



Originální návod k obsluze

Číslo dokumentu: 150000752_02_cs

Lis na hranolovité balíky

BiG Pack 1290 HDP XC

Od čísla stroje: 995400



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	20
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	23
2.4.19	Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování.....	24
2.4.20	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji.....	25
2.4.21	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách.....	26
2.4.22	Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	26
2.5	Bezpečnostní postupy	26
2.5.1	Zastavení a zajištění stroje	26
2.5.2	Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	27
2.5.3	Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	27
2.5.4	Provedení testu aktorů.....	28
2.6	Bezpečnostní nálepky na stroji	28
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	Označení	42
4.3	Lisování	42
4.4	Zhušťování velkých balíků	43
4.5	Pohony.....	43
4.5.1	Hlavní pohon.....	43
4.6	Pojistky proti přetížení stroje.....	44
4.7	Popis funkce sběrače	47
4.8	Popis funkce válcového přidržovače	48

4.9	Popis funkce řezacího ústrojí.....	48
4.10	Popis funkce palubní hydrauliky	49
4.11	Popis funkce vedení motouzu u varianty "Dvojitý uzlovač".....	49
4.12	Popis funkce elektrické indikace chyby spodního motouzu	50
4.13	Popis funkce ukazatelů běhu motouzu, horní motouz	50
4.14	Popis funkce elektrické kontroly uzlovače	51
4.15	Popis funkce převodovky uzlovače.....	51
4.16	Popis funkce vysunovače balíku/skluzu balíku	52
4.17	Popis funkce tlakové nádoba	53
4.18	Popis funkce centrálního mazacího zařízení	53
4.19	Popis funkce hydraulického systému.....	54
4.20	Popis funkce brzdy balíku	55
5	Technické údaje	56
5.1	Provozní látky	59
5.1.1	Oleje.....	59
5.1.2	Mazací tuky.....	60
6	Ovládací a zobrazovací prvky.....	61
6.1	Hydraulické řídicí jednotky traktoru	61
6.2	Řídicí blok "Skluzu balíku/vysunovače balíku".....	62
7	První uvedení do provozu	63
7.1	Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu	63
7.2	Montáž hydraulické opěrné nohy	64
7.3	Přizpůsobení výšky oje	65
7.4	Úprava kloubového hřídele [BYPY]	67
7.5	Úprava kloubového hřídele [Walterscheid]	70
7.6	Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele.....	78
7.7	Hnací větev: Úprava výšky	78
7.8	Úprava hydraulického systému.....	79
7.9	Nastavení skluzu balíků	80
7.10	Montáž hasicího přístroje	80
7.11	Přestavení oje ze spodního na horní zavěšení	81
7.12	Přestavení oje z horního na spodní zavěšení	81
8	Uvedení do provozu.....	83
8.1	Připojení stroje k traktoru	83
8.2	Montáž kloubového hřídele	84
8.3	Připojení hydraulických hadic	86
8.4	Připojení hydraulické brzdy (export)	87
8.5	Montáž pojistného řetězu (export do Francie)	88
8.6	Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	89
8.7	Připojení osvětlení pro silniční provoz	90
8.8	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 1200).....	90
8.9	Připojení cizího terminálu ISOBUS	92
8.10	Připojení joysticku	93
8.11	Montáž pojistného řetězu	95
9	Ovládání.....	97
9.1	Příprava k lisování	97
9.2	Přitažení/uvolnění brzdy setrvačnicku	98
9.3	Otevření/zavření boční kapoty	99
9.4	Zvednutí/spuštění skříňky na motouz	100
9.5	Zajištění/uvolnění hřídele uzlovače	101
9.6	Spojení cívek na motouz (dvojitý uzlovač).....	101
9.7	Navlečení spodního motouzu (dvojitý uzlovač)	103
9.8	Navlečení horního motouzu	104
9.9	Sběrač.....	106
9.9.1	Zablokování/uvolnění sběrače uzavíracím kohoutem	106
9.9.2	Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	106
9.10	Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy uzavíracím kohoutem	107
9.11	Zvednutí/spuštění nožové kazety	107

9.12	Zvednutí/spuštění skluzu balíků	108
9.13	Ovládání vysunovače balíků	110
9.14	Ovládání opěrné nohy	113
9.15	Uvolnění/zatažení ruční brzdy	115
9.16	Umístění zakládacích klínů	115
9.17	Ruční spuštění vázání	116
9.18	Ruční ukončení vázání	116
9.19	Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů	117
9.20	Odstranění ucpání sklizňovým produktem	117
9.21	Nouzové ruční ovládání	117
9.21.1	Nouzové ruční ovládání – varianta "Komfort 1.0"	118
9.21.2	Nouzové ruční ovládání – regulace lisovací síly	119
9.22	Provoz stroje bez skluzu balíků	120
10	Terminál KRONE ISOBUS (CCI 1200).....	122
10.1	Dotykový displej	122
10.2	Zapnutí/vypnutí terminálu	123
10.3	Rozvržení displeje	124
10.4	Struktura aplikace stroje KRONE	124
11	Cizí terminál ISOBUS.....	126
11.1	Chybí tlačítko rychlé volby ISOBUS	126
11.2	Odlíšné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	127
11.2.1	Posuvné kolečko	127
11.2.2	Barva pozadí/akustické signály	127
12	Terminál – funkce stroje	128
12.1	Stavový řádek	128
12.2	Tlačítka	129
12.3	Ukazatele v pracovní obrazovce	133
12.4	Ukazatele na informační liště	135
12.5	Vyvolání pracovních obrazovek	136
12.6	Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy	137
12.7	Přepnutí do automatického provozu	138
12.8	Přepnutí do ručního provozu	138
12.9	Zapnutí/vypnutí výstražného majáčku	138
12.10	Vyvolání dalších funkcí	138
12.11	Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů	139
12.12	Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy	139
12.13	Ovládání rozběhové pomůcky	139
12.13.1	Napojení rozběhové pomůcky	140
12.13.2	Odpojení rozběhové pomůcky	140
12.14	Otevření/zavření lisovacích klapek	140
12.15	Spuštění skluzu balíků dolů	140
12.16	Automatika vysunovače balíků	141
12.17	Vyvolání menu "Čítače/podrobný čítač"	141
12.18	Vyvolání navigačního menu	141
12.19	Vynulování délky balíku	141
12.20	Spuštění uzlovačů	141
12.21	Ovládání nožné kazety	141
12.21.1	Zvednutí nožové kazety	142
12.21.2	Spuštění nožové kazety	142
12.22	Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek (ruční provoz)	142
12.23	Nastavení požadované lisovací síly (automatický provoz)	143
12.24	Nastavení požadované délky balíku	143
12.25	Ovládání stroje joystickem	144
12.25.1	Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	144
12.25.2	Pomocné obsazení joysticku	144
13	Terminál – menu	146
13.1	Struktura menu	146
13.2	Opakující se symboly	148

13.3	Vyvolání navigačního menu.....	149
13.4	Volba menu.....	150
13.5	Změna hodnoty.....	151
13.6	Změna režimu.....	152
13.7	Menu 1 "Uzlovače".....	152
13.7.1	Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíku".....	153
13.7.2	Menu 1-2 "Signál uzlovačů".....	153
13.7.3	Menu 1-3 "Kontrola uzlovačů".....	154
13.7.4	Menu 1-4 "Interval foukání při čištění uzlovače".....	155
13.7.5	Menu 1-5 "Doba foukání".....	156
13.8	Menu 2 "Citlivost zobrazení směru".....	157
13.9	Menu 3 "Centrální mazání".....	157
13.10	Menu 4 "Vážicí zařízení".....	158
13.11	Menu 5 "Měření vlhkosti".....	160
13.11.1	Menu 5-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti".....	161
13.11.2	Menu 5-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti".....	162
13.12	Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek".....	163
13.13	Menu 8 "Řízená vlečená náprava".....	164
13.13.1	Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy.....	164
13.14	Menu 13 "Čítače".....	165
13.14.1	Menu 13-1 "Čítače zákazníků".....	166
13.14.1.1	Podrobný čítač.....	167
13.14.2	Menu 13-2 "Celkový čítač".....	169
13.15	Menu 14 "ISOBUS".....	171
13.15.1	Menu 14-2 "Diagnostika indikátoru rychlosti / směru jízdy".....	172
13.15.2	Menu 14-3 "Konfigurace hlavního okna".....	172
13.15.3	Menu 14-4 "Nastavení barvy pozadí".....	174
13.15.4	Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály".....	175
13.16	Menu 15 "Nastavení".....	176
13.16.1	Menu 15-1 "Test senzorů".....	176
13.16.2	Menu 15-2 "Test aktorů".....	181
13.16.3	Menu 15-3 "Informace o softwaru".....	185
13.16.4	Menu 15-4 "Seznam chyb".....	185
13.16.4.1	Vymazání chyb.....	186
14	Jízda a přeprava.....	188
14.1	Příprava stroje na jízdu po silnici.....	188
14.2	Kontrola světel pro jízdu na silnici.....	189
14.3	Nastavení řízené vlečené nápravy.....	189
14.4	Uvolněte pneumatickou brzdu pro pojíždění stroje.....	191
14.5	Uvolněte hydraulickou brzdu pro pojíždění stroje.....	192
14.6	Odstavení stroje.....	193
14.7	Příprava stroje k transportu.....	193
14.7.1	Upevnění stroje.....	194
14.7.2	Zvedněte stroj.....	195
15	Nastavení.....	197
15.1	Nastavení pracovní výšky sběrače.....	197
15.1.1	Nastavení hloubkového omezovače.....	198
15.2	Nastavení dosedacího přitlaku hmatacích kol.....	199
15.3	Nastavení válcového přidržovače.....	199
15.4	Nastavení brzdy hřídele uzlovače.....	200
15.5	Nastavení brzdy motouzu.....	201
15.6	Kontrola/nastavení napnutí horního motouzu.....	201
15.7	Kontrola/nastavení napnutí spodního motouzu.....	202
15.8	Nastavení délky řezu.....	203
15.9	Nastavení ventilátoru uzlovače.....	206
16	Údržba – všeobecně.....	207
16.1	Tabulka údržby.....	207
16.1.1	Údržba – před začátkem sezóny.....	207
16.1.2	Údržba – jednorázově po 10 hodinách.....	208

16.1.3	Údržba – jednorázově po 50 hodinách	208
16.1.4	Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	208
16.1.5	Údržba – každých 50 hodin	209
16.1.6	Údržba – každých 200 hodin	209
16.1.7	Údržba – každých 2 let	209
16.1.8	Údržba – každých 6 let	210
16.2	Utahovací momenty	210
16.3	Kontrola/výměna nožů	213
16.4	Kontrola hydraulických hadic	215
16.5	Čištění stroje	216
16.6	Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače	216
16.7	Kontrola/údržba pneumatik	218
16.8	Kontrola hasicího přístroje	219
16.9	Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	219
16.10	Dotazení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	220
17	Údržba – mazání.....	221
17.1	Kloubový hřídel, mazání	221
17.2	Plán mazání – stroj	222
18	Údržba – Hydraulika	231
18.1	Hydraulický olej.....	232
18.2	Nádrž hydraulického oleje	232
18.3	Výměna filtračního prvku vysokotlakého filtru	233
18.4	Kontrola hydraulických hadic	234
19	Údržba – Převodovka	235
19.1	Převodovka pro pohon žacího stroje	235
19.2	Převodovka hrabače	236
19.3	Rozvodovka	237
19.4	Převodovka řezacího ústrojí horní část	237
19.5	Převodovka řezacího ústrojí spodní část	238
19.6	Převodovka ventilátoru uzlovače	239
20	Údržba – Kompresor.....	241
20.1	Čištění/výměna filtračního prvku kompresoru	241
20.2	Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v kompresoru	242
21	Porucha, příčina a odstranění	244
21.1	Poruchy elektrického/elektronického systému	244
21.1.1	Chybová hlášení	244
21.1.1.1	Možné druhy chyb (FMI)	245
21.1.2	Přehled řídicích jednotek	246
21.1.3	Přehled pojistek	247
21.1.4	Odstranění chyb senzorů/aktorů	247
21.1.5	Seznam chyb	248
21.2	Poruchy během sbírání sklizňového produktu	288
21.3	Poruchy dvojitého uzlovače	290
21.4	Poruchy na hydraulickém systému	298
21.5	Poruchy na centrálním mazacím zařízení	299
22	Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	301
22.1	Nastavení jehel uzlovače	301
22.1.1	Nastavení bočního vedení jehel uzlovače	301
22.1.2	Nastavení výšky jehel uzlovače na uzlovači	303
22.1.3	Kontrola/nastavení horního mrtvého bodu jehel uzlovače	304
22.2	Kontrola/nastavení brzdy jehly	305
22.3	Kontrola/nastavení polohy jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu	306
22.4	Simulace velkého balíku	307
22.5	Kontrola/nastavení horní jehly	307
22.6	Kontrola/nastavení závory motouzu	308
22.7	Kontrola/nastavení závory motouzu vůči štěrbině kanálu	309
22.8	Napnutí/uvolnění hřídele závory motouzu	311

22.9	Nastavení dvojitého uzlovače	311
22.9.1	Zablokování/uvolnění vázání	312
22.9.2	Nastavení háku uzlovače	312
22.9.3	Nastavení držáku na motouz	313
22.9.4	Nastavení přídržné síly držáku na motouz	314
22.9.5	Nastavení nožové páky	314
22.10	Nastavení lisovacího pístu	315
22.10.1	Nastavení nožů lisovacího pístu	316
22.10.2	Kontrola/nastavení čistících lišt	317
22.10.3	Stranové nastavení lisovacího pístu	317
22.11	Nastavení hrabačů k lisovacímu pístu	319
22.11.1	Kontrola spojky hrabače	320
22.11.2	Umístění lišty hrabače	321
22.11.3	Umístění lisovacího pístu	322
22.12	Kontrola/nastavení předlisovacího systému (VFS)	323
22.12.1	Přednastavení závitové tyče/dorazu dotykové kulisy	323
22.12.2	Nulová poloha předlisovacího systému (VFS)	324
22.12.3	Nastavení stavítka nulové polohy	325
22.12.4	Nastavení gumové zarážky na stavítku nulové polohy	326
22.12.5	Kontrola/nastavení pružiny na stavítku nulové polohy	326
22.12.6	Nastavení citlivosti spouštění	327
22.12.7	Přesazení dotykové kulisy	327
22.12.8	Nastavení zarážky dotykové kulisy	329
22.12.9	Kontrola/nastavení tlumicího zařízení	330
22.13	Nastavení brzdy setrvačnicku	331
22.14	Kontrola/výměna opěrných kol	331
22.15	Odvzdušnění pracovní hydrauliky u varianty "Komfort 1.0"	333
22.15.1	Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem	335
22.15.2	Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem	335
22.15.3	Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje s rozběhovou pomůckou	336
22.15.4	Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje bez rozběhové pomůcky	336
22.15.5	Zkušební chod u traktoru se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou	336
22.15.6	Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou	337
22.16	Kontrola/nastavení senzoru B22 "Balík na stole"	337
23	Uložení v ložiscích	340
24	Před zahájením nové sezóny	342
24.1	Kontrola/nastavení třecí spojky na setrvačnicku	342
25	Likvidace	344
26	Dodatek	345
26.1	Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Komfort 1.0"	345
26.2	Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Medium 1.0"	348
26.3	Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Komfort 1.0"	350
26.4	Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Medium 1.0"	352
26.5	Schéma elektrického zapojení [Medium 1.0/Komfort 1.0]	354
27	Rejstřík	417
28	Prohlášení o shodě	427

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

www.mediathek.krone.de/

Údaje pro dotazy a objednávky

Typ	
Identifikační číslo vozidla	
Rok výroby	

Kontaktní údaje Vašeho prodejce

1 K tomuto dokumentu

1.1 Platnost

Tento dokument platí pro stroje typu:

BiG Pack 1290 HDP 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 online stáhnout z Mediathek KRONE <http://www.mediathek.krone.de/>.

1.3 Další platné dokumenty

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

- Provozní návod kloubového hřídele (návody kloubových hřídelů)
- Provozní návod terminálu
- U varianty "Sběrací vůz balíků": Provozní návod sběracího vozu balíků
- U varianty "Čelní drtič PreChop": Provozní návod čelního drtiče PreChop

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"

"Velkoobjemový balíkovací lis" 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. přemístění z polohy I do polohy II)
X	Rozměry (např. také B = šířka, H = výška, L = délka)	◀	Zvětšení výřezu obrázku
LH	levá strana stroje	RH	pravá strana stroje
↗	směr jízdy	↑	směr pohybu
—	odkazová čára pro viditelný materiál	-----	odkazová čára pro zakrytý materiál
-----	Středová čára	—	Cesty pokládky

Symbol	Vysvětlení	Symbol	Vysvětlení
	utažení šroubů podle tabulky utahovacích momentů		utažení šroubů uvedeným utahovacím momentem
	otevřeno		zavřeno
	Naneste tekuté mazivo (například mazací olej)		Naneste mazací tuk

Výstražná upozornění

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

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

Vysvětlení symbolu nebezpečí



Toto je symbol nebezpečí, který varuje před nebezpečím zranění.

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

Vysvětlení signálních slov

NEBEZPEČÍ

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

VÝSTRAHA

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

POZOR

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

Příklad výstražného upozornění:

VÝSTRAHA

Poškození očí odletujícími úlomky nečistot

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

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

Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí

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

Příklad:

UPOZORNĚNÍ
Poškození převodovky při nízké hladině oleje
Při příliš nízké hladině oleje se může poškodit převodovka.
<ul style="list-style-type: none"> ▶ 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 odsazeny 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	m ³ /h	4,4029		
Síla	Newton	N	0,2248	Silová libra	lbf
Délka	Milimetr	mm	0,03937	Palec	in.
	Metr	m	3,2808	Stopa	ft
Výkon	Kilowatt	kW	1,3410	Koňská síla	KS
Tlak	Kilopascal	kPa	0,1450	Libry na čtvereční palec	psi
	Megapascal	MPa	145,0377		
	Bar (není SI)	bar	14,5038		
Točivý moment	Newtonmetr	Nm	0,7376	Pound-foot nebo foot-pound	ft·lbf
			8,8507	Pound-inch nebo inch-pound	in·lbf
Teplota	Stupeň Celsia	°C	°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 velkoobjemové balíky a slouží k lisování sklizňového produktu do velkých 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:

- všechna bezpečnostní zařízení jsou instalována podle provozního návodu a nacházejí se v ochranné poloze.
- jsou respektována a dodržována všechna 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 účelem zahrnuje rovněž dodržování podmínek provozu, údržby a péče 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/nepovoleného 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 opotřebenění 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 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 (sestavění, 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 83](#)
 - 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 přejetí. 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 83](#).

Technicky bezvadný stav stroje

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

- ▶ Všechny práce údržby a nastavování provádějte podle kapitol Údržba a Nastavení.
- ▶ Před zahájením údržby a nastavování vypněte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).

Nebezpečí z důvodu poškození stroje

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

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

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Okamžitě odstraňte možné příčiny poškození, například odstraňte hrubé nečistoty nebo utáhněte uvolněné šrouby.
- ▶ Zjistěte příčinu poškození podle tohoto provozního návodu a pokud možno je odstraňte, [viz strana 244](#).
- ▶ 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
 - maximálního přípustného úhlu náklonu
 - 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
- ▶ Dodržujte mezní hodnoty, viz [strana 56](#).

2.4.10 Nebezpečné oblasti

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

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

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

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

Bezpečnostní vzdálenost činí:

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

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

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

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

Nebezpečná oblast kloubového hřídele

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

- ▶ Dodržujte provozní návod kloubového hřídele.
- ▶ Dodržujte dostatečné překrytí profilové trubky a krytů kloubového hřídele.
- ▶ Ujistěte se, že je připevněn kryt kloubového hřídele a je funkční.
- ▶ Uzávěry kloubového hřídele nechte zaskočit.
- ▶ Kryt kloubového hřídele zajistěte zavěšením řetězů proti souběžnému chodu.
- ▶ Ujistěte se, že se nikdo nenachází 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 připevněna všechna ochranná zařízení a jsou v ochranné poloze.
- ▶ Ujistěte se, že se nikdo nenachází 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 nepozornosti, samovolným pohybem traktoru nebo pohyby stroje:

- ▶ Před veškerými pracemi mezi traktorem a strojem: Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#). Platí to i pro krátkodobé kontrolní práce.
- ▶ Musí-li se aktivovat zvedací závěs, vykažte všechny osoby z oblasti jeho pohybu.

Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu

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

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

Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje

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

Po vypnutí pohonů dobíhají následující součásti stroje:

- kloubový hřídel
- Hnací řetězy
- Sběrač

- Řezný rotor
- Vázací zařízení
- Setrvačnick
- Lisovací píst
- Hrabač
- Hlavní převodovka
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Na stroj vstupte až poté, co jsou všechny součásti stroje v klidovém stavu.

2.4.11 Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu

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

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

2.4.12 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 objednací čísla bezpečnostních nálepek, [viz strana 28](#).

2.4.14 Bezpečnost provozu

Nebezpečí při jízdě po silnici

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

- ▶ Před jízdou po silnici zajistěte, aby nebyly překročeny maximální přípustné rozměry, hmotnosti a zatížení v bodě připojení návěsu, zatížení náprav a 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 188](#).

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 188](#).

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.
- ▶ Při odbočování dejte pozor na osoby, překážky a provoz v protisměru.

Nebezpečí při provozu stroje ve svahu

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

- ▶ Pracujte a jezděte po svahu jen tehdy, je-li na svahu rovné podloží a je zaručena dostatečná přilnavost pneumatik k zemi.
- ▶ Stroj obračejte jen při malé rychlosti. Při obracení stroje jeďte 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.
- ▶ 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 193](#).
- ▶ Před odstavením: Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).

2.4.16 Provozní látky

Nevhodné provozní látky

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

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

Požadavky na provozní látky viz [viz strana 59](#).

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.

Chování při přeskočení napětí z venkovních elektrických vedení

Elektricky vodivé části stroje mohou být z důvodu přeskočení napětí vystaveny vysokému elektrickému napětí. Na zemi kolem stroje vznikne při přeskočení 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, lenutí 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 přeskočení 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.

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

Kapaliny pod vysokým tlakem

Následující kapaliny jsou pod vysokým tlakem:

- Hydraulický olej

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

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

Horké kapaliny

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

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

Poškozený vzduchový kompresor

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

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

Poškozené hydraulické hadice

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

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Při podezření na poškozené hydraulické hadice ihned kontaktujte kvalifikovanou odbornou dílnu, [viz strana 215](#).

Horké povrchy

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

- Kondenzátor (doplňková výbava)
- ▶ Udržujte dostatečný odstup od horkých ploch.
- ▶ 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 neseštuje z pohybujícího se stroje.
- ▶ Vystupujte a sestupujte obličejem ke stroji.
- ▶ Při vystupování a sestupování dodržujte pravidlo kontaktu tří bodů se stupátky 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 36](#).

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 26](#).

Údržbářské a opravárenské práce

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

- ▶ Provádějte výhradně práce, které jsou popsány v tomto provozním návodu. Před zahájením prací na stroji vypněte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Všechny ostatní údržbářské a opravárenské práce nechte provádět jen v autorizovaném odborném servisu.

Zvednutý stroj a součásti stroje

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

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

Nebezpečí při svařování

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

- ▶ Nikdy nesvařujte na následujících dílech:
 - Převodovka
 - Součásti hydraulického systému
 - Součásti elektronického systému
 - Rámy nebo nosné moduly
 - Pojezdové ústrojí
- ▶ Před svařováním na stroji si vyžádejte souhlas zákaznického servisu KRONE a v případě potřeby si nechte ukázat alternativní řešení.
- ▶ Před svařováním na stroji bezpečně odstavte stroj a odpojte ho od traktoru.
- ▶ Svařování nechte provést jen zkušeným odborným personálem.
- ▶ Uzemnění svářečky připojte co 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 56*.
- ▶ Při montáži kol přimontujte matice kola předepsaným utahovacím momentem, *viz strana 218*.

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 zakládacími klíny proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zajistěte stroj ruční brzdou a zakládacími klíny proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zajistěte stroj brzdou setrvačnicku proti nepředvídatelnému pohybu součástí stroje.

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 26](#).
- ▶ 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: Bezpečně podepřete stroj nebo jeho součásti.

Bezpečně 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:

- ▶ Spustte dolů zvednuté součásti stroje nebo je zajištěte proti poklesu, [viz strana 27](#).
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Dodržujte intervaly kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku, [viz strana 207](#).
- ▶ Používejte jen olej kvality a množství, které jsou uvedeny v tabulce provozních látek, [viz strana 59](#).
- ▶ 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 27](#).
- ▶ Zastavte a zajistíte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Uzavřete nebezpečný prostor před pohyblivými částmi stroje tak, aby to bylo dobře viditelné.
- ▶ Ujistěte se, že se v nebezpečné oblasti ovládaných pohyblivých částí stroje nezdržují žádné osoby.
- ▶ Zapněte zapalování.
- ▶ Aktorový test provádějte pouze z bezpečné polohy mimo rozsah působnosti strojních součástí pohybovaných aktory.

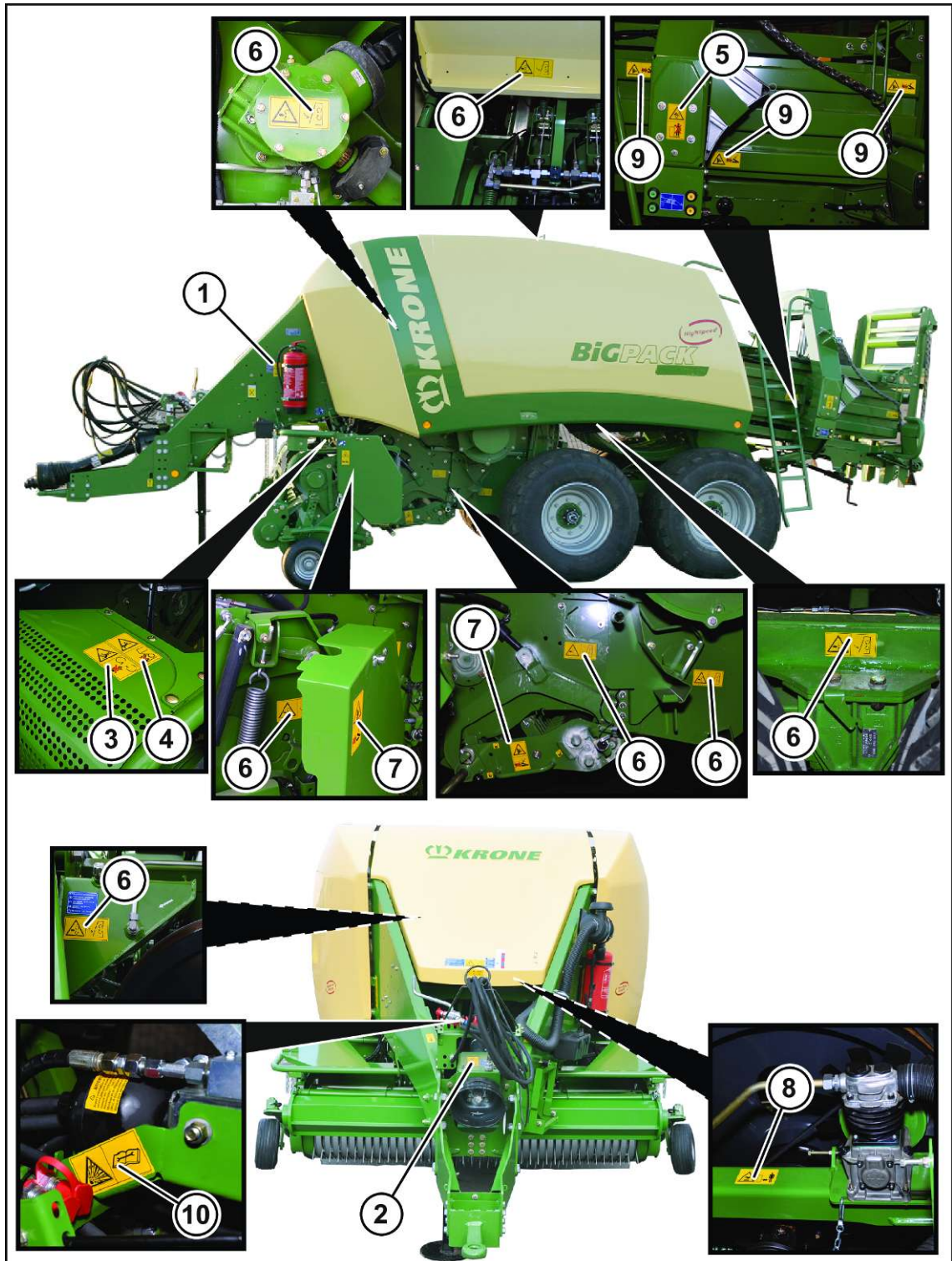
2.6 Bezpečnostní nálepky na stroji

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

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

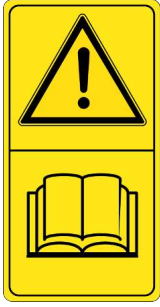
Poloha a význam bezpečnostních nálepek

Levá strana stroje a čelní pohled




BPG000-003


1. Obj. č. 939 471 1 (1x)

	<p>Nebezpečí z důvodu chybné obsluhy a neznalosti</p> <p>Při chybné obsluze nebo neznalosti stroje a při nesprávném chování v nebezpečných situacích je ohrožen život obsluhy stroje a třetích osob.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Před uvedením do provozu si přečtěte provozní návod a bezpečnostní pokyny a dodržujte je.
---	---


2. Obj. č. 939 101 4 (1x)

	<p>Nebezpečí při překročení maximálního přípustného počtu otáček vývodového hřídele nebo maximálního přípustného provozního tlaku</p> <p>Při překročení přípustného počtu otáček vývodového hřídele se mohou zničit nebo odmrstit součásti stroje.</p> <p>Při překročení maximálního přípustného provozního tlaku se mohou poškodit hydraulické součásti.</p> <p>Může tak dojít k vážným nebo život ohrožujícím zraněním osob.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dodržujte přípustný počet otáček vývodového hřídele. ▶ Dodržujte přípustný provozní tlak.
---	--

3. Obj. č. 939 520 1 (1x)

	<p>Ohrožení otáčejícím se šnekem</p> <p>U otáčejícího se šneku hrozí riziko vtažení a zachycení.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Nikdy nesahejte do otáčejícího se šneku. ▶ Udržujte odstup od pohyblivých částí stroje.
---	--

4. Obj. č. 939 407 1 (1x)

	<p>Ohrožení otáčejícím se sběračem</p> <p>Při přiblížení k nebezpečné oblasti a při odstraňování ucpání sklizňovým produktem rukama nebo nohama hrozí nebezpečí vtažení.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Před zahájením práce na sběrači vypněte vývodový hřídel a motor.
---	--

5. Obj. č. 939 408 2 (1x)



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.

6. Obj. č. 942 002 4 (7x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

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

7. 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.

8. Obj. č. 942 210 0 (1x)

U varianty s "Kompresorem"



Nebezpečí z důvodu horkých povrchů

Při dotyku horkých povrchů hrozí nebezpečí popálení.

- ▶ Jsou-li povrchy horké, udržujte dostatečný odstup.

9. Obj. č. 942 459 0 (3x)



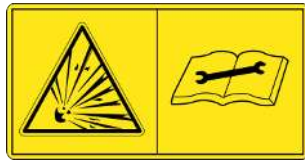
Nebezpečí zhmoždění nebo pořezání

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

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

10. Obj. č. 939 529 0 (1x)

Jen pro Francii

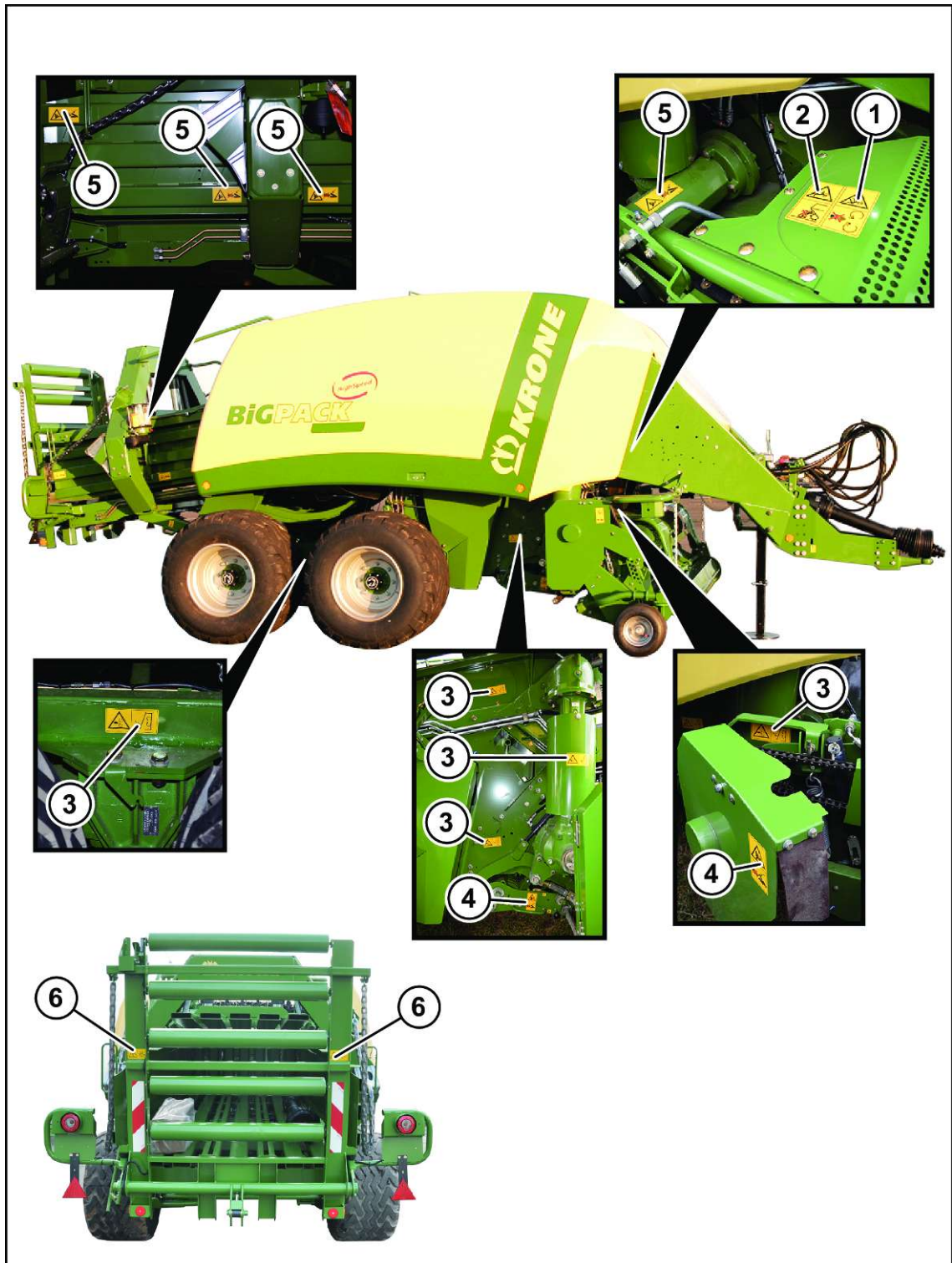


Nebezpečí vysokotlakých kapalin

Tlakový zásobník je pod tlakem plynu a oleje. Při neodborné demontáži resp. opravě tlakového zásobníku hrozí nebezpečí úrazu.

- ▶ Před demontáží a opravou tlakového zásobníku dodržujte pokyny v provozním návodu.
- ▶ Demontáž a opravu tlakového zásobníku smí provádět pouze odborný servis.

Pravá strana stroje a zadní pohled



BPG000-005

1. Obj. č. 939 520 1 (1x)



Ohrožení otáčejícím se šnekem

U otáčejícího se šneku hrozí riziko vtažení a zachycení.

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

2. Obj. č. 939 407 1 (1x)



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.

3. Obj. č. 942 002 4 (5x)



Nebezpečí způsobené otáčejícími se součástmi stroje

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

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

4. 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.

