nachází v poloze (I). Když je oblast okolo drážky (1) v poloze (I) opotřebovaná o 1 mm, může se zajišťovací hřídel nožů (3) jednou posunout do polohy (II). Teprve když je drážka (1) opotřebovaná o 1 mm i v poloze (II), musí se zajišťovací hřídel nožů (3) vyměnit.

Posunutí zajišťovacího hřídele nožů



RPG000-161

✓ Može jsou demontovány, viz strana 226.

VÝSTRAHA! Nebezpečí poranění pružinami, které jsou pod tlakem! Při posunutí zajišťovacího hřídele nožů pracujte obzvlášť opatrně.

- ▶ Vyklepněte upínací kolík (1) na obou stranách stroje.
- ▶ Posuňte zajišťovací hřídel nožů (2) o 8 mm.
- ▶ Na obou stranách stroje zatlučte upínací kolík (1) do otvoru (3).

16.20 Broušení nožů

INFORMACE

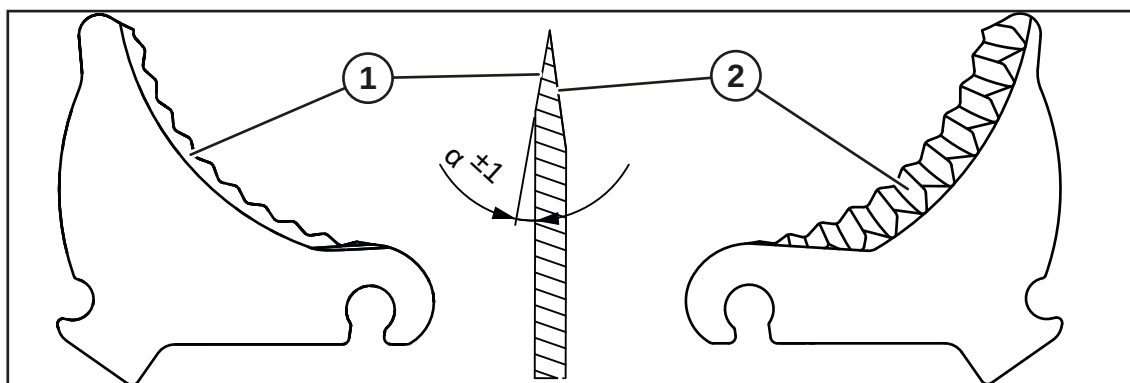
KRONE doporučuje pro broušení nožů brusný přístroj na nože KRONE.

Obraťte se na specializovaného prodejce KRONE. Další informace viz návod k provozu externího brusného přístroje na nože.

Správně nabroušené nože snižují spotřebu pohonných hmot a opotřebení na komponentách řezacího ústrojí. Kromě toho se postarají o dobrou kvalitu řezu a optimální průtok sklizňového produktu.

Minimálně jednou denně se musí kontrolovat ostrost nožů. Několikrát denně se musí kontrolovat sklizňový produkt s vysokým podílem nečistot / cizích těles.

Nože bruste bez brusného přístroje na nože



RPG000-112

1 Hladká strana nože

2 Vroubkovaný okraj

✓ Nůž je vyjmutý z nožové kazety, viz strana 226.

VÝSTRAHA! Nebezpečí pořezání ostrými noži! Noste vhodné ochranné rukavice.

- ▶ Odstraňte hrubé nečistoty zachycené na noži.
- ▶ Nůž upněte ve vhodném přípravku.

VÝSTRAHA! Nebezpečí poranění odletujícími jiskrami! Při broušení nožů noste ochranné rukavice, ochranu sluchu a ochranné brýle.

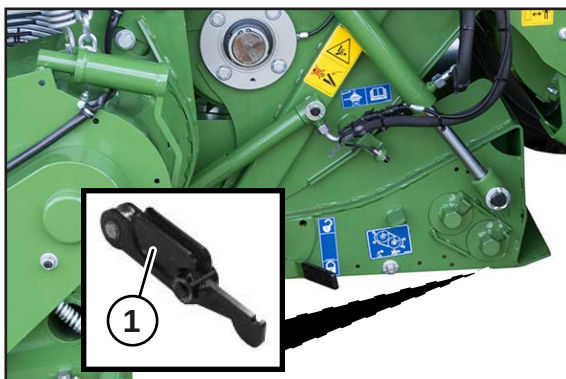
UPOZORNĚNÍ! Abyste nezkrátili životnost stroje, nůž během broušení příliš nezahřívejte a nedělejte zájezy. Časté broušení s přestávkami je pro životnost vhodnější než dlouhé trvalé broušení.

- ▶ Ostří (1) bruste při dodržování úhlu ($\alpha = 10$ stupňů ± 1 stupeň).
- ▶ Poškození vroubkovaného okraje (2) opravujte vhodným nástrojem.

16.21 Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů

Zajištění jednotlivých nožů zabrání, aby byly nože poškozeny při kontaktu s cizími tělesy. Aby bezvadně fungovalo zajištění jednotlivých nožů, musí se pojistné kladičky lehce otáčet.

Při **každé výměně nože** zkontrolujte, zda mají pojistné kladičky lehký chod.



RP000-309

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- Poku nemají pojistné kladičky (1) lehký chod, namažte je dlouhodobým tukem EP NLGI 2.

16.22 Nastavení hnacích řetězů

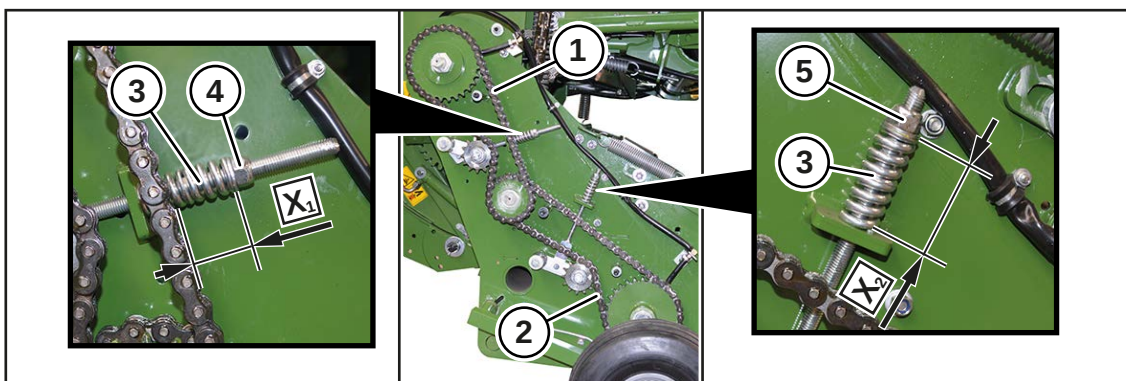
VÝSTRAHA

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 20.
- Před pracemi na hnacích řetězech zastavte a zajištěte stroj, viz strana 27.

16.22.1 Hnací řetěz sběrače



RP000-160

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

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

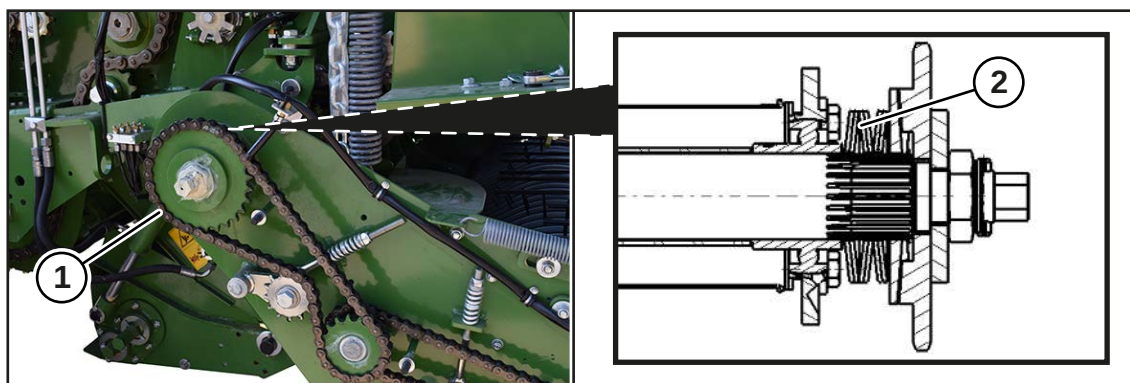
Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Sběrač je spuštěný v pracovní poloze, viz strana 87.
- ✓ Demontovaný je kryt sběrače na pravé straně stroje.
- ✓ Hnací řetězy (1) a (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- ▶ Pro zvýšení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) ve směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60\text{ mm}$ a $X_2=60\text{ mm}$.
- ▶ Pro snížení napnutí řetězu otáčejte maticí (4) a (5) proti směru hodinových ručiček, dokud není nastaven rozměr $X_1=60\text{ mm}$ a $X_2=60\text{ mm}$.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 110.

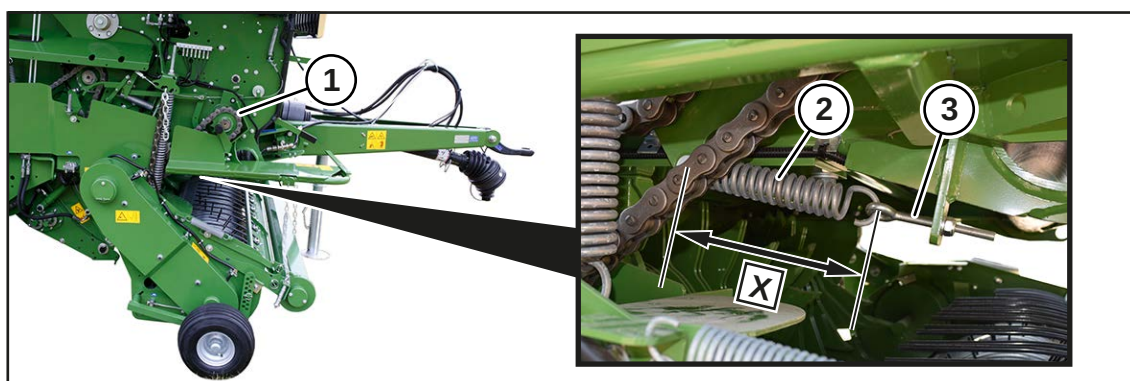
Pružné podložky pohonu sběrače



RP000-472

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

16.22.2 Hnací řetěz návodu



RP000-471

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

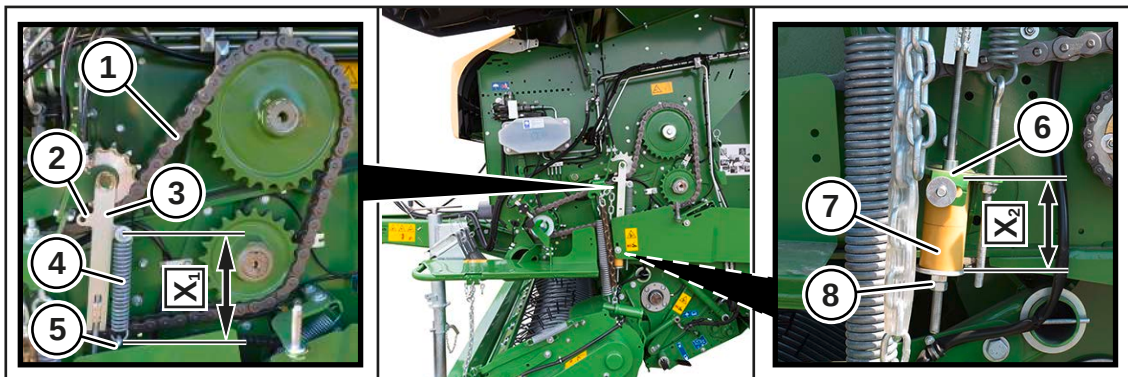
Rozměr X při napnuté pružině (2) musí být $X=200\text{ mm}$.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (3) rozměr $X=200\text{ mm}$.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 110.

16.22.3 Hnací řetěz pohyblivého dna



RPG000-132

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

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

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

Nastavení hnacího řetězu

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Levá boční kapota je otevřená.
- ▶ Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí na šroubu s okem (5) rozměr $X_1=220$ mm.

Pokud napnutí pružiny nelze tímto způsobem nastavit na rozěr X_1 :

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

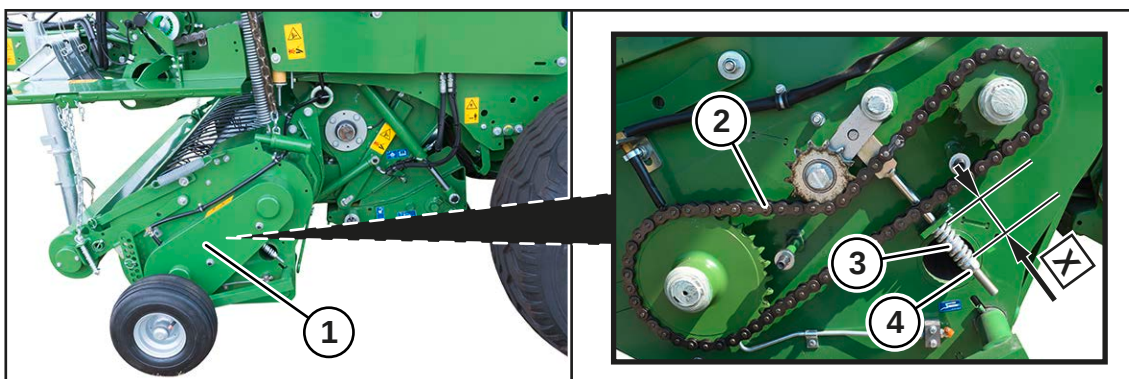
Nastavení zarážky

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

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 110.

16.22.4 Hnací řetěz podávacího šneku



RP000-473

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

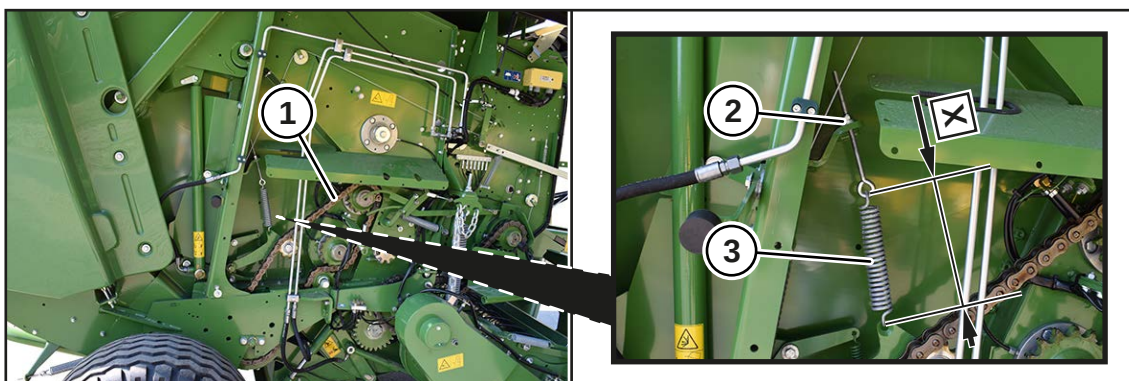
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=60 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Kryt sběrače (1) je demontovaný.
- ✓ Hnací řetěz (2) a kryt sběrače byly vyčištěny.
- Pro napnutí hnacího řetězu (2) nastavte maticí (4) rozměr **X=60 mm**.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 110.