5. Obj. č. 942 459 0 (3x)



Nebezpečí zhmoždění nebo pořezání

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

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

6. Obj. č. 939 469 1 (2x)

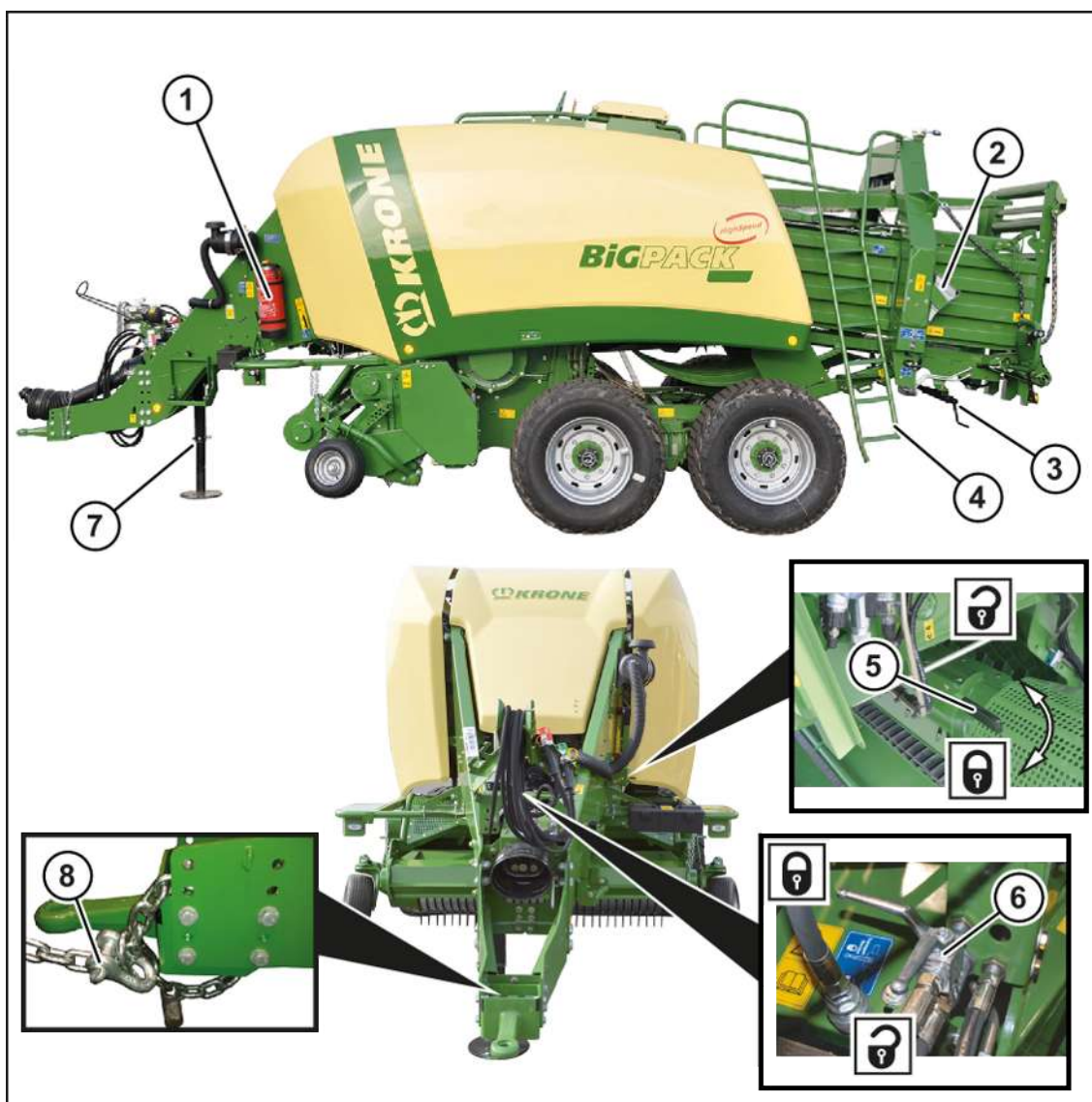


Nebezpečí nárazu nebo zhmoždění

Ohrožení života sklápěnými nebo spouštěnými částmi stroje.

- ▶ Ujistěte se, že se v akčním rádiu pohyblivých částí stroje nezdržují žádné osoby.
- ▶ Udržujte odstup od pohyblivých částí stroje.

2.7 Bezpečnostní výbava

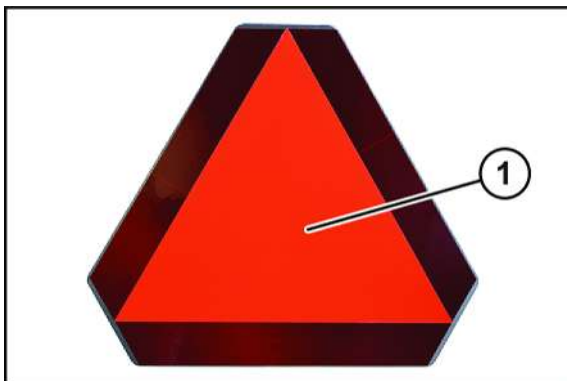


BPG000-006

Pol.	Označení	Vysvětlení
1	Hasicí přístroj	<ul style="list-style-type: none"> • Stroj je z výroby vybaven hasicím přístrojem. ▶ Nechte hasicí přístroj zaregistrovat. <p>Tak bude zaručeno, že se budou vždy provádět předepsané zkoušky (každé dva roky).</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Dodržujte předpisy platné v dané zemi. <p>Zkušební intervaly se mohou v jiných zemích odlišovat. V takovém případě se řiďte pokyny uvedenými na hasicím přístroji.</p> <p>Další informace, <i>viz strana 80, viz strana 219.</i></p>
2	Zakládací klín	<ul style="list-style-type: none"> • Zakládací klíny zajišťují stroj proti samovolnému odjetí. Na stroji jsou umístěny dva zakládací klíny, <i>viz strana 115.</i>
3	Ruční brzda	<ul style="list-style-type: none"> • Ruční brzda slouží k zajištění stroje proti neúmyslnému samovolnému rozjetí, zejména odpojeného stroje, <i>viz strana 115.</i> • Pro zajištění stroje proti rozjetí je nutno navíc použít zakládací klíny.
4	Výstupní žebřík	<ul style="list-style-type: none"> • Výstup k plošině slouží k provádění údržby mechanismu uzlovače.
5	Brzda setrvačnicku	<ul style="list-style-type: none"> • Brzda setrvačnicku zabraňuje neočekávanému uvedení pohyblivých součástí stroje do provozu při opravárenských nebo údržbářských pracích, <i>viz strana 98.</i> • Setrvačnick je přidržován brzdovým pásem.
6	Uzavírací kohout sběrače	<ul style="list-style-type: none"> • Při transportu stroje nebo při práci pod strojem vždy uzamkněte sběrač pomocí uzavíracího kohoutu, <i>viz strana 106.</i>
7	Opěrná noha	<ul style="list-style-type: none"> • Opěrná noha slouží k zajištění stability stroje, když není připojen k traktoru, <i>viz strana 113.</i>
8	Pojistný řetěz	<ul style="list-style-type: none"> • Pojistný řetěz slouží k přídatnému zajištění tažených strojů v případě, že by se při přepravě uvolnily z připojovacího zařízení, <i>viz strana 95.</i> • Montáž pojistného řetězu není předepsána ve všech zemích. • Při přepravě je nutné dodržovat předpisy pro použití pojistného řetězu platné pro danou zemi.

2.7.1 Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)

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



KM000-567

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

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

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

3 Datové úložiště

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

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

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

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

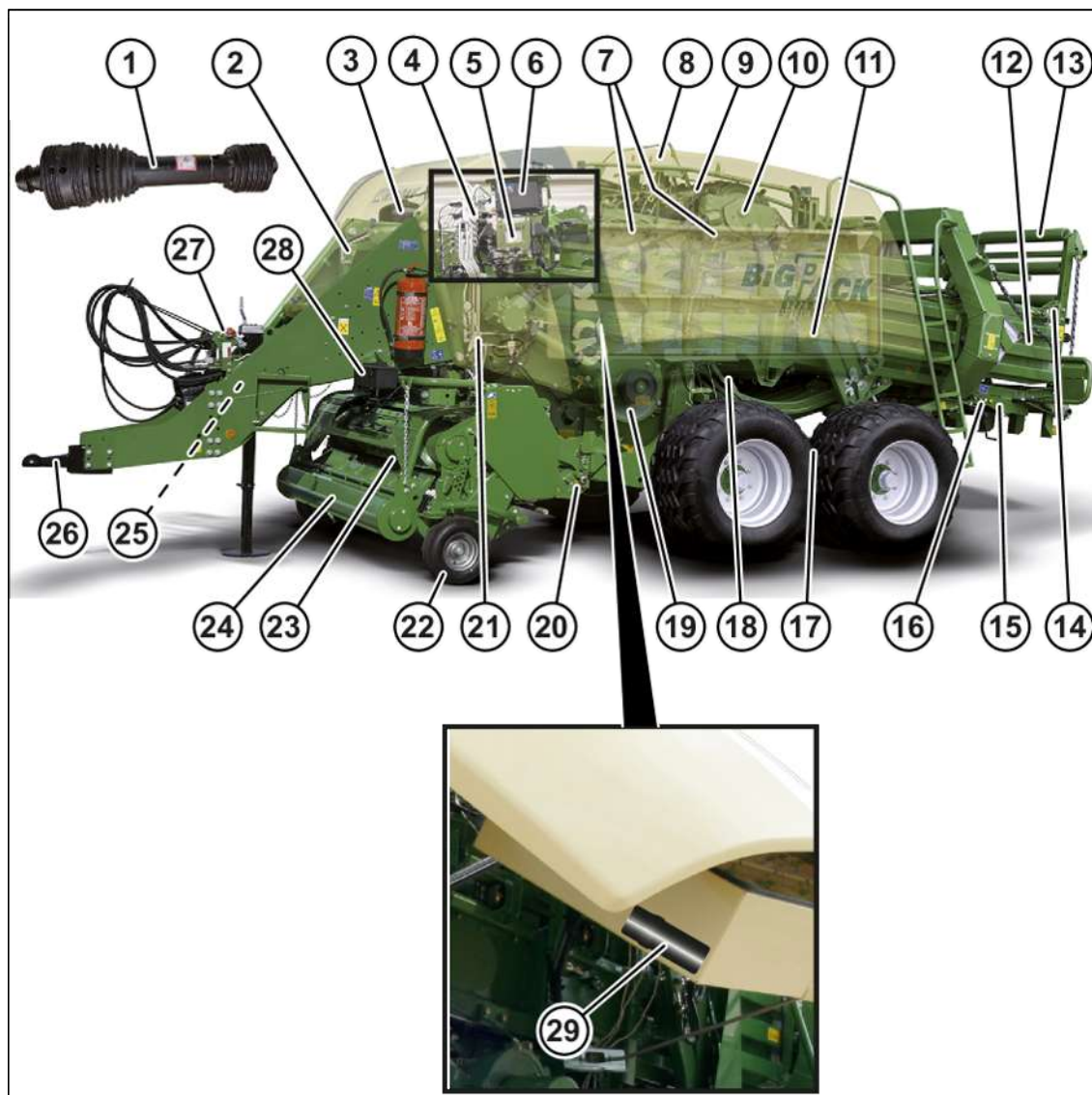
Při používání stroje si lze představit situace, ve kterých by tyto technické údaje v kombinaci s jinými informacemi (protokol o nehodě, poškození stroje, výpovědi svědků, atd.) – případně při přizvání odborného znalce – mohly být vztaženy ke konkrétní osobě.

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

4 Popis stroje

4.1 Přehled stroje

Levá strana stroje

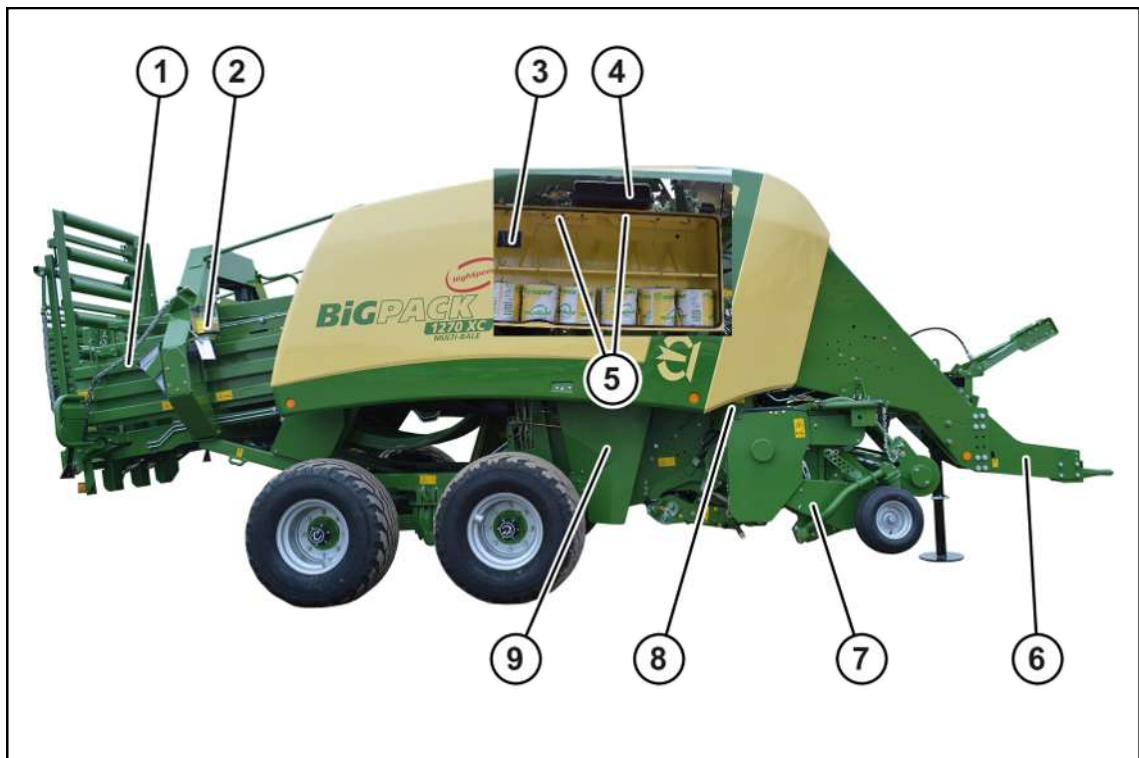


BP000-466

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Širokoúhlý kloubový hřídel | 16 | Manuální ovládání:
Skluz balíku a vysunovač balíku, u varianty "Komfort 1.0" |
| 2 | Nádrž hydraulického oleje | | Skluz balíku, vysunovač balíku a opěrná noha, u varianty "Medium 1.0" |
| 3 | Nádrž na stlačený vzduch u varianty "Pneumatická brzda" | 17 | Tandemový agregát, řízená vlečená náprava |
| 4 | Řídicí blok (pracovní hydraulika), u varianty "Komfort 1.0" | 18 | Zařízení pro kontrolu a napínání motouzu (spodní motouz) |
| 5 | Řídicí počítač | 19 | Pohon hrabače včetně vačkové výsuvné spojky |
| 6 | Rozdělovač centrální elektřiny: Pojistky, relé | 20 | Řezací ústrojí, u varianty "Řezací ústrojí" |
| 7 | Brzda motouzu | | |

8	Ukazatel běhu motouzu (horní motouz)	21	Ventil k omezení tlaku (palubní hydrauliky)
9	Zařízení na vázání motouzem (dvojitý uzlovač)	22	Hmatací kolo sběrače
10	Ruční spouštěč uzlovače a zablokování hřídele uzlovače	23	Podávací válec
11	Skříňka na motouz	24	Válcový přidržovač
12	Měření vlhkosti, u varianty "Měření vlhkosti"	25	Mezilehlé uložení
13	Skruz balíku, doplňkově navíc s variantou "Vážicí zařízení"	26	Vlečné oko
14	Mechanické zajištění skluzu balíků	27	Držák pro rychlospojky a zástrčky
15	Zásuvka 12 V	28	Skříň na nářadí
		29	Zásobník na dokumenty

Pravá strana stroje



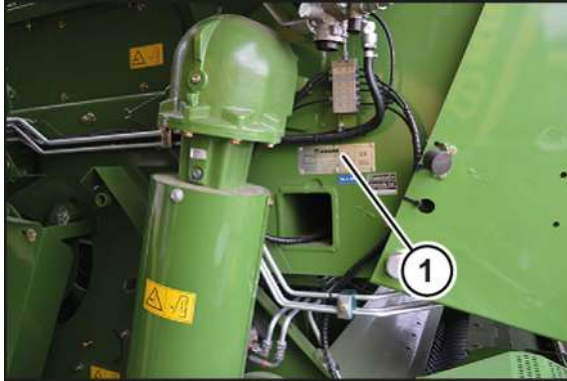
BP000-018

1	Měření vlhkosti, u varianty "Měření vlhkosti"	6	Oj
2	Centrální mazání	7	Pohon sběrače
3	Skříňka na motouz	8	Pohon řezacího ústrojí, u varianty "Řezací ústrojí"
4	Nádrž na stlačený vzduch (čištění uzlovače)	9	Předlisovací systém (VFS)
5	Brzda motouzu		

4.2 Označení

INFORMACE

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



BPG000-007

Údaje o stroji se nacházejí na typovém štítku (1). Ten se nachází vpředu na pravé straně stroje pod skříňkou na motouzy.

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.

4.3 Lisování

- ✓ Na terminálu se zobrazí pracovní ikona "Ruční provoz", [viz strana 136](#).

Zahájení s prázdným lisovacím kanálem

- ▶ V ručním provozu nastavte požadovaný tlak lisovacích klapek na 50 bar (u suchých stébelnin, jako je např. sláma) a 25 bar (u siláže), [viz strana 142](#).
- ▶ Počkejte se sbíráním řádku, dokud se na terminálu nedosáhne nastaveného požadovaného tlaku lisovacích klapek, aby byly produkovány velké balíky s odpovídající pevností.
- ▶ Pro kompletní naplnění lisovacího kanálu slisujte v ručním provozu dva velké balíky. Potom přepněte na automatický provoz, aby při lisování materiálů odlišných vlastností (např. odlišná vlhkost materiálu na jednom poli) byla zachována vždy stejná pevnost velkých balíků, [viz strana 143](#).
- ▶ V automatickém provozu nastavte požadovanou lisovací sílu tak vysokou, aby velký balík získal požadovanou pevnost. Přítlak lisovacích klapek v lisovacím kanálu se v automatickém provozu reguluje automaticky z řídicího počítače tak, aby byla dosažena předvolená lisovací síla. Je-li materiál vlhčí, lze velké balíky obtížněji zhušťovat, následkem čehož se tlak lisovacích klapek sníží. Je-li materiál sušší, tlak lisovacích klapek se zvýší. Indikace tlaku na displeji může tudíž značně kolísat. Kvalita a pevnost balíků zůstanou konstantní.

Zahájení s plným lisovacím kanálem

- ▶ S přepnutím na automatický provoz počkejte, až je v ručním provozu dosažen požadovaný tlak lisovacích klappek.
- ▶ Pokud se má v ručním provozu lisovat, počkejte se sbíráním řádku až do doby, než je dosažen požadovaný tlak lisovacích klappek.

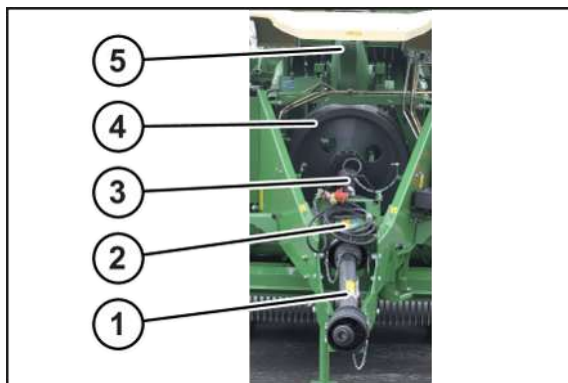
4.4 Zhušťování velkých balíků

Stroj umožňuje lisování sena a slámy do velmi zhuštěných velkých balíků (hranatých balíků). Hranaté balíky jsou zhušťovány v 9 krocích.

1. Sklizňový produkt je sbírán sběračem.
2. Válcový přidržovač spolu s následně uloženým podávacím válcem zajišťuje plynulé sbírání sklizňového produktu.
3. Integrovaný podávací válec dopravuje sklizňový produkt k řezacímu rotoru a dále k bubnu hrabače.
4. Buben hrabače plní dopravní kanál.
5. Při dosažení určité hladiny náplně se dotyková kulisa sklopí dozadu a přiváděcí lišta naplní lisovací kanál sklizňovým produktem.
6. V lisovacím kanálu se sklizňový produkt slisuje do velmi zhuštěného velkého balíku.
7. Jakmile je dosažena délka balíku, spustí se mechanismus uzlovače a velký balík se sváže.
8. Další velký balík posune velký balík dále ke skluzu balíků. Ze skluzu balíku je velký balík odložen na pole.
9. Poslední velký balík se ke skluzu balíků dopraví pomocí vysunovače balíků.

4.5 Pohony

4.5.1 Hlavní pohon



BPG000-009

Maximální počet otáček pohonu nesmí překročit 1000 ot./min.

Hnací kloubový hřídel (1) přenáší hnací výkon traktoru na mezilehlé uložení (2).

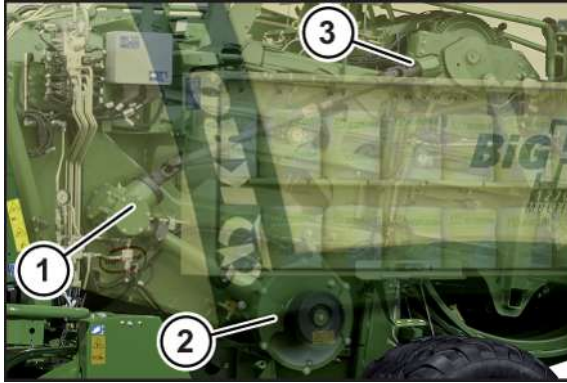
Mezilehlé uložení přenáší sílu dále na vložený kloubový hřídel (3).

Vložený kloubový hřídel pohání setrvačnick (4) přes třecí spojku. Setrvačnick pohání přes vačkovou výsuvnou spojku hlavní převodovku (5).

Hlavní převodovka

Hlavní převodovka (5) pohání lisovací písty, rozděluje sílu dále doprava a doleva a pohání následující převodovky:

Levá strana stroje



BPG000-010

Hlavní převodovka pohání rozvodovku (1).

Rozvodovka (1) pohání přes vačkovou výsuvnou spojku převodovku hrabače (2) a převodovku uzlovače (3).

Pravá strana stroje



BPG000-011

Hlavní převodovka pohání přes vačkovou výsuvnou spojku převodovku řezacího ústrojí (1).
Převodovka řezacího ústrojí (1) pohání řezací ústrojí.

4.6 Pojistky proti přetížení stroje

Pojistkou proti přetížení jsou před poškozením chráněny následující komponenty.

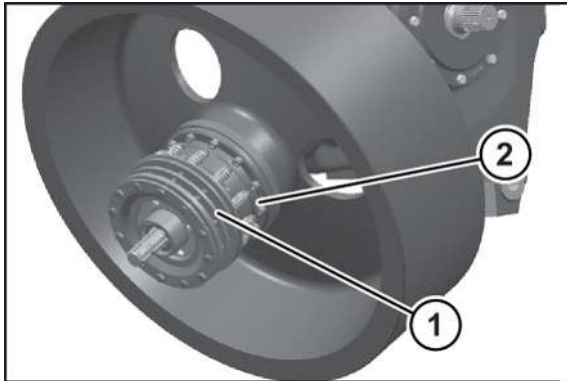
Hlavní pohon

UPOZORNĚNÍ

Škody na stroji během zatížení ve špičce

Pokud nedojde při aktivaci vačkové výsuvné spojky k žádné reakci, může dojít k poškození stroje.

- ▶ Při aktivaci vačkové výsuvné spojky uveďte traktor do klidu a zajistěte jej, *viz strana 26*.
- ▶ Odstraňte poruchu.
- ▶ Po spuštění vývodového hřídele se vačková výsuvná spojka automaticky znovu sepne.



BPG000-012

Na setrvačnicku se nachází třecí spojka (1) a vačková výsuvná spojka (2).

Třecí spojka (1) chrání traktor, hnací kloubový hřídel a mezilehlý kloubový hřídel před zátěžovými špičkami.

Vačková výsuvná spojka (2) chrání stroj před zátěžovými špičkami.

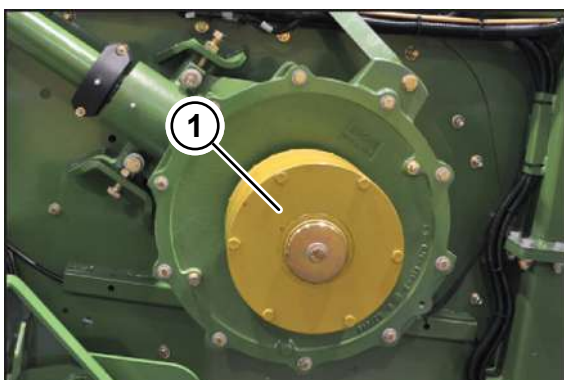
Pohon hrabače

UPOZORNĚNÍ

Škody na stroji během zatížení ve špičce

Pokud nedojde při aktivaci vačkové výsuvné spojky k žádné reakci, může dojít k poškození stroje.

- ✓ Na terminálu se zobrazí chybové hlášení.
- ▶ Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj samostatně nedosáhne volného prostoru.
- ⇒ Vačková výsuvná spojka automaticky obnoví svoji činnost.



BPG000-013

Na převodovce hrabače se nachází vačková výsuvná spojka (1). Vačková výsuvná spojka (1) chrání převodovku hrabače před zátěžovými špičkami.

Pohon řezacího ústrojí

UPOZORNĚNÍ

Škody na stroji během zatížení ve špičce

Pokud nedojde při aktivaci vačkové výsuvné spojky k žádné reakci, může dojít k poškození stroje.

- ✓ Na terminálu se zobrazí chybové hlášení.
- ▶ Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj samostatně nedosáhne volného prostoru.
- ⇒ Vačková výsuvná spojka automaticky obnoví svoji činnost.



BP000-048

Nad pohonem řezacího ústrojí se nachází vačková výsuvná spojka (1). Vačková výsuvná spojka chrání řezací ústrojí a řetězový pohon sběrače před zátěžovými špičkami.

Pohon sběrače

UPOZORNĚNÍ

Škody na stroji během zatížení ve špičce

Pokud nedojde při aktivaci vačkové výsuvné spojky k žádné reakci, může dojít k poškození stroje.

- ✓ Na terminálu se zobrazí chybové hlášení.
- ▶ Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj samostatně nedosáhne volného prostoru.
- ⇒ Vačková výsuvná spojka automaticky obnoví svoji činnost.



BPG000-014

Na řetězovém pohonu sběrače se nachází vačková výsuvná spojka (1) v variantě "Hvězdicová řehťacka". Vačková výsuvná spojka (1) chrání řetězový pohon sběrače před zátěžovými špičkami.

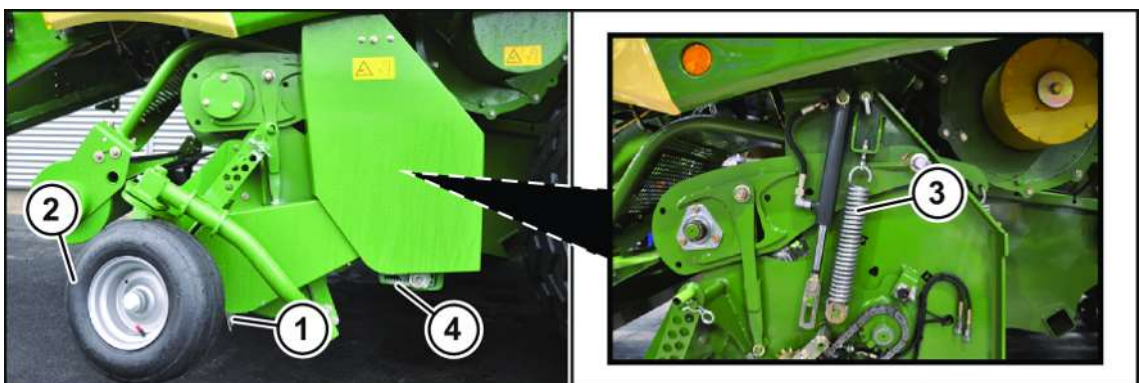
Jehlová kulisa



BPG000-015

Táhlo (1) jehlové kulisy je zajištěno střížným šroubem (2) (levá strana stroje). Střížný šroub chrání jehly uzlovače a jehlovou kulisu před zátěžovými špičkami.


4.7 Popis funkce sběrače



BPG000-016

Sběrač (1) slouží ke sbírání sklizňového produktu.

Sběrač (1) se uvede do rotace zapnutím vývodového hřídele.

Sběrač (1) lze zvedat a spouštět prostřednictvím jednočinné řídicí jednotky () na traktoru, viz strana 106.

Sběrač (1) má hmatací kola (2). Pomocí hmatacích kol (2) se nastavuje pracovní výška sběrače (1), viz strana 197.

Dosedací tlak hmatacích kol (2) lze pomocí pružin (3) přizpůsobit půdním podmínkám, viz strana 199.

UPOZORNĚNÍ

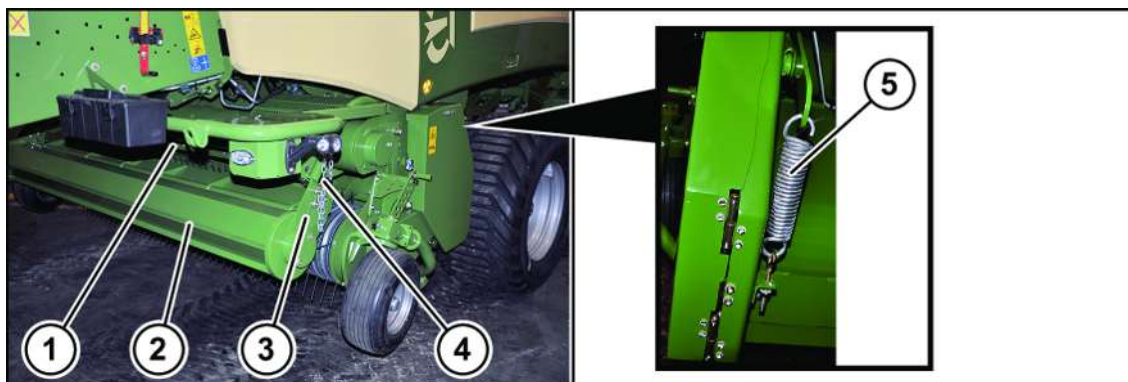
Poškození hmatacích kol a zvýšené opotřebení v bodě otáčení sběrače při neomezeném spouštění sběrače

Není-li pomocí omezovače hloubky (4) omezeno spouštění sběrače, může při přejíždění příčných brázd dojít k poškození hmatacích kol a ke zvýšenému opotřebení bodu otáčení sběrače.

- Omezte spouštění sběrače pomocí omezovače hloubky (4), viz strana 198.

Kromě toho lze přesazením hloubkového omezovače (4) na obou stranách stroje omezit pracovní výšku sběrače zdola tak, aby bylo možné sbírat sklizňový produkt bez použití hmatacích kol, viz strana 198.

4.8 Popis funkce válcového přidržovače



BPG000-017

Válcový přidržovač (3) a podávací válec (1) regulují dopravu sklizňového produktu. Zajišťují pravidelné sbírání pokosu sběračem.

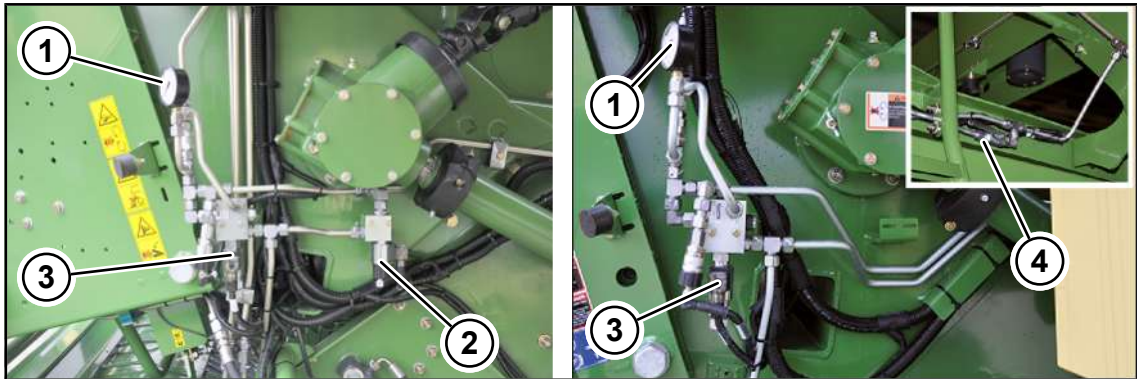
Výšku válcového přidržovače lze pomocí přidržovacího řetězu (4) přizpůsobit výšce řádku, viz strana 199.

Dosedací tlak přidržovacího válce (2) na řádek se nastavuje pružinou (5), viz strana 200.

4.9 Popis funkce řezacího ústrojí

Stroj má řezací ústrojí s řezným rotorem a pevnými noži. Řezání slouží lepšímu dalšímu zpracování velkého balíku a k zesílení hustoty lisování. V případě ucpání sklizňovým produktem lze z traktoru hydraulicky vychýlit nože z dopravního kanálu. Každý nůž je jednotlivě jištěn proti přetížení. Stroj lze používat i bez nožů. Dopravní funkci mezi sběračem a předlisovacím kanálem pak převezme řezací rotor. Nože se dělí na 2 skupiny: horní a dolní skupina nožů.

4.10 Popis funkce palubní hydrauliky



BPG000-019

U varianty "Komfort 1.0"

- 1 Manometr
- 2 Ventil pro uvolnění lisovacích klapek

U varianty "Medium 1.0"

- 3 Tlakový omezovací ventil pro nastavení lisovacího tlaku
- 4 Uzavírací kohout pro uvolnění lisovacích klapek

Lisovací síla v lisovacím kanálu je regulována elektronicky-hydraulickým systémem. Nastavení lisovací síly se provádí přímo na terminálu traktoru.

V ručním provozu, [viz strana 142](#).

V automatickém provozu, [viz strana 143](#).

Lisovací tlak lze odečíst přímo na displeji terminálu. Další manometr (1) k odečtení lisovacího tlaku se nachází na bloku tlakových omezovacích ventilů.

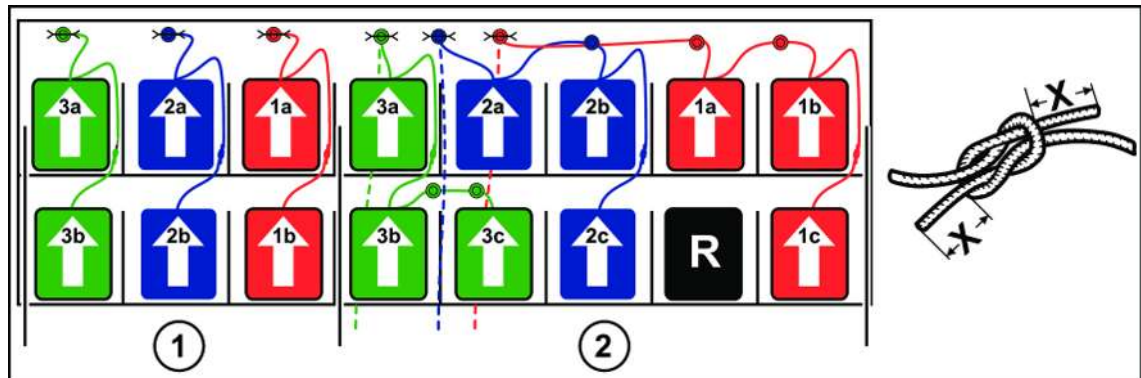
INFORMACE

Aby se zachoval lisovací tlak v lisovacím kanálu při vypnutí stroje, vypínejte terminál až po úplném zastavení stroje resp. setrvačnicku.

4.11 Popis funkce vedení motouzu u varianty "Ddvojitý uzlovač"

INFORMACE

Při odložení cívek na motouz do skříňe na motouz dbejte na to, aby bylo možné přečíst nápis na rolích. Dbejte také na správnou orientaci strany s označením "Nahoře".



BPG000-020

Lis na velkoobjemové balíky je na obou stranách stroje vybaven skříňkami na motouz. Skříňky na motouz mohou pojmout až 16 cívek vázacího motouzu. Cívky na motouz označené "R" jsou rezervní cívky.

4 Popis stroje

4.12 Popis funkce elektrické indikace chyby spodního motouzu



Předních 6 cívek na motouz (1) poskytuje 3 horní motouzy.

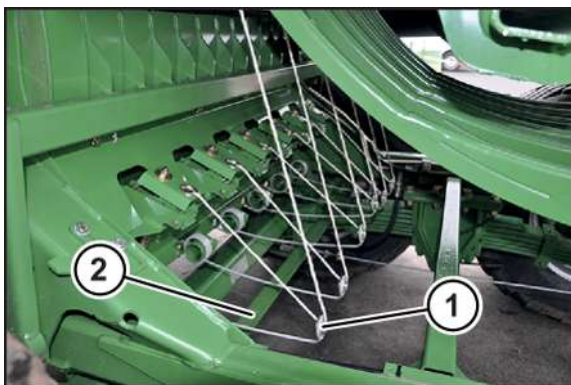
Zadních 9 cívek na motouz (2) poskytuje 3 spodní motouzy.

Během lisování se každému ze 6 uzlovačů přivádí po jednom horním a spodním motouzu. K uzlovačům se na každé straně stroje přivádějí 3 horní a 3 spodní motouzy.

Pro spodní motouz je k dispozici více cívek na motouz, protože spodní motouz potřebuje k obepnutí spodní strany a obou konců velkého balíku větší množství motouzu. Horní motouz oproti tomu obepíná pouze horní stranu velkého balíku.

- ▶ Aby byla zaručena dostatečná bezpečnost vázání, je nutné používat jen syntetické motouzy, které mají průběžnou délku na návínu 100–130 m/kg.
- ▶ Používejte originální vázací motouzy KRONE.

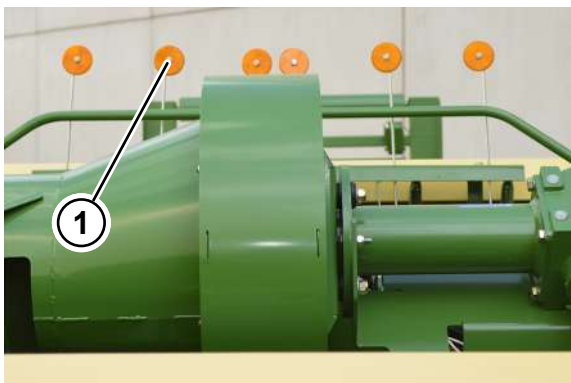
4.12 Popis funkce elektrické indikace chyby spodního motouzu



BP000-068

Když se dosáhne konce spodního motouzu nebo se vázací motouz přetrhne, přitisknou se pružné napínače motouzu (1) k otáčecímu úhelníku (2). Na terminálu se rozezní zvukový výstražný signál a na displeji se zobrazí chybové hlášení. Zvukový výstražný signál lze během navlékání a zavádění motouzu vypnout, viz strana 244.

4.13 Popis funkce ukazatelů běhu motouzu, horní motouz



BP000-069

Běh horního motouzu se může opticky sledovat pomocí pohybu ukazatelů běhu motouzu (1) (reflektorů). Ukazatele běhu motouzu (1) se nachází nahoře na stroji. V průběhu tvoření balíků by se měly ukazatele běhu motouzu (1) pulzující sem a tam pohybovat. V normálním provozním režimu se všechny ukazatele běhu motouzu (1) pohybují nahoru a dolů současně. Dojde-li k poruše, nebude se vadný ukazatel (1) horního motouzu nacházet ve stejné poloze vzhledem k ostatním ukazatelům běhu motouzu (1).

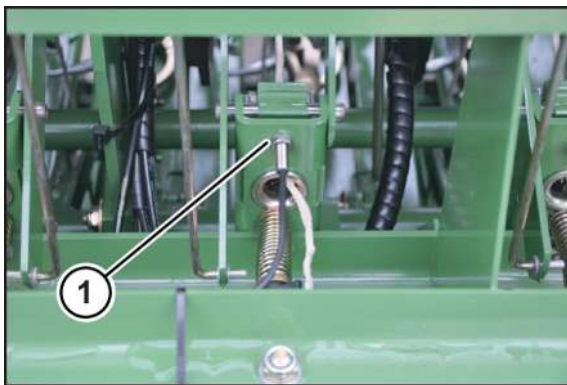
Možné poruchy, pokud ukazatele běhu motouzu (1) zůstávají v horní poloze:

- Motouz omotal hák uzlovače.
- Jehla uzlovače nezachytila horní větev motouzu (motouz se nepřelízne).
- Uzel zůstal viset na háku uzlovače (po ukončení vázání zůstane ukazatel běhu motouzu (1) déle dole než ostatní).

Možné poruchy, pokud ukazatele běhu motouzu (1) zůstávají v dolní poloze:

- Příliš nízké napnutí motouzu.
- Natržená horní větev motouzu.
- Háček uzlovače neuvázal uzel.

4.14 Popis funkce elektrické kontroly uzlovače

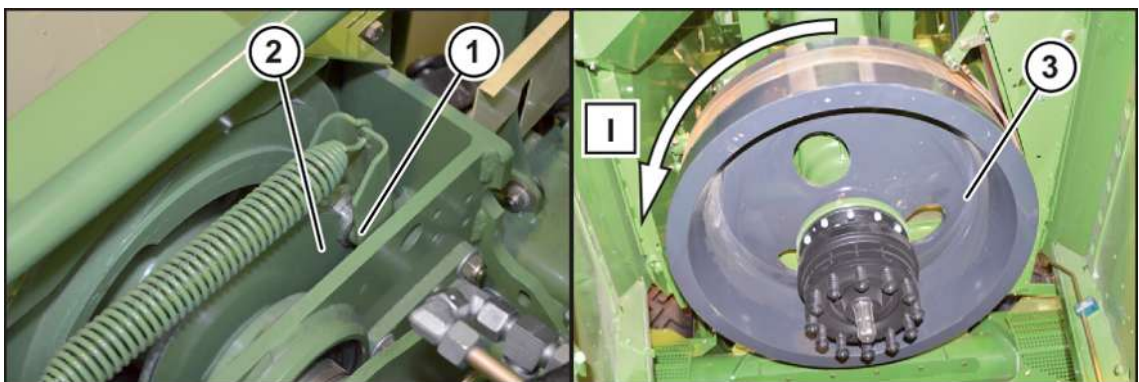
U varianty "Komfort 1.0"


BP000-070

Stroj je vybaven elektrickou kontrolou uzlovače. Každý uzlovač se přitom jednotlivě sleduje senzorem (1). Pokud se na uzlovači vyskytne chyba, zobrazí se na displeji terminálu chybové hlášení, viz [strana 244](#).

Uzlovače jsou číslovány zleva doprava (z pohledu po směru jízdy) od 1 do 6.

4.15 Popis funkce převodovky uzlovače



BP000-071 / EQ000-072

Převodovka uzlovače v klidové poloze

Převodovka uzlovače se nachází v klidové poloze, pokud se spouštěcí kladka (1) nachází ve vybrané kotoučové vačce (2) převodovky uzlovače.

Vázání

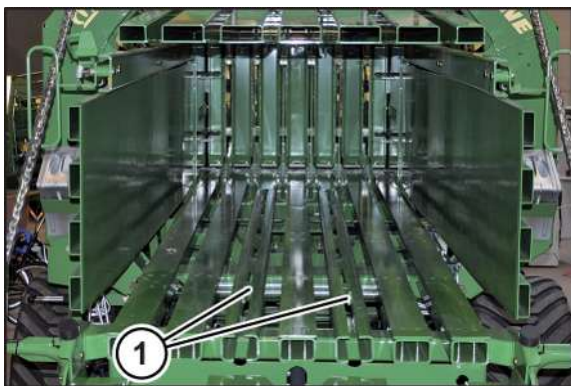
Vázání se provádí jedním otočením kotoučové vačky (2). Po dosažení nastavené délky balíku systém automaticky spustí mechanismus uzlovače. Při tom se otočí kotoučová vačka, vytlačí spouštěcí kladku z vybrání a otáčí se dál, až spouštěcí kladka opět sklouzne do vybrání. Během otáčení kotoučové vačky se nejprve uváže 1. Uzel (zavírací uzel) a bezprostředně poté 2. Uzel (počáteční uzel).

1. Uzel: zavírací uzel, sváže slisovaný velký balík.
2. Uzel: počáteční uzel, uváže počáteční uzel pro další velký balík.

Ruční spuštění vázání

Při pracích údržby, nastavování nebo oprav se může vázání při nepřipojeném traktoru spustit ručně. Samotný postup vázání se provádí tak, že rukou otáčíte setrvačником (3) v podélném směru (I), viz [strana 116](#).

4.16 Popis funkce vysunovače balíku/skluzu balíku



BPG000-021

Skluz balíku

Skluz balíku představuje ve vyklopeném stavu prodloužení lisovacího kanálu. Další velký balík posune velký balík z lisovacího kanálu dále ke skluzu balíků. Ze skluzu balíku je velký balík odložen na pole.

Vysunovač balíku

Poslední velký balík se ke skluzu balíků dopraví pomocí vysunovače balíků.

Obsluha vysunovače balíků závisí na variantě "Medium 1.0" nebo "Komfort 1.0", viz [strana 110](#).

4.17 Popis funkce tlakové nádoba



BPG000-022

- | | |
|--|---|
| <p>1 Nádrž na stlačený vzduch, u varianty "Pneumatická brzda"</p> <p>2 Nádrž na stlačený vzduch pro čištění uzlovače</p> | <p>3 Tlakové vedení</p> <p>4 Odvodňovací ventil</p> |
|--|---|

U varianty "Pneumatická brzda"

Stroje vybavené pneumatickou brzdou obsahují 2 nádrže na stlačený vzduch (1, 2). Nádrž na stlačený vzduch (1) pro pneumatickou brzdu se nachází na pravé straně stroje za boční kapotou na rámu. Nádrž na stlačený vzduch (2) pro čištění uzlovače se nachází na pravé straně stroje za skříňkou na motouz u rámu. Obě nádrže na stlačený vzduch jsou navzájem propojené tlakovým vedením.

U varianty s "Hydraulickou brzdou"

Stroje vybavené hydraulickou brzdou obsahují 1 nádrž na stlačený vzduch (2). Nádrž na stlačený vzduch (2) pro čištění uzlovače se nachází na pravé straně stroje za skříňkou na motouz u rámu.

4.18 Popis funkce centrálního mazacího zařízení

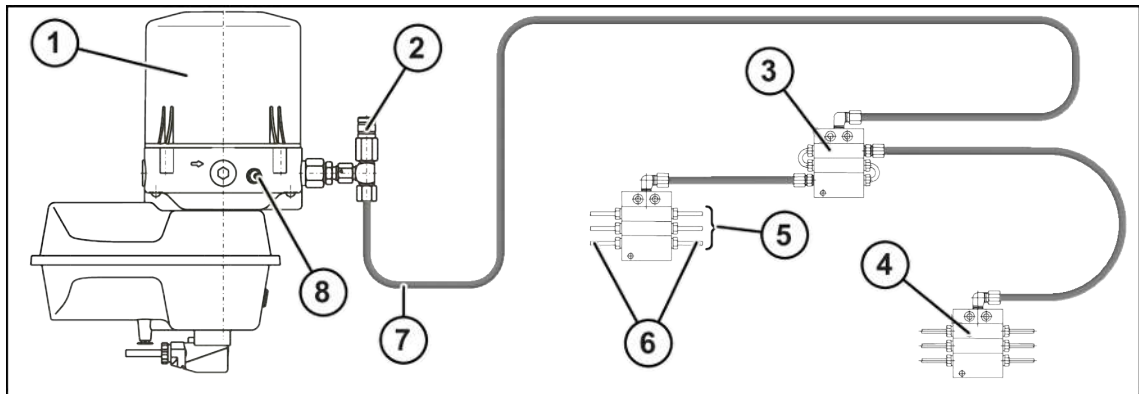
Centrální mazací zařízení je progresivním zařízením. Pojem progresivní (postupový) znamená, že se všechna místa mazání navázaná na centrální mazací zařízení postupně namažou jedno po druhém. Jelikož se mazaná místa mažou po sobě, lze progresivní centrální mazací zařízení snadno sledovat pomocí ventilu k omezení tlaku. Neodebere-li místo mazání žádný tuk od progresivního rozdělovače, progresivní rozdělovač provede zablokování a v centrálním mazacím zařízení vzroste tlak na hodnotu 280 barů (4060 PSI). Na ventilu k omezení tlaku prvku čerpadla lze při vystupujícím tuku rozpoznat blokování. Na displeji terminálu se zobrazí chybové hlášení.

Konstrukce centrálního mazacího zařízení

Elektricky poháněné pístové čerpadlo dopravuje mazivo k hlavnímu progresivnímu rozdělovači. Tento má za úkol rozvést tuk ve správném poměru k dolním progresivním rozdělovačům. Dolní progresivní rozdělovače dopravují tuk k jednotlivým místům mazání. Doba mazání a doba pro prodlevy se reguluje prostřednictvím terminálu, [viz strana 157](#).

4 Popis stroje

4.19 Popis funkce hydraulického systému

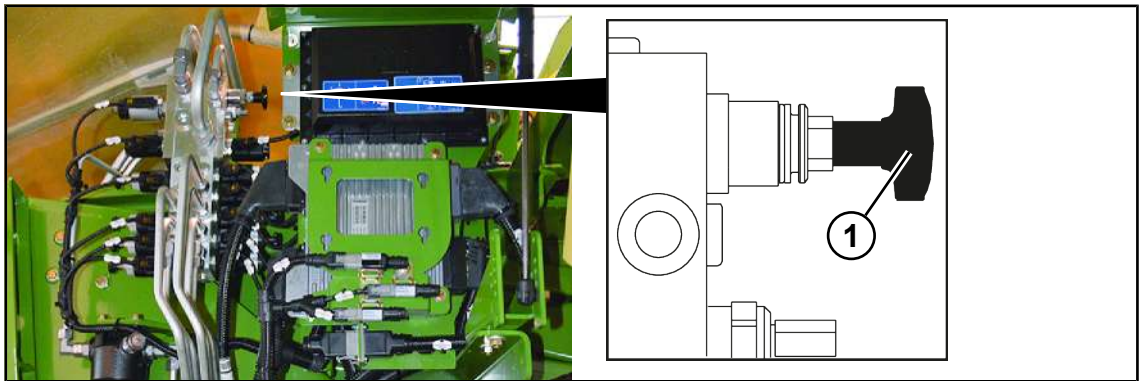


BP000-282

- | | | | |
|---|---------------------------------|---|-----------------|
| 1 | Rezervní zásobník | 5 | Místa mazání |
| 2 | Ventil k omezení tlaku | 6 | Vedení maziva |
| 3 | Progresivní hlavní rozdělovač | 7 | Hlavní potrubí |
| 4 | Progresivní vedlejší rozdělovač | 8 | Plnicí maznička |

4.19 Popis funkce hydraulického systému

U varianty "Komfort 1.0"



BPG000-018

Hydraulický systém stroje je dimenzován pro traktory se **systemem konstantního proudu** a pro traktory se **systemem Load-Sensing**.

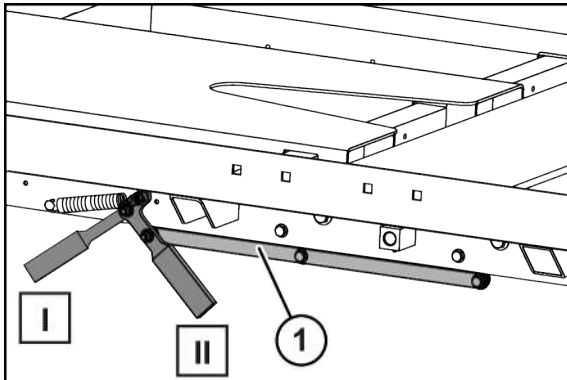
Z výroby je hydraulický systém stroje nastaven na **system konstantního proudu**. Při tom je systémový šroub (1) zcela vyšroubovaný z řídicího bloku.

Hydraulický systém se pomocí systémového šroubu (1) na řídicím bloku stroje přizpůsobí hydraulickému systému traktoru (**systemu konstantního proudu** resp. **systemu Load-Sensing**), viz strana 79.

Řídicí blok se nachází vpředu vlevo pod boční kapotou vedle elektronické skříně.

4.20 Popis funkce brzdy balíku

U varianty "Vážicí zařízení"



BP000-092

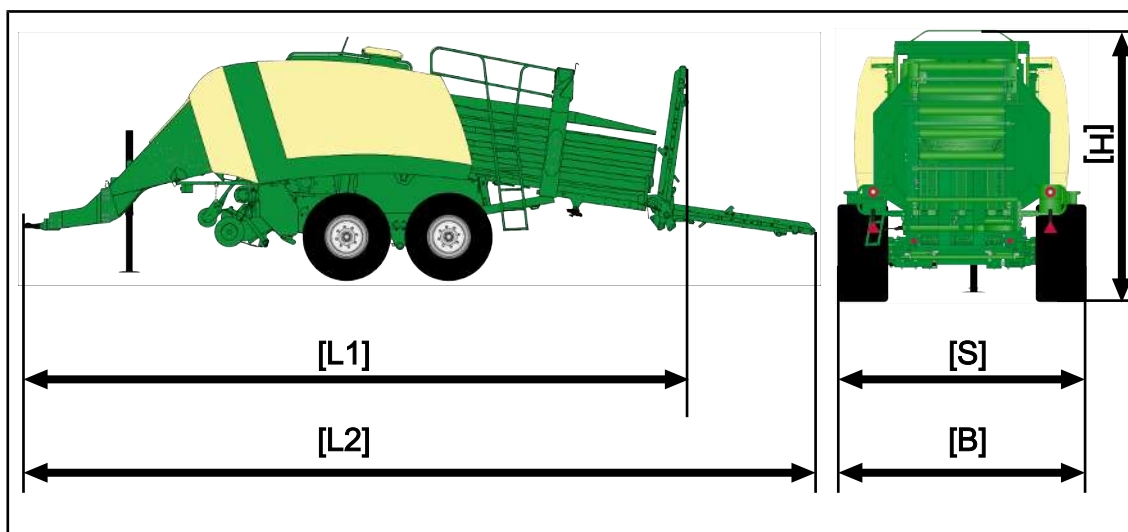
Pomocí brzdy balíku (1) se zablokují první 2 válečky skluzu balíků. To je zapotřebí pro přesné měření hmotnosti velkých balíků.

Páka v poloze (I) = válečky zablokované

Páka v poloze (II) = válečky se otáčejí

Aby se mohl poslední velký balík bezchybně odložit, musí se pro poslední balík brzda balíku uvolnit.

5 Technické údaje



BP000-471

Rozměry	
Výška [H]	3110 mm
Délka [L1] v transportní poloze	8850 mm
Délka [L2] v pracovní poloze	9940 mm
Délka [L1] v transportní poloze (u varianty "PreChop")	9410 mm
Délka [L1] v pracovní poloze (u varianty "PreChop")	10800 mm
Šířka [B]	2995 mm

Hmotnost ¹	
Tandemová náprava	12300 kg

¹ Závisí na vybavení stroje

Rozchod	
Tandemová náprava, vlečená řízená [S]	2370 mm
Tandemová náprava, tuhá [S]	2250 mm

Maximální přípustná rychlost ¹	
Tandemová náprava, pneumatická brzda	50 km/h (60 km/h) ²
Tandemová náprava, hydraulická brzda	25 km/h

¹ Maximální rychlost závisí na zákonných předpisech v zemi použití.² Maximální rychlost závisí na pneumatikách.

Aktivní sběrač	
Šířka záběru	2350 mm
Nosník prstů	5 kusů
Počet prstů (dvojitě prsty na nosník prstů)	20 kusů
přívod	Válcový přidržovač a podávací válec
Boční přívod (pravý / levý)	Dopravní šnek
Nastavení výšky pomocí lišty s otvory na opěrném kole	

Řezací ústrojí	
Počet nožů	26 kusů
Zapojení skupin nožů	0,13,13,26
Minimální délka řezu	44 mm
Zajištění jednotlivých nožů	Sériově
Osazení pomocí nožové kazety výsuvné do strany	Sériově
Přívod lisovaného materiálu / předlisovací systém (VFS)	
Nucený přívod	Skrz podložku bubnu
Podložka bubnu	4x dopravní lišta/1x spínací příváděcí lišta
Předřazené řezací ústrojí	
Lisovací píst	
Délka zdvihu	750 mm
Zdvihy pístu	45 zdvihů pístu za minutu
Uložení (vodicí kladky)	4 kusy
Počet nožů na pístu	7 kusů
Nastavení hustoty lisování	Elektronicko-hydraulická regulace síly (lze nastavit z traktoru)
Lisovací kanál/velikost balíku	
Výška	900 mm
Šířka	1200 mm
Délka balíku (plynule nastavitelná)	1000 – 3200 mm / 39 – 126 palců
Zařízení na vázání motouzem	
Skříňka na motouz na obou stranách	Vždy pro 16 cívek motouzu
Vázací motouz (syntetické motouzy)	100 – 130 m/kg
Kontrola uzlovače, indikace chyby motouzu (spodní motouz / horní motouz)	U varianty "Komfort 1.0": Elektrická kontrola s akustickým signálem.
ukazatel běhu motouzu, horní motouz	Opticky pomocí reflektorů
Spuštění vázání	Automaticky, manuálně nebo přes terminál
Počet uzlovačů	6 kusů
Čištění uzlovače	Ventilátor uzlovače
Pojistka proti přetížení	
Třecí spojka pohonu	3000 Nm
Ochranná spojka proti přetížení setrvačníku	9000 Nm
Ochranná spojka proti přetížení sběrače	1200 Nm

Pojistka proti přetížení	
Ochranná spojka proti přetížení řezacího ústrojí	7000 Nm
Ochranná spojka proti přetížení hrabače	14500 Nm
Střížný šroub (válcový šroub) na jehlovém táhlu vlevo	M10x60-12.9 DIN ISO EN 4014

Kloubový hřídel	
Široký úhel na straně traktoru (sériově)	1 3/8", Z=6 / 1 3/8", Z=21
Široký úhel na straně traktoru (doplňková výbava)	1 3/4", Z=6 / 1 3/4", Z=20

Závěsné zařízení	Přípustné zatížení na kouli závěsného zařízení
Závěsné zařízení s kulovou hlavou 80	2500 kg
Vlečné oko Ø 40 mm ISO 5692-2 / podobně DIN 11026	2000 kg
Otočné vlečné oko Ø 76,2 mm CUNA F3 (jen export)	-
Závěsné zařízení Ø 50 mm ISO 20019 / podobně DIN 9678 (jen export)	2000 kg
Závěs s kulovým kloubem (jen export)	2500 kg

Brzdy	
Pneumatická brzda	Brzdící zařízení s dvěma potrubími
Hydraulická brzda (podle země určení)	Zapotřebí přípojka pro hydraulickou brzdovou soustavu (max. provozní tlak 120 bar / 1740 PSI)
Ruční brzda	Ovládání ruční klikou

Minimální požadavky na traktor	
Příkon	145 kW (197 KS)
Počet otáček vývodového hřídele	1000 ot./min
Max. provozní tlak hydraulického zařízení	200 bar

Elektrické přípoje	
Elektrické napájení světel pro jízdu na silnici	12 V, 7pólová zásuvka
Elektrické napájení stroje	12 V, 3pólová zásuvka
Vhodnost pro ISOBUS	Ano

Potřebné hydraulické přípojky ¹	
Dvojčinná hydraulická přípojka	1x
Jednočinná hydraulická přípojka	1x

¹⁾ V závislosti na konkrétní výbavě stroje mohou být vyžadovány doplňkové hydraulické přípojky, viz strana 61.

Označení pneumatik	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách ¹
Hmatací kola		
15x6.00-6 10PR	3,7 bar	1,5 bar

Označení pneumatik	Minimální tlak Vmax ≤ 10 km/h	Maximální tlak	Doporučený tlak v pneumatikách ¹
Tandemová náprava			
550/45-22.5 16PR	1,2 bar	4,0 bar	3,5 bar
560/45R22.5 146D	1,7 bar	3,2 bar	3,2 bar
620/50R22.5 152D	1,2 bar	3,2 bar	3,0 bar

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

Vybavení stroje (specifický požadavek zemi)	
Pojistný řetěz	min. 178 kN (40000 lbf)
Emisní hladina zvuku	
Ekvivalentní trvalá hladina akustického tlaku	nižší než 70 dB (A)
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

Míšení různých druhů oleje

Při smíchání různých druhů oleje může dojít k poškození stroje.

- ▶ Nikdy nemíchejte různé druhy olejů.
- ▶ Před změnou druhu oleje konzultujte se zákaznickým servisem. V žádném případě nepoužívejte motorový olej.

Biologická maziva na vyžádání

5.1.1 Oleje

Komponenta stroje	Objem náplně	Specifikace	První naplnění z výroby
Hlavní převodovka	16,7 l	SAE 90 GL4	ExxonMobil Mobilgear 600XP150
Převodovka hrabače	4 l	SAE 90 GL4	Violin ML SAE 90
Rozvodovka uzlovač/ hrabač	1 l	SAE 90 GL4	Violin ML SAE 90
Převodovka řezacího ústrojí horní část	2,8 l	SAE 90 GL4	Violin ML SAE 90

5 Technické údaje

5.1 Provozní látky



Komponenta stroje	Objem náplně	Specifikace	První naplnění z výroby
Převodovka řezacího ústrojí spodní část	1,2 l	SAE 90 GL4	Violin ML SAE 90
Převodovka ventilátoru uzlovače	0,4 l	SAE 90 GL4	Violin ML SAE 90
Olejová nádrž na lisu	15,0 l	HVLP 46 (ISO VG 46) DIN 51524	SRS Wiolan HS 46 AZOLLA ZS 46 (Total)
Kompresor	0,2 l	Motorový olej SAE 10W-40	SRS Cargolub TLA 10W-40

Plnicí množství převodovek jsou jen směrné hodnoty. Správné hodnoty zjistíte při výměně oleje/ kontrole hladiny oleje, viz [strana 235](#).

5.1.2 Mazací tuky

Označení	Objem náplně	Specifikace
Centrální mazací zařízení	5,0 l	Mazací tuky podle DIN 51818 třídy NLGI 2, lithiové mýdlo s EP přísadami
Místa pro ruční mazání	Podle potřeby ¹⁾	

¹ Mazivo aplikujte na mazacích místech tak dlouho, dokud mazivo nezačne vystupovat z místa uložení. Po promazání odstraňte tuk vystupující z místa uložení.








6 Ovládací a zobrazovací prvky

U varianty "Komfort 1.0"




Další informace k terminálům, viz strana 129.





6.1 Hydraulické řídicí jednotky traktoru

U varianty "Komfort 1.0"

Symbol	Označení
	
Přípojka pro řídicí blok	
	<ul style="list-style-type: none"> P: Tlakové vedení, jmenovitá světlost 15
	<ul style="list-style-type: none"> T: Zpětný chod, jmenovitá světlost 18
	<ul style="list-style-type: none"> LS: Load-Sensing (signalizační vedení), jmenovitá světlost 12 <p>Bližší informace viz provozní návod výrobce traktoru.</p>
Jednočinná řídicí jednotka	
	<ul style="list-style-type: none"> Tlak: Zvednutí sběrače Plovoucí poloha: Spuštění sběrače dolů
Dvočinná řídicí jednotka	
	<ul style="list-style-type: none"> Zvedání opěrné nohy
	<ul style="list-style-type: none"> Spouštění opěrné nohy

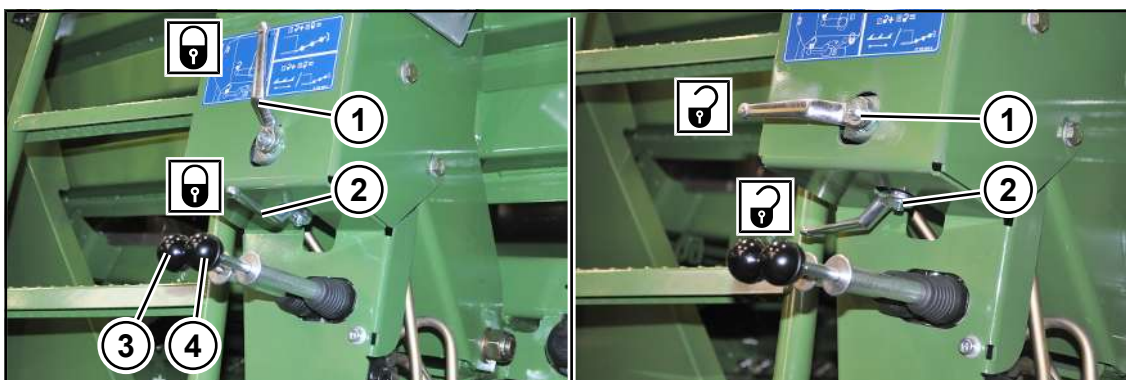
U varianty "Medium 1.0"

Symbol	Označení
	
Přípojka pro řídicí blok	
	<ul style="list-style-type: none"> Zvednutí nožové kazety Zvedání/spouštění opěrné nohy Zvednutí/spuštění skluzu balíků Vysunutí/zasunutí vysunovače balíků
	<ul style="list-style-type: none"> Spuštění nožové kazety
Jednočinná řídicí jednotka	

Symbol	Označení
	<ul style="list-style-type: none"> • Tlak: Zvednutí sběrače • Plovoucí poloha: Spuštění sběrače dolů
Jednočinná řídicí jednotka	
	<ul style="list-style-type: none"> • Tlak: Zablokování řízené vlečené nápravy • Plovoucí poloha: Uvolnění řízené vlečené nápravy
Přípojka pro rozběhovou pomůcku	
	<ul style="list-style-type: none"> • P: Jednočinná řídicí jednotka
	<ul style="list-style-type: none"> • T: Zpětný chod

6.2 Řídicí blok "Skluzu balíku/vysunovače balíku"

U varianty "Medium 1.0"



BP000-075

Řídicí blok "Skluz balíku/vysunovač balíku" se nachází na zadní levé straně stroje u příčnicku.

Uzavírací kohouty (1, 2) se uvolňují resp. zamykají páky (3, 4).

Pákou (3) se spouští resp. zvedá skluz balíků, viz strana 108.

Pákou (4) se pojíždí vysunovačem balíků vzad resp. vpřed, viz strana 111.

Aby bylo možné řídicí jednotkou ovládat nožové kazety, musí být zavřené uzavírací kohouty (1, 2).

7 První uvedení do provozu

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 úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, [viz strana 15](#).

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

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

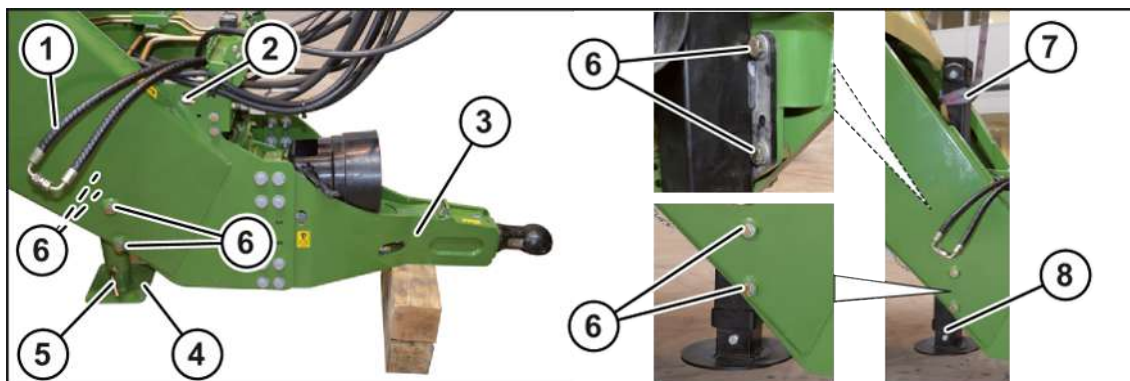
- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování bezpečnostních postupů, [viz strana 26](#).

7.1 Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu

- ✓ U varianty "Hydraulická opěrná noha": Hydraulická opěrná noha je namontovaná, [viz strana 64](#).
- ✓ Výška oje je přizpůsobená, [viz strana 65](#).
- ✓ Výška hnací větve je přizpůsobená, [viz strana 78](#).
- ✓ Kloubový hřídel je přizpůsobený, u varianty "BYPY", [viz strana 67](#).
- ✓ Kloubový hřídel je přizpůsobený, u varianty "Walterscheid", [viz strana 70](#).
- ✓ Hydraulický systém je přizpůsobený, [viz strana 79](#).
- ✓ Skluz balíku je nastavený, [viz strana 80](#).
- ✓ Hasicí přístroj je namontovaný, [viz strana 80](#).
- ✓ Všechny šrouby a matice jsou zkontrolovány ohledně pevného utažení a jsou utažené předepsanými utahovacími momenty, [viz strana 210](#).
- ✓ U všech převodovek je provedena kontrola hladiny oleje, [viz strana 235](#).
- ✓ Stroj je kompletně namazán, [viz strana 222](#).
- ✓ Na stroji nejsou žádné netěsnosti.
- ✓ Připojené a řádně uložené jsou všechny kabely a konektorové spoje.
- ✓ Všechny hadice jsou řádně uloženy.
- ✓ Zakládací klíny jsou po ruce a připraveny k použití, [viz strana 36](#).
- ✓ Pneumatiky jsou zkontrolovány a tlak je správně nastavený, [viz strana 218](#).
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou zkontrolována ohledně funkce a čistoty, [viz strana 90](#).

7.2 Montáž hydraulické opěrné nohy

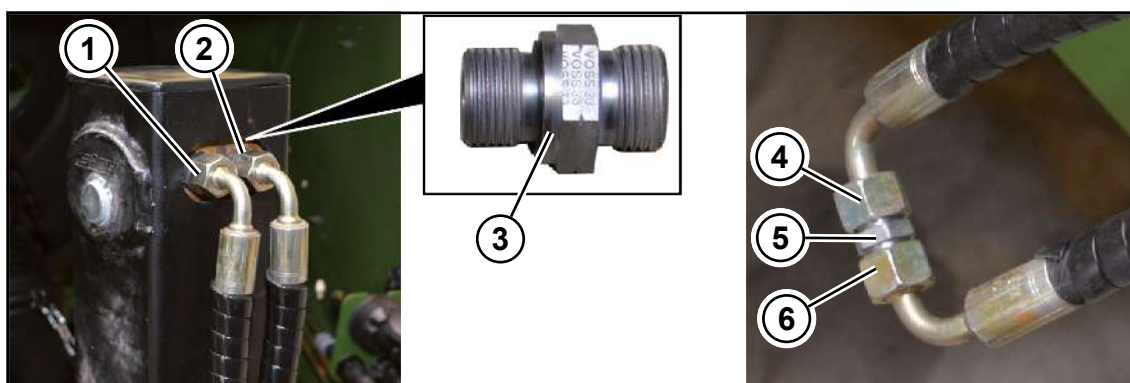
U varianty "Hydraulická opěrná noha"



BP000-081

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Uvažte vhodné zvedací nářadí k uvazovacímu bodu (2) na oji.
- ▶ Zvedacím nářadím lehce nazdvihněte oj, aby se opěrná noha (4) nadzvedla, potom ji zcela vysuňte nahoru a zajistěte nástrčným čepem (5).
- ▶ Pod traverzu oje (3) položte dostatečně dimenzované hranoly.
- ▶ Pomocí zvedacího nářadí spustěte oj dolů.
- ▶ Položte hydraulické hadice (1) ven.
- ▶ Pro demontáž opěrné nohy (4) vyšroubujte čtyři šrouby (6) vyjměte opěrnou nohu a odložte ji stranou.
- ▶ Do stejné polohy nasadte hydraulickou opěrnou nohu (8).
- ▶ Přivažte hydraulickou opěrnou nohu (8) ke zvedacímu nářadí (7) a nadzvedněte ji.
- ▶ Přimontujte šrouby (6) s podložkami se závěrnou hranou a maticemi.
- ▶ Šrouby (6) utáhněte příslušným utahovacím momentem, viz strana 210.

Montáž hydraulických hadic



BP000-082

- (1) Přípojka "Zasunutí opěrné nohy" (2) Přípojka "vysunutí opěrné nohy"
- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
 - ▶ Do hydraulické opěrné nohy zašroubujte dodávané spojovací šroubení (3).
 - ▶ Demontujte hydraulické hadice (4, 6) z dvojitého nátrubku (5).