16.22.5 Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce



RP000-474

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

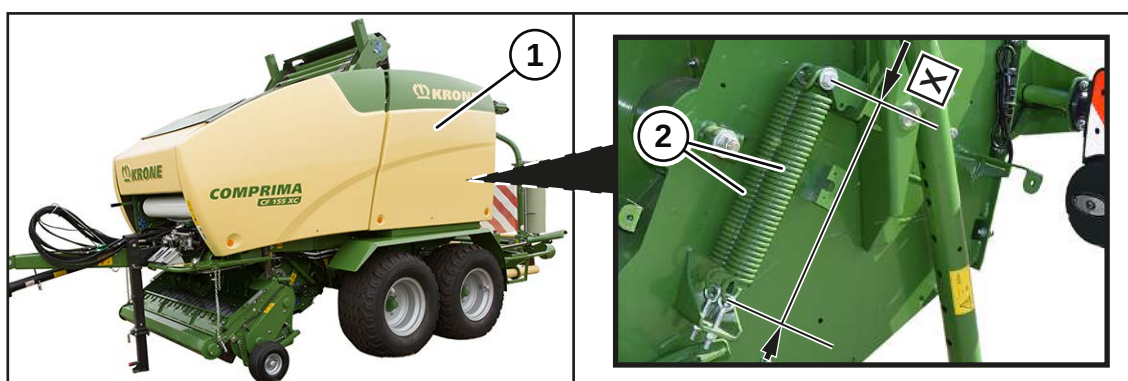
Rozměr X při napnuté pružině (3) musí být **X=220 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Pravá boční kapota je otevřená.
- Pro napnutí hnacího řetězu (1) nastavte maticí (2) rozměr **X=220 mm**.

INFORMACE

Hnací řetěz je zásobován olejem přes centrální mazání řetězů, viz strana 110.

16.23 Kontrola napnutí pohyblivého dna

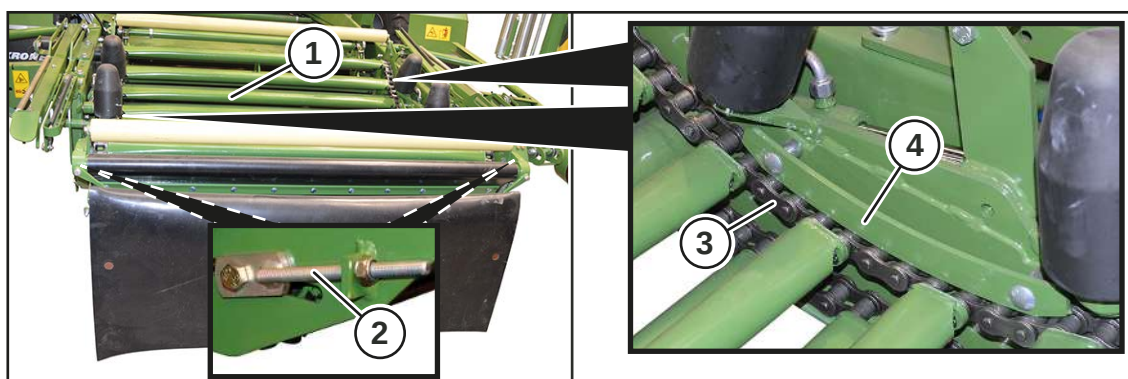


RPG000-090

Rozměr **X=440 mm** je nastaven z výroby a nesmí se měnit.

- ▶ Zkontrolujte, jestli je rozměr **X=440 mm**.
- ▶ Když rozměr **nečiní X=440 mm**, kontaktujte servisního partnera KRONE.

16.24 Dopnutí řetězu ovinovacího stolu



RP000-387

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

Řetěz ovinovacího stolu (3) musí být na obou stranách ovinovacího stolu (1) napnutý tak, aby přiléhá k vedením řetězu (4).

- ▶ Napnutí řetězu ovinovacího stolu (3) zkontrolujte před každým pracovním použitím.

Pokud řetěz ovinovacího stolu (3) nepřiléhá k vedením řetězu (4), je řetěz ovinovacího stolu (3) napnutý dostatečně.

Pokud řetěz ovinovacího stolu (3) nepřiléhá k vedením řetězu (4):

- ▶ Napněte řetěz ovinovacího stolu (3) pomocí napínáku řetězu (2).

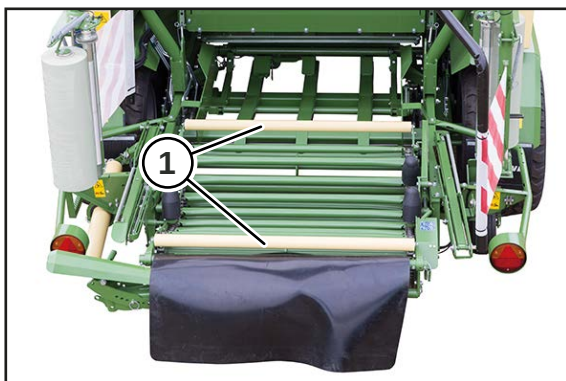
16.25 Válce u ovinovacího stolu

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění pohyblivými válci u ovinovacího stolu

Pokud se vstoupí na žlutě nalakovaný válec ovinovacího stolu, hrozí nebezpečí zranění, protože jsou pohyblivě uloženy.

- ▶ Při opravách, údržbě a čištění, jakož i odstraňování funkčních poruch zásadně vstupujte jen na zeleně nalakované oblasti ovinovacího stolu.



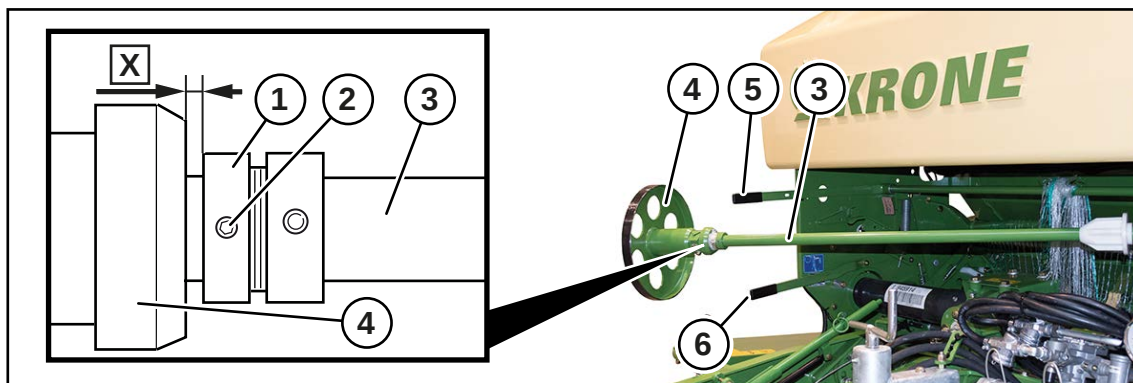
RP000-300

- ▶ Při práci na ovinovacím stole nevstupujte na žlutě nalakované pohyblivé válce (1).

16.26 Nastavení na ovinovacím zařízení

Nastavení na ovinovacím zařízení smí provádět jen autorizovaný odborný servis. Tato nastavení není nutné provádět pravidelně, ale jen po výměně součástí ovinovacího zařízení.

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



RP000-023

Axiální vůle brzdícího kotouče (4) na brzdě vázacího materiálu se musí mimo jiné nastavit před nastavením senzoru B02 "Aktivní vázání", viz strana 169.

Axiální vůle musí být **X=1–2 mm**.

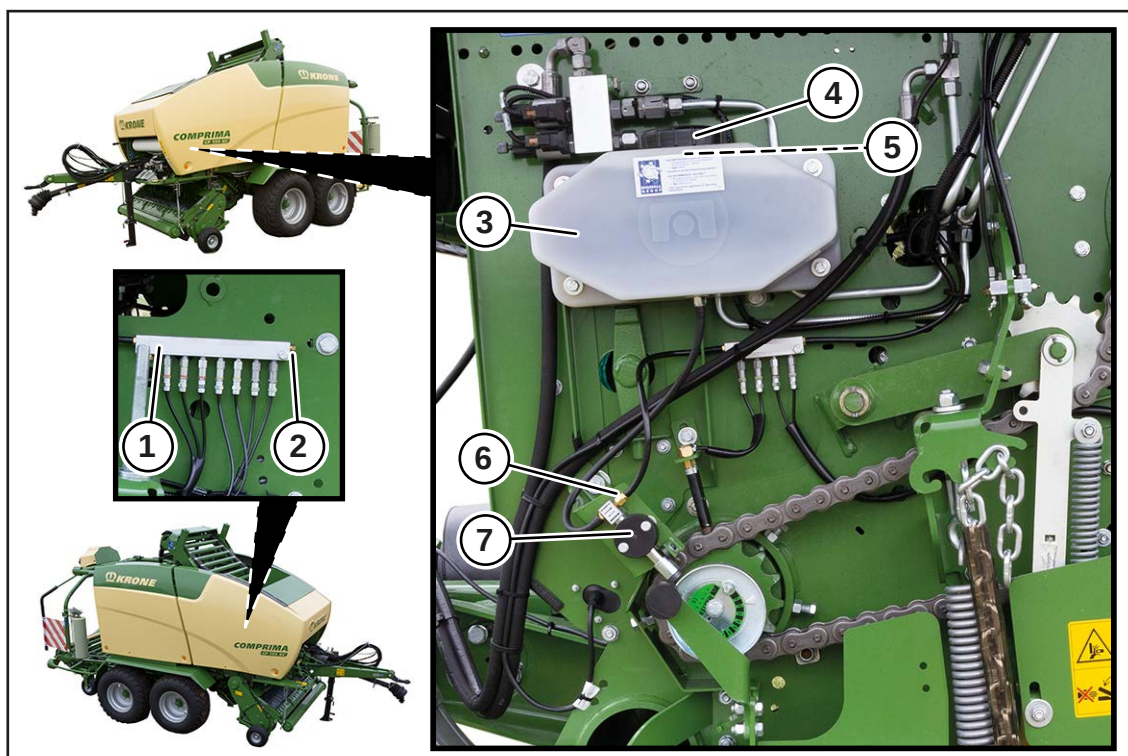
- ▶ Pro uvolnění brzdy vázacího materiálu stlačte dolů páku (5).
- ▶ Změřte axiální vůli X brzdícího kotouče (4) ke stavěcímu kroužku (1).

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

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

16.28 Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu

16.28.1 Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru



RPG000-079

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 49.

Odvzdušnění centrálního mazání řetězů

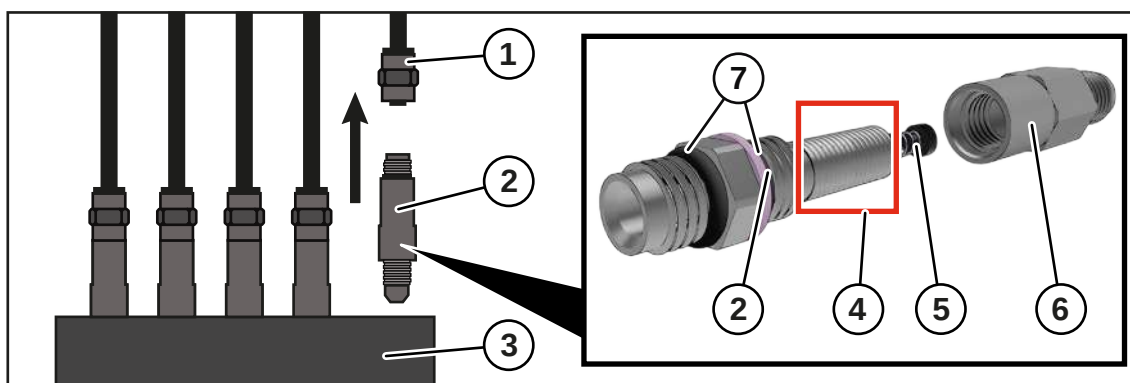
Když je zásobní nádrž (3) prázdná, musí se centrální mazání řetězu odvzdušnit.

- ▶ Na zásobní nádrži (3) doplňte olej otvorem (4), viz strana 49.
- ▶ 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).
- ▶ Naplňte zásobní nádrž (3) olejem, viz strana 236.

16.28.2 Čištění dávkovací jednotky



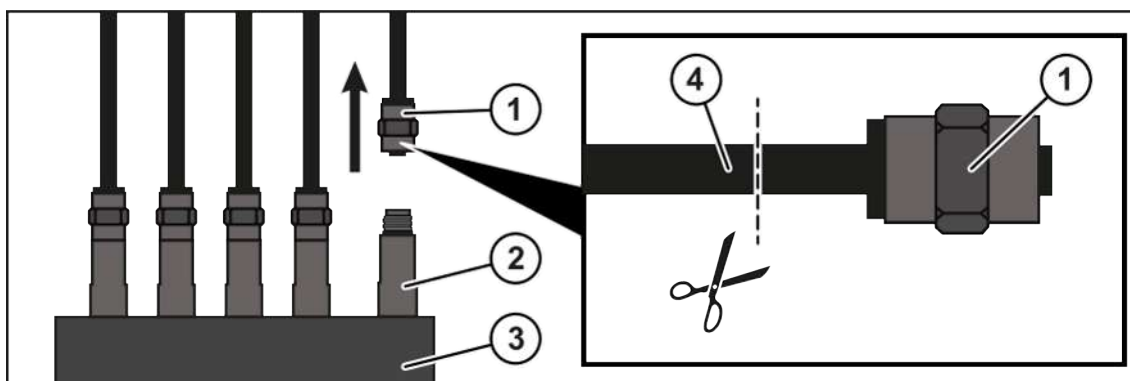
RP000-231

Když jsou jednotlivé dávkovací jednotky (2) na centrálním mazání řetězů ucpané, musí se tyto dávkovací jednotky a jejich okolí vyčistit, viz též tabulka údržby, viz strana 205.

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Odšroubujte dávkovací jednotku (2) z rozdělovače (3).
- ▶ Odšroubujte krytku (6) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Opatrně demontujte pružinu a uzavírací ventil (5). Dávejte pozor, aby se nepoškodila pružina.
- ▶ Všechny komponenty vyčistěte vhodným čisticím prostředkem. Vyčistěte zejména oblast (4), ve které je usazena většina nečistoty.
- ▶ Dbejte na to, abyste gumová těsnění (7) nečistili silným čisticím prostředkem.
- ▶ Namontujte pružinu a uzavírací ventil (5).
- ▶ Pevně rukou přišroubujte krytku (6).
- ▶ Nasadte dávkovací jednotku (2) do rozdělovače (3) a pevně rukou ji přišroubujte.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).