U varianty "Komfort 1.0"

- ▶ Přimontujte horní hydraulickou hadici (4) ke spojovacímu šroubení (1).
- ▶ Přimontujte spodní hydraulickou hadici (6) ke spojovacímu šroubení (2).
- ▶ Připojte hydraulické hadice (4, 6) k traktoru.
- ▶ Zkontrolujte funkci "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy", viz strana 114
 - ▶ Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" zaměněné, musí se vyměnit hydraulické hadice (4, 6) na hydraulické opěrné noze.
 - ▶ Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" správně, zasuňte resp. vysuňte opěrnou nohu, aby stál stroj vodorovně.

U varianty "Medium 1.0"

- ▶ Hydraulické vedení označené na řídicím bloku S1 se přišroubuje ke spojovacímu šroubení (1).
- ▶ Hydraulické vedení označené na řídicím bloku S2 se přišroubuje ke spojovacímu šroubení (2).
- ▶ Připojte hydraulické hadice k traktoru.
- ▶ Zkontrolujte funkci "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy", viz strana 114.
 - ▶ Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" zaměněné, musí se vyměnit hydraulické hadice (4, 6) na hydraulické opěrné noze.
 - ▶ Pokud jsou přípojky "Zasunutí/vysunutí opěrné nohy" správně, zasuňte resp. vysuňte opěrnou nohu, aby stál stroj vodorovně.

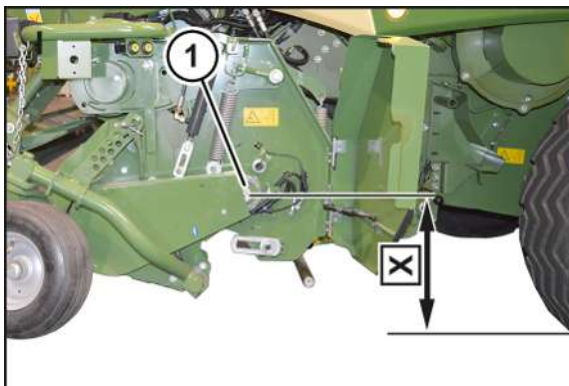
7.3 Přizpůsobení výšky oje

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


Jako vztažný bod pro vyrovnání stroje slouží bod otáčení (1) sběrače.

Nastavení výšky oje je popsáno na příkladu vlečného oka pro kulovou hlavu. Nastavení výšky oje s jinými typy vlečných ok se provede podobně.

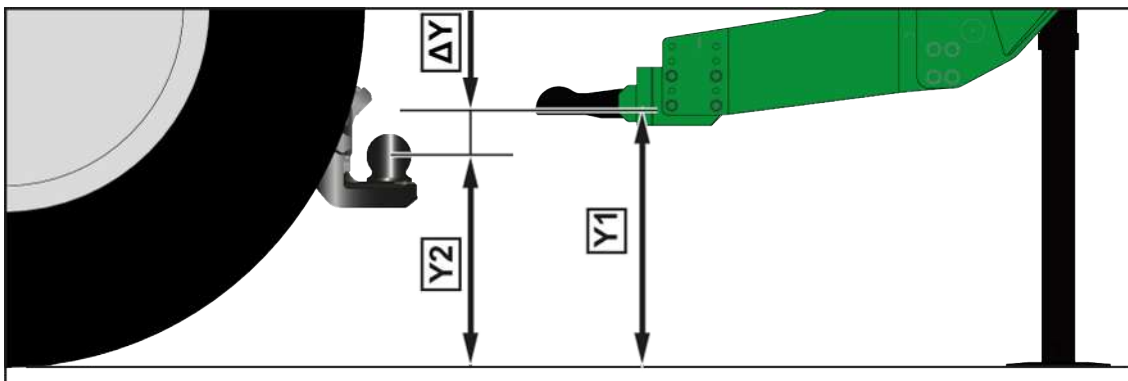
Před zahájením nastavení



BPG000-077

- ✓ Stroj není připojený k traktoru.
- ▶ U varianty "Mechanická opěrná noha": Otáčejte opěrnou nohu natolik nahoru/ dolů, až je dosažen rozměr $X=650-680$ mm, změřený mezi bodem otáčení (1) a zemí.
- ▶ U varianty „Hydraulická opěrná noha“: Jeďte traktorem dozadu k oji tak, aby se mohly připojit hydraulické hadice pro opěrnou nohu.
 - ▶ Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.
 - ▶ Připojte hydraulické hadice () stroje k dvojčinné řídicí jednotce na traktoru.
 - ▶ Pomocí dvojčinné řídicí jednotky otáčejte opěrnou nohu natolik nahoru/ dolů, až je dosažen rozměr $X=650-680$ mm, změřený mezi bodem otáčení (1) a zemí.

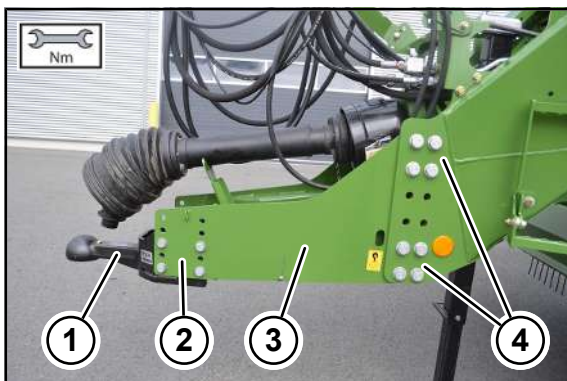
Zjištění nastavovacího rozměru ΔY pro vlečné oko



BEI000-237

- ▶ Aby se mohly zjistit rozměry Y1 a Y2, jeďte opatrně dozadu traktorem ke stroji.
- ▶ Změřte rozměr Y1, měřeno mezi středem vlečného oka pro kulovou hlavu a zemí.
- ▶ Změřte rozměr Y2, měřeno mezi středem kulové hlavy a zemí.
- ➔ Rozměr $\Delta Y = Y1 - Y2$
- ▶ Vlečné oko pro kulovou hlavu na lisu na velké balíky přestavte o rozměr ΔY .

Nastavení vlečného oka/vlečného oka pro kulovou hlavu



BEI000-241

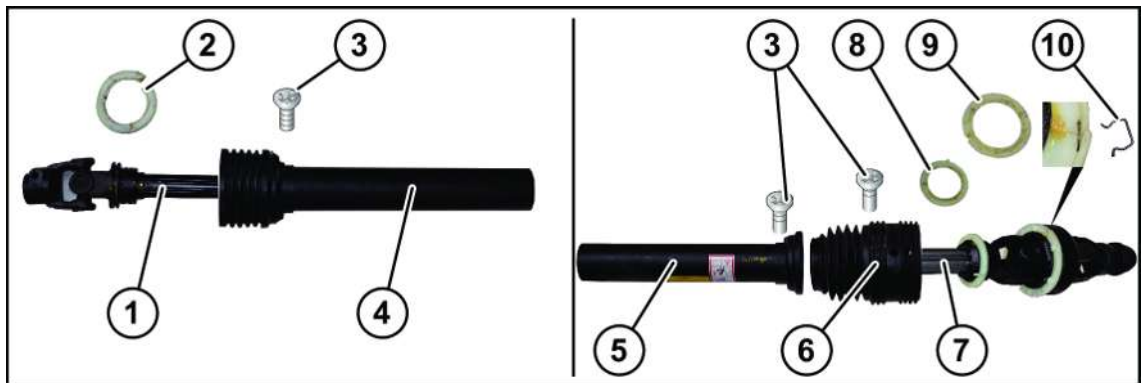
- ▶ Demontujte šrouby (2).
- ▶ Přesaďte vlečné oko o rozměr ΔY ve skupině otvorů.
- ▶ Namontujte šrouby (2).
- ➔ Pokud nastavení vlečného oka pro kulovou hlavu nestačí, nastavte přední díly oje (3).

Nastavení předních dílů oje

- ✓ Přední díly oje (3) jsou během procesu nastavování podepřeny vhodnou pomůckou.
- ▶ Demontujte šrouby (4).
- ▶ Výšku předních dílů oje (3) nastavte přesazením do příslušných otvorů tak, aby odpovídala výšce závěsného zařízení traktoru.
- ▶ Namontujte šrouby (2).

7.4 Úprava kloubového hřídele [BYPY]

Obě poloviny kloubového hřídele musí být možné v nejtěsnější poloze (jízda v zatáčce s maximálním rejdem a současně jízda nahoru a dolů svahem) zcela zasunout, aniž by se konce obou profilových trubek navzájem dotýkaly. Dráha posunutí (překrytí) musí přitom jak při jízdě přímo, tak i v zatáčkách činit minimálně 220 mm.



BP000-087

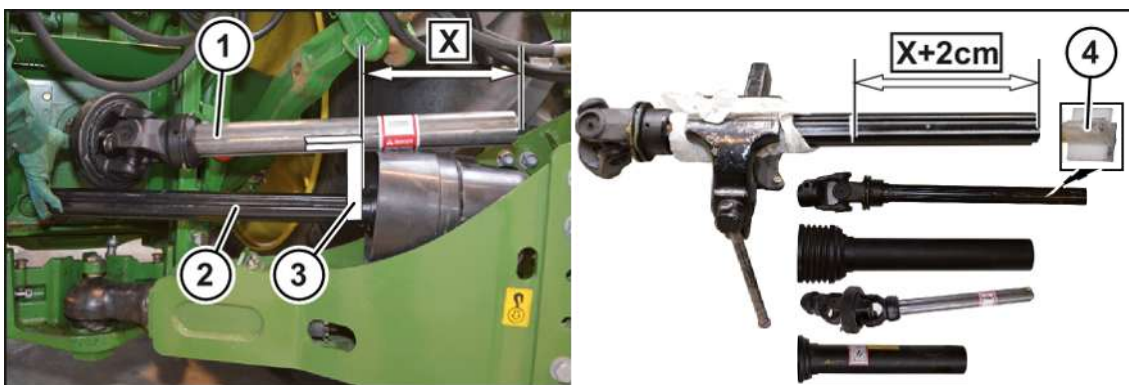
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Roztáhněte od sebe poloviny kloubového hřídele.

Vnitřní polovina kloubového hřídele

- ▶ Vyšroubujte šrouby (3) a stáhněte vnitřní ochrannou trubku (4).
- ▶ Roztáhněte vnitřní kroužek (2) a vyjměte ho.

Vnější polovina kloubového hřídele

- ▶ Vyšroubujte šrouby z ochranné manžety (6) a šrouby z vnější ochranné trubky (5).
- ▶ Stáhněte vnější ochrannou trubku (5).
- ▶ Stáhněte ochrannou manžetu (6).
- ▶ Aby se neztratily přídržné pružiny (10), vyhákněte je (10) a nechte je v jednom ze 2 otvorů v kluzném kroužku (9).
- ▶ Roztáhněte a vyjměte vnější kroužek (8) a kluzný kroužek (9).



BP000-088

- ▶ Připojte stroj k traktoru bez kloubového hřídele.
- ▶ Uvedte stroj do nejtěsnější polohy (jízda v zatáčce).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Na traktor i na stroj nasadte obě poloviny kloubového hřídele.

Zjištění překrytí (X)

- ▶ Změřte rozměr X.
- ▶ Přeneste změřený rozměr X+2 cm na ochranné trubky a na profilové trubky obou půlek kloubového hřídele.

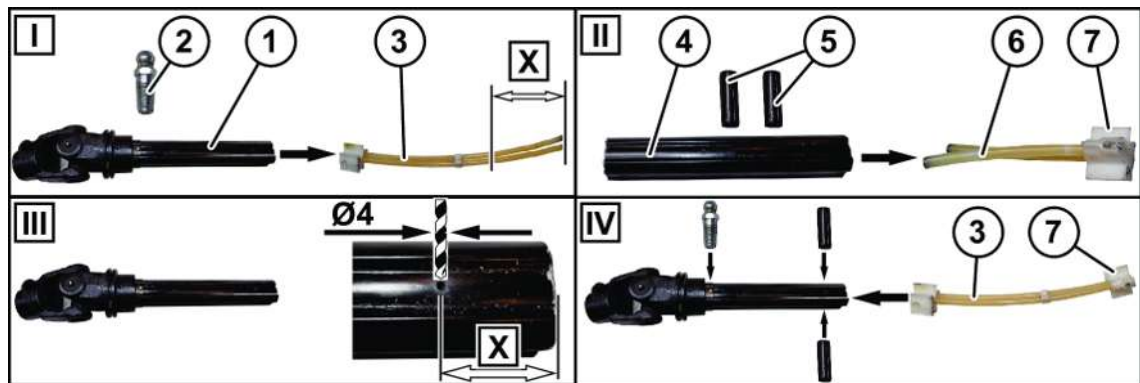
UPOZORNĚNÍ

Přenos rozměru X+2 cm na vnitřní profilovou trubku nesmí jít skrz výstupní otvory tuku (4), protože by se potom při zkracování zničila koncovka mazacího systému.

Pokud by rozměr X+2 cm probíhal výstupními otvory tuku (4), zvětšete rozměr X+2 cm o 2 cm.

- ▶ Zkraťte ochranné a profilové trubky, odstraňte vně i zevnitř otřepy a třísky.
- ▶ Pokud byste při zkracování vnitřní profilové trubky (1) přeřízli vnitřní mazací vedení, demontujte mazací vedení, upravte je a vyvrtejte nový přístupový otvor, viz strana 69
- ▶ Pro dokonalou povrchovou úpravu teflonem natavte zapalovačem teflonovou vrstvu na konci profilových trubek.

Demontáž/úprava mazacího vedení



BP000-089

- ▶ Vyšroubujte tlakovou mazničku (2) z vnitřní profilové trubky (1) a vytáhněte mazací vedení (3) z vnitřní profilové trubky (1).
- ▶ Zkraťte mazací vedení (3) o rozměr X = 5cm.

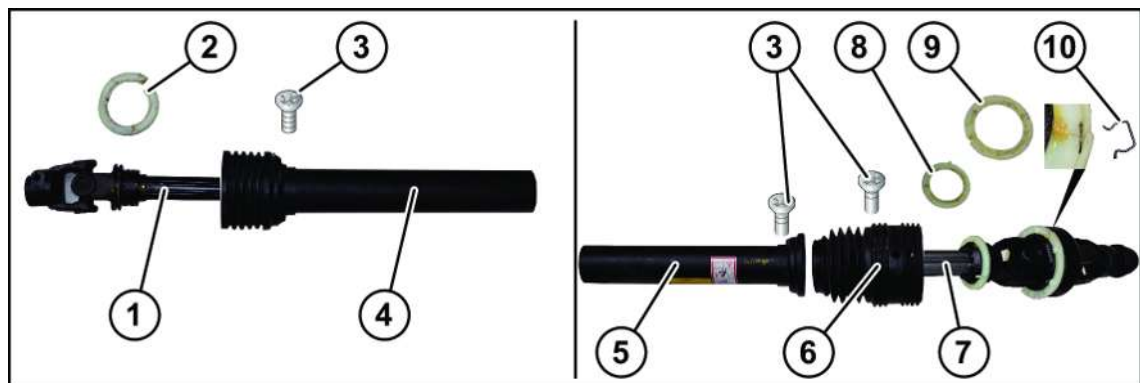
Z oddělené profilové trubky (4)

- ▶ Vyklepněte dovnitř upínací kolíčky (5).
- ▶ Vytáhněte mazací vedení (6) z oddělené profilové trubky (4) a sejměte koncovku (7).
- ▶ Nasaďte koncovku (7) na zkrácené mazací vedení (3).
- ▶ Ve vzdálenosti X2=5 cm vyvrtejte do vnitřní profilové trubky (1) otvor Ø 4 mm.

Dávejte pozor, aby byly otvory na stejné straně jako otvor pro tlakovou mazničku

- ▶ Nasuňte mazací vedení (3), zašroubujte tlakovou mazničku (2) a zatlučte upínací kolíčky (5).

Montáž polovin kloubového hřídele



BP000-087

Vnitřní polovina kloubového hřídele

- ▶ Namažte sedlo kroužku vnitřní profilové trubky (1) tukem.
- ▶ Vsaďte vnitřní kroužek (2) do drážky.
- ▶ Nasuňte vnitřní ochrannou trubku (4) a zajistěte ji šrouby (3).

Vnější polovina kloubového hřídele

- ▶ Namažte sedlo kroužku a sedlo kluzného kroužku profilové trubky (7) tukem.
- ▶ Vsaďte vnější kroužek (8) do drážky.
- ▶ Vložte kluzný kroužek (9) a do jeho dvou otvorů zahákněte přídržné pružiny (10).
- ▶ Nasuňte ochrannou manžetu (6) a zajistěte ji šrouby (3).
- ▶ Nasuňte vnější ochrannou trubku (5) a zajistěte ji šrouby (3).

Zjištění dráhy posunutí (překrytí)



BP000-090

- ▶ Roztáhněte poloviny kloubového hřídele od sebe, vnější profilová trubka je před vnitřní profilovou trubicí.
- ▶ Změřte rozměr X1.
- ▶ Obě poloviny kloubového hřídele zasuňte do sebe až na doraz, a na konci vnější ochranné trubky udělejte značku (2).
- ▶ Připojte kloubový hřídel na straně traktoru a stroje, uveďte stroj do nejzazší polohy (při přímé jízdě).
- ▶ Změřte rozměr X2.

Výpočet dráhy posunutí "V" (překrytí):

$$V = X1 - X2$$

Dráha posunutí (překrytí) musí činit minimálně $V \geq 220$ mm.

Přezkoušejte zkrácený kloubový hřídel při jízdě v zatáčce.

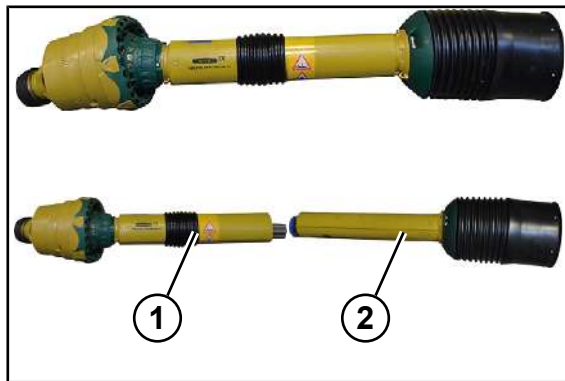
- ▶ Pomalu jeďte traktorem do pravé nebo levé zatáčky. Přitom sledujte značku (2).

Ochranná vnější trubka se v nejzazší poloze (jízda v zatáčce s maximálním rejdem a současně jízda nahoru a dolů svahem) nesmí dotýkat značky (2).

Pokud se vnější ochranná trubka dotýká značky (2), zkráťte obě poloviny kloubového hřídele podle výše uvedeného popisu o stejnou délku, aby se ochranná trubka nedotýkala značky, viz strana 67.

7.5 Úprava kloubového hřídele [Walterscheid]

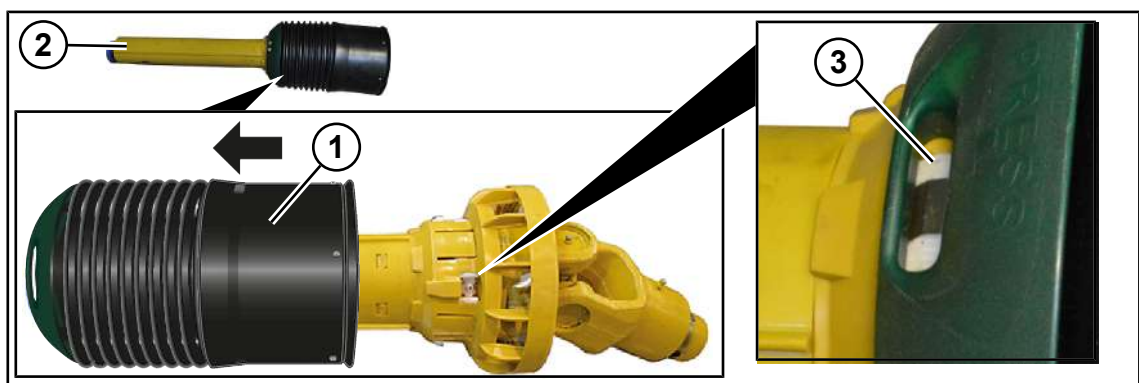
Obě poloviny kloubového hřídele musí být možné v nejtěsnější poloze (jízda v zatáčce s maximálním rejdem a současně jízda nahoru a dolů svahem) zcela zasunout, aniž by se konce obou profilových trubek navzájem dotýkaly. Dráha posunutí (překrytí) musí přitom jak při jízdě přímo, tak i v zatáčkách činit minimálně 220 mm.



BP000-391

- ▶ Roztáhněte od sebe půlky kloubového hřídele (1,2).

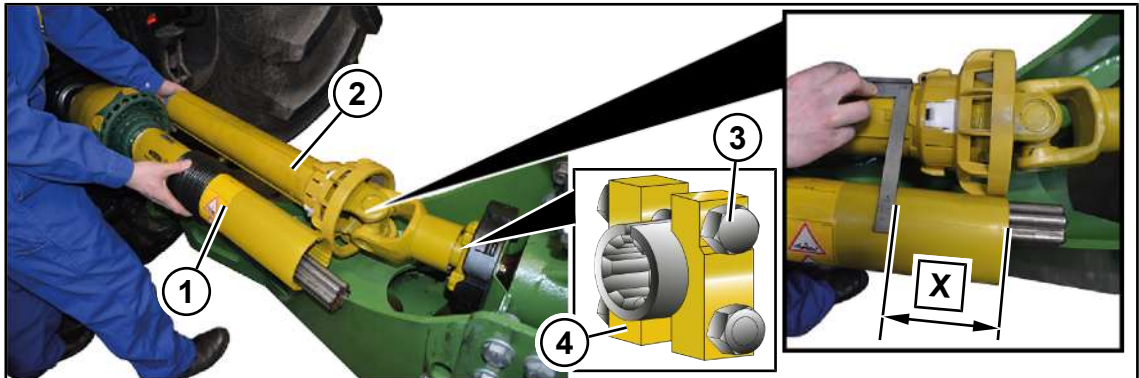
Demontáž ochranného hrnce



BP000-392

- ▶ Pro stažení ochranného hrnce (1) z půlky kloubového hřídele (2), zatlačte šroubovákem obě zarážky (3) a vysuňte ochranný hrnec (1).
- ▶ Odložte ochranný hrnec (1) stranou pro pozdější montáž.

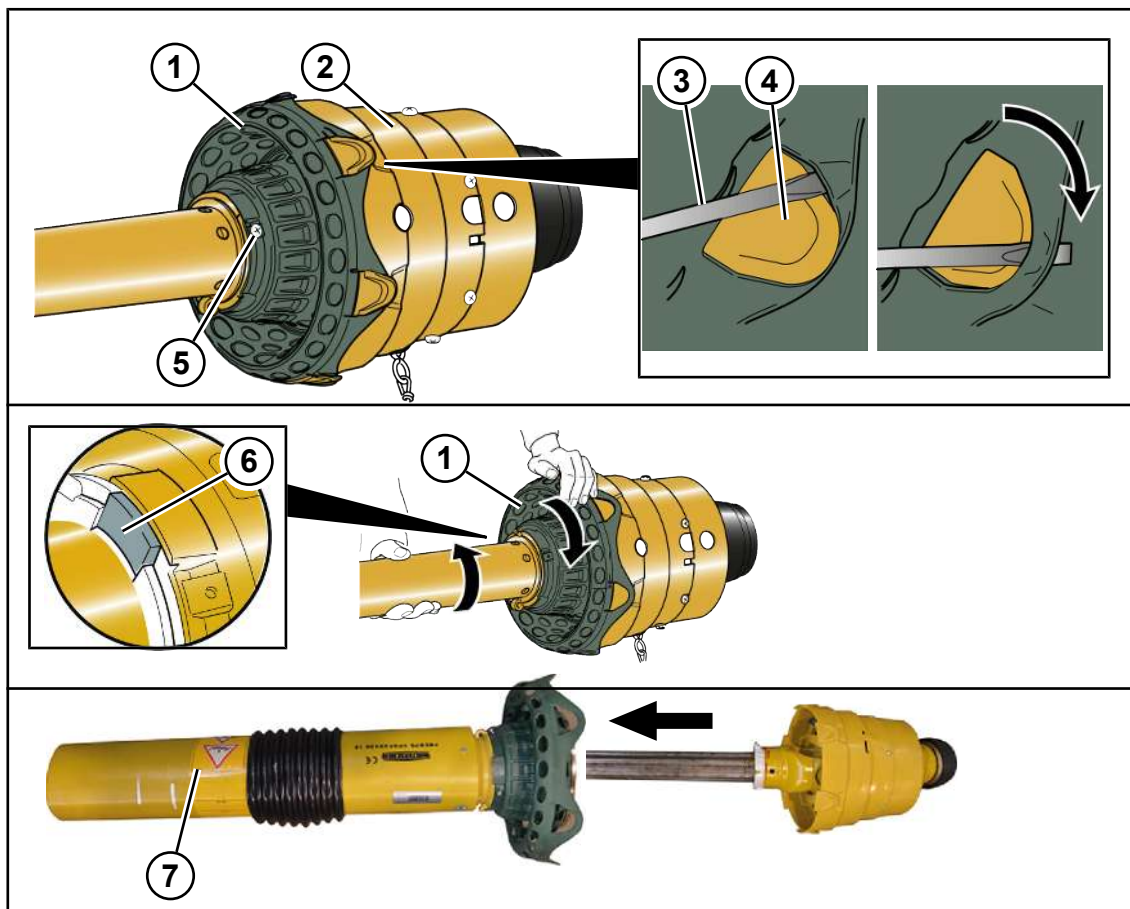
Zjištění překrytí



BP000-393

- ▶ Připojte stroj k traktoru bez kloubového hřídele.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Nasuňte půlku kloubového hřídele (1) na vývodový hřídel traktoru tak, aby automaticky zaskočil uzávěr.
- ▶ Demontujte svěrací můstek (4).
- ▶ Nasuňte půlku kloubového hřídele (2) na vývodový hřídel stroje tak, aby otvory svěracího můstku (4) byly nad kruhovou drážkou.
- ▶ Pomocí šroubů (3) přimontujte svěrací můstek (4).
- ▶ Změřte rozměr X a vyznačte ho na vnější ochrannou trubku (1).
- ▶ Sejměte z traktoru i ze stroje obě půlky kloubového hřídele (1,2).

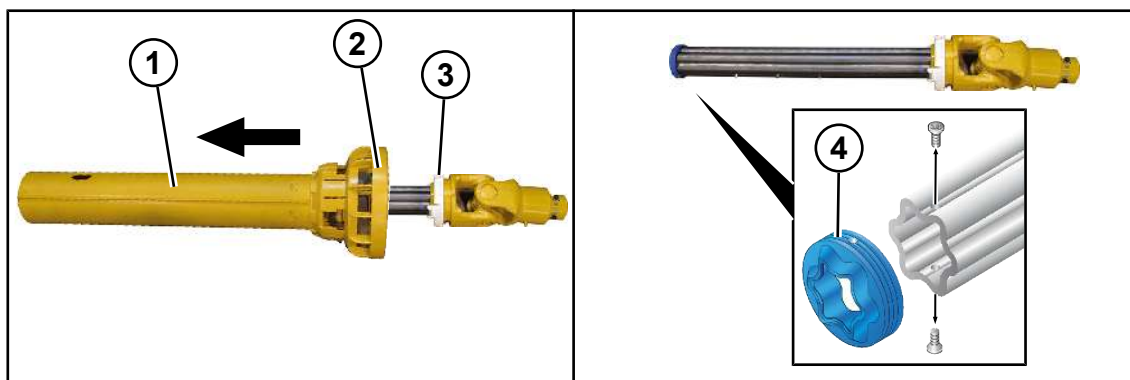
Demontáž vnější ochranné trubky



BP000-394

- ▶ Pomocí šroubováku (3) stáhněte manžetu (1) přes zarážky (4) v ochranném trychtýři (2).
- ▶ Vyšroubujte 3 šrouby (5).
- ▶ Otočte manžetu (1) až k citelnému dorazu (6) a vysuňte vnější ochrannou trubku (7).

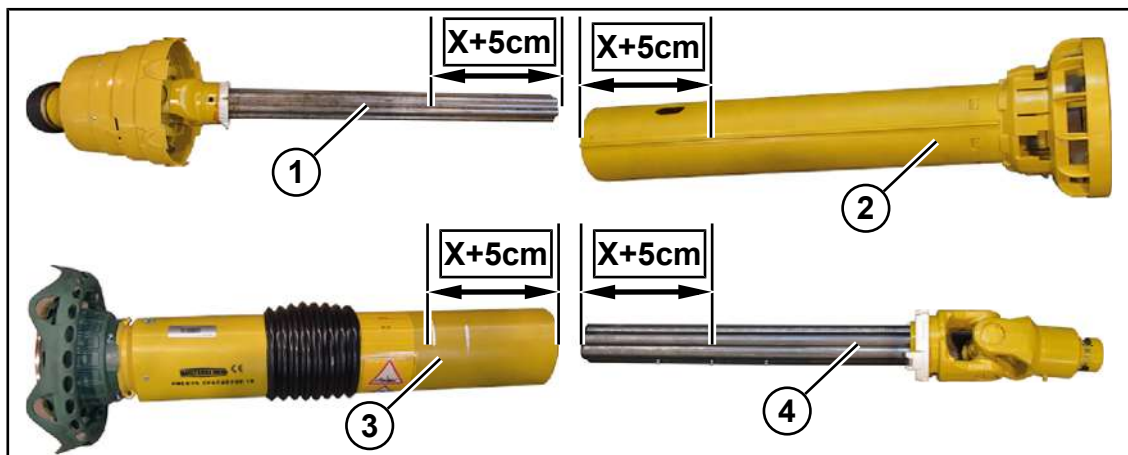
Demontáž vnitřní ochranné trubky



BP000-395

- ▶ Lehkým úderem na krytku (2) uvolněte vnitřní ochrannou trubku (1) z kluzného kroužku (3) a vysuňte.
- ▶ Demontujte těsnění (4).

Zkrácení ochranných trubek a profilových trubek



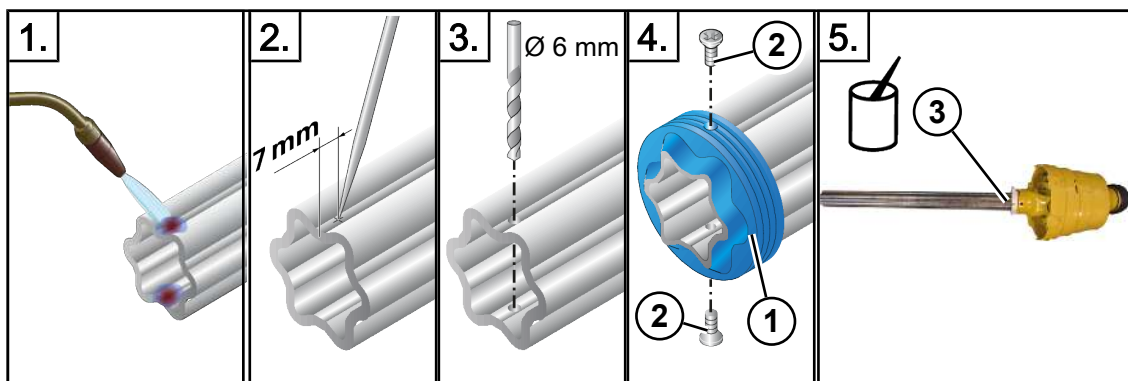
BP000-396

- ▶ Vyznačte změřený rozměr X plus 5 cm na ochranných trubkách (2,3) a na profilové trubce (1,4).

UPOZORNĚNÍ: Utěsněte profilovou trubku vlhkým hadrem, aby se ochránila před třískami při použití úhlové brusky.

- ▶ Zkraťte ochranné trubky (2,3) a profilové trubky (1,4) kolmo v místě zakreslených značek a poté odstraňte vně i zevnitř otřepy a třísky.

Montáž těsnění

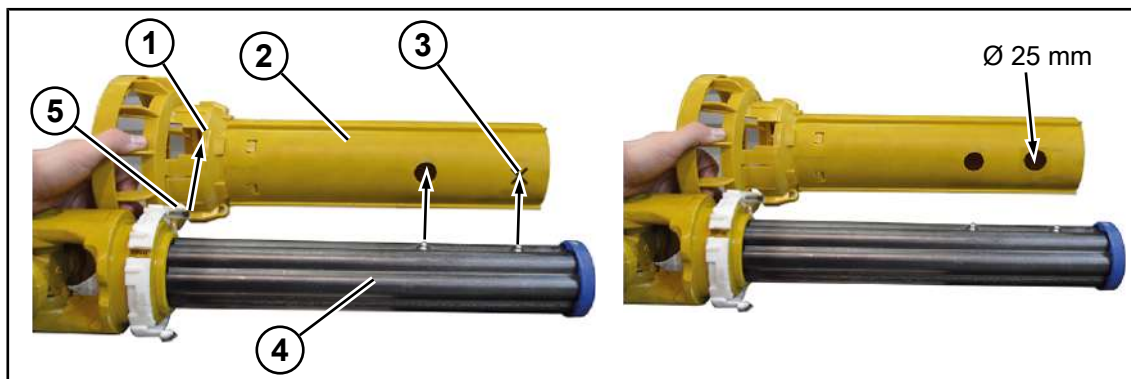


BP000-400

INFO: Vyrvejte otvory pro těsnění (1), aby lícovaly se stávajícími tlakovými mazničkami.

- ▶ Zahřejte vnější profilovou trubku v bodech proti sobě.
- ▶ Narýsujte otvor pro těsnění (1) 7 mm od konce trubky.
- ▶ Vyrvejte otvor $\varnothing 6$ mm do obou stěn profilové trubky a odstraňte vně i zevnitř otřepy.
- ▶ Na profilovou trubku nasuňte těsnění (1) a přimontujte ho 2 šrouby (2).
- ➔ Šrouby nesmí vyčnívat dovnitř trubky.
- ▶ Namažte vnitřní profilovou trubku (3) zvenku tukem.

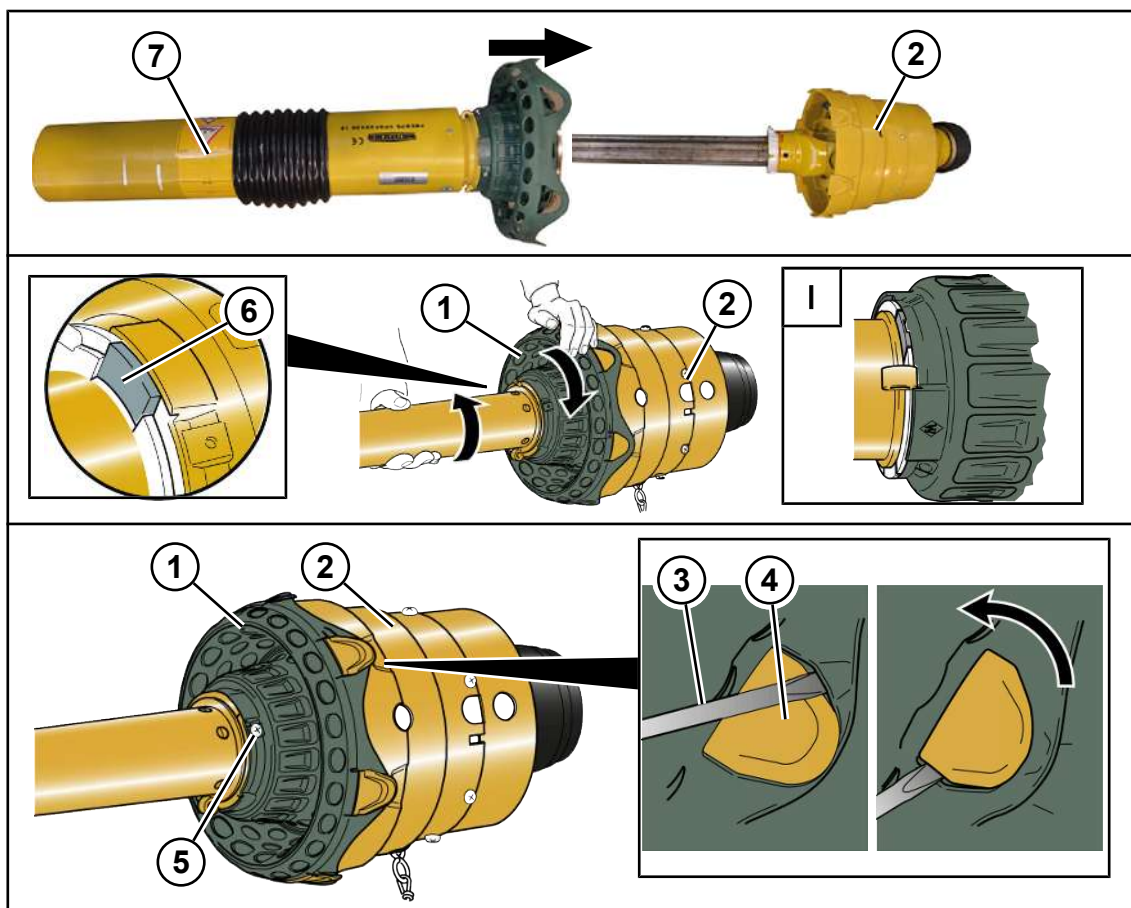
Vyvrtání mazacího otvoru do vnitřní ochranné trubky



BP000-401

- ▶ Položte vnitřní ochrannou trubku (2) a vnější profilovou trubku (4) vedle sebe tak, aby západka kluzného kroužku (5) lícovala s otvorem (1).
- ▶ Vyznačte polohu (3) tlakové mazničky na vnitřní ochranné trubce (2).
- ▶ Vyvrtajte otvor \varnothing 25 mm do vnitřní ochranné trubky (2) a odstraňte otřepy.

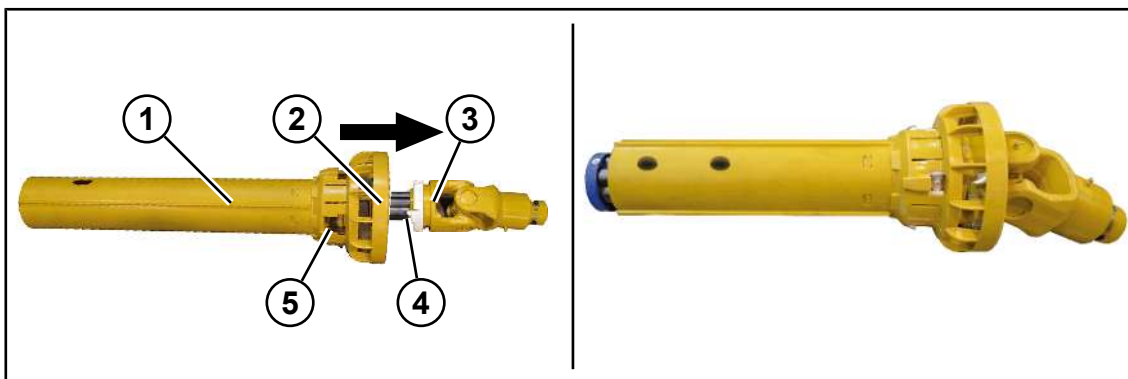
Montáž vnější ochranné trubky



BP000-403

- ▶ Nasuňte vnější ochrannou trubku (7) na vnitřní profilovou trubku a vyrovnejte ji tak, aby zářezka (6) kluzného kroužku lícovala s otvorem v ochranném trychtýři (2).
- ▶ Otočte manžetu (1) až k citelnému dorazu, viz detail (I).
- ▶ Namontujte 3 šrouby (5).
- ▶ Pomocí šroubováku (3) stáhněte manžetu (1) přes zářezky (4) v ochranném trychtýři (2).

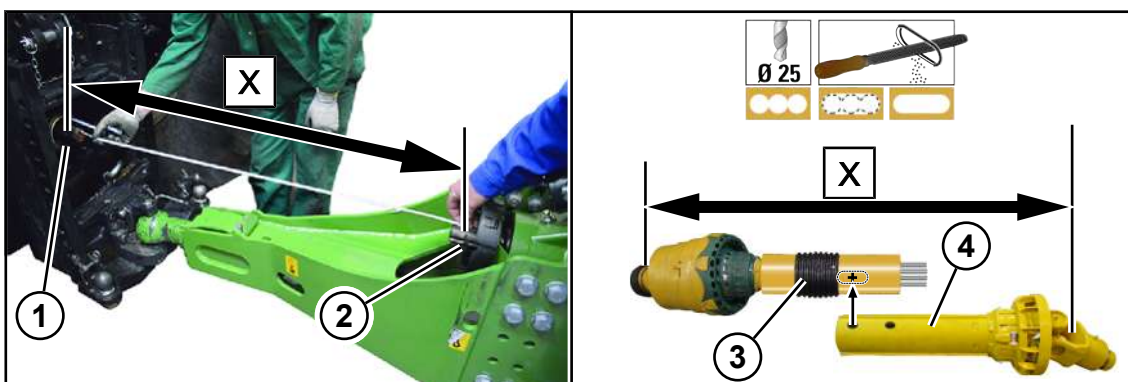
Montáž vnitřní ochranné trubky



BP000-402

- ▶ Nasuňte vnitřní ochrannou trubku (1) na vnější profilovou trubku (3) a vyrovnejte ji tak, aby otvor (5) v krytce (2) lícoval se západkou kluzného kroužku (4).
- ▶ Nasouvejte vnitřní ochrannou trubku (1), dokud západka kluzného kroužku (4) slyšitelně nezaskočí do otvoru (5).

Vyvrtání mazacího otvoru do vnější ochranné trubky



BP000-405

- ▶ Uvedte stroj do nejširší polohy (jízda rovně).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Pro zjištění rozměru X změřte vzdálenost mezi středem kruhové drážky (1) (vývodový hřídel traktoru) a středem kruhové drážky (2) (vývodový hřídel stroje).
- ▶ Položte půlku kloubového hřídele (3) a vnitřní ochrannou trubku (4) vedle sebe tak, aby byl dosažen rozměr X.
- ▶ Na vnější ochranné trubce (3) vyznačte polohu mazacího otvoru vnitřní ochranné trubky (4).
- ▶ Demontujte vnější ochrannou trubku (3), [viz strana 73](#).
- ▶ Vyvrtejte 3 otvory Ø 25 mm do vnější ochranné trubky (3), vypilujte je do podélného otvoru a odstraňte ořepky.
- ▶ Namontujte vnější ochrannou trubku (3), [viz strana 75](#).

Výpočet dráhy posunutí

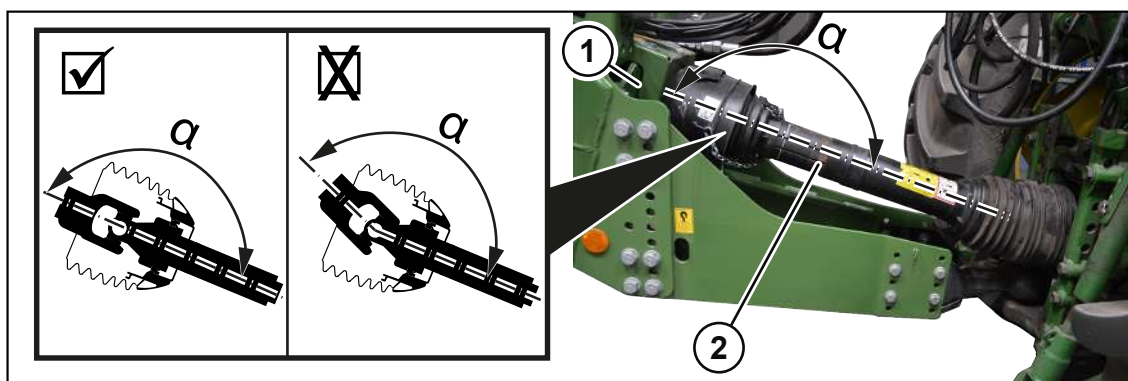
- ▶ Výpočet dráhy posunutí "V" (překrytí): $V=X-Y$.
- ➔ Dráha posunutí (překrytí) musí činit minimálně $V \geq 220$ mm.

Kontrola zkráceného kloubového hřídele při jízdě v zatáčce

- ▶ Pomalu jeďte traktorem do pravé nebo levé zatáčky. Přitom sledujte značku (5).
- ➔ Ochranná vnější trubka se v nejzazší poloze (jízda v zatáčce s maximálním rejdem a současně jízda nahoru a dolů svahem) nesmí dotýkat značky (5).
 - ▶ Pokud se vnější ochranná trubka dotýká značky (5), zkraťte obě půlky kloubového hřídele podle výše uvedeného popisu o stejnou délku, aby se ochranná trubka nedotýkala značky.

7.6 Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele

Hnací kloubový hřídel (2) přenáší sílu traktoru k vnitřnímu ložisku (1). Aby se zabránilo poškození stroje a síla se optimálně přenášela, musí být úhel ohybu (α) hnacího kloubového hřídele (2) v oblasti vnitřního ložiska (1) v rozmezí $\alpha=170-190$ stupňů. Čím méně se úhel ohybu (α) odchyluje od 180 stupňů, tím menší je opotřebení součástí.

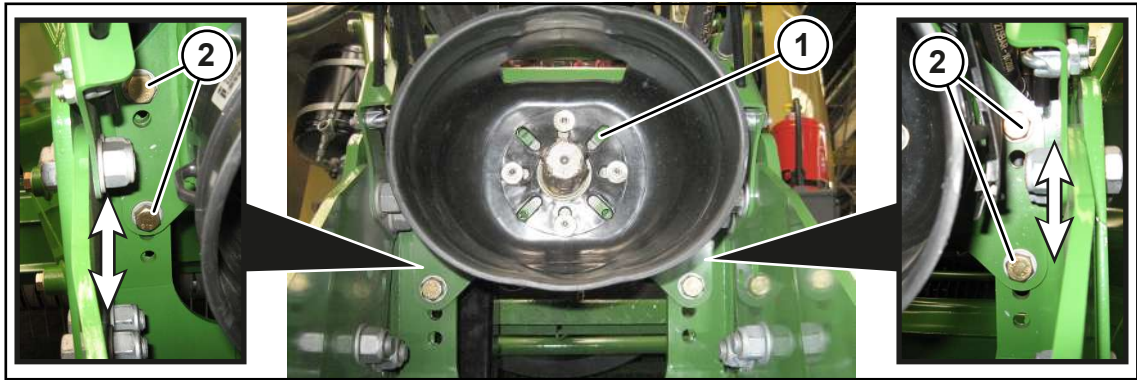


BPG000-083

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Kloubový hřídel je nastavený k traktoru.
- ✓ Kloubový hřídel je namontovaný.
- ▶ Změřte úhel ohybu (α) hnacího kloubového hřídele v oblasti vnitřního ložiska.
 - ⇒ Pokud úhel ohybu činí $\alpha=170-190$ stupňů, je přenášení síly hnacího kloubového hřídele nastaveno optimálně.
 - ⇒ Pokud úhel ohybu **nečiní** $\alpha=170-190$ stupňů, není přenášení síly hnacího kloubového hřídele nastaveno optimálně a může dojít k poškození vnitřního ložiska.
- ▶ Pro zvětšení/zmenšení úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele se musí nastavit hnací větev na vnitřním ložisku, viz strana 78.

7.7 Hnací větev: Úprava výšky

Pomocí hnací větve se nastavuje úhel ohybu hnacího kloubového hřídele (viz strana 78).

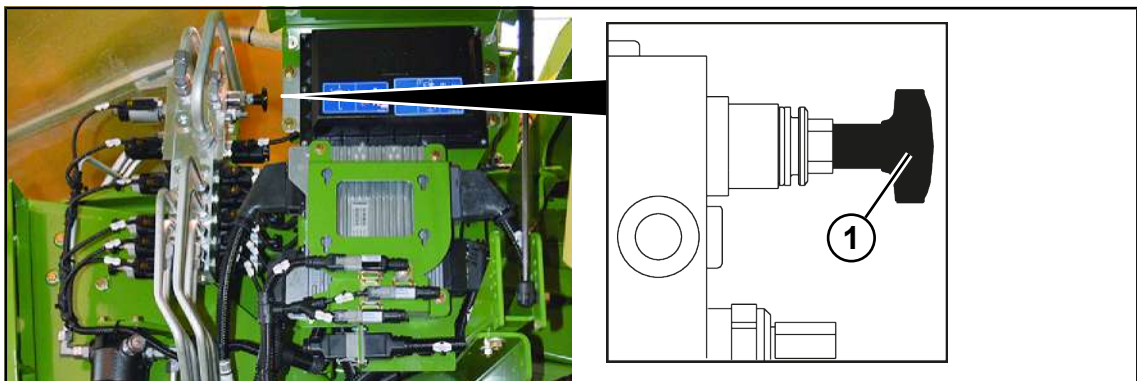


BPG000-024

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Výška oje je přizpůsobena, viz strana 65.
- ✓ Kloubový hřídel je nastavený k traktoru.
- ✓ Stroj je připojený k traktoru.
- ▶ Demontáž kloubového hřídele.
- ▶ Použijte vhodnou pomůcku k podepření vnitřního ložiska během celého procesu nastavování.
- ▶ Vyšroubujte šrouby (2) vnitřního ložiska.
- ▶ Přesaďte vnitřní ložisko (1) ve skupině otvorů.
- ▶ Namontujte šrouby (2), utahovací moment, viz strana 210.
- ▶ Namontujte kloubový hřídel.
- ▶ Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele, viz strana 78.

7.8 Úprava hydraulického systému

U varianty "Komfort 1.0"



BPG000-018

- ▶ Nastavte řídicí jednotky traktoru do plovoucí polohy.
- ▶ Uvolněte tlak z hydraulického systému traktoru a stroje.
- ▶ Zastavte a zajištěte stroj, viz strana 26.

Provoz stroje s traktory se systémem konstantní proudu

U traktorů s otevřeným hydraulickým systémem.

- ▶ Vyšroubujte systémový šroub (1) až na doraz.

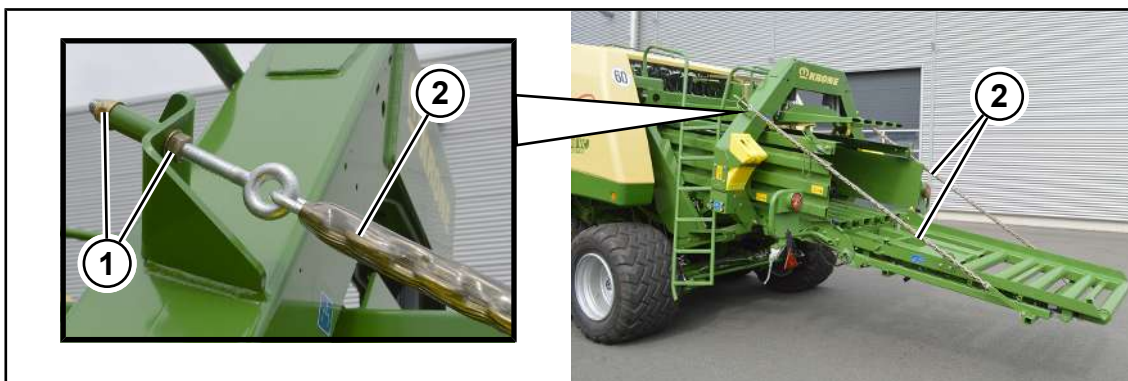
Provoz stroje s traktory se systémem Load Sensing.

U traktorů s uzavřeným hydraulickým systémem. Přitom je připojené signalizační vedení.

- ▶ Zašroubujte systémový šroub (1) až na doraz.

7.9 Nastavení skluzu balíků

Skluz balíku představuje ve vyklopeném stavu prodloužení lisovacího kanálu. Aby se velké balíky řádně odkládaly na zem, nesmí být zadní hrana skluzu balíků nastavena příliš vysoko nad zemí. Jinak by se balíky při odkládání mohly poškodit.



BP000-091

Sklon skluzu balíků k zemi lze nastavit délkou přidržovacího řetězu (2) skluzu balíků.

- ✓ Stroj je odstaven na zpevněném rovném podkladu s dostatečnou nosností.
- ✓ Skluz balíku je spuštěný dolů, [viz strana 140](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Otáčejte maticemi (1) na obou stranách lisovacího kanálu, dokud není zadní hrana skluzu balíku vhodně nastavená.

U varianty "Vážicí zařízení":

U varianty "Vážicí zařízení" by měl velký balík na skluzu balíků chvíli zůstat pro zvažení. Proto se u varianty "Vážicí zařízení" musí sklon skluzu balíků nastavit méně ostře než je tomu u varianty bez vážicího zařízení.

Pokud se změní sklon skluzu balíků, musí se vážicí zařízení znovu seřídít, [viz strana 160](#).

7.10 Montáž hasicího přístroje



BPG000-034

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Naplňte hasicí přístroj (1) podle provozního návodu výrobce hasicího přístroje.

⇒ Není-li k dispozici žádný provozní návod výrobce hasicího přístroje, podívejte se na jeho webové stránky.

- ▶ Zasuňte hasicí přístroj (1) do držáku vlevo na oji tak, aby byl čitelný provozní návod na typovém štítku a ukazoval směrem ven.

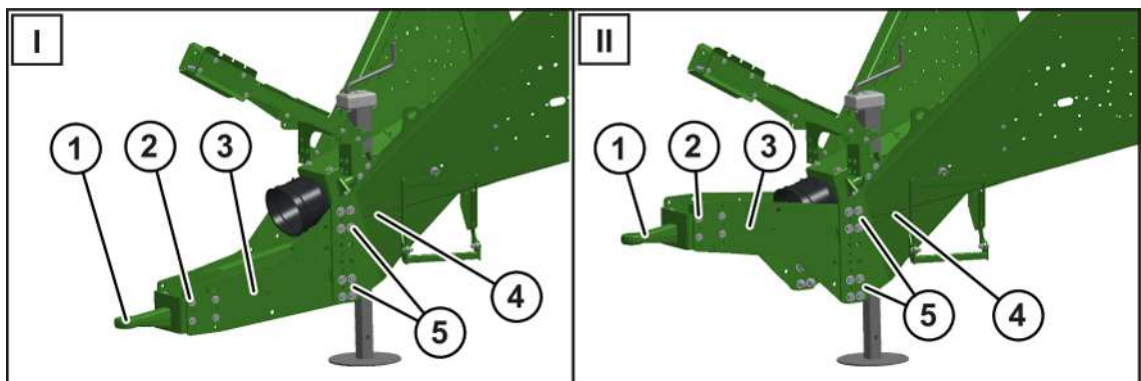
VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění padajícím hasicím přístrojem! Aby byl hasicí přístroj dostatečně zajištěn, upravte upínací pásky s dostatečným napnutím podle obvodu hasicího přístroje.

- ▶ Upravte délku upínacích pásek podle obvodu hasicího přístroje.
- ▶ Abyste docílili dostatečného napnutí zavřených upínacích pásek, zkratě jejich délku o několik milimetrů a zavřete upínací uzávěry.
- ➔ Pokud lze upínací uzávěry zavřít již jen pomocí pomocného náradí (např. šroubováku), je nastavení správné.
- ➔ Pokud lze upínací uzávěry zavřít rukou:
 - ▶ Zkratě délku upínacích pásek tak, aby bylo možné upínací uzávěry zavřít již jen pomocí pomocného náradí (např. šroubováku).

7.11 Přestavení oje ze spodního na horní zavěšení

Oj je sériově nastavena jako spodní zavěšení (I).

Pro přestavbu ze spodního (I) na horní zavěšení (II) se musí oba přední díly oje (3) otočit o 180 stupňů.



BP000-083

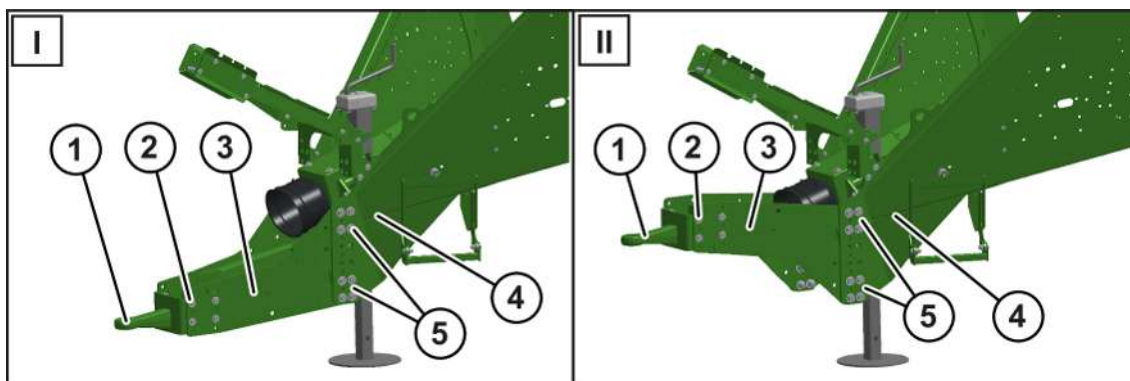
I Spodní zavěšení

II Horní zavěšení

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ✓ Přední díly oje (3) jsou během procesu nastavování zajištěny vhodným zvedacím náradím.
- ▶ Pro demontáž vlečného oka (1) povolte šroubový spoj (2).
- ▶ Pro demontáž předních částí oje (3) povolte šroubový spoj (5).
- ▶ Otočte přední díly oje (3) o 180°, zaveďte je mezi oj (4) a pomocí šroubových spojů (5) přimontujte.
- ▶ Přimontujte vlečné oko (1) pomocí šroubového spoje (2).
- ▶ Přizpůsobte výšku oje, [viz strana 65](#).
- ▶ Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele, [viz strana 78](#).

7.12 Přestavení oje z horního na spodní zavěšení

Pro přestavbu z horního (II) na spodní zavěšení (I) se musí oba přední díly oje (3) otočit o 180 stupňů.



BP000-083

I Spodní zavěšení

II Horní zavěšení

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ✓ Přední díly oje (3) jsou během procesu nastavování zajištěny vhodným zvedacím nářadím.
- ▶ Pro demontáž vlečného oka (1) povolte šroubový spoj (2).
- ▶ Pro demontáž předních částí oje (3) povolte šroubový spoj (5).
- ▶ Otočte přední díly oje (3) o 180°, zaveďte je mezi oj (4) a pomocí šroubových spojů (5) přimontujte.
- ▶ Přimontujte vlečné oko (1) pomocí šroubového spoje (2).
- ▶ Přizpůsobte výšku oje, [viz strana 65](#).
- ▶ Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele, [viz strana 78](#).

8 Uvedení do provozu

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, 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 26.

VÝSTRAHA

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

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

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

8.1 Připojení stroje k traktoru

U varianty "vlečné oko"

U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu 80"



BPG000-066

U varianty "Vlečné oko"

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

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

U varianty "vlečné oko pro kulovou hlavu 80"

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

U varianty "Hydraulická opěrná noha"

- ▶ Připojte hydraulické hadice opěrné nohy, [viz strana 87](#).
- ▶ Pomocí opěrné nohy spusťte oj dolů, dokud vlečné oko s kulovou hlavou nedosedne na spojku s kulovou hlavou.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Závěsné zařízení zajistěte podle pokynů v provozním návodu od výrobce traktoru.

8.2 Montáž kloubového hřídele

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](#).

VÝSTRAHA

Zvýšené nebezpečí zranění při nepřitažené brzdě setrvačnicku

Nepřítáhne-li se brzda setrvačnicku, mohou se součásti dát nečekaně do pohybu. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

- ▶ Než budete připojovat nebo odpojovat kloubový hřídel, zatáhněte vždy brzdu setrvačnicku, aby se předešlo úrazům.

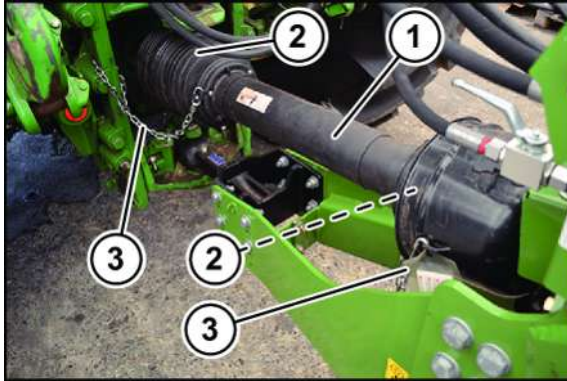
UPOZORNĚNÍ

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 67](#).

Širokoúhlá spojka se nasadí na straně traktoru.



BP000-095

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Na straně stroje

- ▶ Namontujte kloubový hřídel (1) na hnací čep vnitřního ložiska.

Na straně traktoru

- ▶ Nasuňte širokoúhlou spojku na vývodový hřídel traktoru a zajistěte ji.
- ▶ Kryt kloubového hřídele (2) zajistěte přidržovacími řetězy (3) proti unášení.

INFORMACE

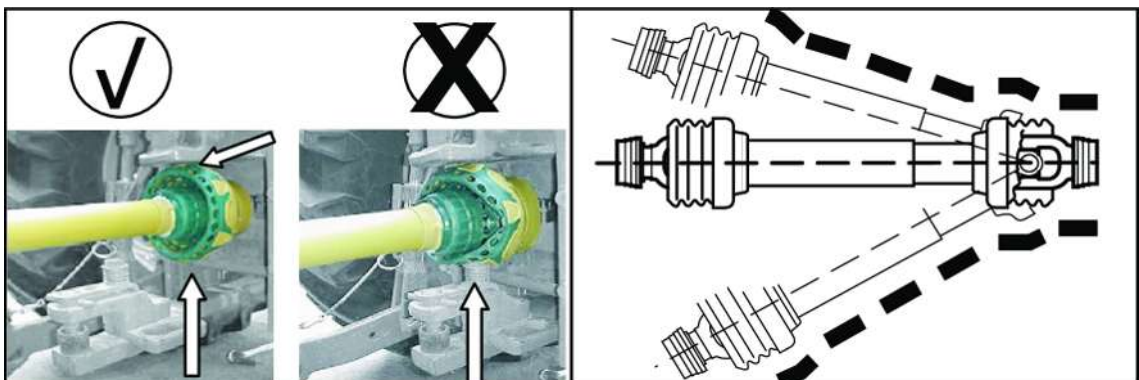
Pro další informace nebo u jiných kloubových hřídelů se řiďte dodaným provozním návodem ke kloubovému hřídeli.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při nedodržení výkyvného rádia kloubového hřídele

Pokud se nedodrží dostatečný výkyvný rádius kloubového hřídele ve všech provozních stavech, může kontakt se součástmi způsobit poškození traktoru a/nebo stroje.

- ▶ Dbejte na dostatečný prostor ve výkyvném rádiu ve všech provozních stavech (jízda v zatáčkách s maximálním rejdem).



BP000-096

8.3 Připojení hydraulických hadic






BP000-097

- ▶ Uvolněte tlak z hydrauliky traktoru.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Vyčistěte a vysušte spojovací body rychlospojek.

U varianty "Komfort 1.0"




Traktor se systémem Load Sensing

- ✓ Systémový šroub hydraulického systému je zcela zašroubovaný, viz strana 79.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici () k přípojce Load-Sensing na traktoru.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici () k přípojce pro beztlakový zpětný chod.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici () k přípojce pro ovládání Load-Sensing na traktoru.

INFORMACE

Alternativně lze hydraulické hadice (P/T) připojit k dvojčinné řídicí jednotce.

Traktor se systémem konstantního proudu

- ✓ Systémový šroub hydraulického systému je zcela vyšroubovaný, viz strana 79.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici () k přípojce tlaku na traktoru.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici () k přípojce pro beztlakový zpětný chod.
- ▶ Odložte hydraulickou hadici () do držáku na stroji.

INFORMACE

Alternativně lze hydraulické hadice (P/T) připojit k dvojčinné řídicí jednotce.

Hydraulické připojení sběrače

- Připojte hydraulickou hadici () k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické připojení opěrné nohy

- Připojte hydraulické hadice () stroje k dvojčinné řídicí jednotce na traktoru.

U varianty "Medium 1.0"

Hydraulické připojení řídicího bloku:

- ▶ Připojte hydraulické hadice () stroje k dvojčinné řídicí jednotce na traktoru.

Hydraulické připojení sběrače

- Připojte hydraulickou hadici () k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické připojení nápravy

- ▶ Připojte hydraulickou hadici () k jednočinné řídicí jednotce traktoru.

Hydraulické připojení rozběhové pomůcky

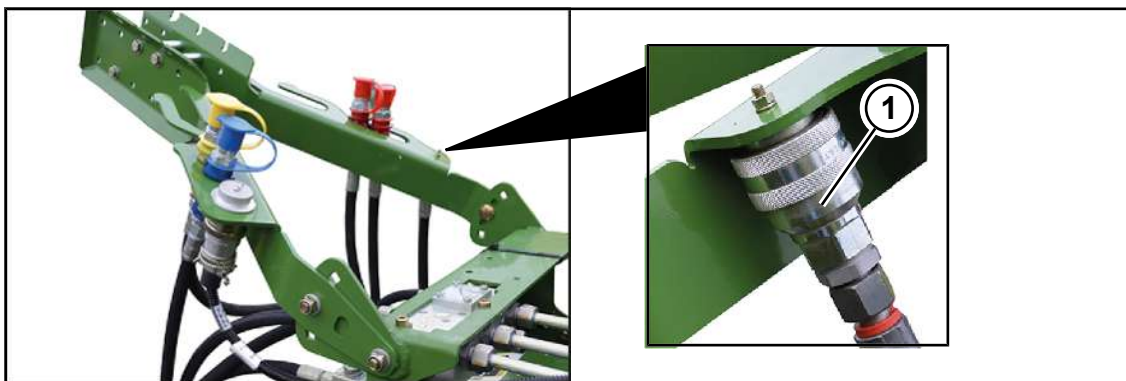
- Připojte hydraulickou hadici () k jednočinné řídicí jednotce traktoru.
- Připojte hydraulickou hadici () k beztlakovému zpětnému chodu traktoru.

INFORMACE

Alternativně lze hydraulické hadice připojit k dvojčinné řídicí jednotce.

8.4 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.



BP000-098

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Připojte hydraulickou hadici (1) hydraulické brzdy k přípojce pro hydraulickou brzdu na traktoru.

8.5 Montáž pojistného řetězu (export do Francie)

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění při příliš krátkém pojistném řetězu

Příliš krátký pojistný řetěz se může přetrhnout a má za následek nouzové brzdění. Může tak dojít k nehodám.

- ▶ Nechte délku pojistného řetězu upravit v odborné dílně (kvalifikovaným personálem).
- ▶ Ujistěte se, že je délka pojistného řetězu přizpůsobena traktoru.
- ▶ Při změně traktoru se ujistěte, že je délka pojistného řetězu i nadále vhodná.

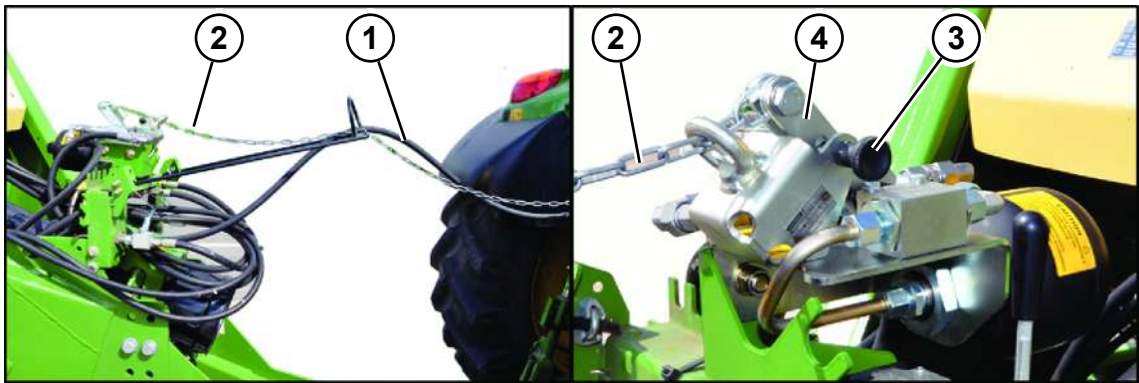
VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění v důsledku nefunkčního pojistného ventilu hydraulické brzdy

Pokud se nezkontroluje funkce pojistného ventilu pro hydraulickou nouzovou brzdu, může v nouzovém případě dojít k selhání nouzového brzdění. Může tak dojít k vážným nehodám.

- ▶ Připevněte pojistný řetěz k traktoru tak, aby nebyl napnutý. Pojistný řetěz příliš silně ovinutý kolem hydraulické hadice omezuje funkci pojistného ventilu.
- ▶ Před zahájením jízdy jednou úplně sešlápněte brzdový pedál provozní brzdy, aby se pojistným ventilem natlakoval tlakový zásobník.

Pojistný řetěz má v jednom místě slabší článek řetězu (místo požadovaného zlomu). Pokud by se stroj nechtěně odpojil, vyvolá pojistný ventil nouzové brzdění a pojistný řetěz se ve slabším řetězovém článku přetrhne. Článek řetězu se přitom zničí a musí se vyměnit.



BP000-100 / BP000-099

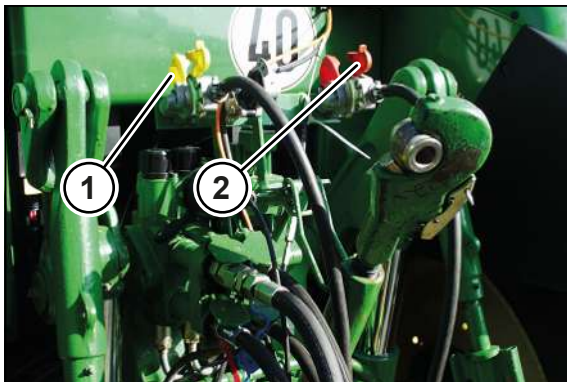
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Hydraulická hadice (1) hydraulické brzdy je připojena, viz strana 87.
- ▶ Připevněte pojistný řetěz (2) k traktoru.

Odblokování pojistného ventilu

- ▶ Držte pojistný řetěz (2) napnutý.
- ▶ Zatáhněte za zajišťovací čep (3), aby se uvolnil pojistný ventil.
- ▶ Pomalu s pomocí síly pružiny uveďte zajišťovací páku (4) do výchozí polohy.

8.6 Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy

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



BP000-101

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

Připojení

Dodržujte pořadí připojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

Odpojení

Dodržujte pořadí odpojování rozvodů stlačeného vzduchu.

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

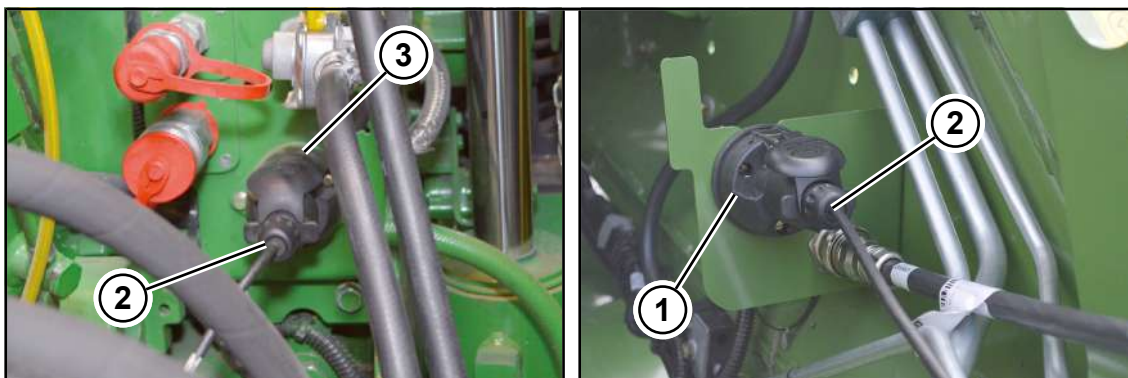
8.7 Připojení osvětlení pro silniční provoz

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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



BPG000-067

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ 7pólový konektor kabelu osvětlení (2) připojte k 7pólové zásuvce (1) na stroji.
- ▶ 7pólový konektor kabelu osvětlení (2) připojte k 7pólové zásuvce (3) na traktoru.
- ▶ Kabel osvětlení (2) ved'te tak, aby se nedostal do kontaktu s koly traktoru.