16.28.3 Výměna hadice na dávkovací jednotce



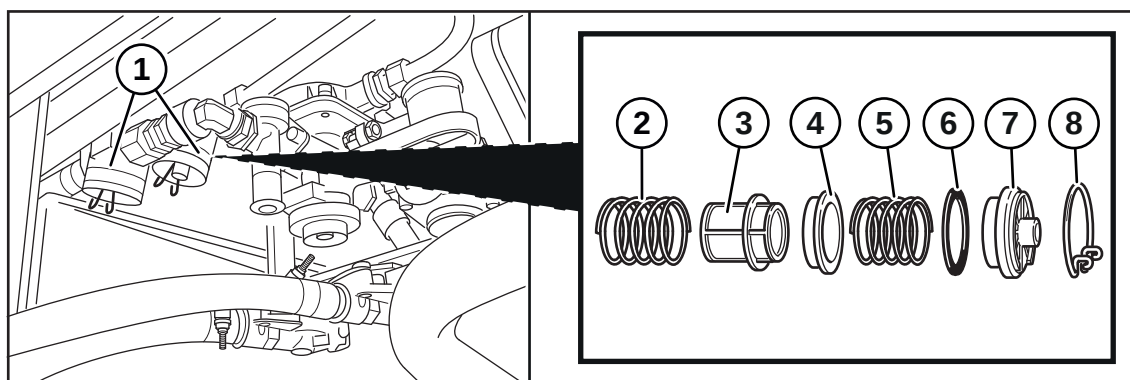
RP000-232

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Přední boční kapota je otevřená.
- ▶ Odšroubujte kloboučkovou matici (1) z dávkovací jednotky (2).
- ▶ Prořízněte hadici (4) nad kloboučkovou maticí (1).
 - ⇒ Hadice (4) se s každým řezem zkrátí. Proto se smí odříznout jen ke kusu, který je poškozený.
- ▶ Vytáhněte vadnou hadici (4) z kloboučkové matice (1) a zlikvidujte ji.
- ▶ Na dávkovací jednotku (2) pevně rukou přišroubujte kloboučkovou matici (1).
- ▶ Nasadte nový konec hadice (4). Dbejte na to, aby byla hadice (4) úplně zavedena do kloboučkové matice (1).

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

16.29.1 Čistění vzduchového filtru



RP000-436

- | | |
|------------------------|----------------------------|
| 1 Celý vzduchový filtr | 5 Pružina |
| 2 Pružina | 6 Těsnicí kroužek |
| 3 Filtrační prvek | 7 Krytka |
| 4 Distanční vložka | 8 Rozpěrný kroužek s háčky |

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

Demontáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).
- ▶ Demontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).
- ▶ Vyjměte krytku (7).
- ▶ Vyjměte 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 239](#).
- ▶ Stlačeným vzduchem vyfoukejte vnitřní prostor tělesa filtru, filtrační prvek a ostatní součásti.
- ▶ Nečistoty neodstraněné vzduchem vyčistěte vodou.

Montáž filtračního prvku

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 27](#).
- ▶ Nasaďte filtrační prvek (3) s pružinou (2).
- ▶ Nasaďte distanční kus (4).
- ▶ Nasaďte pružinu (5).
- ▶ Nasaďte těsnicí kroužek (6).
- ▶ Nasaďte krytku (7).
- ▶ Namontujte rozpěrný kroužek s háčky (8).

16.29.2 Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu



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.

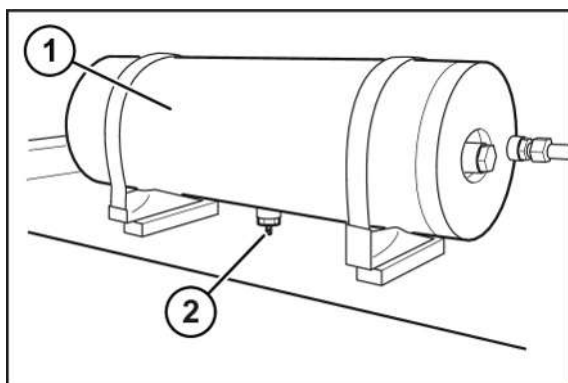
- ▶ Dodržujte intervaly kontrol podle tabulky údržby, [viz strana 205](#).
- ▶ Poškozené nebo zkorodované nádrže na stlačený vzduch nechte ihned vyměnit odborným servisem.

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 205](#).
- ▶ 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 205.

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

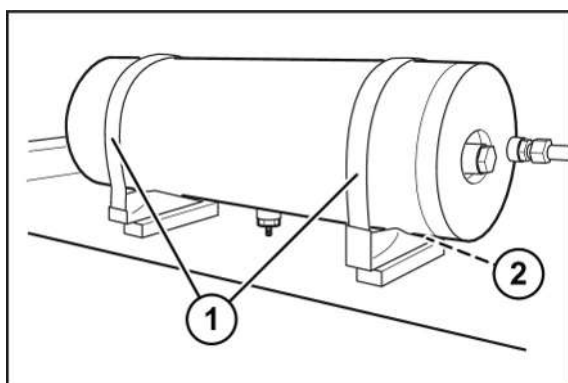
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 27.

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.

16.29.3 Dotážení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch

Přehled utahovacích momentů, viz strana 212.



DVG000-015

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 27.
- ▶ Kontrolujte pevné utažení upínacích pásek (1).

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

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

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

16.30 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

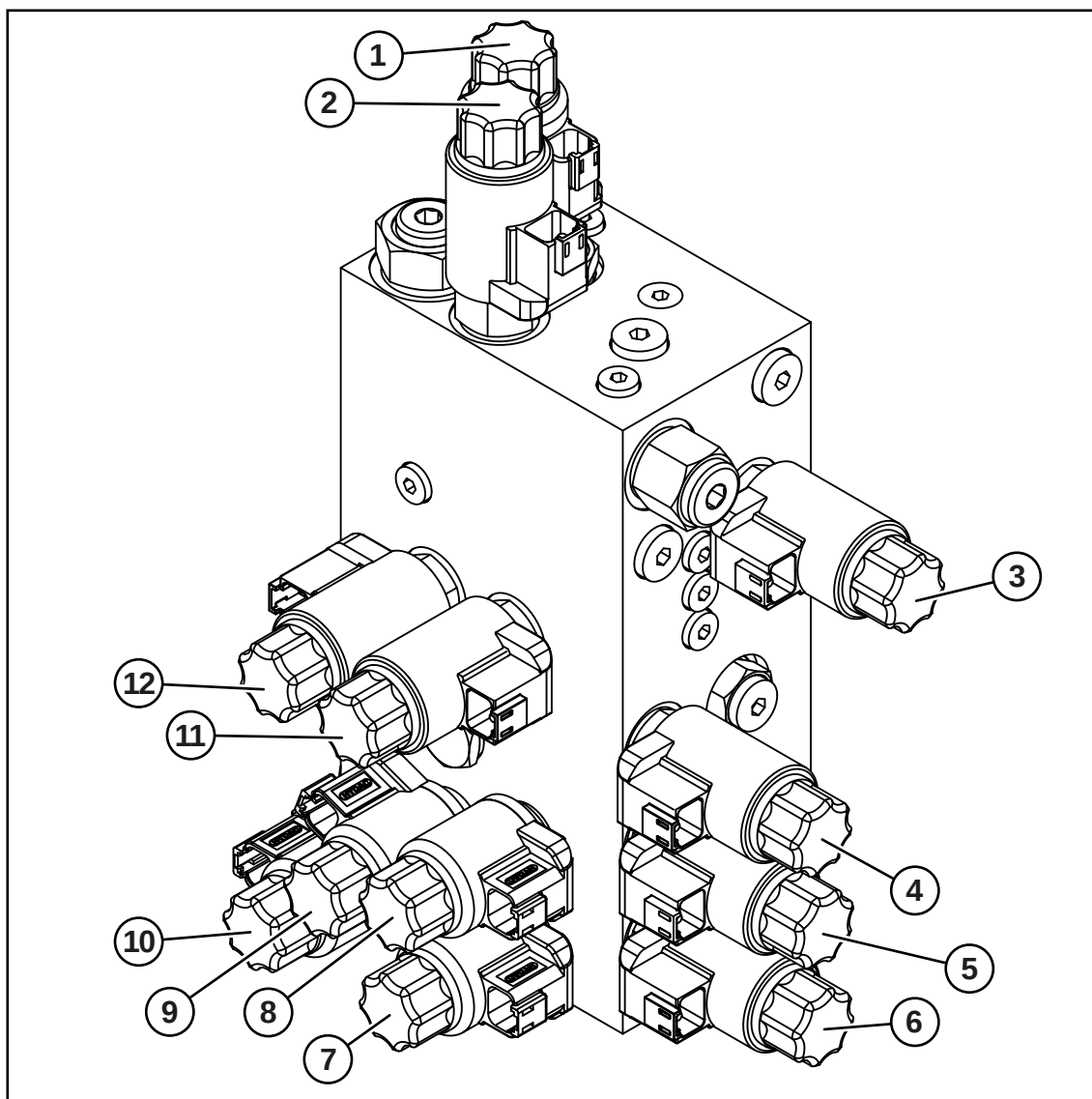
Likvidace a skladování olejů a použitých olejových filtrů

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.

16.30.1 Řídicí blok hydrauliky

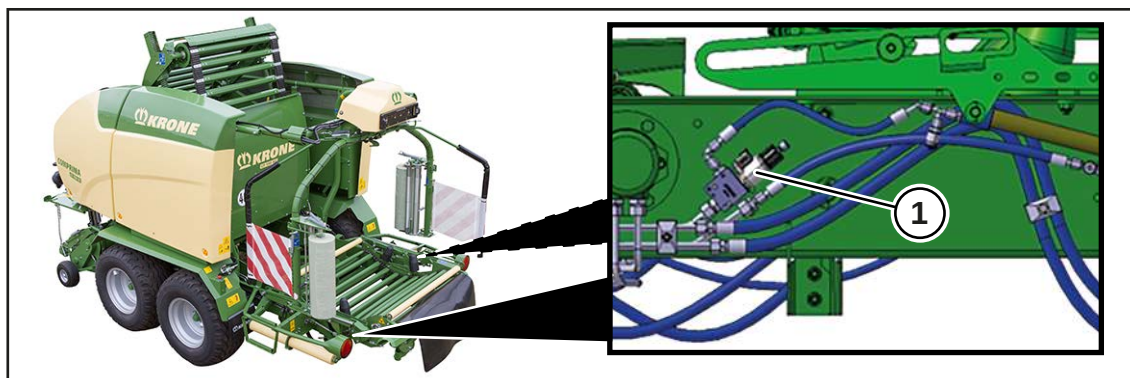
Řídicí blok palubní hydrauliky se nachází na levé zadní straně stroje na skříni na fólii.



RP000-389

- | | |
|--|--|
| 1 K05 blok obtokového ventilu | 7 K11 Odkládání balíků na ovinovací stůl |
| 2 Q06 Rychlost ovinovacího ramena | 8 K10 Podavač balíků na ovinovací stůl |
| 3 K14 Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie | 9 K07 Zavření komory na balíky |
| 4 K08 Otevření komory na balíky | 10 K16 Otevření přidržovacích ramen |
| 5 K12 Zvednutí podavače balíků | 11 K39 Servoventil 1 |
| 6 K13 Spuštění podavače balíků | 12 K38 Servoventil 2 |

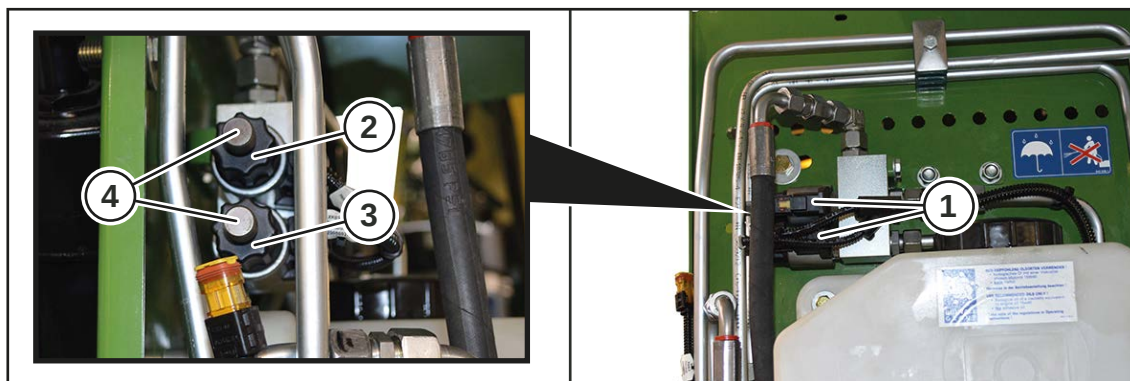
16.30.1.1 Hydraulické ventily pro uvolnění/zavření přidržovacích ramen



RPG000-075

Navíc se nachází 2 hydraulické ventily (1) vlevo a vpravo na ovinovacím stole. Pomocí nich se ovládají funkce "uvolnit/zavřít přidržovací ramena vlevo" (K17-1) a "uvolnit/zavřít přidržovací ramena vpravo" (K17-2).

16.30.2 Magnetické ventily



RP000-392

Magnetické ventily (1) jsou na levé straně stroje za bočním krytem.

U varianty "Hydraulické zapojení skupin nožů": Magnetické ventily (1) se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou.

Při výpadku elektronického systému Komfort lze nouzově zvedat a spouštět sběrač pomocí magnetického ventilu (2) a nožovou kazetu pomocí magnetického ventilu (3).

Nouzové zvedání nebo spouštění sběrače nebo nožové kazety:

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění horkými povrchy na magnetických ventilech a okolních součástech! Při ovládání magnetických ventilů noste ochranné rukavice.

- Odpovídající šroub s rýhovanou hlavou (4) zašroubujte tak, aby šlo sběrač nebo nožovou kazetu zvednout nebo spustit přímo pomocí řídicího ventilu na traktor.

Když opět správně funguje elektronický systém Komfort:

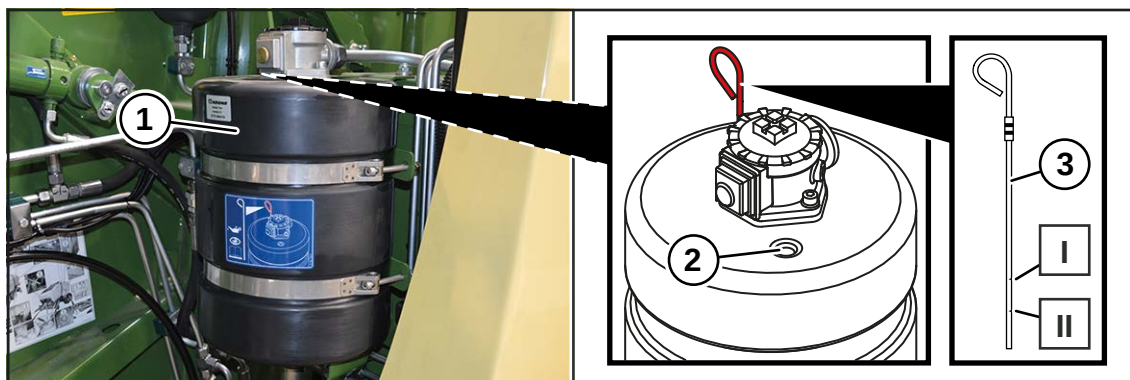
- ▶ Vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (4).

Sběrač a nožovou kazetu lze ovládat pomocí terminálu.

16.30.3 Nádrž hydraulického oleje

16.30.3.1 Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v nádrži hydraulického oleje

Kontrola hladiny oleje



RP000-395

Nádrž hydraulického oleje (1) se nachází na levé straně stroje za přední boční kapotou.

Specifikace hydraulického oleje viz strana 49.