8.8 Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 1200)

UPOZORNĚNÍ

Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

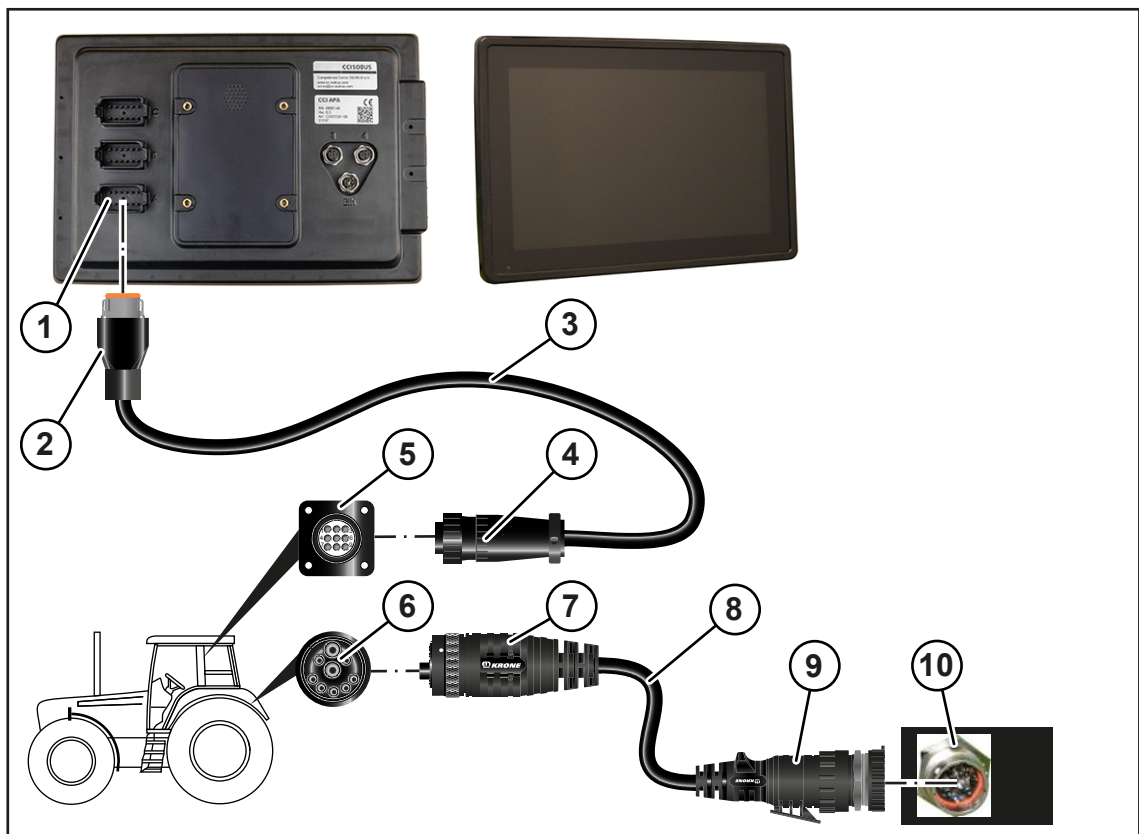
Následkem zkratu může dojít k poškození stroje.

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

INFORMACE

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

Traktory s integrovaným systémem ISOBUS



EQ001-173

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Připojení terminálu k traktoru

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

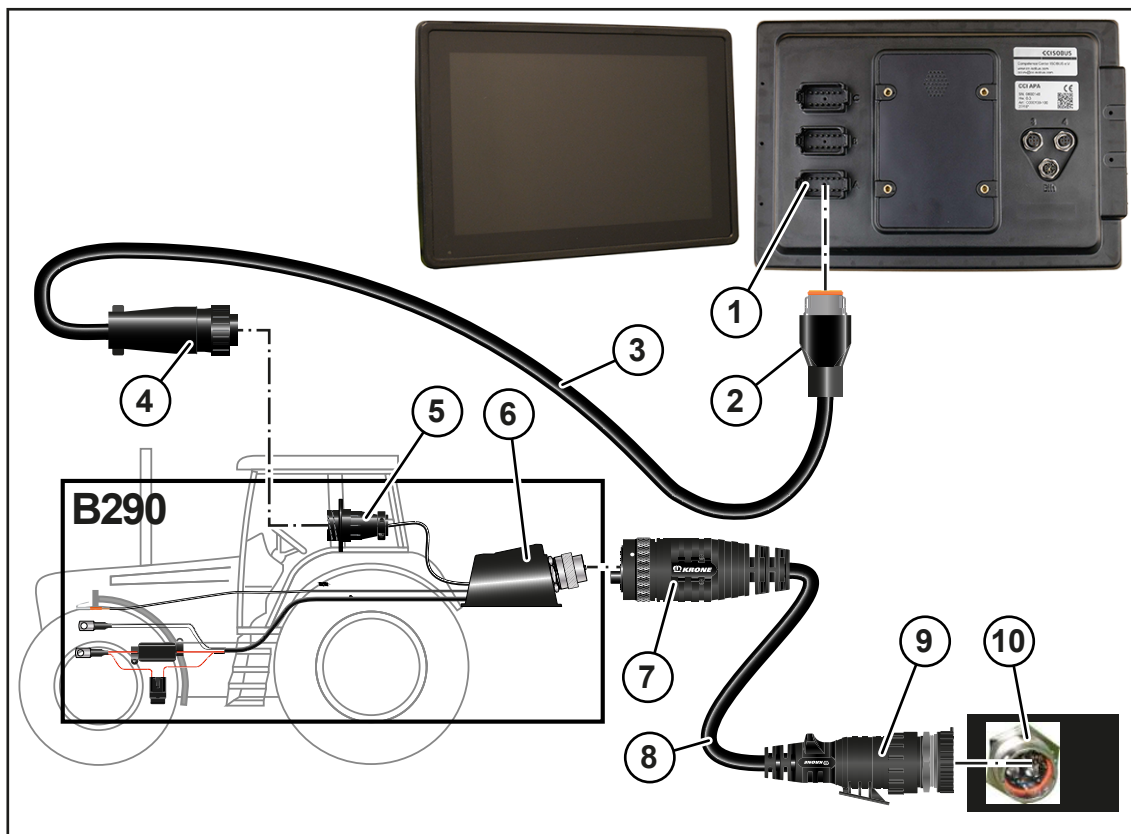
Připojení traktoru ke stroji

INFORMACE

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

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

Traktory bez systému ISOBUS



EQ001-181

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".

Připojení terminálu k traktoru

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

Připojení traktoru ke stroji

INFORMACE

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

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

8.9 Připojení cizího terminálu ISOBUS

UPOZORNĚNÍ

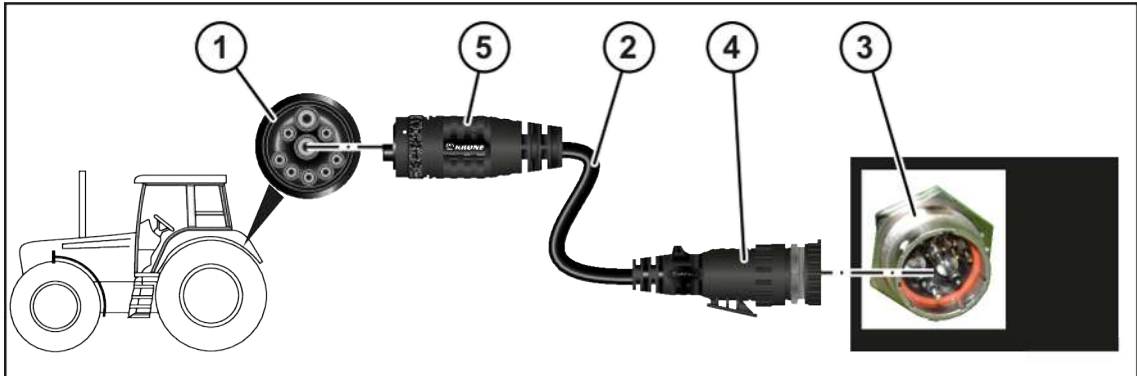
Zkrat způsobený nečistotami a vlhkostí v konektorovém spojení

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 26.

Připojení traktoru ke stroji

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

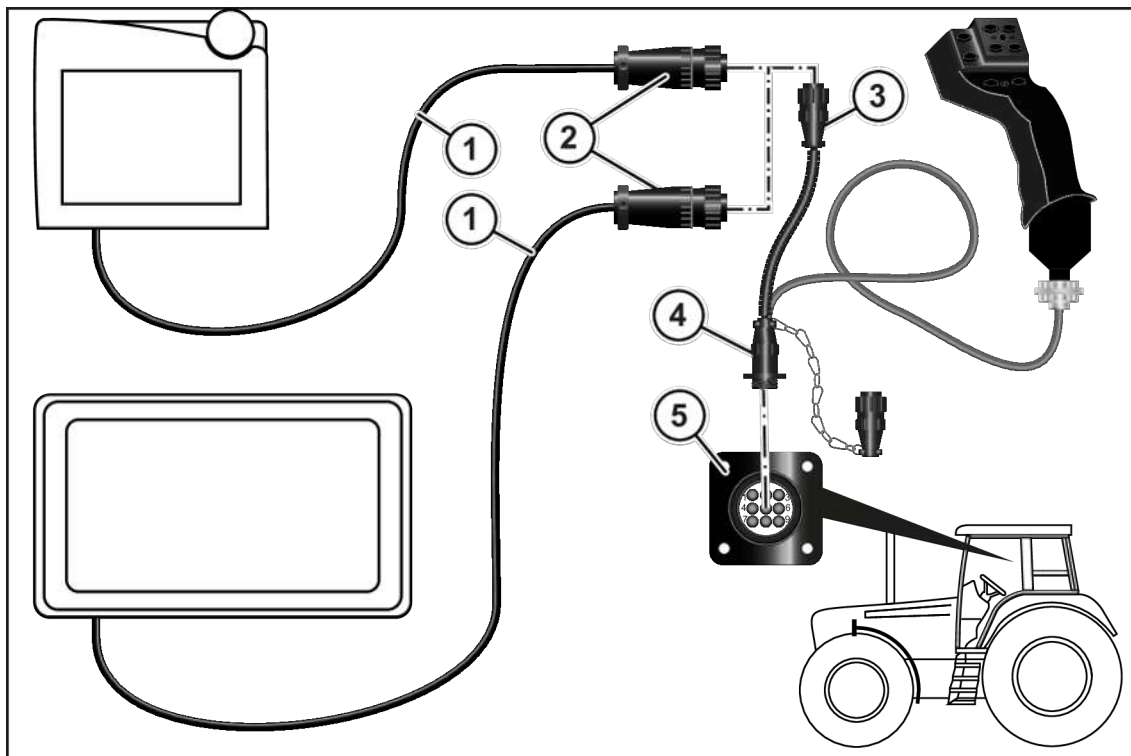
Připojení terminálu k traktoru
INFORMACE

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

8.10 Připojení joysticku
INFORMACE

Při montáži joysticku do kabiny traktoru se řiďte dodávaným provozním návodem k joysticku.

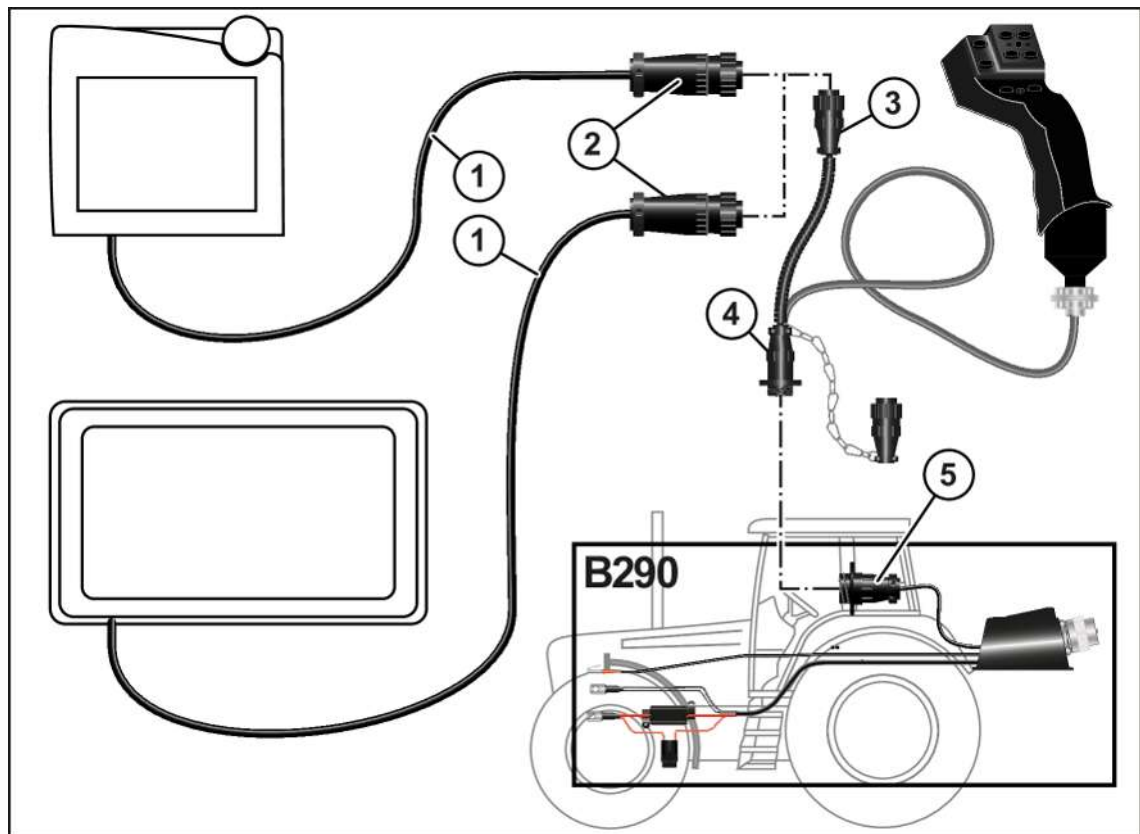
Terminál KRONE ISOBUS u traktorů s integrovaným systémem ISOBUS



EQ001-150

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Připojte 9pólový konektor (2) kabelu (9) k 9pólové zásuvce (3) na joysticku.
- ▶ Připojte 9pólový konektor (4) joysticku k 9pólové zásuvce (5) (v kabině).

Terminál KRONE ISOBUS u traktorů bez integrovaného systému ISOBUS



EQ001-151

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Namontované je příslušenství B290 "Dovybavení traktoru KRONE".
- ▶ Připojte 9pólový konektor (2) kabelu (9) k 9pólové zásuvce (3) na joysticku.
- ▶ Připojte 9pólový konektor (4) joysticku k 9pólové zásuvce (5) (v kabině).

8.11 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.

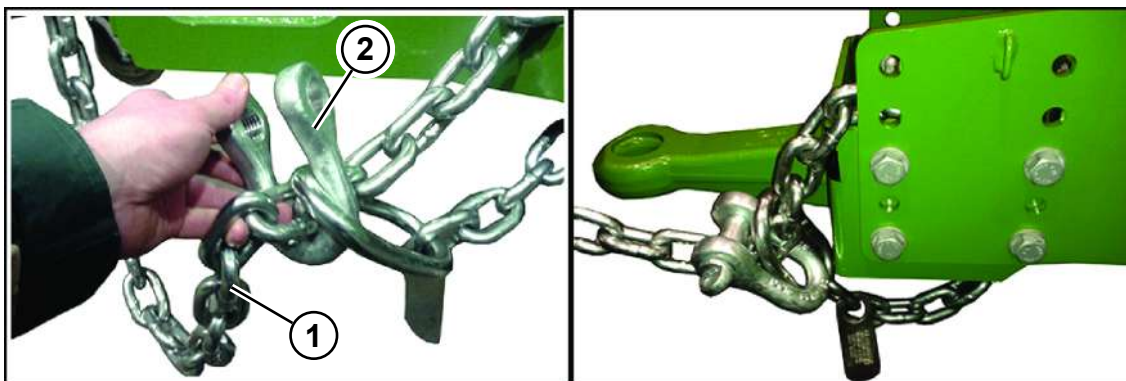
- ▶ Vždy používejte pojistný řetěz s minimální pevností v tahu 178 kN (40000 lbf).

INFORMACE

Montáž pojistného řetězu není předepsána ve všech zemích.

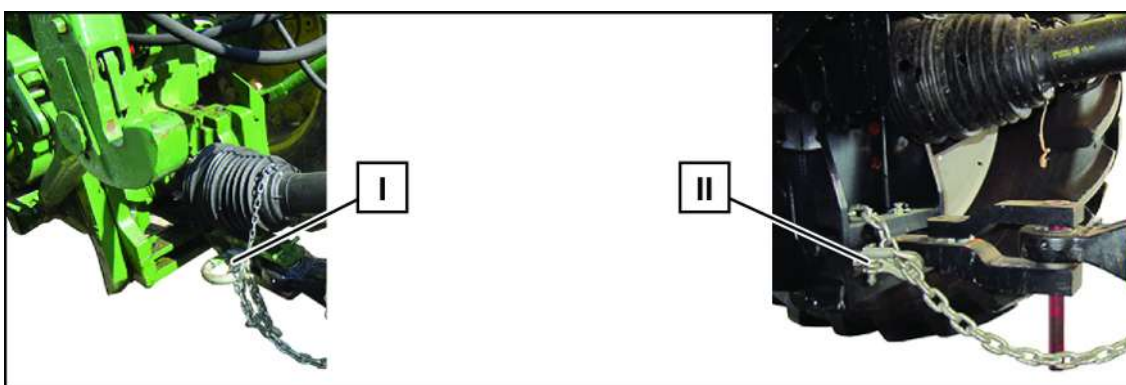
Při přepravních jízdách jsou závazné specifické místní předpisy pro používání pojistného řetězu.

Pojistný řetěz slouží k přídatnému 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.



BP000-105

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Pojistný řetěz (1) připojte ke třmenovému oku (2) na stroji.



BP000-106

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

9 Ovládání

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

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

9.1 Příprava k lisování

Před lisováním

- ✓ Nastavena je správná délka řezu, [viz strana 203](#).
- ✓ Vyhazovač balíků se nachází v přední poloze (u varianty "Medium 1.0": [viz strana 111](#), u varianty "Komfort 1.0": [viz strana 113](#)).
- ✓ **U varianty "Vážicí zařízení"** Brzda balíku je zajištěna, [viz strana 55](#).
- ✓ Zásoba vázacího motouzu je dostačující.
- ✓ Pracovní výška sběrače je nastavena, [viz strana 197](#).
- ✓ Správná délka balíku je nastavena, [viz strana 143](#).
- ✓ Požadovaný tlak lisovacích klapek je nastaven, [viz strana 143](#).
- ✓ Hřídel uzlovače je odjištěn, [viz strana 101](#).
- ✓ Brzda setrvačnicku je uvolněná, [viz strana 98](#).
- ✓ **U varianty "řízená vlečená náprava" a varianty "Medium 1.0"**: Uzavírací kohout řízené vlečené nápravy je otevřený, [viz strana 192](#).
- ▶ Spusťte skluz balíku do pracovní polohy (u varianty "Medium 1.0": [viz strana 108](#), u varianty "Komfort 1.0": [viz strana 109](#)).
- ▶ Spusťte sběrač dolů do pracovní polohy, [viz strana 106](#).

Lisování

- ✓ Splněny jsou podmínky uvedené pod "Před lisováním".
- ▶ Při minimálních otáčkách zapněte vývodový hřídel.
- ▶ Pomalu zvyšujte počet otáček vývodového hřídele na 1000 ot./min.
- ▶ Před prvním vyjetím do řádku vyčkejte, až se na terminálu zobrazí předvolený tlak lisovacích klapek, [viz strana 142](#).

Lisování lze provádět v automatickém provozu až poté, co je lisovací kanál zcela naplněn. Toho se nejlépe docílí tím, že se první 2 velké balíky slisují v ručním provozu.

- ▶ Po 2. Velkém balíku přepněte na terminálu na automatický provoz, viz strana 138.
- ▶ Nastavte požadovanou lisovací sílu v automatickém provozu, viz strana 143.

Po lisování

- ▶ U varianty "Vážicí zařízení": Uvolněte brzdu balíku na skluzu balíků, aby bylo možné poslední svázaný velký balík bez problémů ručně stáhnout, viz strana 55.
- ▶ Odložte poslední svázané balíky na pole.
- ▶ Poslední velký balík vytáhněte dolů ze strany vedle skluzu balíků.
- ▶ Vyčistěte stroj.
- ▶ Připravte stroj pro silniční jízdu, viz strana 188.

9.2 Přitažení/uvolnění brzdy setrvačnicku

UPOZORNĚNÍ

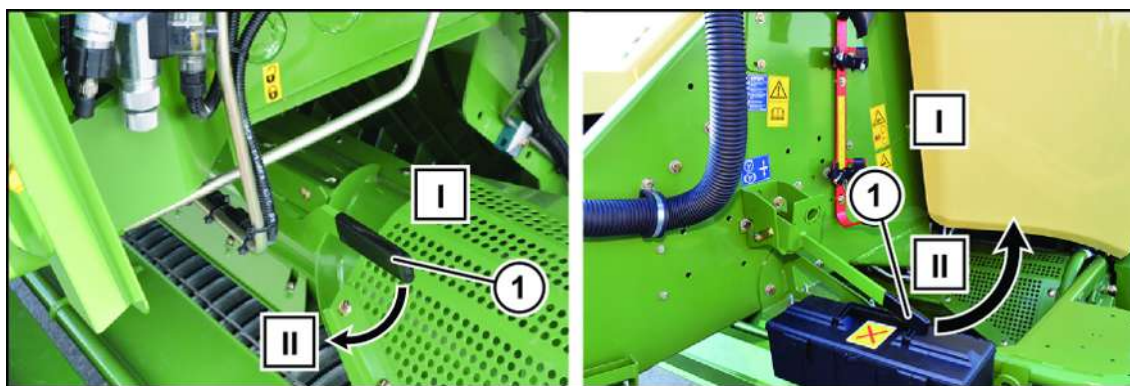
Poškození stroje v případě neuvolněné brzdy setrvačnicku

Pokud se před zapnutím vývodového hřídele neuvolní brzda setrvačnicku, může dojít k poškození stroje.

- ▶ Před zapnutím vývodového hřídele uvolněte brzdu setrvačnicku.

U varianty bez "PreChop"

U varianty s "PreChop"



BPG000-031

Poloha (I) = brzda setrvačnicku uvolněná (setrvačnick nebrzděný)

Poloha (II) = brzda setrvačnicku zatažená (setrvačnick brzděný)

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

Zatažení brzdy setrvačnicku

- ▶ Pro zatažení brzdy setrvačnicku přesuňte brzdovou páku (1) z polohy (I) do polohy (II).
- ➔ Setrvačnick je zabrzděn.
- ➔ Při zapnutí elektronice stroje zazní akustický signál.
- ➔ Při zabrzděném setrvačnicku se v lisovacím kanálu nevytvoří tlak.

Uvolnění brzdy setrvačnicku

- ▶ Pro uvolnění brzdy setrvačnicku přesuňte brzdovou páku (1) z polohy (II) do polohy (I).
- ➔ Setrvačnick není zabrzděn.

9.3 Otevření/zavření boční kapoty



BP000-458

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

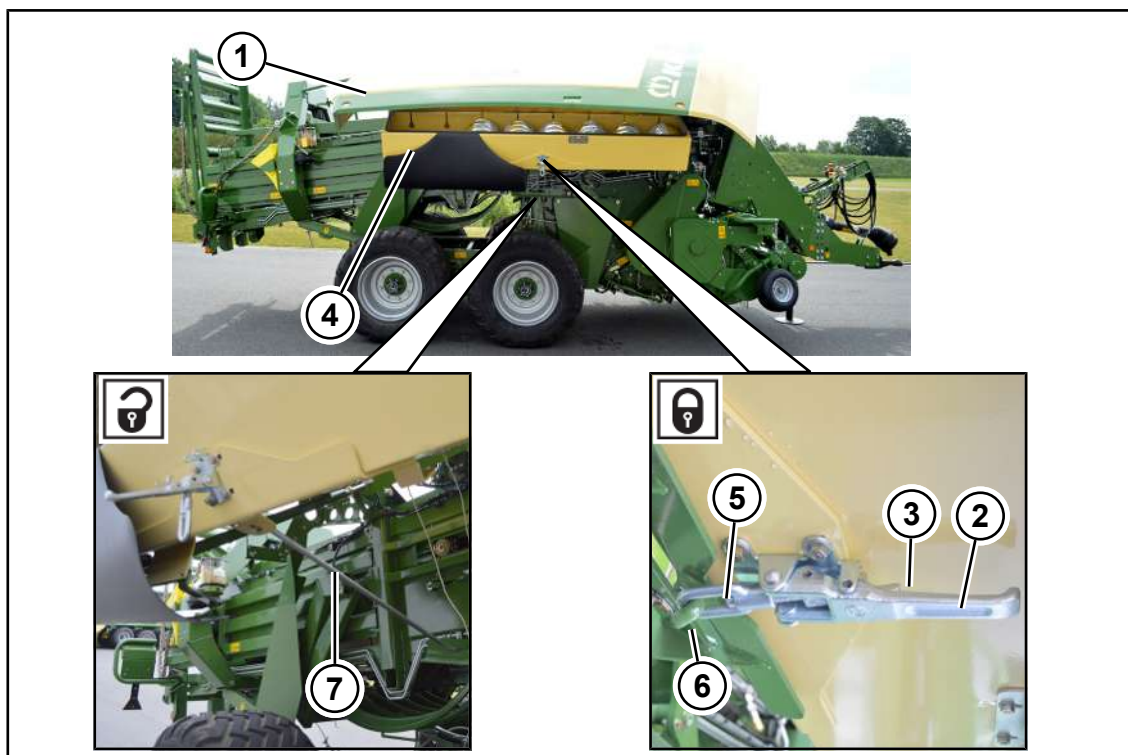
Otevření

- ▶ Šroubovákem uvolněte zámek (1) a otevřete boční kapotu (2).

Zavření

- ▶ Stlačte boční kapotu (2) dolů, zámek (1) se zavře.
- ▶ Zatáhněte za boční kapotu (2), abyste se přesvědčili, zda je zamčená.
- ➔ Pokud boční kapotu (2) nelze otevřít, je zamčená.
- ➔ Pokud boční kapotu (2) lze otevřít, stlačte ji znovu dolů, až se zámek (1) zavře.

9.4 Zvednutí/spuštění skříňky na motouz



BP000-457

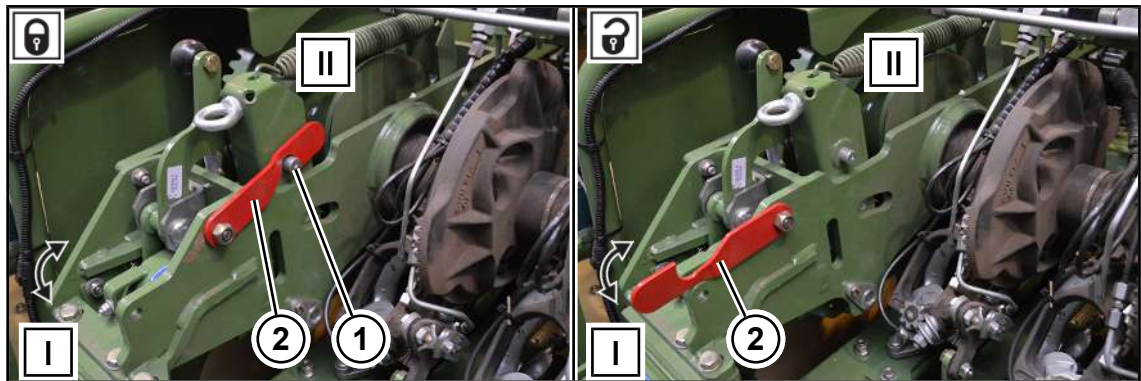
Zvednutí

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Boční kapota (1) je otevřená, viz strana 99.
- ▶ Odjišťovacím háčkem (3) odjistěte zajišťovací páku (2) a otočte ji dolů.
- ▶ Lehce přitlačte skříňku na motouz (4) a vyjměte uzávěr (5) z háčku (6).
- ▶ Zvedněte skříňku na motouz (4).
- ▶ Zajistěte skříňku na motouz (4) podpěrou (7).

Spuštění

- ▶ Lehce nadzvedněte skříňku na motouz (4) odložte podpěru (7) do držáku ve skříňce na motouz (4).
- ▶ Spusťte skříňku na motouz (4) dolů.
- ▶ Přitlačte skříňku na motouz (4) a vložte uzávěr (5) do háčku (6).
- ▶ Pro zajištění skříňky na motouz (4) zatlačte zajišťovací páku (2) nahoru.
- ▶ Zavřete a zajištěte boční kapotu (1), viz strana 99.

9.5 Zajištění/uvolnění hřídele uzlovače



BP000-107

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

Zajištění

- ▶ Pro zajištění hřídele uzlovače uveďte pojistnou páku (2) z polohy (I) do polohy (II) a nasadte ji na čep (1).

Odpojení

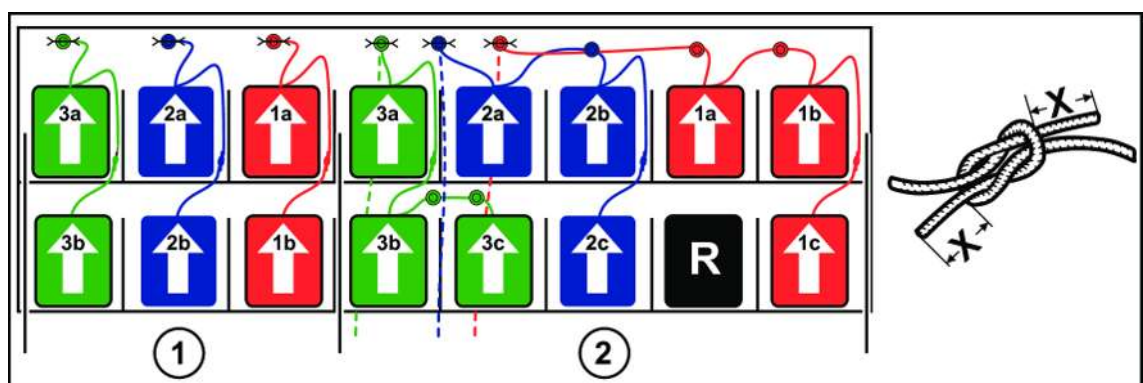
- ▶ Pro uvolnění odpojení hřídele uzlovače uveďte pojistnou páku (2) z polohy (II) do polohy (I).

9.6 Spojení cívek na motouz (dvojitý uzlovač)

Postup při spojování cívek na motouz na levé a na pravé straně stroje je totožný. Níže popsany postup pro spojování cívek na motouz tudíž platí pro obě strany stroje.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, viz strana 101.
- ✓ Boční kapota je otevřená, viz strana 99.

Spojení horních motouzů (1)



BPG000-026

- ▶ Dávejte pozor, aby se horní motouzy nepřekřížily.

Spojení cívky na motouz 1a s cívkou na motouz 1b

- ▶ Začátek motouzu z cívky (1a) vedte ze skříňky na motouz horním okem skrz brzdu motouzu.
- ▶ Začátek motouzu z cívky (1b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky na motouz (1a).
- ▶ Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

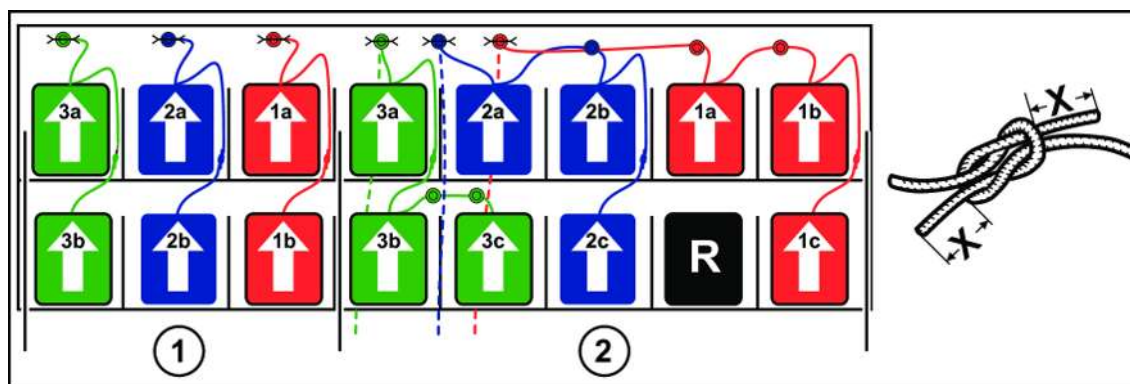
Spojení cívky s motouzem 2a s cívkou s motouzem 2b

- ▶ Začátek motouzu z cívky (2a) vedte ze skříňky na motouz horním okem skrz brzdu motouzu.
- ▶ Začátek motouzu z cívky (2b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (2a).
- ▶ Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

Spojení cívky na motouz 3a s cívkou na motouz 3b

- ▶ Začátek motouzu z cívky (3a) vedte ze skříňky na motouz horním okem skrz brzdu motouzu.
- ▶ Začátek motouzu z cívky (3b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (3a).
- ▶ Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

Spojení spodních motouzů (2)



BPG000-026

Spojení cívek motouzů 1a, 1b a 1c navzájem

- ▶ Začátek motouzu z cívky (1a) vedte ze skříňky na motouz nahoře umístěným červeným okem a dále dopředu k dalšímu červenému oku. Z červeného oka vedte motouz ze skříňky na motouz skrz brzdu motouzu.
- ▶ Začátek motouzu z cívky (1b) vedte nahoře umístěným červeným okem a spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (1a).
- ▶ Začátek motouzu z cívky (1c) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (1b).
- ▶ Konce všech tkalcovských uzlů zkraťte na **X=15-20 mm**.

Spojení cívek motouzů 2a, 2b a 2c navzájem

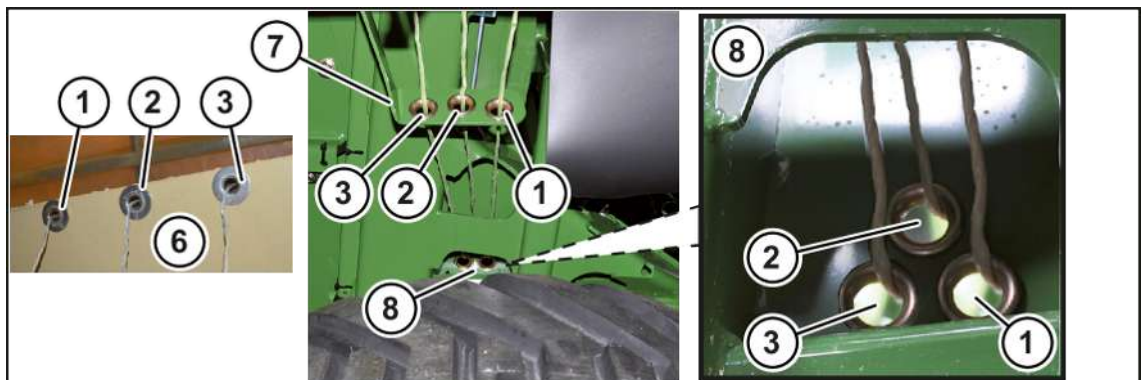
- ▶ Začátek motouzu z cívky (2a) vedte ze skříňky na motouz nahoře umístěným modrým okem skrz brzdou motouzu.
- ▶ Začátek motouzu z cívky (2b) vedte nahoře umístěným modrým okem a spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (2a).
- ▶ Začátek motouzu z cívky (2c) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (2b).
- ▶ konce všech tkalcovských uzlů zkrátte na **X=15-20 mm**.

Spojení cívek motouzů 3a, 3b a 3c navzájem

- ▶ Začátek motouzu z cívky (3a) vedte ze skříňky na motouz nahoře umístěným zeleným okem skrz brzdou motouzu.
- ▶ Začátek motouzu z cívky (3b) spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (3a).
- ▶ Začátek motouzu z cívky (3c) vedte nahoře umístěným zeleným okem a dále dopředu k dalšímu zelenému oku a spojte pomocí tkalcovského uzlu s koncem motouzu z cívky (3b).
- ▶ konce všech tkalcovských uzlů zkrátte na **X=15-20 mm**.