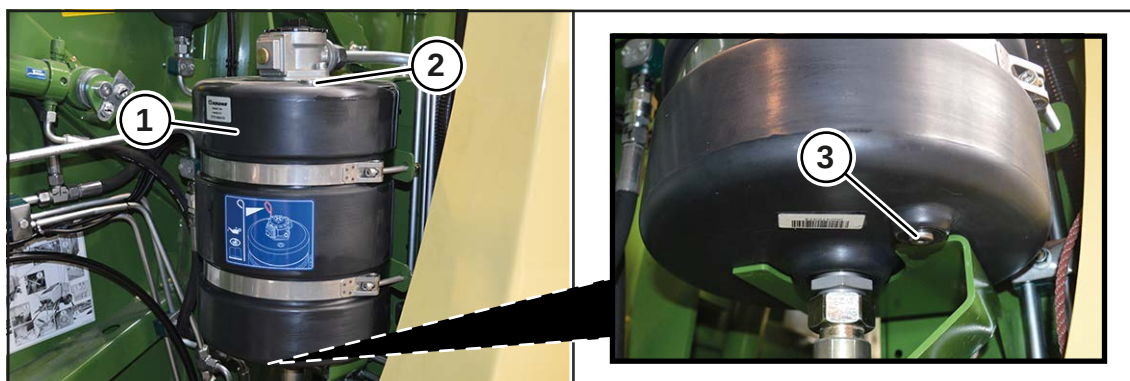
- ✓ Výklopná zád je zavřená.
- ✓ Zvedák balíků se nachází ve spodní poloze, viz strana 160.
- ▶ Vytáhněte olejovou měрку (3) a zkontrolujte hladinu oleje.

Když je hladina oleje mezi značkou (I) a značkou (II) na olejové měrci (3), je v nádrži hydraulického oleje dostatek hydraulického oleje.

Pokud je hladina oleje pod značkou (II), doplňte nový hydraulický olej:

- ▶ Vyčistěte okolí plnicího otvoru (2).
- ▶ Plnicím otvorem (2) nalijte nový hydraulický olej.
- ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

Výměna oleje

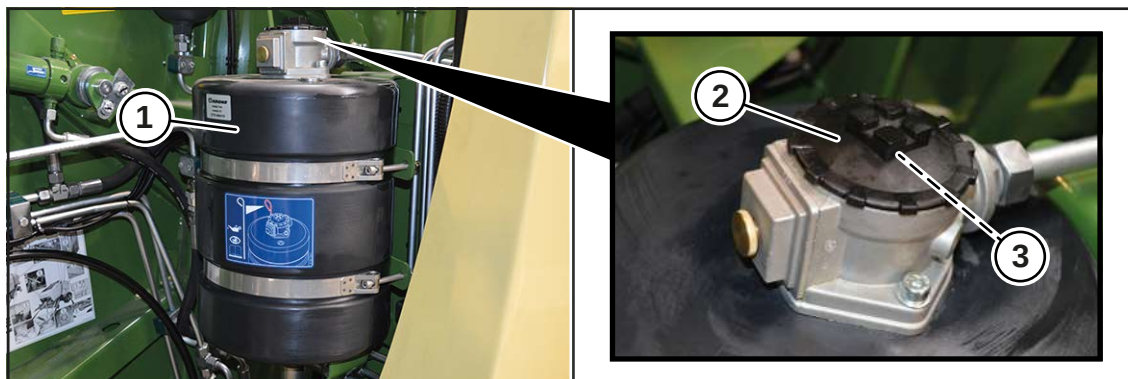


RP000-396

Specifikace hydraulického oleje viz strana 49.

- ✓ Výklopná zád' je zavřená.
- ✓ Pro unikající hydraulický olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte výpustný šroub (3) a zachyťte hydraulický olej do vhodné nádoby.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (3), viz strana 212.
- ▶ Vyčistěte okolí plnicího otvoru (2).
- ▶ Plnicím otvorem (2) nalijte nový hydraulický olej.
- ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

16.30.3.2 Výměna zpětného filtru nádrže hydraulického oleje



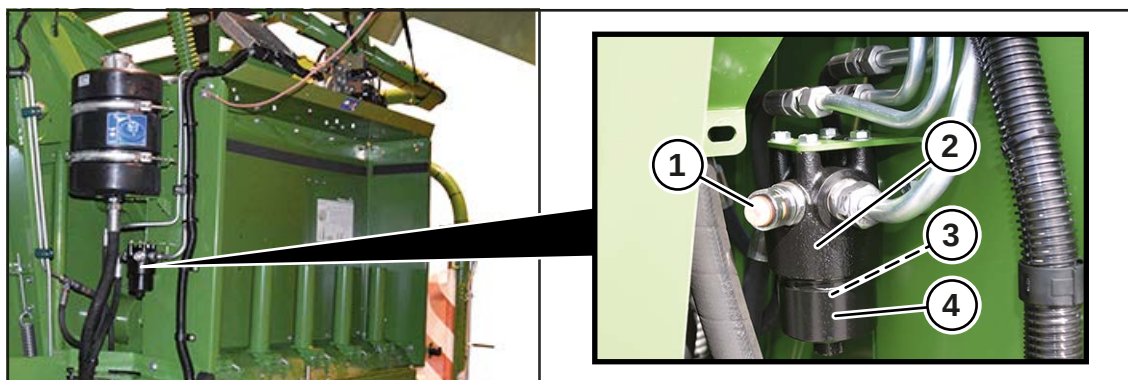
RP000-397

Zpětný filtr (3) nádrže hydraulického oleje (1) se musí jednou za rok vyměnit.

Zpětný filtr (3) lze objednat pod objednacím číslem 27 016 505 *.

- ▶ Pro výměnu zpětného filtru (3) demontujte šroubový uzávěr (2).
- ▶ Vyjměte zpětný filtr (3).
- ▶ Nasaďte nový zpětný filtr.
- ▶ Zavřete nádrž hydraulického oleje (1) šroubovým uzávěrem (2).

16.30.4 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.

17 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 15.
 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 27.

17.1 Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu

Porucha: Sběrač nelze spustit dolů.

Možná příčina	Odstranění
Na terminálu nebyla provedena změna nastavení na sběrač.	► Na terminálu proveďte tlačítkem  předvolbu sběrače.
Není zastrčená hydraulická hadice na traktoru.	► Správně připojte hydraulickou hadici sběrače, viz strana 59 .
Pracovní výška sběrače je nastavena příliš vysoko tak, že sběrač nelze spustit dolů.	► Nastavení pracovní výšky sběrače, viz strana 87 .

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 52 .
Příliš nízko nastavený válcový přidržovač.	► Nastavte válcový přidržovač výš, viz strana 89 .

Odstranění ucpání sklizňovým produktem, [viz strana 108](#).

Porucha: Krátký sklizňový produkt se nevztahuje správně.

Možná příčina	Odstranění
Stroj je vpředu zavěšen příliš nízko.	► Zkontrolujte nastavení oje. ► Podle potřeby nechtej výšku oje přizpůsobit servisním partnerem KRONE, viz strana 52.

17.2 Poruchy během operace lisování nebo po ní

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

Možná příčina	Odstranění
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz strana 189 .
Příliš vysoké otáčky.	► Snižte otáčky.
Senzor B01 "Otáčky komory na balíky" je vadný.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
Sklizňový produkt tvoří velmi těžká tráva bez struktury (např. jetel).	► Jedte s méně noži nebo bez nožů. Vychýlení skupin nožů, viz strana 92 .
Sklizňový produkt je příliš vlhký pro tento systém lisování.	► Použijte jiný lis na válcové balíky.

Porucha: Ukazatel směru reaguje při lisování příliš citlivě.

Možná příčina	Odstranění
Kompenzátory na napínacím zařízení řemenu pro nastavení průměru balíku se pohybují příliš těžkopádně.	► Vyčistěte kompenzátory. ► Namažte vnitřní trubku.
Citlivost zobrazení směru je na terminálu nastavená příliš vysoko.	► Nastavení citlivosti zobrazení směru v terminálu, viz strana 148 .

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 77. ► Nejezděte příliš na straně.
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Snižte lisovací tlak, viz strana 189 .

Porucha: Hydraulický olej je příliš horký.

Možná příčina	Odstranění
Malé množství oleje.	► Zkontrolujte hladinu oleje a doplňte olej, pokud je to nutné, viz strana 244 .

Porucha: Výklopnou zád' nelze úplně zavřít.

Možná příčina	Odstranění
Uzavírací kohout pro výklopnou zád' je zavřený.	► Otevřete uzavírací kohout, viz strana 83 .

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 59.

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

Možná příčina	Odstranění
Komora na balíky se naplňuje jednostranně.	► Naplňujte komoru na balíky stejnoměrně, viz strana 77.
Traktor se stroje jel na konci lisování příliš rychle.	► Na konci lisování jedte pomaleji.
Vázání sítí: Počet ovinutí sítí je příliš malý.	► Zvyšte počet ovinutí sítí na terminálu, viz strana 145.
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 77.
Příliš malý počet vrstev vázacího materiálu.	► Zvyšte počet vrstev. Vázání sítí: viz strana 145. Vázání fólií: viz strana 145
Brzda vázacího materiálu je nastavena příliš silně.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 194.

17.3 Poruchy vázání nebo během procesu vázání

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

Při tomto hlášení se na terminálu zobrazí chybové hlášení. K možným příčinám a k odstranění poruchy, viz strana 271.

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 269.

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 272.

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 194 .
Vázací materiál (sít' nebo fólie) se zaháknul o nože řezací jednotky.	► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky.
Kotouč sítě nebo fólie není vyrovnán na střed stroje.	► Vložte správně kotouč sítě nebo fólie a vyrovnejte ho na střed stroje. U varianty "vázání sítí": viz strana 94 U varianty "vázání sítí a fólií": viz strana 97 .
Ve vnější oblasti průběhu vázacího materiálu došlo k zablokování.	► Odstraňte znečištění sklizňovým produktem na stěrači nebo ve vázací jednotce.
Vázání fólií: Ve stroji chybí úkosovačky.	► Přídavnou sadu „Úkosovačky“, objednáč číslo 20 465 149 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 194 .

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 223

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

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

17.4 Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu

Porucha: Spotřeba oleje je příliš nízká.

Možná příčina	Odstranění
Trysky centrálního mazání řetězů jsou znečištěné, takže tlak olejového čerpadla je příliš nízký.	► Vyčistěte dávkovací jednotku centrálního mazání řetězů, viz strana 237. ► Vyčistěte olejové čerpadlo, viz strana 236.
Tlak je příliš nízký, protože olejové čerpadlo se nevtačuje na plný zdvih.	► Zvyšte množství oleje, viz strana 236. ► Nechte olejové čerpadlo demontovat a vyčistit nebo vyměnit od servisního partnera KRONE.
Příliš hustý olej.	► Používejte doporučený olej, viz strana 49 .
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 49 .

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 236 .
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 237 .
Příliš hustý olej.	► Používejte doporučený olej, viz strana 49 .

17.5 Poruchy na ovinovacím zařízení

Porucha: Fólie vytváří sklady.

Možná příčina	Odstranění
Vstupní natažení fólie je příliš slabé.	► Zkontrolujte vstupní natažení fólie, viz strana 203. ► Nastavte vstupní natažení fólie, viz strana 203.

Porucha: Ovinování se nespustí.

Možná příčina	Odstranění
Bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	▶ Resetujte tlačítko rychlého zastavení, viz strana 69. Když došlo k poruše na ovinovacím ramenu, bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení: ▶ Odstraňte poruchu a resetujte tlačítko rychlého zastavení, viz strana 69.
Byl aktivován jeden nebo oba pojistné třmeny.	▶ Zkontrolujte oblast ovinovacích ramen, zda se zde nevyskytuje porucha. ▶ Potvrďte chybové hlášení na terminálu, viz strana 268.
Otáčky nebyly dosaženy nebo ještě nebyly dosaženy.	▶ Počkejte, než budou dosaženy otáčky. ▶ Zvyšte otáčky.
Pozice ovinovacích ramen není správná.	Na terminálu se zobrazuje chybové hlášení. Odstranění poruchy, viz strana 277 .
Předání kulatého balíku na ovinovací stůl bylo neúspěšné.	Na terminálu se zobrazuje chybové hlášení. Odstranění poruchy, viz strana 277 .
Výklopná zád' není zcela zavřená.	▶ Ručním ovládáním úplně zavřete výklopnou zád', viz strana 156 .
Přítomna je závada senzoru nebo aktoru.	▶ Zkontrolujte funkčnost různých senzorů a aktorů, viz strana 255 .
Dopravní stůl není v nulové poloze.	▶ Ručním ovládáním nastavte dopravní stůl do nulové polohy, viz strana 156 .
Na dopravním stole je nečistota nebo kulatý balík	▶ Odstraňte nečistotu. ▶ Odstraňte kulatý balík.
Zvedák není v nulové poloze.	▶ Ručním ovládáním nastavte zvedák do nulové polohy, viz strana 156 .
Na zvedáku je nečistota nebo kulatý balík.	▶ Odstraňte nečistotu. ▶ Odstraňte kulatý balík.

Porucha: Fólie se neodřezává.

Možná příčina	Odstranění
Nože přidržovacího a řezného zařízení jsou tupé.	▶ Nechte nože přidržovacího a řezného zařízení vyměnit od servisního partnera KRONE.

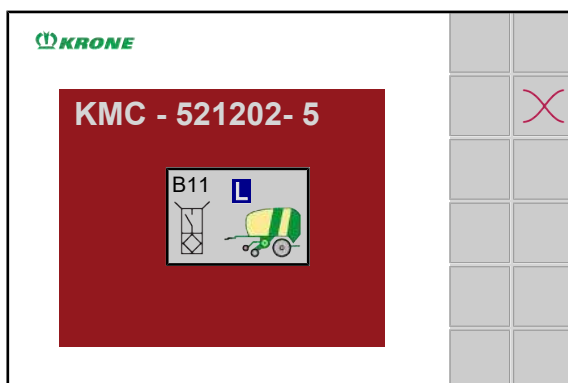
Porucha: Fólie se trhá.

Možná příčina	Odstranění
Natahovací kladky se otáčejí příliš těžkopádně.	► Namažte kola pro natahování na ovinovacím zařízení.
Natahovací kladky jsou poškozeny.	► Natahovací kladky nechte vyměnit servisním partnerem KRONE.
Brzda fólie je nastavena příliš silně.	► Nastavte brzdu fólie, viz strana 202 .
Kotouč fólie není správně vložen.	► Kotouč fólie vložte správně, viz strana 102 . ► Správné vložení fólie do ovinovacího zařízení, viz strana 104 .
Vnější teplota je příliš vysoká nebo má fólie nedostatečnou kvalitu.	► Vstupní natažení fólie snižte na 50 %, viz strana 203 .

17.6 Poruchy elektrického/elektronického systému

17.6.1 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 256. ► Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte zákaznický servis KRONE.



EQG000-034

Vyskytne-li se na stroji porucha, zobrazí se na displeji chybové hlášení. Současně se rozezní akustický signál (nepřerušovaný zvuk houkačky). Popis poruchy, možná příčina a její odstranění, [viz strana 256](#).

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 254	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 256.

Potvrzená a ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit přes stavový řádek, viz strana 121.