9.7 Navlečení spodního motouzu (dvojitý uzlovač)

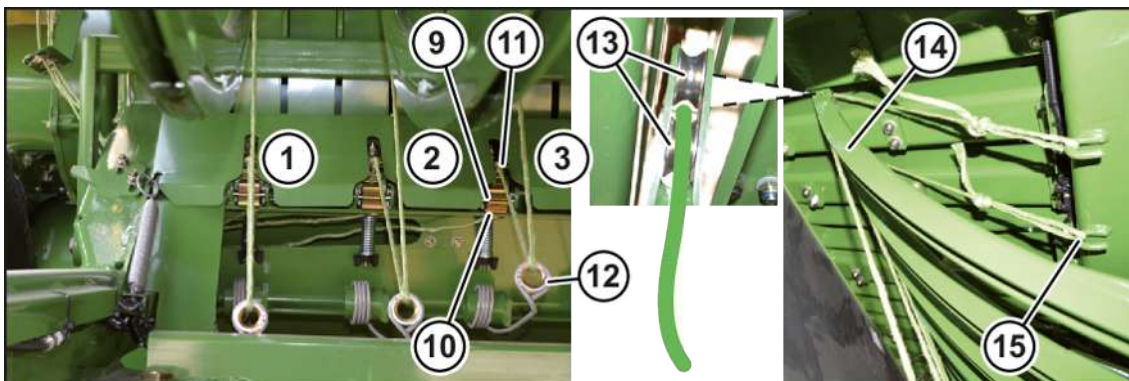
Vedení spodního motouzu ze skříňky na motouz dál ke spodnímu vedení motouzu



BPG000-027

- ▶ Dávejte pozor, aby se spodní motouzy nepřekřížily.
- ▶ 3 spodní motouzy (1, 2, 3) přicházející ze skříňky na motouz (6) vedte k vedení motouzu (7).
- ▶ 3 spodní motouzy (1, 2, 3) vedte seshora skrz oka vedení motouzu (7) a dále k vedení motouzu (8).
- ▶ 3 spodní motouzy (1, 2, 3) vedte zvenku skrz oka vedení motouzu (8) a dále ke spodním brzdám motouzu.

Vedení spodního motouzu ze spodního vedení motouzu dál k jehlám uzlovače



BPG000-030

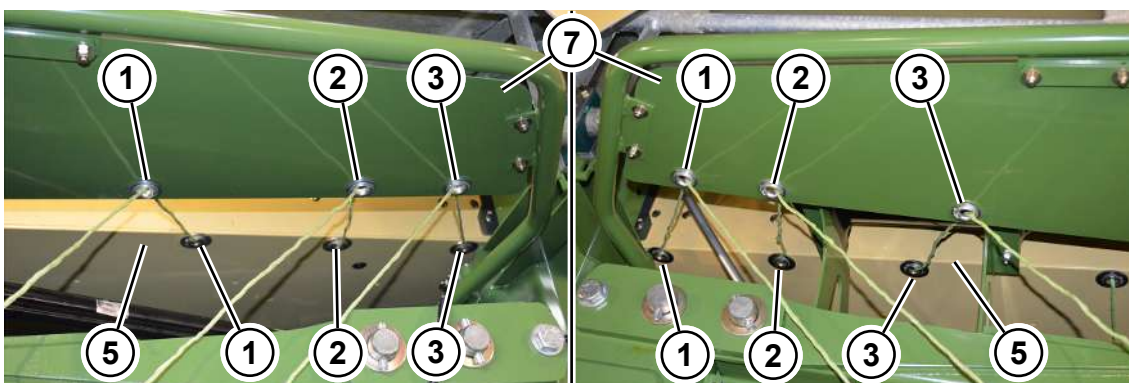
- ▶ Uvolněte brzdou motouzu (9).
- ▶ Spodní motouz přicházející z vedení motouzu (8) ved'te skrz spodní oko (10) a přiložte k brzdovým válečkům.
- ▶ Rukou otočte brzdové válečky, přitom se spodní motouz zavede skrz tyto válečky.
- ▶ Zaved'te spodní motouz skrz oko krytu brzdy motouzu (11).
- ▶ Ved'te spodní motouz dál skrz oko napínacích pružin motouzu (12).
- ▶ Vytáhněte spodní motouz nahoru a mezi kladkami (13) jej ved'te k jehlám uzlovače (14).
- ▶ Zatáhněte spodní motouz dolů k rámu (15) a přivažte jej k rámu (15).
- ▶ Postup opakujte u všech spodních motouzů.

9.8 Navlečení horního motouzu

Vedení horního motouzu ze skříňky na motouz dál k hornímu vedení motouzu

Levá strana stroje

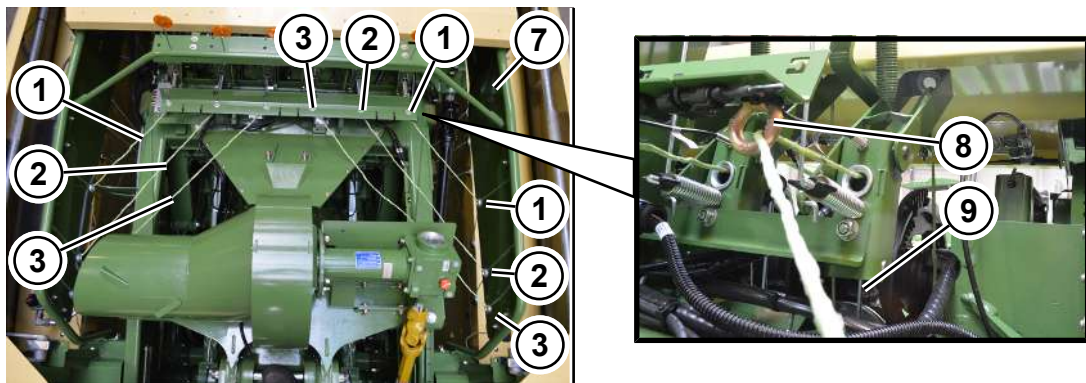
Pravá strana stroje



BPG000-028

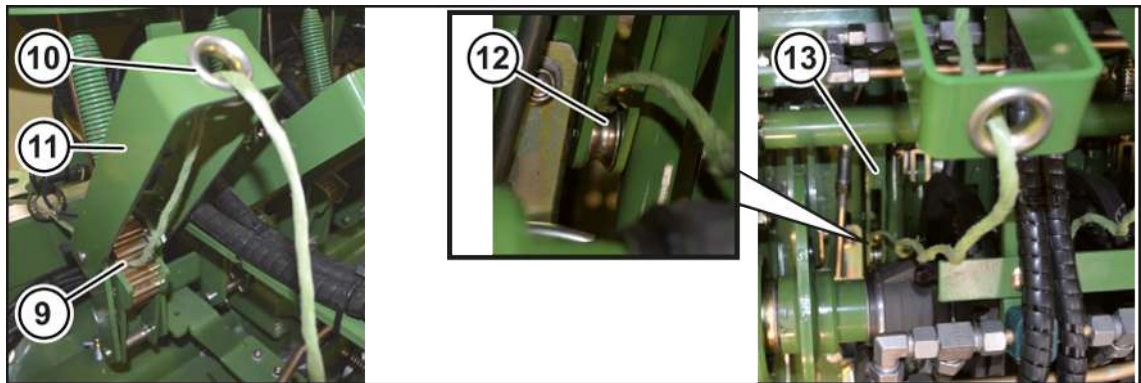
- ▶ Dávejte pozor, aby se horní motouzy nepřekřížily.
- ▶ 3 horní motouzy (1, 2, 3) přicházející ze skříňky na motouz (5) ved'te k hornímu vedení motouzu (7).
- ▶ 3 horní motouzy (1, 2, 3) ved'te skrz oka horního vedení motouzu (7) a dále k brzdám motouzu na uzlovačích.

Vedení horního motouzu z horního vedení motouzu dál k horním jehlám



BPG000-029

- ▶ Uvolněte brzdu motouzu (9).
- ▶ 3 horní motouzy (1, 2, 3) přicházející z horního vedení motouzu (7) ved'te zadními oky (8) a přiložte k brzdovým válečkům.
- ▶ Rukou otočte brzdové válečky, přitom se horní motouz zavede skrz tyto válečky.



BP000-114

- ▶ Z brzdy motouzu (9) ved'te horní motouz okem (10) napínacího ramena (11).
- ▶ Vytáhněte horní motouz dolů a mezi kladkami (12) jej ved'te k horní jehle (13).
- ▶ Další horní motouzy ved'te dál obdobně jako první horní motouz z brzdy motouzu k horní jehle.
- ➔ Následující, závěrečný krok pro zavedení horního motouzu závisí na tom, zda je lisovací kanál prázdný nebo naplněný.

Když je lisovací kanál prázdný:

- ▶ Svažte horní motouz se spodním motouzem uprostřed komory na balíky.

nebo

- ▶ Protáhněte horní motouz pod příčným nosníkem stolu uzlovače a přivažte jej k příčnému nosníku horní lisovací klapky.
- ▶ Vytáhněte horní motouz zpět z oka na motouz (8), aby se mohlo napnout napínací rameno (11).

Když je lisovací kanál naplněný:

- ▶ Přečtěte skutečnou délku balíku na terminálu.

Je-li rozdíl mezi skutečnou délkou balíku a požadovanou délkou balíku větší než 50 cm:

- ▶ Nechte v lisovacím kanálu viset cca 50 cm volného konce horního motouzu.

Napínací rameno (11) se napne, takže se horní motouz při dalším lisování zachytí ve sklizňovém produktu.

Je-li rozdíl mezi skutečnou délkou balíku a požadovanou délkou balíku menší než 50 cm:

- ▶ Protáhněte horní motouz pod příčným nosníkem stolu uzlovače a přivažte jej k příčnému nosníku horní lisovací klapky.
- ▶ Vytáhněte horní motouz zpět z oka (10), aby se mohlo napnout napínací rameno (11).

9.9 Sběrač

INFORMACE

Při jízdě na souvratí a při jízdě vzad zvedněte sběrač.

9.9.1 Zablokování/uvolnění sběrače uzavíracím kohoutem



BP000-128

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

Zavření


- ▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (I).

Otevření


- ▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (II).

9.9.2 Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy

Pracovní poloha

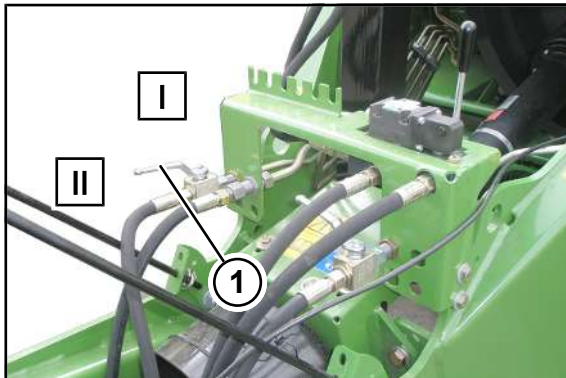
- ▶ Pro spuštění sběrače do pracovní polohy uveďte jednočinnou řídicí jednotku () do plovoucí polohy.

Transportní poloha

- ▶ Pro zvednutí sběrače do transportní polohy aktivujte jednočinnou řídicí jednotku ().

9.10 Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy uzavíracím kohoutem

U varianty "Medium 1.0"



BP000-155

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

Zavření

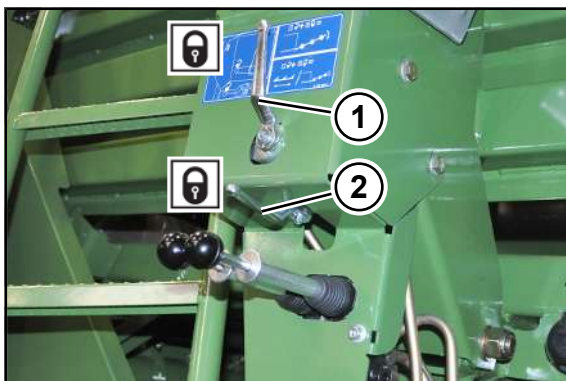
- ▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (I).

Otevření

- ▶ Přepněte uzavírací kohout (1) do polohy (II).

9.11 Zvednutí/spuštění nožové kazety

U varianty "Medium 1.0"



BP000-464

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Zavřete uzavírací kohouty (1, 2) na řídicí jednotce stroje.

Zvednutí

- ▶ Pro zvednutí nožové kazety aktivujte řídicí jednotku (.

Spuštění dolů

- ▶ Pro spuštění nožové kazety dolů aktivujte řídicí jednotku ().

U varianty "Komfort 1.0"

viz strana 141

9.12 Zvednutí/spuštění skluzu balíků

VÝSTRAHA

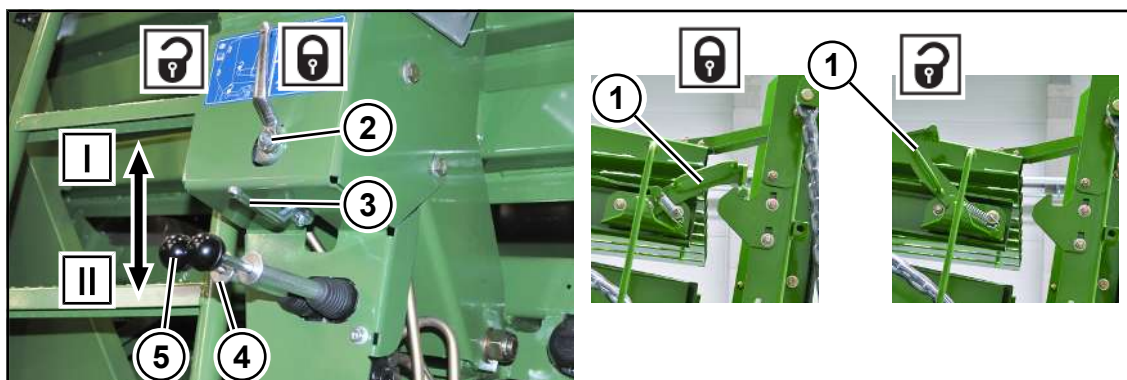
Když se při běžícím motoru traktoru provádí funkce přímo na stroji, zvýšené nebezpečí zranění.

Pokud se přímo na stroji provádějí práce při běžícím motoru traktoru, může dojít ke zhmoždění nebo usmrcení osob, které se zdržují v nebezpečné oblasti.

Při běžícím motoru traktoru obsluhujte stroj jen pokud jsou splněny následující body:

- ✓ Provádějí osoba ví, které funkce se ovládáním provedou.
- ✓ Provádějí osoba se nachází mimo akční rádius pohybujících se částí stroje.
- ✓ V nebezpečné oblasti se nezdržují žádné další osoby.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 115*) a brzdu setrvačnicku (*viz strana 98*) na stroji.


U varianty "Medium 1.0"



BP000-133

Poloha (I) = vyklopení skluzu balíků nahoru

Poloha (II) = sklopení skluzu balíků dolů

- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (*viz strana 115*) a brzdu setrvačnicku (*viz strana 98*) na stroji.
- ▶ Zavřete uzavírací kohout (3).
- ▶ Aktivujte řídicí jednotku ().
- ▶ Uvolněte zajišťovací mechanismus (1) skluzu balíků.
- ▶ Otevřete uzavírací kohout (2).

Spuštění do pracovní polohy

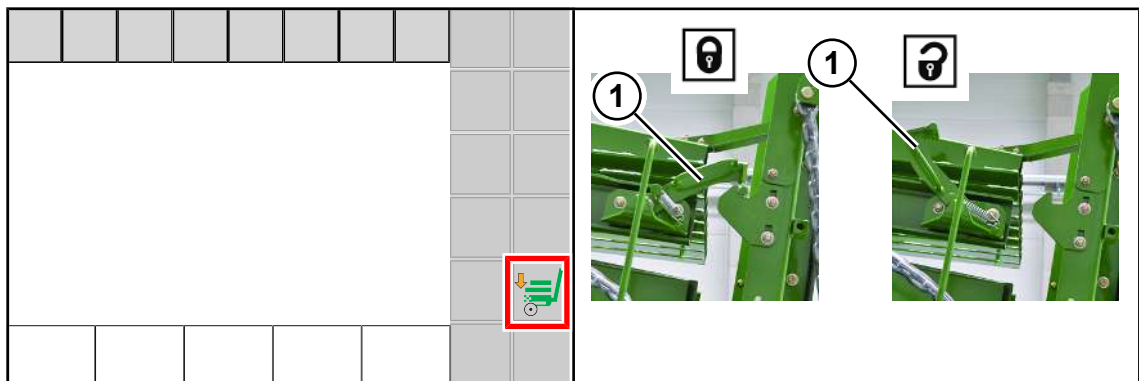
- ▶ Uvedte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdem (4) dolů do polohy (II) a držte ji, dokud se skluz balíku nesníží.

Zvednutí do transportní polohy


- ▶ Uvedte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdem (4) nahoru do polohy (I) a držte ji, dokud se skluz balíku nezvedne.
- ▶ Zavřete zajišťovací mechanismus (1) skluzu balíků.
- ▶ Zavřete uzavírací kohout (2).

U varianty "Komfort 1.0"


Na terminálu lze skluz balíků pouze spouštět dolů. Pomocí externích tlačítek lze skluz balíků zvednout.



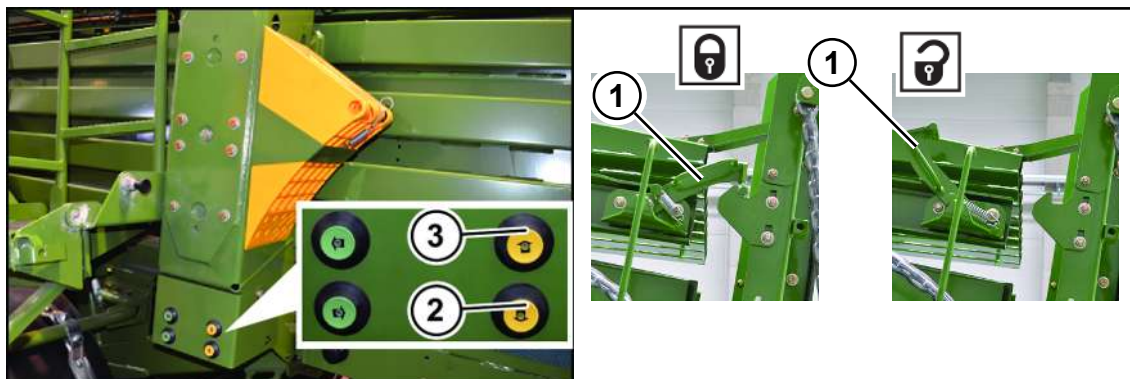
BP000-134

- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu, *viz strana 115*.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, *viz strana 98*.
- ▶ **Bez varianty "Load-Sensing"**: Aktivujte řídicí jednotku ().
- ▶ Uvolněte mechanické zajištění (1) skluzu balíků.

VAROVÁNÍ! Zvýšené nebezpečí zranění! Během spuštění skluzu balíku dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti (zejména za strojem) nezdržovaly žádné osoby.

- ▶ Stiskněte  a přidržte jej, dokud se skluz balíku nepustí dolů.

Prostřednictvím externích tlačítek



BP000-135

- ▶ Aktivujte řídicí jednotku (.
- ▶ Uvolněte mechanické zajištění (1) skluzu balíků.

Spuštění do pracovní polohy

- ▶ Stiskněte tlačítko (2) a přidržte jej, dokud se skluz balíku nepustí dolů.

Zvednutí do transportní polohy

- ▶ Stiskněte tlačítko (3) a přidržte jej, dokud není skluz balíku zcela zvednutý.
- ▶ Zavřete mechanické zajištění (1) skluzu balíků.

9.13 Ovládání vysunovače balíků

VÝSTRAHA

Když se při běžícím motoru traktoru provádí funkce přímo na stroji, zvýšené nebezpečí zranění.

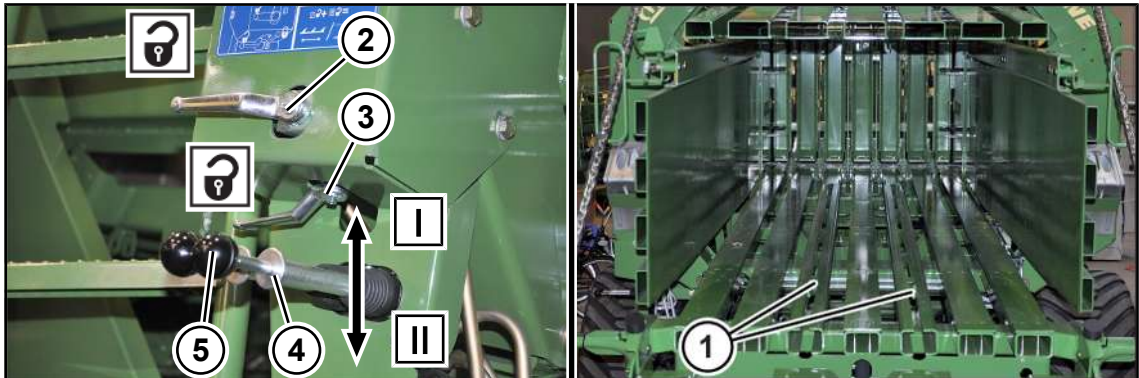
Pokud se přímo na stroji provádějí práce při běžícím motoru traktoru, může dojít ke zhmoždění nebo usmrcení osob, které se zdržují v nebezpečné oblasti.

Při běžícím motoru traktoru obsluhujte stroj jen pokud jsou splněny následující body:


- ✓ Provádějí osoba ví, které funkce se ovládáním provedou.
- ✓ Provádějí osoba se nachází mimo akční radius pohybujících se částí stroje.
- ✓ V nebezpečné oblasti se nezdržují žádné další osoby.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu ([viz strana 115](#)) a brzdu setrvačnicku ([viz strana 98](#)) na stroji.

Vysunovačem balíků se musí dopravit poslední velký balík na skluz balíku resp. vyprázdnit lisovací kanál.

U varianty "Medium 1.0"



BP000-136

- ✓ Skluz balíku je spuštěn dolů, viz strana 108.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (viz strana 115) a brzdu setrvačnicku (viz strana 98) na stroji.
- ▶ Aktivujte řídicí jednotku ().
- ▶ Otevřete uzavírací kohouty (2) a (3).

Pojezd vysunovače balíků dozadu

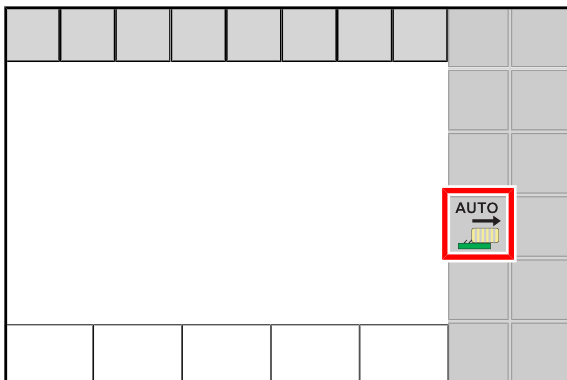
- ▶ Uvedte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdrem (4) dolů do polohy (II) a držte ji, dokud vysunovač balíků nenajede dozadu.
- ▶ Po vysunutí velkého balíku najedte vysunovačem balíků zpět dopředu.
- ▶ Zavřete uzavírací kohouty (2) a (3).

Pojezd vysunovače balíků dopředu


- ▶ Uvedte páku (5) s přitaženým pojistným pouzdrem (4) nahoru do polohy (I) a držte ji, dokud vysunovač balíků nenajede úplně dopředu.
- ▶ Pojíždějte vysunovačem balíků tolikrát dozadu/dopředu, dokud není lisovací kanál prázdný.
- ▶ Zavřete uzavírací kohouty (2) a (3).

U varianty "Komfort 1.0"

Na terminálu




BP000-137


- ✓ Skluz balíků je spuštěn dolů, [viz strana 109](#).
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu ([viz strana 115](#)) a brzdu setrvačnicku ([viz strana 98](#)) na stroji.
- ▶ **Bez varianty "Load-Sensing":** Aktivujte řídicí jednotku ().

Tlačítko  má více funkcí.

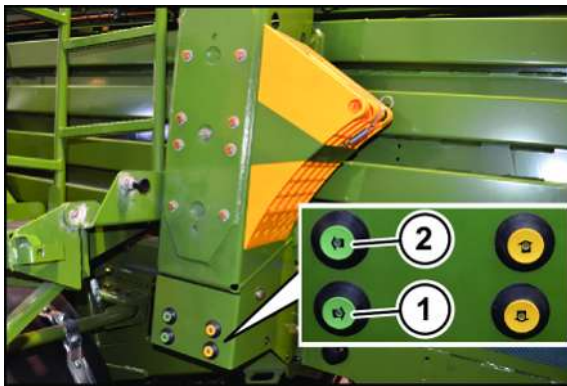
Pokud nejsou lisovací klapy uvolněné

- ▶ Pro uvolnění lisovacích klapek stiskněte .


Pokud jsou lisovací klapy uvolněné

- ▶ Pro provedení 10 vysunutí balíků stiskněte .
- ▶ Postup opakujte, dokud nejsou venku všechny svázané velké balíky vysunuté z lisovacího kanálu.
- ▶ Poslední velký balík vytáhněte dolů ze strany vedle skluzu balíků.

Prostřednictvím tlačítek



BP000-138

- ✓ Skluz balíku je spuštěn dolů, viz strana 109.
- ▶ Vypněte vývodový hřídel a počkejte, dokud nebudou dobíhající součásti stroje v klidovém stavu.
- ▶ Zajistěte traktor proti samovolnému odjetí.
- ▶ Zatáhněte ruční brzdu (viz strana 115) a brzdu setrvačnicku (viz strana 98) na stroji.
- ▶ **Bez varianty "Load-Sensing"**: Aktivujte řídicí jednotku (.

Tlačítko (1) má následující funkce.

Pokud nejsou lisovací klapky uvolněné

- ▶ Pro uvolnění lisovacích klapek stiskněte jednou tlačítko (1).

Pokud jsou lisovací klapky uvolněné

- ▶ Pro provedení 10 vysunutí balíků stiskněte tlačítko (1).

Pojezd vysunovače balíků dozadu

- ▶ Stiskněte tlačítko (1) a přidržte jej, dokud vysunovač balíků nenajede dozadu.

Pojezd vysunovače balíků dopředu

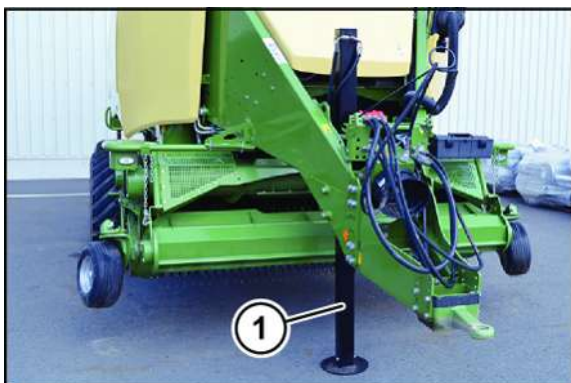
- ▶ Stiskněte tlačítko (2) a přidržte jej, dokud vysunovač balíků nenajede dopředu.
- ▶ Pojždějte vysunovačem balíků tolikrát dozadu/dopředu, dokud není lisovací kanál prázdný.
- ▶ Po vysunutí velkého balíku najedzte vysunovačem balíků zpět dopředu.

9.14 Ovládání opěrné nohy

INFORMACE

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

Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Komfort 1.0"



BP000-141

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Stroj je připojen k traktoru, viz strana 83.

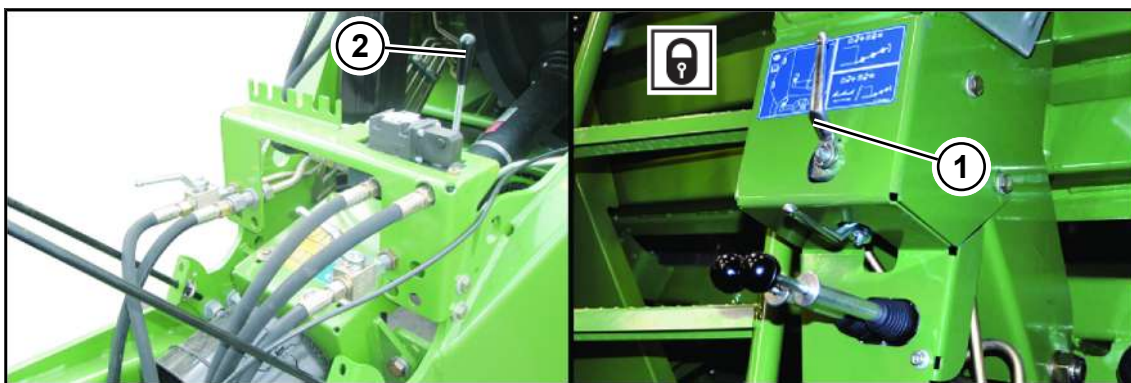
Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

- ▶ Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku (), dokud nestojí opěrná noha (1) pevně na zemi a vlečné oko se neuvolní.


Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

- ▶ Aktivujte dvojčinnou řídicí jednotku (), dokud se opěrná noha nezasune.

Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Medium 1.0"



BP000-144

- ✓ Uzavírací kohout (1) je zavřený.
- ▶ Aktivujte řídicí jednotku ().

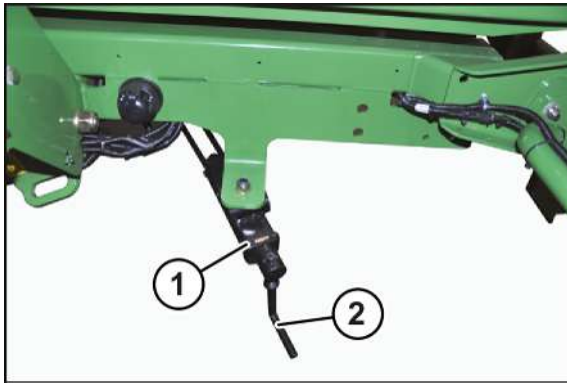
Uvedení opěrné nohy do opěrné polohy

- ▶ Aktivujte páku (2), dokud nestojí opěrná noha pevně na zemi a vlečné oko se neuvolní.

Uvedení opěrné nohy do transportní polohy

- ▶ Aktivujte páku (2), dokud se opěrná noha nezasune.

9.15 Uvolnění/zatažení ruční brzdy



BP000-145

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

Uvolnění

- ▶ Pro uvolnění ruční brzdy (1) otáčejte ruční klikou (2) proti směru hodinových ručiček, dokud se brzdové lanko trochu neprověsí.

Zatažení

- ▶ Pro zatažení ruční brzdy (1) otáčejte ruční klikou (2) po směru hodinových ručiček, dokud se cítelně nezvětší odpor.

INFORMACE

Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě ruční brzdy navíc zakládací klíny, [viz strana 115](#).

9.16 Umístění zakládacích klínů



BPG000-065

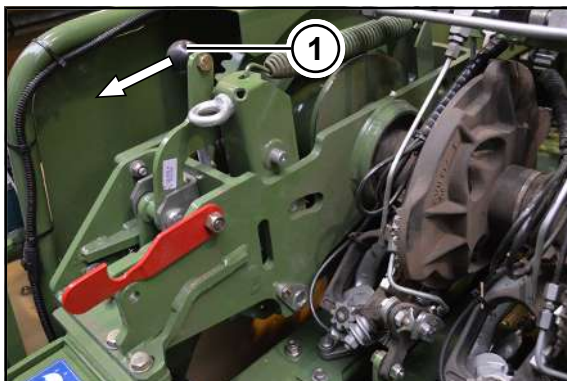
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo, aby stroj nemohl samovolně odjet.
- ▶ **U varianty "Řízená vlečená náprava"**: Zakládací klíny (1) umístěte tak těsně před i za stejné kolo přední nápravy, aby stroj nemohl samovolně odjet.

INFORMACE

Pro zajištění stroje proti samovolnému odjetí použijte kromě zakládacích klínů navíc ruční brzdou, [viz strana 115](#).

9.17 Ruční spuštění vázání

Ruční spuštění vázání je zapotřebí jen při pracích údržby, nastavování a oprav.



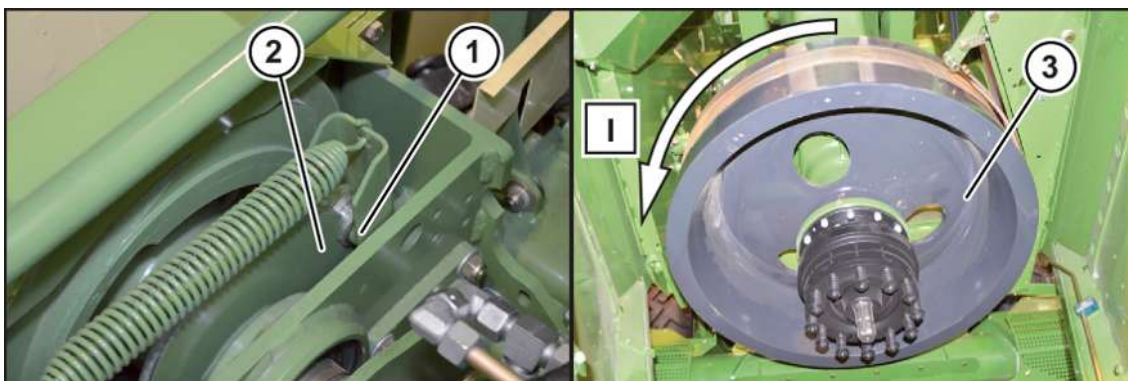
BP000-148

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

Spuštění vázání:

- ✓ Hřídel uzlovače je uvolněný, viz strana 101.
- ▶ Pro vyvolání vázání pohybujte dozadu pákou (1).

9.18 Ruční ukončení vázání



BP000-071 / EQ000-072

Převodovka uzlovače v klidové poloze

Převodovka uzlovače se nachází v klidové poloze, pokud se spouštěcí kladka (1) nachází ve vybraní zakřivené dráhy (2) převodovky uzlovače.

Vázání sestává z jedné otáčky zakřivené dráhy (2).




- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Stroj je odpojen od traktoru.
- ✓ Vázání je spuštěno, viz strana 116.

Pracovní směr setrvačníku



- ▶ Ručně otáčejte setrvačником (3) pracovním směrem (I), dokud spouštěcí kladka (1) neklouže ve vybraní kotoučové vačky (2).

9.19 Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů

Zapnutí

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

Vypnutí

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

9.20 Odstranění ucpání sklizňovým produktem

- ▶ Počkejte, až se všechny pohybující se komponenty úplně zastaví.
- ▶ **U varianty "Medium 1.0":** Spustte řezací ústrojí dolů, [viz strana 107](#).
- ▶ **U varianty „Komfort 1.0“:** Spuštění řezacího ústrojí dolů, [viz strana 141](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).

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

- ▶ Odstraňte ucpání sklizňovým produktem.
- ▶ **U varianty "Medium 1.0":** Zvedněte řezací ústrojí, [viz strana 107](#).
- ▶ **U varianty „Komfort 1.0“:** Zvednutí řezacího ústrojí, [viz strana 141](#).

UPOZORNĚNÍ! Poškození při malé světlé výšce. Kvůli příliš malé světlé výšce se musí řezací ústrojí po odstranění ucpání sklizňovým produktem znovu okamžitě zvednout, protože by se jinak poškodil žlab řezacího ústrojí. Při silném znečištění žlabu řezacího ústrojí je nutné jej před zvednutím vyčistit.

9.21 Nouzové ruční ovládání

VÝSTRAHA

Zvýšené nebezpečí zranění při obsluze stroje pomocí nouzového ručního ovládání.

Při obsluze stroje pomocí nouzového ručního ovládání se funkce provedou ihned, bez bezpečnostních dotazů. Proto hrozí zvýšené nebezpečí zranění.

- ✓ Nouzové ruční ovládání smí provádět pouze osoby, které jsou seznámeny se strojem.
- ✓ Osoba provádějící test musí vědět, jaké části stroje se ovládají řízením ventilů.
- ▶ Zajistěte, aby se v nebezpečné oblasti nezdržovaly žádné osoby.
- ▶ Řízení ventilů provádějte pouze z bezpečné polohy, mimo akční rádius součástí stroje pohybovaných ventilů.