17.6.1.1 Možné druhy chyb (FMI)

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

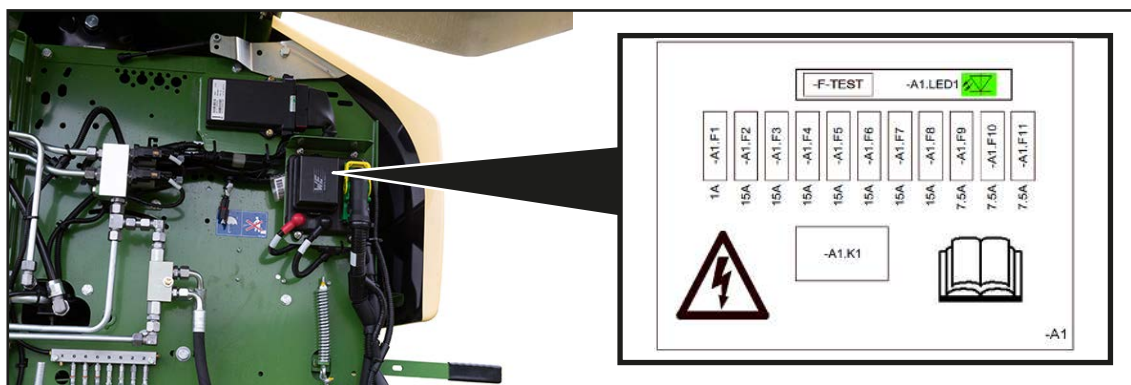
FMI	Význam
0	Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.
1	Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.
2	Nepřípustné hodnoty.
3	Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.
4	Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.
5	Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.
6	Došlo ke zkratu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

FMI	Význam
14	Zapotřebí jsou speciální pokyny.
15	Je dosaženo horní mezní hodnoty.
16	Překročena je horní mezní hodnota.
17	Je dosaženo dolní mezní hodnoty.
18	Podkročena je spodní mezní hodnota.
19	Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.
20	Údaje vykazují odchylku směrem nahoru.
21	Údaje vykazují odchylku směrem dolů.
31	Podmínka je splněna.

17.6.2 Přehled pojistek

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

Podle schématu elektrického zapojení se na desce nachází následující pojistky:



RPG000-080

Označení	Vysvětlení	Označení	Vysvětlení
A1.F1	Rezerva	A1.F7	KMB A33 PWR
A1.F2	KMC A10 PWR UB1	A1.F8	KMB A31 PWR UB
A1.F3	KMC A10 PWR UB2	A1.F9	KMC A10 ECU PWR
A1.F4	KMC A10 PWR UB3	A1.F10	Rozšíření ISOBUS ECU PWR
A1.F5	Rozšíření ISOBUS PWR	A1.F11	KMB A33 ECU PWR
A1.F6	FM A32 PWR UB3		

17.6.3 Odstranění chyb senzorů/aktorů

Opravu nebo výměnu součástí smí provádět jen kvalifikovaný odborný servis.

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

- ▶ Poznamenejte si číslo chyby s FMI zobrazené na displeji ([viz strana 254](#)) notieren.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 27](#).
- ▶ Překontrolujte senzor/aktor ohledně vnějšího poškození.
- ➔ Je-li senzor/aktor poškozený, vyměňte senzor/aktor.
- ➔ Není-li senzor/aktor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Zkontrolujte připojovací kabel a konektor ohledně poškození a pevného usazení.
- ➔ Je-li připojovací kabel/konektor poškozený, vyměňte připojovací kabel/konektor.
- ➔ Není-li připojovací kabel/konektor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Při chybě aktoru proveďte test aktoru, abyste zjistili jeho stav, [viz strana 177](#).
- ▶ Při chybě senzoru proveďte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, [viz strana 169](#).

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

17.6.4 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 CAN1

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
Obslužný terminál je vadný.	▶ Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

520193-

CAN2 CAN2

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
Obslužný terminál je vadný.	▶ Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

520194-

CAN3 CAN3

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
Obslužný terminál je vadný.	► Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

520195-

CAN4 CAN4

Možná příčina	Odstranění
FMI 19: Byla zaznamenána chyba komunikace na sběrnici CAN.	
Kabeláž je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255 .
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 255.
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 255.
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.

522000-

STOP tlačítko rychlého zastavení

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	
Omylem bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	► Zkontrolujte polohu tlačítka rychlého zastavení, viz strana 69, a resetujte.
Došlo k poruše na ovinovacím ramenu, proto bylo aktivováno tlačítko rychlého zastavení.	► Odstraňte poruchu a resetujte tlačítko rychlého zastavení, viz strana 69.

522001-

STOP pojistný třmen

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Byl aktivován jeden nebo oba pojistné třmeny na ovinovacím zařízení.	
Pojistný třmen byl nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte oblast ovinovacích ramen, zda se zde nevyskytuje porucha. ► Zkontrolujte polohu pojistných třmenů na obou ovinovacích ramenech, viz strana 69.

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 traktor. 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.

522010-



Nožová kazeta, u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů"

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Nožová kazeta hlásí chybu.	
Nožová kazeta není vychýlena do prac. polohy. Pro předvolbu nožové kazety bylo stisknuto tlačítko  .	► Pro vychýlení nožové kazety do prac. polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

522011-



Nožová kazeta, u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů"

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Nožová kazeta hlásí chybu.	
Nožová kazeta není vychýlena z prac. polohy. Pro předvolbu nožové kazety bylo stisknuto tlačítko  .	► Pro vychýlení nožové kazety z prac. polohy aktivujte řídicí jednotku v traktoru (žlutá, 3+).

522012-



Nožová kazeta

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Nožová kazeta hlásí chybu.	
Nožová kazeta není zavřená.	► Pomocí hydrauliky traktoru zavřete nožovou kazetu.
Senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B08 "Nožová kazeta nahoře", viz strana 172.

522013-



Nožová kazeta

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Nožová kazeta není nadzvednutá a kloubový hřídel je aktivní.	
Nožová kazeta není vychýlena do prac. polohy.	► Pomocí hydrauliky traktoru sklopte nožovou kazetu do prac. polohy.
Senzor B08 "Nožová kazeta nahoře" je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B08 "Nožová kazeta nahoře", viz strana 172.

522020-

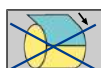


Vázání sítě

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Síť se po spuštění vázání neposouvá.	
Role sítě je prázdná.	► Výměna role sítě. U varianty "Vázání sítě": viz strana 94. U varianty "Vázání sítě a fólií": viz strana 97.
Role sítě má nesprávný rozměr.	► Používejte výhradně role sítě s předepsanými rozměry, viz strana 47.
Role sítě není správně vložena do uchycení role.	► Vložte roli sítě podle popisu. U varianty "vázání sítě": viz strana 94. U varianty "vázání sítě a fólií": viz strana 97.
Síť není správně vložena.	► Vložte síť podle popisu. U varianty "vázání sítě": viz strana 96. U varianty "vázání sítě a fólií": viz strana 98.
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 193.

Možná příčina	Odstranění
Brzda vázacího materiálu neodbrzdí.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 194. ► Zkontrolujte axiální vůli brzdy vázacího materiálu, viz strana 235.
Odlehčení brzdě síly není správně nastaveno.	► Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdě síly na přívodu, viz strana 195 .
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 190.
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 98 .
Kotouč fólie má nesprávný rozměr.	► Používejte výhradně kotouče fólie s předepsanými rozměry, viz strana 47 .
Kotouč fólie není správně vložen v uchycení role.	► Vložte kotouč fólie podle popisu, viz strana 97 .
Odlehčení brzdě síly není správně nastaveno.	► Zkontrolujte a nastavte odlehčení brzdě síly na přívodu, viz strana 195 .
Fólie není správně vložena.	► Vložte fólii podle popisu, viz strana 98 .
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 193.
Brzda vázacího materiálu neodbrzdí.	► Nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 194. ► Zkontrolujte axiální vůli brzdy vázacího materiálu, viz strana 235.
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 190.
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 190 .
Přívodní proužky na zádržném hřebenu nejsou přiváděny správně.	► Zkontrolujte napnutí pružiny zádržného hřebenu, viz strana 200. ► Přívodní proužky zkontrolujte na poškození. V případě potřeby nechte servisním partnerem KRONE objednat a namontovat nové modré proužky.

522021-



Vázání sítí

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Při spuštění 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 194. ► Zkontrolujte, zda jsou čelisti na brzdových kotoučích funkční a zda správně drží lepenkovou trubici role sítě.
Do sítě spadla řezací jednotka.	► Odstraňte nečistoty z řezací jednotky. ► Zkontrolujte nastavení řezací jednotky. ► Zkontrolujte, zda se řezací jednotka při přívodu sítě aretuje/napíná.
Řezací jednotka není aretovaná.	
Řezací jednotka je příliš nízko.	
Příliš vysoké otáčky.	► Zkontrolujte otáčky. Nesmí být vyšší než 540 ot./min.

522021-



Vázání fólií

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Při spuštění 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 194. ► 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: Síť se posouvá, přestože nebylo spuštěno vázání.	
Síť je tažena při lisování.	► Zkontrolujte a nastavte brzdu vázacího materiálu viz strana 194. ► 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 193. ► Nastavte odlehčení brzdové síly na přívodu, viz strana 195.

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 194. ► 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 193. ► Nastavte odlehčení brzdové síly na přívodu, viz strana 195.

522023-



Dopravní válec vázání sítě / 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 sítě

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 193.
Vazač je vadný.	► Zkontrolujte vazač.
Západka na řezací jednotce se nepohybuje nahoru.	► Zkontrolujte drátěné lanko na řezací jednotce a pokud je to nutné, tak ho zkráťte.

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 193.
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 zkratěte.

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 146 .
Předběžná signalizace byla ignorována a do komory na balíky bylo naloženo příliš mnoho sklizňového produktu.	▶ Respektujte předběžnou signalizaci. ▶ Komoru na balíky dlouhodobě neplňte nadměrně.

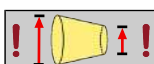
522038-



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.	▶ Použijte méně nožů. ▶ Nože úplně vypněte nebo některé demontujte.
Nakládá se velmi těžký a/ nebo mokrá sklizňový produkt.	▶ Snižte lisovací tlak. ▶ Zkontrolujte a nastavte senzor B01 "Otáčky komory na balíky", viz strana 255. ▶ Zkontrolujte a nastavte senzor B05 "Skluz pohyblivého dna", viz strana 255.

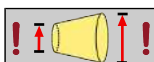
522040-



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 173.

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 173.

522044-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Při najíždění do určité polohy nemohla být zjištěna aktuální poloha výklopné zádi.	
Senzory jsou vadné nebo nesprávně nastavené.	▶ Zkontrolujte a nastavte následující senzory, viz strana 255. • Senzor B11 Levý hákový uzávěr komory na balíky • Senzor B12 Pravý hákový uzávěr komory na balíky • Senzor B14 komora na balíky otevřena
Na některém z těchto senzorů je mechanická závada.	▶ Kontaktujte servisního partnera KRONE.

522045-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Výklopnou zád' nebylo možné během stanovené doby otevřít.	
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	▶ Zkontrolujte a nastavte senzor B14 "komora na balíky otevřena", .
Uzavírací kohout výklopné zádě uzavírá hydrauliku.	▶ Otevřete uzavírací kohout výklopné zádě, viz strana 83.
Hydraulický tlak není dostatečný.	▶ Zkontrolujte, jestli má kloubový hřídel dostatečné otáčky, a v případě potřeby je zvyšte.

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 255.
Výklopná zád' je mechanicky zablokována.	► Uvolněte zablokování, např. sklizňovým produktem.
Uzavírací kohout výklopné zádě uzavírá hydrauliku.	► Otevřete uzavírací kohout výklopné zádě, viz strana 83.
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 169.

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 255.

522049-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Byla zjištěna nezavřená výklopná zád', přestože po posledním zavření neprobíhalo vázání.	
	►
Lisovací tlak je příliš vysoký.	► Spustěte vázání sítí nebo fólií s ručním ovládáním a nechte svázat kulatý balík, viz strana 156.
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.

522050-



vývodový hřídel ovinování

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Během ovinování je příliš nízký počet otáček vývodového hřídele.	
Vývodový hřídel byl vypnutý během provádění automatických funkcí (předávání balíku, ovinování, odkládání balíku).	V zásadě platí: ► Vývodový hřídel vypínejte, až když jsou dokončeny všechny automatické funkce. Pokud zůstal zapnutý automatický provoz: ► Pro pokračování provádění automatických funkcí stiskněte . Pokud byl automatický provoz přepnutý na ruční provoz: ► Otevřete menu 10 "Ruční ovládání", viz strana 156. ► Umístěte ovinovací rameno do nulové polohy. ► Přejděte do pracovní obrazovky. ► Pro pokračování provádění automatických funkcí stiskněte .

522051-



Výklopná zád'

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Pozice výklopné zádi není správná.	
Výklopná zád' se nenachází v očekávané poloze. Buďto není úplně otevřená nebo není úplně zavřená.	► Ručním ovládáním úplně otevřete nebo zavřete výklopnou zád', viz strana 156.
Toto je následná chyba čísla chyby 522047 nebo 522048.	► Viz číslo chyby 522047 nebo 522048.

522052-



zvedák

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Pozice zvedáku není správná.	
Předávací oblast je znečištěná.	► Odstraňte znečištění.
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Senzor B26 "Zvedák balíků dole" zkontrolujte a nastavte, viz strana 169.

522053-



ovinovací stůl

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Pozice ovinovacího stolu není správná.	
Nebyla dosažena požadovaná poloha ovinovacího stolu.	► Zkontrolujte oblasti pohybu ovinovacího stolu.
Byla překročena doba pohybu ovinovacího stolu.	► Senzor B27 "Pozice ovinovacího stolu" zkontrolujte a nastavte, viz strana 173 .

522054-



ovinovací ramena

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Pozice ovinovacích ramen není správná.	
Doba zahájení brzdění ovinovacího ramena nastavena příliš pozdě.	► "Ručním ovládáním" nastavte ovinovací rameno v menu 10 do nulové polohy, viz strana 156 . ► Prodlužte dobu brzdění ovinovacího ramena.
Příliš vysoká brzdna rychlost.	► "Ručním ovládáním" nastavte ovinovací rameno v menu 10 do nulové polohy, viz strana 156 . ► Snižte brzdnu rychlost ovinovacího ramena.

522055-



přidržovací ramena

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Pozice přidržovacích ramen není správná.	
Přidržovací ramena se nenachází v očekávané poloze. Buďto nejsou úplně otevřená nebo nejsou úplně zavřená.	► V ručním provozu úplně otevřete nebo zavřete přidržovací ramena, viz strana 156 .
Senzory jsou vadné nebo nesprávně nastavené.	► Zkontrolujte a nastavte senzory B22/B23 "Přidržovací rameno vlevo otevřené/Přidržovací rameno vpravo otevřené", viz strana 169 .

522056-



ovinovací stůl

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Ovinovací stůl nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
Na ovinovacím stole nebyl detekován kulatý balík. Proto je překročena doba předávání.	► Zkontrolujte a nastavte signální dráty na ovinovacím stole. ► Zkontrolujte a nastavte senzor B50 "Detekce balíku na ovinovacím stole", . ► V ručním ovládání předejte kulatý balík na ovinovací stůl, viz strana 156 .

522057-



kulatý balík na zvedáku

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Kulatý balík se nachází na zvedáku.	
Na zvedáku leží kulatý balík, i když má být spuštěno předávání balíku nebo má být zavřená výklopná zád. V tomto okamžiku nesmí být na zvedáku žádný kulatý balík.	► Aby pokračovalo automatické ovinování, položte v ručním ovládání kulatý balík na ovinovací stůl, viz strana 156.
Senzor je přiskřípnutý.	► Odstraňte ze senzoru B15 "vyhození balíku" sklizňový produkt.
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B15 "vyhození balíku", viz strana 169.

522058-



kulatý balík na ovinovacím stole

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Kulatý balík se nachází na ovinovacím stole.	
Na ovinovacím stole leží kulatý balík, i když má být spuštěno předávání balíku. V tomto okamžiku nesmí na ovinovacím stole ležet žádný kulatý balík.	► Aby pokračovalo automatické ovinování, oviňte v ručním ovládání kulatý balík a odložte jej, viz strana 156.
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B50 "Detekce balíku na ovinovacím stole", viz strana 169.

522059-



na ovinovacím stole není žádný kulatý balík

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Na ovinovacím stole se nenachází žádný kulatý balík.	
Kulatý balík neleží úplně na ovinovacím stole, takže není detekován senzorem.	► V menu 10 "Ruční ovládání" nechte kulatý balík znovu odložit na ovinovací stůl, viz strana 156.
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B50 "Detekce balíku na ovinovacím stole", viz strana 255.

522066-



zvedák předávání balíků

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Zvedák předávání balíků nebylo možné během stanovené doby umístit do požadované polohy.	
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Senzor B26 "Zvedák balíků dole" zkontrolujte a nastavte.
Předávání balíků je mechanicky zablokované.	► Uvolněte zablokování, např. sklizňovým produktem.
Hydraulický tlak není dostatečný.	► Zkontrolujte, jestli má kloubový hřídel dostatečné otáčky, a v případě potřeby je zvyšte.

522070-



ovinovací stůl

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Ovinovacím stolem nebylo možné během stanovené doby pohybovat do požadované polohy.	
Senzor je vadný nebo nesprávně nastavený.	► Zkontrolujte a nastavte senzor B27 „Pozice ovinovacího stolu“.
Ovinovací stůl je mechanicky zablokovaný.	► Uvolněte zablokování, např. sklizňovým produktem.
Hydraulický tlak není dostatečný.	► Zkontrolujte, jestli má kloubový hřídel dostatečné otáčky, a v případě potřeby je zvyšte.

522076-



fólie vzadu

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Došlo k roztržení fólie na obou stranách.	
Fólie vzadu je na obou stranách roztržená.	► Na obou stranách znovu vložte roztrženou fólii, viz strana 102.
Kotouče fólie jsou prázdné.	► Vložte nové kotouče fólie, viz strana 155.

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 255.
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 255.
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 255.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522108-



Senzor B08 "Nožová kazeta nahoře"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522109-



Senzor B09 "Ukazatel naplnění vlevo"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522110-



Senzor B10 "Ukazatel naplnění vpravo"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
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 255.
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 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522114-



Senzor B14 „komora na balíky otevřena“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
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 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522120-



Senzor B20 „Nulová poloha ovinovacího ramena“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522121-



Senzor B21 „Pozice ovinovacího ramena“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522122-



Senzor B22 „Přidržovací rameno vlevo otevřené“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522123-



Senzor B23 „Přidržovací rameno vpravo otevřené“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522124-



Senzor B24 „Detekce roztržení fólie“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522126-



Senzor B26 „Zvedák balíků dolů“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

522127-



Senzor B27 „Pozice ovinovacího stolu“

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

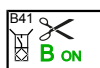
522140-



Senzor B40 "Skupina nožů B vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")"

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
Senzor má vnější poškození.	
Kabeláž senzoru je vadná.	

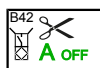
522141-



Senzor B41 „Skupina nožů B sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")“

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 255.
Kabeláž senzoru je vadná.	

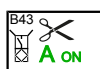
522142-



Senzor B42 „Skupina nožů A vyklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")“

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 255.
Kabeláž senzoru je vadná.	

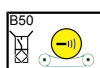
522143-



Senzor B43 „Skupina nožů A sklopená (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")“

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 255.
Kabeláž senzoru je vadná.	

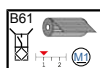
522150-



Senzor B50 „Detekce balíku na ovinovacím stole“

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 255.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522161-



Senzor B61 "Vázání 1 (pasivní)"

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 255.
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 255.
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 255.
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 255.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

522303-



Aktor K03 "Zvednutí/spuštění nožové kazety"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

522305-



Aktor K05 „Blok obtokového ventilu“

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255.
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	
Kabeláž aktoru je vadná.	

522306-



Aktor Q06 „Rychlost ovinovacího ramena“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522307-



Aktor K07 „Zavření komory na balíky“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522308-



Aktor K08 „Otevření komory na balíky“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522310-



Aktor K10 „Podavač balíků na ovinovací stůl“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522311-



Aktor K11 „Odkládání balíků na ovinovací stůl“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522312-



Aktor K12 „Zvednutí podavače balíků“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522313-



Aktor K13 „Spuštění podavače balíků“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522314-



Aktor K14 „Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522316-



Aktor K16 „Otevření přidržovacích ramen“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522317-



Aktor K17 „Uvolnění/zavření přidržovacích ramen“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522319-



Aktor K19 „Brzda ovinovacího ramena“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522320-



Aktor K20 "Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")"

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522321-



Aktor K21 „Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")"

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522338-



Aktor K38 „Servoventil 1“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

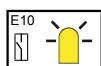
522339-



Aktor K39 „Servoventil 2“

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522402-



Aktor E10 "Výstražný majáček"

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

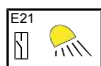
522420-



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. FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

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. FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522431-



Aktory E31/E32 "Pracovní osvětlení ovinovacího stolu 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. Kabeláž aktoru je vadná.	► Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 255 .

522433-



Aktory E33/E34 „Pracovní osvětlení zádě 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 255 .
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 255 .
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 255.
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.

17.7 Výměna natahovacích kladek na ovinovacím zařízení

Při mimořádně vlhkém počasí se může stát, že se fólie dostatečně nenatáhne. Potom se mohou natahovací kladky na ovinovacím zařízení vyměnit za natahovací kladky s vroubkováním, které jsou méně klouzavé. Kontaktujte k tomu účelu servisního partnera KRONE.

K tomu účelu se musí objednat následující 4 natahovací kladky:

Označení	Množství	Číslo KRONE
Natahovací kladka s vroubkováním	2	20 068 250 *
Natahovací kladka s vroubkováním	2	20 068 254 *

18 Oprava, údržba a nastavení odborným personálem

V této kapitole jsou popsány práce oprav, údržby a nastavování na stroji, které smí provádět jen kvalifikovaný odborný personál. Musíte si přečíst celou kapitolu „Osobní kvalifikace odborného personálu“ a řídit se jí, viz [strana 16](#).



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 16](#).



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 15](#).



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 27](#).

18.1 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 opotřebované brzdové hadičky nechte ihned vyměnit odborným servisem.
- ▶ Nepravidelnosti nebo poruchy funkce brzdové soustavy musí být neprodleně odstraněny v odborné dílně.
- ▶ K práci na poli nebo pro silniční jízdu se smí používat pouze stroj s bezvadnou brzdovou soustavou.
- ▶ Bez povolení firmou KRONE se nesmí provádět žádné změny na brzdové soustavě.
- ▶ Firma KRONE nepřejímá žádné ručení za přirozené opotřebení, vady v důsledku přetížení nebo změn brzdové soustavy.

18.1.1 Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí

Obložení brzdových čelistí musí mít tloušťku minimálně 2 mm.

Pokud je tloušťka obložení menší než 2 mm, musí brzdové obložení vyměnit jeden ze servisních partnerů KRONE.

18.1.2 Kontrola zdvihu brzdových válců

- ▶ Provozní brzdu aktivujte plným tlakem.
- ▶ Zkontrolujte zdvih brzdových válců.
- ➔ Pokud činí zdvih hlavy vidlice víc než 2 třetiny maximálního zdvihu válce, musí se brzda nastavit.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**

18.1.3 Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě

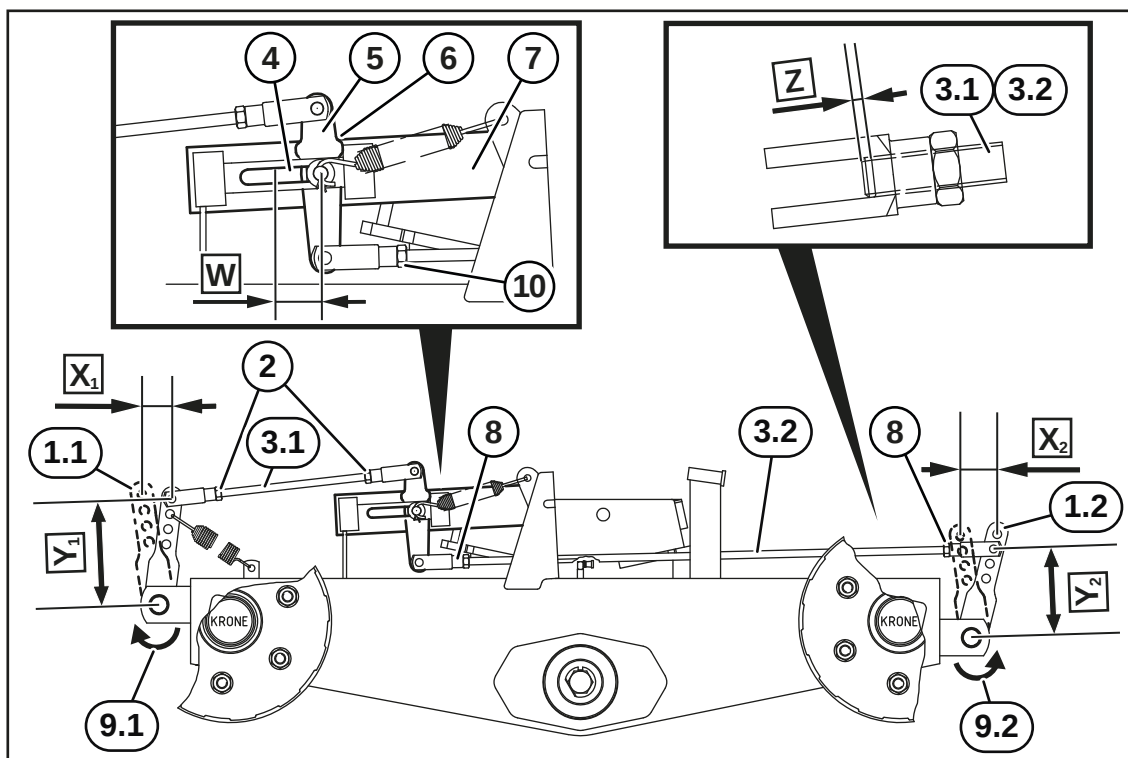
" parent="Tandemová osa

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým 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=35±5 mm**.



RP000-433

Kontrola brzdy

- ▶ Aktivujte brzdu.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce **W=35±5 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud je zdvih válce W větší než 40 mm, musí se brzdové soutyčích (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 soutyčích (3.1, 3.2) zkrátit.
- ▶ Před opětovným uvedením brzdy do provozu musí být přezkoušena funkce všech bezpečnostních zařízení.

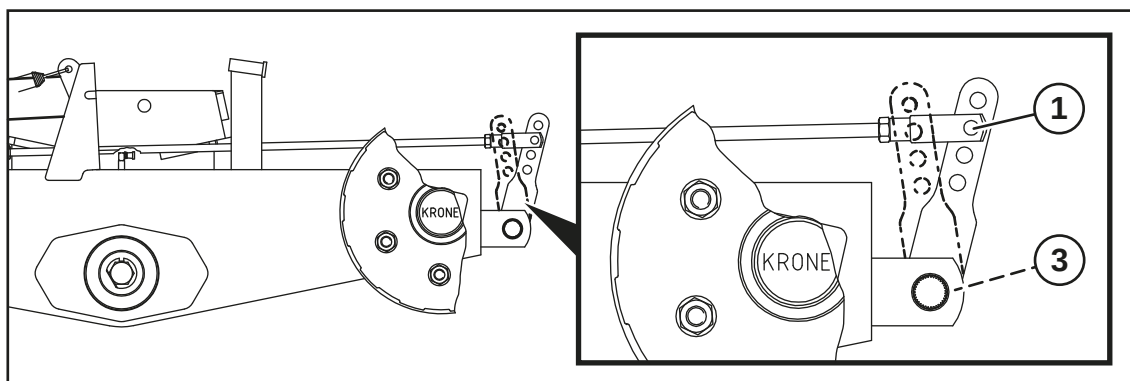
Nastavení brzdového soutyčích

Pokud rozměr W není v rozsahu **W=35±5 mm**, musí se brzdové soutyčích (3.1, 3.2) prodloužit následujícím způsobem.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz strana 292.
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz strana 292.
- ✓ 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 soutyčích (3.1, 3.2) prodloužilo.
- ▶ Dbejte na to, abyste vždy prodloužili délku obou brzdových soutyčích (3.1, 3.2). Může se stát, že je třeba prodloužit brzdové soutyčích (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 293.

18.1.4 Nastavení mechanického soutyčového talíře na tandemové ose

Vzhledem k přirozenému opotřebení brzdového bubnu a brzdového obložení se musí brzdy pravidelně kontrolovat a nastavovat.

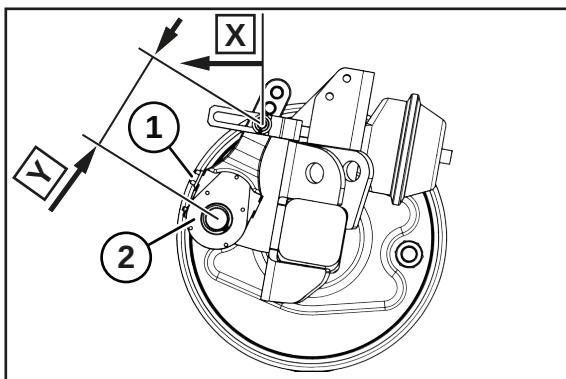
Aby byla zajištěna správná funkce a dostatečný brzdný účinek, musí být vzdálenost mezi brzdovým obložением a brzdovým bubnem udržována co nejmenší. Tato vzdálenost se nastaví na mechanickém soutyčovém talíři.

Ovládání brzdy je nastaveno z výroby. Nastavení je zapotřebí, když

- se sníží účinnost brzdy (např. opotřebením brzdového obložení) a/nebo
- je dráha aktivace brzdového válce větší než 2 třetiny maximálního zdvihu válce.

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 9"/12": přibližně **60 mm**

Max. zdvih válce u membránových brzdových válců s 16"/20": přibližně **75 mm**



RP000-685

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.
- ✓ Obložení brzdových čelistí musí mít minimální tloušťku, viz strana 292.
- ✓ Brzdové bubny byly zkontrolovány, viz strana 292.

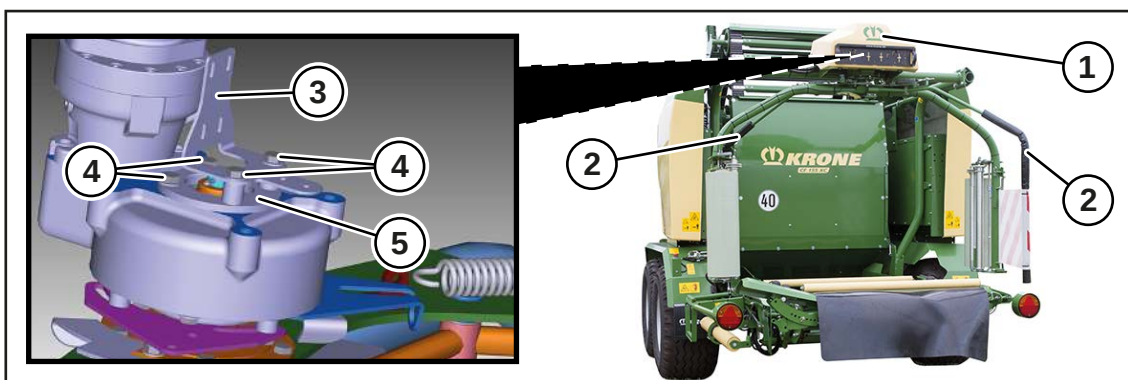
Nastavení mechanického soutyčového talíře

Zdvih válce X při aktivaci musí činit **10–12 %** délky soutyčového talíře (2).

- ▶ Změřte délku Y soutyčového talíře (2).
- ▶ Šroubem (1) otácejte ve směru otáčení hodinových ručiček, dokud brzdové čelisti pevně nepřiléhají na brzdový válec.
- ▶ Šroubem (1) otácejte proti směru otáčení hodinových ručiček, dokud zdvih válce X na soutyčovém talíři (2) nečiní **10–12 %** délky Y.
- ➔ Příklad: Délka Y soutyčového talíře (2) činí **Y=150 mm**. Potom musí činit zdvih válce **X=15-18 mm**.
- ▶ Dejte pozor na to, aby byly soutyčové talíře (2) nastaveny na obou 4 okrajích rovnoměrně.
- ▶ Zkontrolujte, zda se kola při uvolněné brzdě volně protáčí.
- ➔ Kola se přitom musí nebrzděně a bez zvuku tření volně otáčet.

18.2

Nastavení uložení ovinovacího ramena



RPG000-085

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 27.

Pokud má uložení ovinovacího ramena v převodovce příliš velkou vůli, podložte jej novými lícovacími podložkami:

- ▶ Vyjměte ochranný kryt (1).
- ▶ Demontujte 4 šroubové spoje (4).
- ▶ Vyjměte držák senzoru (3) a víko převodovky (5).

- ▶ Vložením lícovacích podložek Ø63 x Ø80 nastavte vzdálenost mezi ložiskem a víkem převodovky tak, aby byl bez vůle.
- ▶ Přimontujte víko převodovky (5) a držák senzoru (3) pomocí 4 šroubových spojů (4).
- ▶ Nasaďte ochranný kryt (1).
- ▶ Stiskněte 2 pojistné třmeny (2) a zkontrolujte, zda správně funguje tlačítko rychlého zastavení, viz strana 69.

18.3 Body pro nasazení zvedáku vozu



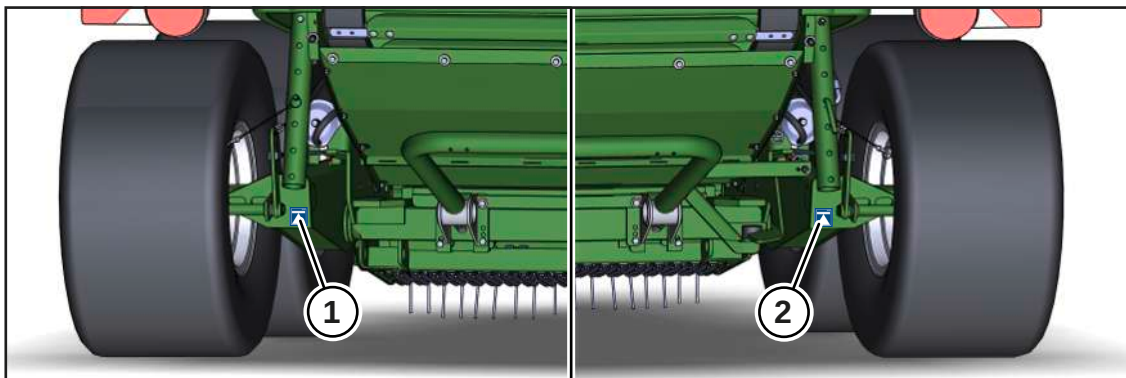
VÝSTRAHA

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 28.

Body pro nasazení zvedáku vozu se nachází vlevo a vpravo na tandemové nápravě a jsou označeny samolepkou.



RP000-869

1 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vlevo

2 Body pro nasazení zvedáku vozu
vzadu vpravo

19 Likvidace

Po uplynutí životnosti stroje se musí jednotlivé součásti stroje řádně zlikvidovat. Nutné je dodržovat aktuálně platné národní zákony a předpisy o likvidaci odpadu.

Kovové součásti

- Všechny kovové součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci kovů.
- Před sešrotováním se ze součástí musí odstranit provozní látky a maziva (převodový olej, olej z hydraulického systému, ...).
- Provozní látky a maziva se musí odděleně odevzdat k ekologické likvidaci resp. recyklaci.

Provozní látky a maziva

- Provozní látky a maziva (nafta, chladicí prostředek, převodový olej, olej z hydraulického systému, ...) se musí odevzdat do sběrného místa použitých olejů k likvidaci.

Umělé hmoty

- Všechny umělé hmoty se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci plastů.

Guma

- Všechny gumové součásti (hadice, pneumatiky, ...) se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci gumy.

Elektronický šrot

- Všechny elektronické součásti se musí odevzdat do sběrného místa k recyklaci elektrického odpadu.

20 Dodatek

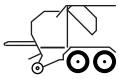
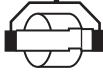
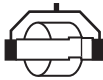
20.1 Schéma rozvodu hydrauliky

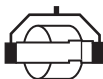
Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1 Sériové vybavení | 3 Varianta "hydraulická opěrná noha" |
| 2 Varianta "hydraulické zapojení skupin nožů" | |

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
	K01	Sběrač
	K03	Zvednutí/spuštění nožové kazety
	K05	Blok obtokového ventilu
	K07	Zavření komory na balíky
	K08	Otevření komory na balíky
	K10	Podavač balíků na ovinovací stůl
	K11	Odkládání balíků na ovinovací stůl
	K12	Zvednutí podavače balíků
	K13	Spuštění podavače balíků
	K14	Rychlost ovinovacího stolu – roztržení fólie
	K16	Otevření přidržovacích ramen
	K17-1	Uvolnění/zavření přidržovacích ramen vlevo
	K17-2	Uvolnění/zavření přidržovacích ramen vpravo
	K19	Brzda ovinovacího ramena
	K20	Skupina nožů B (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
	K21	Skupina nožů A (u provedení s "Hydraulickým zapojením skupin nožů")
	K38	Servoventil 1
	K39	Servoventil 2

Symbol	Aktor	Vysvětlení
	Q06	Rychlost ovinovacího ramena
	–	Výklopná zád' u komory na balíky
	–	Hydraulická opěrná noha

 150 102 248 01 (Resources/pdf/3805927563.pdf)

21 **Rejstřík**

A

Adresáře a odkazy	9
Aktivování funkcí TIM	134
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy..	129

B

B08 Nožová kazeta nahoře	172
B61 nastavení senzoru vázání 1 (pasivní)	176
Bezpečné odstavení stroje	22
Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	28
Bezpečné vystupování a sestupování	25
Bezpečnost	14
Bezpečnost provozu	21
Bezpečnostní nálepky na stroji	29
Bezpečnostní postupy	27
Bezpečnostní výbava	36
Bezpečnostní značky na stroji	21
Body pro nasazení zvedáku vozu	296
Broušení nožů	229
Brzdící kotouč brzdy vázacího materiálu Kontrola a nastavení axiální vůle ...	196, 235

C

Celkový čítač	164
Centrální mazání řetězů Čištění dávkovací jednotky	237
Výměna hadice na dávkovací jednotce..	238
Cílová skupina tohoto dokumentu	9
Citlivost ukazatele směru (terminál)	148
Cizí terminál ISOBUS	120

Č

Čištění vzduchového filtru	238
Čištění dávkovací jednotky	237
Čištění hnacích řetězů	222
Čištění pouzdra a tažných ok	221
Čištění stroje	219
Čištění trysek centrálního mazání řetězů	237
Čištění vlečného oka	221
Čištění vodicích tyčí nebo kónických válců vázání	219
Čítač zákazníka	162
Čítače	161

D

Další platné dokumenty	9
Datové úložiště	39
Demontáž	86
Demontáž napínacího zařízení	56
Demontáž/montáž nárazového plechu na válcový přidržovač	91
Demontáž/montáž odkládací plachty	75
Demontáž/montáž zařízení bránící neoprávněnému použití	85
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	38
Diagnostika digitálních aktorů	179
Doba použitelnosti stroje	15
Dodatek	298
Doobjednání	9
Dopnutí řetězu ovinovacího stolu	234
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	240
Dotykový displej	113, 116

H

Hluk může poškodit zdraví	24
Hnací řetěz návodu	231
Hnací řetěz podávacího šneku	233
Hnací řetěz pohyblivého dna	232
Hnací řetěz sběrače	230
Hnací řetěz spouštěcího válce a spodního lisovacího válce	233
Horké kapaliny	24
Horké povrchy	25
Hydraulické ventily pro uvolnění/zavření přidržovacích ramen	243

CH

Chování při přeskočení napětí z venkovních elektrických vedení	23
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	27
Chybová hlášení	253

I

Identifikace	42
Informace o softwaru (terminál)	180

J

Jízda a přeprava	182
------------------------	-----

K

K tomuto dokumentu	9
Kapaliny pod vysokým tlakem	24
Kloubový hřídel	54
Úprava délky	54
Kloubový hřídel, mazání	212
konfigurace softwaru TIM (terminál)	166
Konstrukce DS 500	114
Konstrukční změny stroje	16
Kontaktní partneři	2
Kontaktní údaje Vašeho prodejce	2
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče na brzdě vázacího materiálu	196, 235
Kontrola a nastavení koncové pozice při vázání sítí	193
Kontrola a nastavení koncové pozice u vázání fólií	192
Kontrola a nastavení podávací kyvné páky	190
Kontrola a nastavení polohy podávací kyvné páky	190
Kontrola a nastavení pozice přivádění	191
Kontrola a posunutí zajišťovacího hřídele nožů	228
Kontrola fólie silážních balíků	106
Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v nádrži hydraulického oleje	244
Kontrola hladiny oleje, doplnění oleje a výměna filtru	236
Kontrola hydraulických hadic	219
Kontrola napnutí pohyblivého dna	234
Kontrola natažení vložené fólie	100
Kontrola světel pro jízdu na silnici	185
Kontrola tlačítka rychlého zastavení a pojistného třmenu na ovinovacím zařízení	69
Kontrola tloušťky obložení brzdových čelistí	292
Kontrola utažení šroubových spojů na oji	222
Kontrola zádržného hřebenu u vázání fólií	200
Kontrola zádržného hřebenu u vázání sítí	199
Kontrola zdvihu brzdových válců	292
Kontrola/mazání pojistných kladiček zajištění jednotlivých nožů	229
Kontrola/údržba pneumatik	215
Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách .	52

Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena (terminál)	151
Korekce polohy ovinovacího stolu (terminál)....	155
Korigovat polohu ovinovacího stolu (terminál) .	155
KRONE terminál DS 500	113

L

Likvidace	297
Lisovací tlak	
Nastavení senzoru	173

M

Magnetické ventily	243
Mazací tuky	49
Menu 1 "Nastavení lisu"	143
Menu 10 "Ruční ovládání"	156
Menu 13 "Čítače"	161
Menu 1-3 "Předběžná signalizace"	146
Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	162
Menu 13-2 "Celkový čítač"	164
Menu 14 "ISOBUS"	165
Menu 14-5 "konfigurace softwaru TIM" (u varianty "TIM 1.0").....	166
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	167
Menu 15 "Nastavení"	168
Menu 1-5 "Průměr balíku"	148
Menu 15-1 "Test senzorů"	169
Menu 15-2 "Test aktorů"	177
Menu 15-9 "Ruční ovládání bez ověřovacího dotazu"	181
Menu 1-7 "Citlivost zobrazení směru"	148
Menu 1-8 "Volba způsobu vázání" (u varianty "Vázání sítí a vázání fólií").....	149
Menu 2 "Nastavení ovinovacího zařízení"	150
Menu 2-2 "Korekce ovinování fólií u ovinovacího ramena"	151
Menu 2-3 "Způsob obsluhy ovinovacího zařízení"	152
Menu 2-4 "Způsob obsluhy ovinovacího stolu".	153
Menu 2-5 "Šířka fólie"	154
Menu 2-6 "Detekce roztržení fólie"	154
Menu 2-7 "Korekce polohy ovinovacího stolu" .	155
Menu 1-1 "Počet ovinutí fólií" (vázání fólií).....	145
Menu 1-1 "Počet ovinutí sítí" (vázání sítí)	145
Menu 1-4 "Zpoždění startu vázání" (vázání sítí)	146
Menu 1-4 Zpoždění startu vázání (vázání fólií)	147
Menu 15-3 "Informace o softwaru"	180
Menu 2-1 "Počet ovinutí fólií vzadu"	151
Montáž.....	86
Montáž držáku hadic a kabelů.....	51
Montáž držáku kloubového hřídele	54
Montáž kloubového hřídele na stroj	55

Montáž kloubového hřídele na traktor	58
Montáž napínacího zařízení	187
Montáž opěrného kola	70
Montáž pojistného řetězu	68
Montáž přídatných unášecích lišt na spouštěcí válec	79
Montáž přídatných vodících plechů do výklopné zádě	80
Montáž válečku	71
Možné druhy chyb (FMI)	254

N

Nádrž hydraulického oleje	244
Naplňování komory na balíky	77
Nastavení	189
nastavení (terminál)	168
Nastavení brzdového soutyčí	292
Nastavení brzdy vázacího materiálu	194
Nastavení délky řezu	190
Nastavení hnacích řetězů	230
nastavení ISOBUS (terminál)	165
Nastavení jednotek na terminálu	119
Nastavení kónického válce u vázání sítí a vázání fólií	198
Nastavení lisovacího tlaku	130, 189
Nastavení lisu (terminál)	143
Nastavení mechanického soutyčového talíře na tandemové ose	294
Nastavení na ovinovacím zařízení	235
Nastavení nárazového plechu	72
Nastavení nárazového plechu na válcovém přidržovači	90
Nastavení odlehčení brzdové síly na přívodu vázacího materiálu	195
Nastavení odlehčení dosedacího tlaku sběrače	88
Nastavení opěrného kola	73
nastavení ovinovacího zařízení (terminál)	150
Nastavení počtu ovinů fólie vzadu (terminál) ...	151
Nastavení pracovní výšky sběrače	87
Nastavení průměru balíku	189
Nastavení přesahu vázacího materiálu	193
Nastavení převodovky ovinovacího stolu na šířku fólie	204
Nastavení převodových soutyčí a brzdové páky na tandemové nápravě	292
Nastavení senzoru B08 "Nožová kazeta nahoře"	172
Nastavení senzoru B09/B10 "Ukazatel naplnění vlevo/vpravo"	173
Nastavení senzoru B09/B10 Ukazatel plnění vlevo/vpravo	173
Nastavení senzoru B61 "Vázání 1 (pasivní)"	176
Nastavení senzoru B50 "Rozpoznání balíku ovinovacího stolu"	175
Nastavení stěrače a deflektoru kamenů	223

Nastavení stěrače na pevných vratných kladkách	225
Nastavení stěrače na vodicích hřídelích	225
Nastavení stěrače vůči spirálovému válci	223
Nastavení uložení ovinovacího ramena	295
Nastavení válcového přidržovače	89
Nastavení vrzdy fólie na ovinovacím zařízení ..	202
Nastavení vstupního natažení fólie v ovinovacím zařízení	203
Nastavení zádržného hřebenu u vázání fólií	201
Nastavení zajišťovacího mechanismu kónického válce	198
Natočení skupiny nožů do pracovní polohy/z pracovní polohy	92
Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	22
Nebezpečí požáru	22
Nebezpečí při jízdě po silnici	21
Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli	21
Nebezpečí při jízdě v zatáčkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky	21
Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici	21
Nebezpečí při provozu stroje ve svahu	22
Nebezpečí při svařování	26
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	27
Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování	25
Nebezpečí smrtelných zranění elektrickými venkovními vedeními	23
Nebezpečí z důvodu poškození stroje	17
Nebezpečná oblast kloubového hřídele	19
Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem	19
Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu	19
Nebezpečná oblast vývodového hřídele	19
Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje	19
Nebezpečné oblasti	18
Nevhodné provozní látky	22
Nože bruste bez brusného přístroje na nože ...	229
Nožová kazeta nahoře	
Nastavení senzoru	172

O

Obrázky	10
Obrazovka silniční jízdy (automatické vyvolání)	129
Obsah dodávky	50
Obsluha TIM 1.0 (Tractor Implement Management)	132
Odkazy	9
Odlíšné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	120
Odpojení převodovky hydraulického čerpadla z hlavního pohonu	106
Odstavení stroje	183
Odstranění chyb senzorů/aktorů	255
Odstranění ucpání sklizňovým produktem	108
Ohrožení dětí	16
Ochrana nrzdicího kotouče brzdy vázacího materiálu před korozi	222
Ochrana životního prostředí a likvidace	22
Oleje	49
Opakující se symboly	139
Opěrná noha	81
Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	291
Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
Osobní kvalifikace odborného personálu	16
Osobní ochranné pomůcky	20
Ovinovací stůl způsob obsluhy (terminál)	153
Ovinovací zařízení	101
nastavení (terminál)	150
Vložení kotouče fólie	102
ovinovacího zařízení	
Popis funkce	45
Ovinování fólií u ovinovacího ramena, korekce (terminál)	151
Ovládání	77
Ovládání centrálního mazání řetězů	110
Ovládání hydraulického zapojení skupin nožů .	130
Ovládání opěrné nohy	81
Ovládání regulátoru brzdící síly	86
Ovládání stroje joystickem	135

P

Plán mazání	208	Ovinovací zařízení fólie se trhá	253
Platnost	9	Ovinování se nespustí	252
Pneumatická brzda		Sběrač	247
Čistění vzduchového filtru	238	Ucpání sklizňovým produktem	247
počet ovinutí fólií (vázání fólií, terminál)	145	Ukazatel směru reaguje příliš citlivě	248
počet ovinutí sítí (vázání sítí, terminál)	145	Vázací materiál není čistě odříznutý.	249
Pojem "stroj"	10	Vázací materiál nepokrývá nebo nepokrývá úplně jenu nebo obě vnější hrany	250
Pojistky proti přetížení stroje	42	Vázací materiál se nedopravuje	249
Pokyny k provozu	100	Vázací materiál se roztrhne při snížení průměru role sítě nebo kotouče fólie	250
Poloha a význam bezpečnostních nálepek	30	Vázací materiál se trhá	249
Poloha ovinovacího stolu		Výklopná zád' se neotevírá	249
Nastavení senzoru	173	Výklopná zád' se nezavírá	248
Poloha vazače		Porucha, příčina a odstranění	247
Nastavení senzoru	176	Poruchy během operace lisování nebo po ní ...	248
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	135	Poruchy elektrického/elektronického systému .	253
Pomocné obsazení joysticku (Auxiliary)	135	Poruchy na centrálním mazacím zařízení řetězu	251
Popis funkce ovinovacího zařízení	45	Poruchy na ovinovacím zařízení	251
Popis funkce řezacího ústrojí	44	Poruchy sběrače nebo během nakládání sklizňového produktu	247
Popis funkce stavěče balíků	46	Poruchy vázání nebo během procesu vázání ..	249
Popis funkce vázání sítí	43	Postup vázání v navigačním menu	142
Popis funkce vázání sítí a vázání fólií	44	Poškozené hydraulické hadice	25
Popis stroje	40	Poškozený vzduchový kompresor	24
porucha		Potvrzení chybového hlášení	254
Centrální mazání řetězů: nízká spotřeba oleje	251	Použití podle určení	14
Centrální mazání řetězů: olejové čerpadlo není plně stlačováno	251	Použití stavěče balíků	107
Centrální mazání řetězů: stroj suchý	251	Použití uzavíracího kohoutu výklopné zádě	83
Centrální mazání řetězů: vysoká spotřeba oleje	251	Použití výstupního žebříku u ovinovacího stolu	106
Fólie se navíjí kolem horního lisovacího válce	250	Používání tohoto dokumentu	9
Fólie se navíjí kolem spirálového válce ..	250	Práce jen na zastaveném stroji	25
Hydraulický olej příliš horký	248	Pracoviště na stroji	17
Krátký sklizňový produkt	248	Princip funkce TIM 1.0	132
Kulatý balík je sudovitý, vázací materiál se trhá	249	Prohlášení o shodě	311
Kulatý balík kónický	249	Provedení testu aktorů	29
Kulatý balík neroluje z komory na balíky	248	Provedení vizuální kontroly	219
Ovinovací zařízení fólie	251	Provoz jen po řádném uvedení do provozu	17
Ovinovací zařízení fólie se neodřezává .	252	Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17
		Provozní látky	22, 49
		průměr balíku (terminál)	148

První uvedení do provozu	50
Předběžná signalizace (terminál)	146
Přehled pojistek	255
Přehled stroje	40
Přepínání mezi terminály	167, 168
Přerušení funkcí TIM	134
Převodní tabulka	12
Při práci na nebo ve vysoko položených oblastech stroje	26
Přídavná vybavení a náhradní díly	16
Připojení cizího terminálu ISOBUS	66
Připojení hydraulické brzdy (export)	60
Připojení hydraulických hadic	59
Připojení kamery k terminálu KRONE ISOBUS CCI 800 nebo CCI 1200	67
Připojení osvětlení pro silniční provoz	67
Připojení stroje	16
Připojení stroje k traktoru	57
Připojení terminálu KRONE DS 500	62
Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	64
Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	60
Příprava brzdového kotouče brzdy sítě	51
Příprava stroje k jízdě po silnici	183
Příprava stroje k transportu	186
Přípravy před lisováním	77
Přizpůsobení vlečného oka	61
Přizpůsobení výšky oje	52

R

Rozložení stavěče balíků	70
Rozpoznání trhliny fólie ovinovacího zařízení (terminál)	154
Rozsah dokumentu	10
Rozumně předvídatelné chybné použití	14
Rozvržení displeje	118
ruční ovládání (terminál)	156
ruční ovládání bez ověřovacího dotazu (terminál)	181

Ř

Řezací ústrojí	92
Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	227
Řídicí blok hydrauliky	241

S

Sběrač	87
sběrače	
Nastavení pracovní výšky	87
Senzor B27 nastavení "pozice ovinovacího stolu"	173
Senzor B27 nastavení polohy ovinovacího stolu	173
Seznam chyb	256
Schéma rozvodu hydrauliky	298
Složení stavěče balíků pro pracovní nasazení ...	74
Složení stavěče balíků pro silniční jízdu	184
Směrové údaje	10
Snížení tlaku na boční stěny komory na balíky ..	79
Spolujízda osob	17
Spuštění ovinování	81
Spuštění sběrače dolů	87
Spuštění vázání	81
Stavěč balíku	
Montáž opěrného kola	70
Montáž válečku	71
Nastavení nárazového plechu	72
Nastavení opěrného kola	73
Stavěče balíků popis funkce	46
Stavový řádek	121
Struktura aplikace stroje KRONE	118
Struktura menu	137
Symbole v obrázcích	10
Symbole v textu	10

Š

Šířka fólie ovinovacího zařízení (terminál)	154
Šroubové uzávěry na převodovkách	215
Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním	213
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním	212
Šrouby s metrickým závitem se zápuštnou hlavou a vnitřním šestihranem	214

T

Tabulka údržby	205
Technické mezní hodnoty	18
Technické údaje	47
Technicky bezvadný stav stroje	17
terminál	
Čítače	161
Informace o softwaru	180
konfigurace softwaru TIM	166
Korekce polohy ovinovacího stolu	155
nastavení	168
nastavení ISOBUS	165
Nastavení jednotek	119
Nastavení lisu	143
nastavení ovinovacího zařízení	150
Ovinovací stůl způsob obsluhy	153
počet ovinutí fólií	145
počet ovinutí sítí	145
Postup vázání v navigačním menu	142
průměr balíku	148
Předběžná signalizace	146
Přepínání mezi terminály	167, 168
Rozpoznání trhliny fólie ovinovacího zařízení	154
ruční ovládání	156
ruční ovládání bez ověřovacího dotazu	181
Šířka fólie ovinovacího zařízení	154
test aktorů	177
Test senzorů	169
Ukazatel směru citlivost	148
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií)	149
Vyvolání navigačního menu	140
zpoždění startu vázání (vázání fólií)	147
zpoždění startu vázání (vázání sítí)	147
Terminál – funkce stroje	121
Terminál – menu	137
Terminál KRONE ISOBUS (CCI 800, CCI 1200)	116
test aktorů (terminál)	177
test senzorů	169

Test senzorů (terminál)	169
TIM	
Princip funkce	132
Tlačítka na pracovní obrazovce	133
Tlačítka	123

U

Ucpání oblasti pod řezným rotorem sklizňovým produktem	109
Ucpání sklizňovým produktem na pravé a levé straně sběrače	108
Ucpání sklizňovým produktem v lisovacím nástroji	110
Ucpání sklizňovým produktem ve sběrači	108
Údaje pro dotazy a objednávky	2, 43
Údržba	205
Údržba – jednorázově po 10 hodinách	206
Údržba – jednorázově po 50 hodinách	207
Údržba – jednorázově po 500 kulatých balících	207
Údržba – každé 2 roky	208
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	207
Údržba – každých 250 hodin	208
Údržba – každých 50 hodin	208
Údržba – každých 500 hodin	208
Údržba – po sezóně	206
Údržba – před sezónou	205
Údržba brzdové soustavy	292
Údržba centrálního mazacího zařízení řetězu ..	236
Údržba hlavní převodovky	217
Údržba hydraulického zařízení	241
Údržba pneumatické brzdy (u varianty "Pneumatická brzda")	238
Údržba převodovky hydraulického čerpadla	218
Údržbářské a opravárenské práce	26
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20
Ukazatel směru	127
Ukazatele na informační liště	127
Ukazatele TIM a tlačítka na pracovní obrazovce	133
Ukazatele v pracovní obrazovce	124
Ukončení lisování, spuštění vázání a ovinování a vyhození kulatého balíku	81
Umístění zakládacích klínů	85
Upnutí fólie do přidržovacího a řezného zařízení	105
Upozornění s informacemi a doporučeními	12
Úprava délky kloubového hřídele	54

Utahovací moment: matic kol	216
Utahovací momenty	212
Uvedení do provozu	57
Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	87
Uvedení stavěče balíků do provozu	70
Uvolnění vačkové výsuvné spojky na kloubovém hřídeli	226
Uvolnění/zatažení ruční brzdy	84

V

Válce u ovinovacího stolu	234
Válcový přidržovač	89
Demontáž nárazového plechu	91
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí	12
Vázání fólií	
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče	196, 235
Kontrola zádržného hřebenu	200
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	195
Nastavení podávací kyvné páky	190
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	193
Nastavení zádržného hřebenu	201
Nastavení zařízení pro brzdění rolí	194
Zablokování/odblokování napínací páky	197
vázání sítí	94
Kontrola a nastavení axiální vůle brzdícího kotouče	196, 235
Kontrola zádržného hřebenu	199
Nastavení kónického válce	198
Nastavení odlehčení brzdné síly na přívodu .	195
Nastavení podávací kyvné páky	190
Nastavení přesahu vázacího materiálu ..	193
Nastavení zařízení pro brzdění role	194
Princip funkce	43
Vložení sítě	96
Zablokování/odblokování napínací páky	197
zpoždění startu vázání	147
vázání sítí a vázání fólií	
Popis funkce	44
Vázání sítí a vázání fólií	97
Pokyny k provozu s vázáním fólií	100
Vložení sítě nebo fólie	98
Vložení fólie do ovinovacího zařízení	104
Vložení kotouče fólie do ovinovacího zařízení .	102
Vložení kotouče sítě nebo fólie	97
Vložení role sítě	94
Vložení sítě nebo fólie	98
Vložit síť	96

Volba menu	140
Volba způsobu vázání (vázání sítí a vázání fólií, terminál)	149
Vyhození kulatého balíku	81
Výměna filtru hydraulického oleje	245
Výměna hadice na dávkovací jednotce	238
Výměna natahovacích kladek na ovinovacím zařízení	290
Výměna zpětného filtru nádrže hydraulického oleje	245
Vyměňte nožů	226
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	239
Výstražná upozornění	11
Vyvolání navigačního menu	140
Význam provozního návodu	15
vzduchová brzda	
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	240
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	239

Z

Zablokování/odblokování zajišťovacího hřídele nožů	227
Zajištění bočních kapot	186
Zajištění kloubového hřídele	183
Zajištění příklopu zásobní skříňky	187
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	28
Zajištění/odjištění napínací páky	197
Základní bezpečnostní pokyny	15
Zapnutí/vypnutí terminálu	113, 117
Zastavení a zajištění stroje	27
Zavěšení/vyvěšení odkládací plachty	108
Zdroje nebezpečí na stroji	24
Zlepšení plnění komory na balíky	79
Změna hodnoty	141
Změna režimu	142
Zobrazení pracovní obrazovky	128
Zobrazovací prostředky	10
zpoždění startu vázání (vázání fólií, terminál) ..	147
zpoždění startu vázání (vázání sítí, terminál) ...	147
Způsob obsluhy ovinovacího stolu (terminál) ...	153
Způsob obsluhy ovinovacího zařízení (terminál)	152
Zvednutí sběrače	87
Zvednutí stroje	188
Zvednutí/spuštění nožové kazety	92
Zvednutý stroj a součásti stroje	26

22 Prohlášení o shodě



Prohlášení o shodě ES



My

Maschinenfabrik Krone Beteiligungs-GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle

tímto jako výrobce níže uvedeného výrobku na vlastní odpovědnost prohlašujeme, že

stroj: Lis na válcové balíky
konstrukční řady: RP701-25

pro který platí toto prohlášení, splňuje příslušná ustanovení:

- Směrnice ES 2006/42/ES (o strojních zařízeních)
- Směrnice ES 2014/30/EU (EMC). Ve smyslu směrnice byla jako základ použita harmonizovaná norma EN ISO 14982:2009.

K sestavení technické dokumentace je zmocněn níže podepsaný jednatel.



Dr. Ing. Josef Horstmann
(vedoucí konstrukce a vývoje)

Spelle, dne 1.

Rok výroby:

Č. stroje:



THE POWER OF GREEN

Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

✉ Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

✉ Postfach 11 63
D-48478 Spelle

☎ +49 (0) 59 77 / 935-0

📠 +49 (0) 59 77 / 935-339

🌐 www.landmaschinen.krone.de