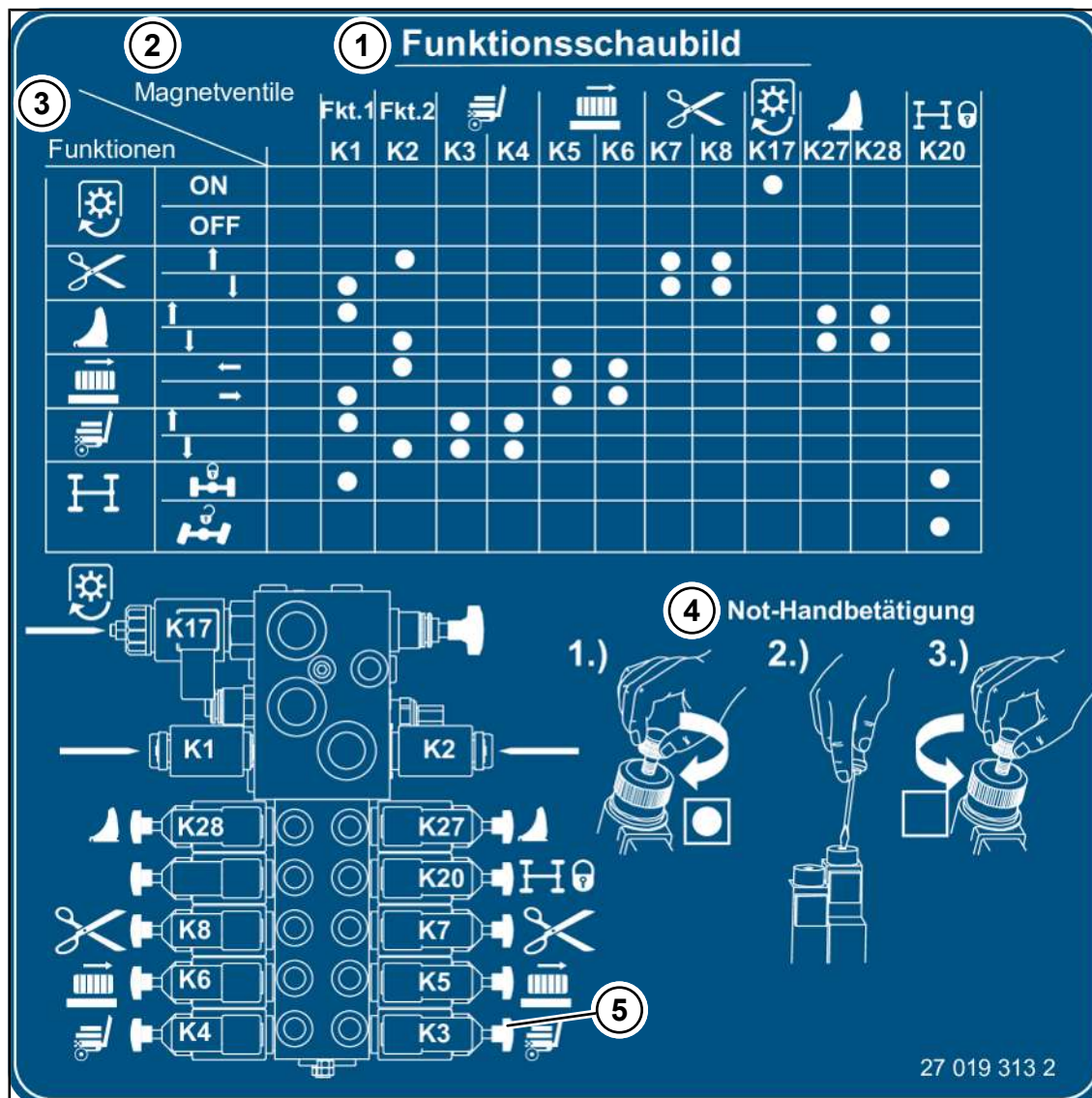
9.21.1 Nouzové ruční ovládání – varianta "Komfort 1.0"

Pro případ úplného výpadku elektrické soustavy lze ventily v řídicím bloku ovládat ručně.

Níže uvedená tabulka vysvětluje, které ventily se ovládají zašroubováním nastavovacího šroubu (5) a které ventily zatlačením.

- Ventily (K3 až K8 a K20 až K28) se ovládají zašroubováním nastavovacího šroubu (5).
- Ventily (K1, K2 a K17) se ovládají zatlačením magnetického zdvihátka špičatým předmětem.
- Po každém pracovním kroku se nastavovací šroub (5) musí opět vyšroubovat.

Funkční schéma



BPG000-073

1	Funkční schéma	K5	Vysunovač balíků plocha pístu
2	magnetický ventil	K6	Vysunovač balíků prstencová plocha
3	Funkce	K7	Nožová kazeta plocha pístu
4	Nouzové ruční ovládání	K8	Nožová kazeta prstencová plocha
5	Nastavovací šroub	K17	Rozběhová pomůcka
K1	Hlavní ventil (vysunutí)	K20	Řídicí náprava

K2	Hlavní ventil (zasunutí)	K27	Plocha pístu VariCut
K3	Skluz balíku plocha pístu	K28	Plocha prstence VariCut
K4	Skluz balíku kruhová plocha		

K vykonání některé funkce (např. zvednutí/spuštění skluzu balíků) je nutné aktivovat odpovídající ventily. Ventily, které se mají zapojit, naleznete ve funkčním schématu. Dále je popsán jeden příklad.

Zvednutí/spuštění skluzu balíků

- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.
- ✓ Řídicí jednotky jsou v neutrální poloze.
- ✓ Všechny součásti stroje jsou zastavené.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

INFORMACE

Po provedení nouzového ručního ovládání se musí nastavovací šrouby (5) pro nouzové ruční ovládání opět úplně vyšroubovat!

- ▶ Při provádění funkce "Zvedání" (nožové kazety/opěrné nohy/skluzu balíku): Po provedení funkce se musí ventil (K1) resp. ventil (K2) držet ještě tak dlouho stisknutý, dokud nejsou opět zcela vyšroubované nastavovací šrouby (5) pro aktivaci ventilů.

Zvednutí

- ▶ Zašroubujte nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).
- ▶ Nastartujte motor traktoru a nastavte řídicí jednotku na tlak.
- ▶ Špičatým předmětem zatlačte dovnitř magnetické zdvihátko ventilu (K1) a držte jej stisknuté, dokud není vyšroubovaný nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).

Snížení

- ▶ Zašroubujte nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).
- ▶ Nastartujte motor traktoru a nastavte řídicí jednotku na tlak.
- ▶ Špičatým předmětem zatlačte dovnitř magnetické zdvihátko ventilu (K2) a držte jej stisknuté, dokud se skluz balíku nesníží.
- ▶ Vyšroubujte nastavovací šroub (5) na ventilu (K3, K4).

9.21.2 Nouzové ruční ovládání – regulace lisovací síly

Při výpadku elektronického řízení lisovacího tlaku lze se strojem krátkodobě dále pracovat v nouzovém provozu, pokud se manuálně nastaví lisovací tlak.

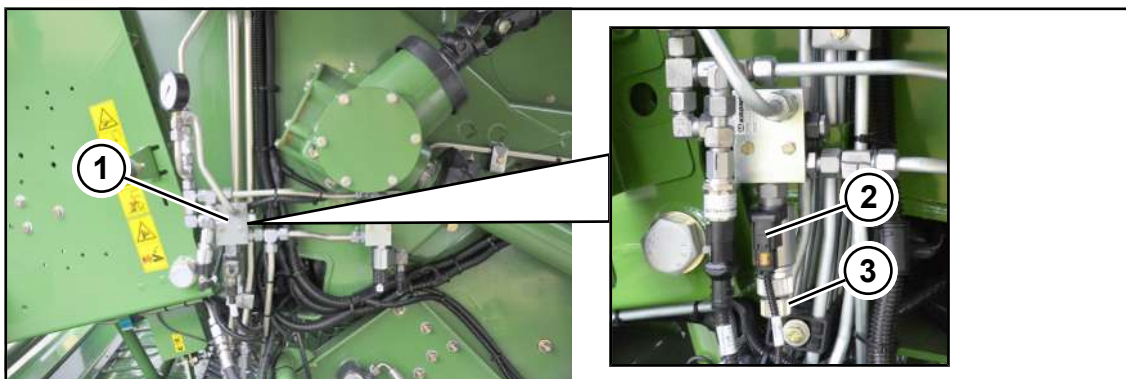
Nastavení lisovacího tlaku

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při překročení lisovací síly.

Bez elektronického řízení může být překročena maximální lisovací síla, aniž by tomu zabránilo chybové hlášení resp. elektronická regulace. Potom může dojít ke značnému poškození stroje.

- ▶ Po ukončení práce úplně vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).



BP000-253

Lisovací tlak na klapkách lisovacího kanálu se nastavuje na hydraulickém řídicím bloku "Regulace lisovací síly" (1) na levé straně stroje pod boční kapotou.

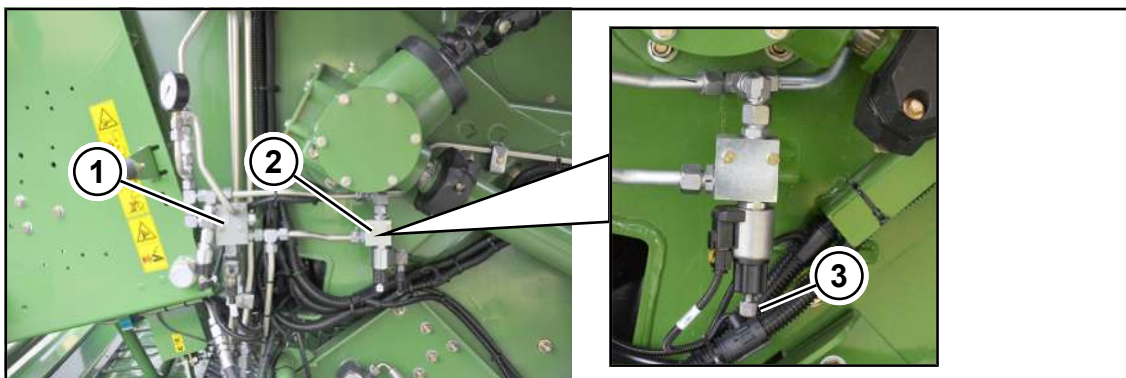
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Otevřete boční kapotu, [viz strana 99](#).
- ▶ Rozpojte konektory (2) u magnetického ventilu.
- ▶ Zcela zašroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).

Po zapnutí kloubového hřídele vytvoří stroj lisovací tlak o velikosti cca 100-110 bar/1450-1595 PSI.

Po ukončení práce

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Zcela vyšroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).
- ▶ Spojte konektory (2) u magnetického ventilu a zajistěte je.
- ▶ Zavřete boční kapotu, [viz strana 99](#).

Uvolnění lisovacích klapek (u varianty "Komfort 1.0")



BP000-439

Sedlový ventil "Uvolnění lisovacích klapek" (2) se nachází vpravo vedle hydraulického řídicího bloku "Regulace lisovací síly" (1) na levé straně stroje pod boční kapotou.

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ Pro uvolnění lisovacích klapek zašroubujte šroub s rýhovanou hlavou (3).

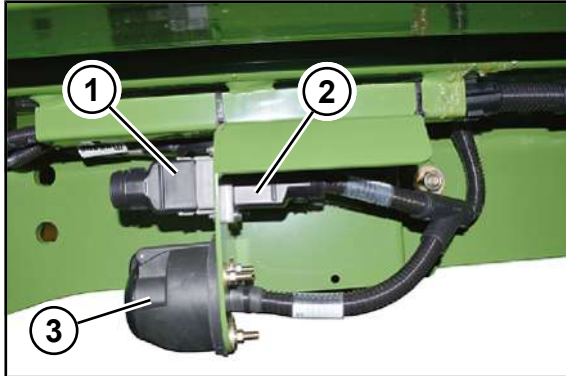
9.22 Provoz stroje bez skluzu balíků

Provoz stroje bez skluzu balíků je zapotřebí tehdy, když je za strojem např. připojen sběrací vůz balíků.

Pro provoz stroje bez skluzu balíků je nutné spojit konektor (2) se zakončovacím odporem (1). Konektor se nachází v blízkosti 12V zásuvky (3), vzadu vlevo pod strojem.

INFORMACE

Zakončovací odpor (2) lze objednat pod objednacím číslem 20 086 023 *.



BP000-407

- ✓ Skluz balíku je demontovaný.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Připojte konektor (2) k zakončovacímu odporu (1).

10 Terminál KRONE ISOBUS (CCI 1200)

UPOZORNĚNÍ

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

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

System 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. System 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) se nachází vpředu vlevo na stroji pod boční kapotou.

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

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

INFORMACE

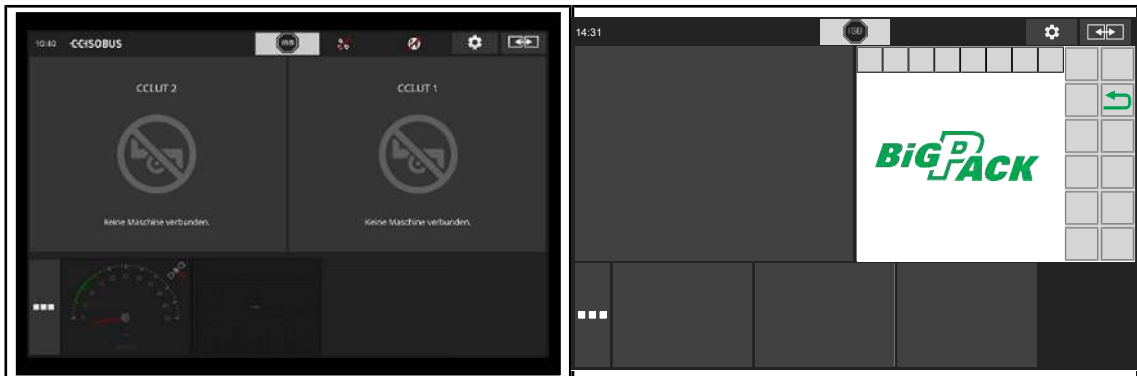
Při prvním zapnutí se do terminálu zavede konfigurace stroje a uloží se do paměti terminálu. Proces zavádění může trvat několik minut.

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.

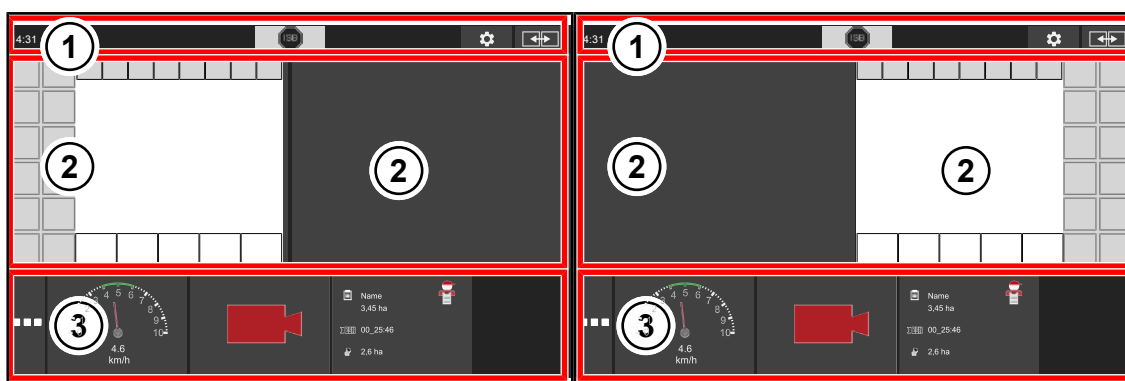
Vypnutí

- ▶ 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



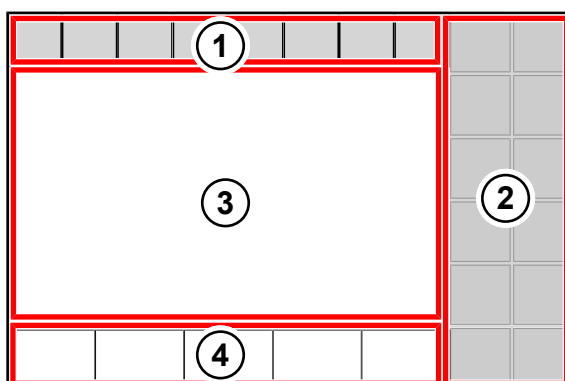
EQG000-058

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 128.

Tlačítka (2)

Stroj lze ovládat stisknutím dotykových tlačítek (2), viz strana 129.

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 137](#)
- Pracovní obrazovka/ky, [viz strana 136](#)
- Navigační menu, [viz strana 149](#)

Informační lišta (4)

Na informační liště se zobrazují informace k pracovní obrazovce, [viz strana 135](#) a lze ji individuálně konfigurovat, [viz strana 172](#).

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.

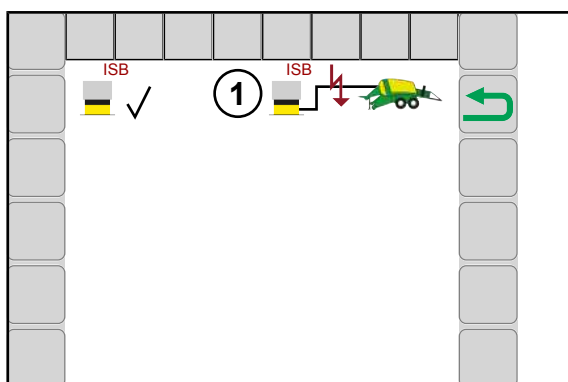
INFORMACE

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 (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.

11.1 Chybí tlačítko rychlé volby ISOBUS



EQG000-022

Pokud na terminálu ISOBUS jiných výrobců není tlačítko rychlé volby ISOBUS, zobrazí se na displeji symbol (1). Vypnutí funkcí stroje pomocí tlačítka rychlé volby ISOBUS není k dispozici.

11.2 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.

Dále jsou popsány jen funkce, které se liší od terminálu KRONE ISOBUS.

11.2.1 Posuvné kolečko

U terminálu KRONE ISOBUS se **pohyblivým kolečkem** nastavují následující hodnoty

- požadovaný tlak lisovacích klapek/požadovaná síla lisovacích klapek
- délka balíku
- počet MultiBale

U cizího terminálu ISOBUS se tyto hodnoty nastavují stanoveným **výběrovým tlačítkem** (viz provozní návod výrobce terminálu).

11.2.2 Barva pozadí/akustické signály

Barva pozadí

Menu "Barva pozadí" se u cizího terminálu ISOBUS nevyvolává. Pokud je taková možnost nastavení k dispozici, provádí se přímo na cizím terminálu ISOBUS (viz provozní návod od výrobce terminálu).

Akustické signály

Akustické signály se musí případně povolit na cizím terminálu ISOBUS (viz provozní návod výrobce 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 244](#).
- ▶ 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

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

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

























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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zobrazení chybového hlášení	Je aktuální jedno nebo několik chybových hlášení. U varianty "Dotykový displej": Při stisknutí tohoto symbolu se otevře okno s aktuálními chybovými hlášeními, viz strana 244 .
	Hrabač dopravuje	<ul style="list-style-type: none"> Hrabač plní lisovací kanál sklizňovým produktem. Pokud se symbol zobrazuje nepřetržitě, je hrabač optimálně vytížený. Pokud nemá symbol při lisování černé pozadí, zkontrolujte senzor "přívodu hrabačů".
	Hrabač sbírá	<ul style="list-style-type: none"> Hrabač sbírá sklizňový produkt a plní pouze dopravní kanál. Malé vytížení hrabače. Zvyšte rychlost jízdy, aby se symbol  zobrazoval trvale.
	Zařízení pro silážní prostředek vypnuté	
	Zařízení pro silážní prostředek zapnuté	
	Lisovací klapky otevřené	Symbol bliká.
	Lisovací klapky zavřené	
	Nože jsou aktivní	Seká se.
	Nože nejsou aktivní	Neseká se.

12.2 Tlačítka












Strana 1/2 = tlačítka pro "údržbu"






Strana 2/2 = tlačítka pro "práci"













			
			
			
			
			
			

EQG000-027

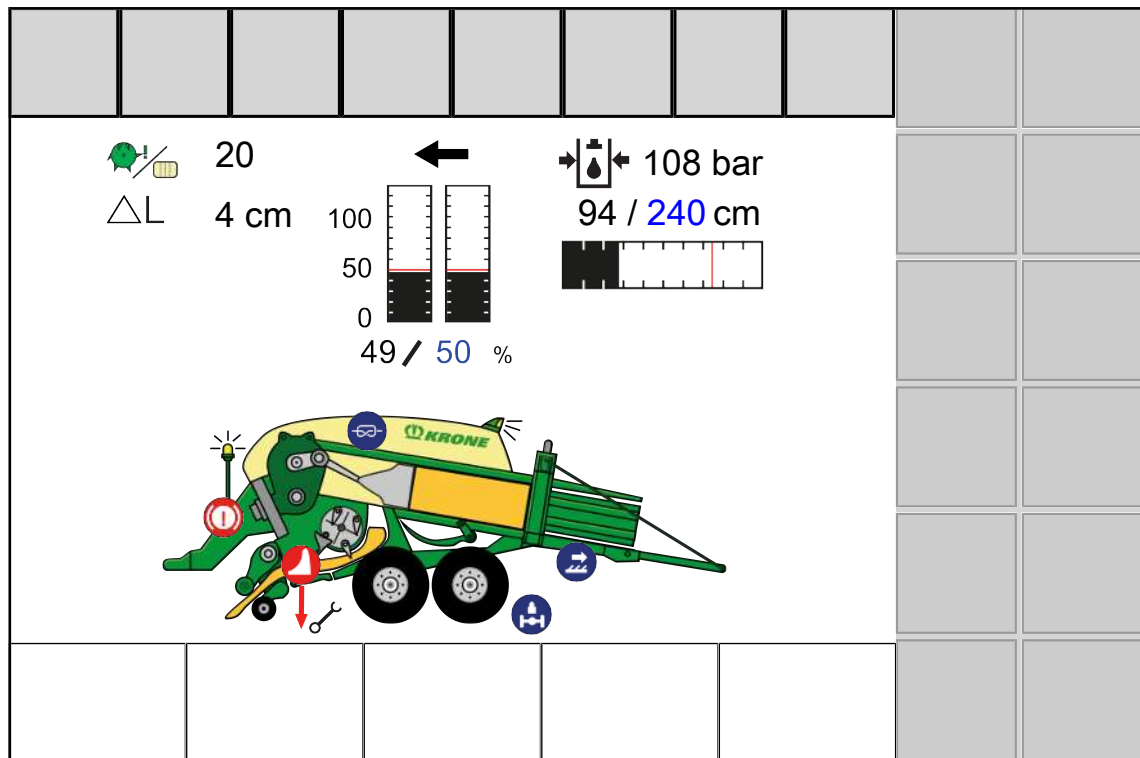
Symbole, které jsou k dispozici, závisí na vybavení stroje. Dále znázorněné symboly nejsou k dispozici vždy.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zobrazení navigačního menu stroje	viz strana 141
	Vyvolání druhé strany	Otevření druhé strany tlačítek, viz strana 138 . Při běžícím vývodovém hřídeli s otáčkami ≥ 600 ot./min se displej automaticky přepne na druhou stranu, aby byla k dispozici tlačítka pro "práci".
	Vyvolání první strany	Otevření první strana tlačítek, viz strana 138 . Při běžícím vývodovém hřídeli s otáčkami < 600 ot./min se displej automaticky přepne na první stranu, aby byla k dispozici tlačítka pro "údržbu".
	Zavření lisovacích klapek	viz strana 140
	Otevření lisovacích klapek	viz strana 140
	Vynulování aktuální délky balíku	Držte tlačítko stisknuté 2 sekundy. viz strana 141
	Automatika vysunovače balíků	Při otevřených lisovacích klapkách Provede 10 vysunutí balíků. Při zavřených lisovacích klapkách Otevře lisovací klapky a provede 10 vysunutí balíků. viz strana 141
	Spuštění uzlovačů	viz strana 141
	Vypnutí výstražného majáčku	viz strana 138
	Zapnutí výstražného majáčku	viz strana 138
	Vypnutí pracovních světlometů	viz strana 139
	Zapnutí pracovních světlometů	viz strana 139

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Uvolnění řízené vlečené nápravy	Uvolní řízenou vlečenou nápravu. Pokud symbol bliká, je řízená vlečená náprava uvolněná. Pokud se symbol zobrazuje trvale, je řízená vlečená náprava zablokovaná. viz strana 139
	Zablokování řízené vlečené nápravy	Zablokuje řízenou vlečenou nápravu. Pokud symbol bliká, je řízená vlečená náprava zablokovaná. Pokud se symbol zobrazuje trvale, je řízená vlečená náprava uvolněná. viz strana 139
	Vyvolání podrobného čítače	Vyvolá se zvolený čítač zákazníka. viz strana 167
	Přepnutí na automatický provoz	Stroj se z ručního provozu přepne na automatický provoz. viz strana 138
	Přepnutí na ruční provoz	Stroj se z automatického provozu přepne na ruční provoz. viz strana 138
	Spuštění skluzu balíků dolů	viz strana 140

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Ovládání rozběhové pomůcky	<ul style="list-style-type: none"> Podle vybavení stroje se na displeji zobrazí následující symboly. Pokud se během cca 5 sekund nestiskne žádný symbol, zobrazí se opět symbol . <p><i>viz strana 139</i></p>
	Napojení rozběhové pomůcky	<ul style="list-style-type: none"> ✓ počet otáček vývodového hřídele je menší než 150 ot./min. Symbol se přepne z  na . Jakmile je dosažena konečná rychlost rozběhové pomůcky, systém rozběhovou pomůcku vypne. Pokud se konečná rychlost nedocílí během cca 5 sekund, nebudou se již zobrazovat symboly pro "ovládání rozběhové pomůcky/návodu" až na symbol . Po dosažení konečné rychlosti se symbol přepne z  na .
	Odpojení rozběhové pomůcky	
	Ovládání nožné kazety	Na displeji se zobrazí následující symboly. <i>viz strana 141</i>
	Zvednutí nožové kazety	<i>viz strana 142</i>
	Spuštění nožové kazety	<i>viz strana 142</i>

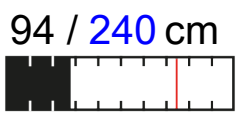
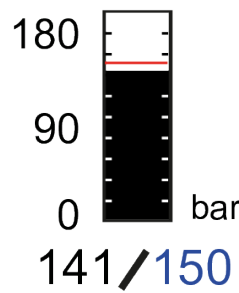
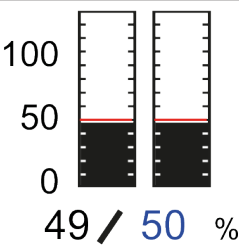






12.3 Ukazatele v pracovní obrazovce



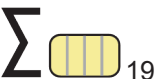




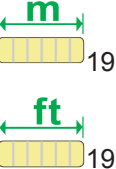




EQG000-028

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

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktuální lisovací síla v %	<ul style="list-style-type: none"> V ručním provozu. Maximálně 100 %.
	Aktuální tlak lisovacích klapek	<ul style="list-style-type: none"> V automatickém provozu. V bar nebo PSI (podle nastaveného systému jednotek).
	Aktuální počet vrstev posledního slisovaného balíku	
	Aktuální tloušťka vrstvy	<ul style="list-style-type: none"> V cm nebo palcích (podle nastaveného systému jednotek).
	Ukazatel směru	<ul style="list-style-type: none"> Šipky (vlevo/vpravo) informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak prudce musí opravit směr jízdy při přejíždění řádku, aby se komora na balíky naplňovala stejnoměrně. Zobrazeny mohou být až 3 šipky. 1 šipka: Zapotřebí nepatrná změna směru. 3 blikající šipky: Zapotřebí větší změna směru. Zobrazení směru je nastavitelné, viz strana 157

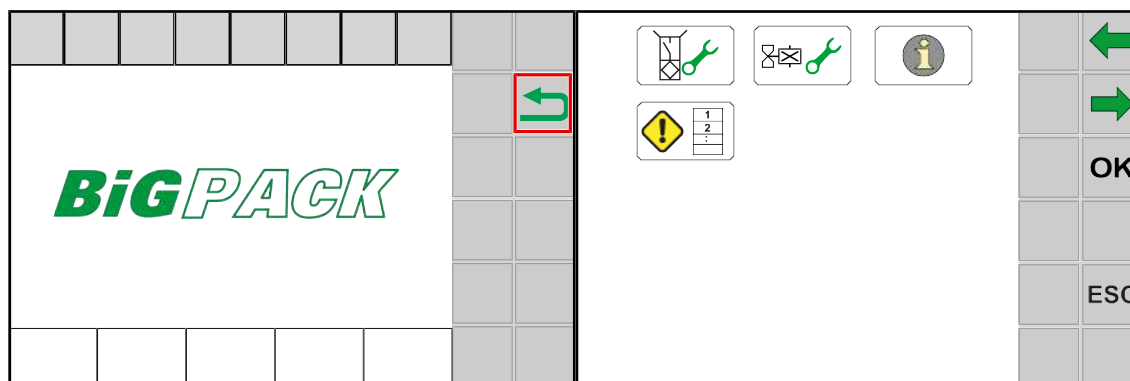
Symbol	Označení	Vysvětlení
	Ukazatel délky balíků	<ul style="list-style-type: none"> Černá hodnota a sloupec udávají aktuální délku balíku. Modrá hodnota a červené označení udávají nastavenou požadovanou délku balíků. Modrou hodnotu lze aktivovat dotykem.
	Tlak lisovacích klapek	<ul style="list-style-type: none"> V ručním provozu. V bar nebo PSI (podle nastaveného systému jednotek). Černá hodnota pod sloupcovým zobrazením a sloupec udávají aktuální tlak lisovacích klapek. Modrá hodnota pod sloupcovým zobrazením a červené označení udávají nastavený požadovaný tlak lisovacích klapek. Modrou hodnotu lze aktivovat dotykem.
	Lisovací síla v %	<ul style="list-style-type: none"> V automatickém provozu. Ukazatel lisovací síly vpravo a vlevo v lisovacím kanálu. Černá hodnota pod sloupcovým zobrazením a sloupec udávají aktuální lisovací sílu. Modrá hodnota pod sloupcovým zobrazením a červené označení udávají nastavenou požadovanou lisovací sílu. Ukazatel může značně kolísat. Regulace pracuje jenom tehdy, když hrabač přivádí sklizňový produkt do pístu. System podle změřené síly pístu automaticky nastaví tlak lisovacích klapek. Modrou hodnotu lze aktivovat dotykem.
	Přitažená brzda setrvačnicku	
	Poloha nožů nedefinovaná	Nože nejsou buďto zasunuté nebo vysunuté.
	Nože zasunuté	
	Nožová kazeta spuštěná dolů	
	Nožová kazeta vytažená	
	Uzlování provedeno	<ul style="list-style-type: none"> Zobrazí se chvíli po provedeném uzlování. Při aktivovaném signálu uzlovače zazní na cca 1 sekundu akustický signál, viz strana 153.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktuální počet otáček vývodového hřídele	v ot./min
	Čítač provozních hodin	Počítá pouze při běžícím vývodovém hřídeli. Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální celkový počet balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální stupeň vlhkosti sklizňového produktu	
	Hmotnost balíku	Hmotnost posledního zváženého balíku
	Aktuální průměrná hmotnost zvážených balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální celková hmotnost všech balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Celková délka všech slisovaných balíků	V metrech nebo stopách (podle nastaveného systému jednotek). Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální počet neřezaných balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální počet řezaných balíků	U varianty "řezací ústrojí": Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).

12.5 Vyvolání pracovních obrazovek

Obrazovka silniční jízdy

Příklad menu




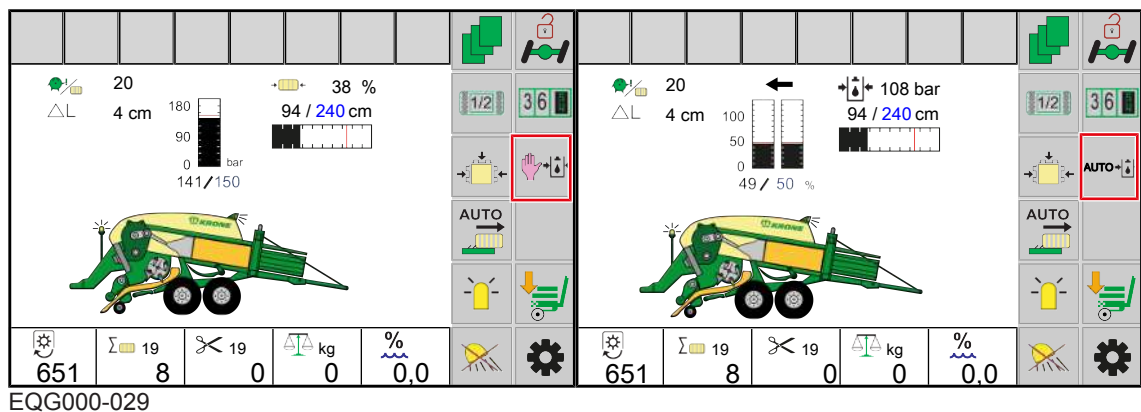
EQG000-052

Z každého menu

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

Z obrazovky jízdy na silnici

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Po zapnutí terminálu se stroj spustí v ručním provozu s požadovaným tlakem lisovacích klapek 50 bar.



EQG000-029

12.6 Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy





EQG000-026



Terminál se zhruba po 60 sekundách přepne automaticky na obrazovku silniční jízdy, jsou-li splněny následující předpoklady:

- ✓ Skluz balíku je zvednutý.
- ✓ Nožová kazeta je zvednutá.
- ✓ Není aktivována žádná hydraulická funkce, která se ovládá z terminálu.
- ✓ Sběrač je zvednutý.
- ✓ Vývodový hřídel je vypnutý.

12.7 Přepnutí do automatického provozu




- ▶ Stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí symbol  (automatický provoz).

12.8 Přepnutí do ručního provozu




- ▶ Stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí symbol  (ruční provoz).

12.9 Zapnutí/vypnutí výstražného majáčku

Zapnutí




- ▶ Stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

Vypnutí




- ▶ Stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

12.10 Vyvolání dalších funkcí

Vyvolání druhé strany




- ▶ Stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

Vyvolání první strany




- ▶ Pro vyvolání předchozích funkcí stroje stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

12.11 Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů

Zapnutí




- ▶ Stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

Vypnutí




- ▶ Stiskněte .
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

12.12 Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy

Odpojení


- ▶ Stiskněte .
- ⇒ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava uvolněná.
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

zablokování

- ▶ Stiskněte .
- ⇒ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava zablokována.
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

12.13 Ovládání rozběhové pomůcky


Po stisknutí symbolu  se na displeji zobrazí symbol


 = spustit rozběhovou pomůcku
okno.

12.13.1 Napojení rozběhové pomůcky

- ✓ počet otáček vývodového hřídele je menší než 150 ot./min.



▶ Stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí symbol .


▶ Pro zapnutí rozběhové pomůcky stiskněte .



➔ Ukazatel se přepne z  na .

Jakmile je dosažena rychlost rozběhové pomůcky, systém rozběhovou pomůcku vypne.

Ukazatel se přepne z  na .

12.13.2 Odpojení rozběhové pomůcky

▶ Pro vypnutí rozběhové pomůcky stiskněte .

➔ Ukazatel se přepne z  na .

➔ Rozběhová pomůcka je vypnutá.

12.14 Otevření/zavření lisovacích klapek


Otevření

▶ Stiskněte .

➔ Ukazatel se přepne z  na .

Zavření

▶ Stiskněte .

➔ Ukazatel se přepne z  na .

12.15 Spuštění skluzu balíků dolů


- ✓ Zajištění lisovacích klapek je otevřené, viz strana 109.

VÝSTRAHA! Zvýšené nebezpečí zranění! Během spouštění skluzu balíku dávejte pozor, aby se v nebezpečné oblasti (zejména za strojem) nezdržovaly žádné osoby.


Stiskněte a přidržte tlačítko .

Vyzdvižení/spuštění skluzu balíku se provádí pomocí externího tlačítka, [viz strana 110](#)).


12.16 Automatika vysunovače balíků

- ▶ Pro provedení 10 vysunutí balíků stiskněte .
- ➔ Jsou-li lisovací klapky otevřené, provede se ihned 10 vyhození balíku.
- ➔ Jsou-li lisovací klapky zavřené, nejprve se otevřou a pak se provede 10 vyhození balíku.


12.17 Vyvolání menu "Čítače/podrobný čítač"

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Zobrazí se menu "Podrobný čítač", [viz strana 167](#).


12.18 Vyvolání navigačního menu

- ▶ Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí navigační menu.

12.19 Vynulování délky balíku


- ▶ Stiskněte tlačítko  asi na 2 sekundy.

12.20 Spuštění uzlovačů

- ▶ Stiskněte .





12.21 Ovládání nožné kazety

Po stisknutí symbolu  se na displeji zobrazí symboly





 = zvednutí nožové kazety

 = spuštění nožové kazety

12.21.1 Zvednutí nožové kazety

- ▶ Stiskněte .
- ⇒ Zobrazí se symboly  a .
- ▶ Pro zvednutí nožové kazety stiskněte a přidržte .

12.21.2 Spuštění nožové kazety

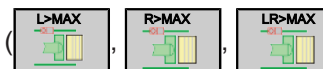
- ▶ Stiskněte .
- ⇒ Zobrazí se symboly  a .
- ▶ Pro spuštění nožové kazety stiskněte a přidržte .

12.22 Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek (ruční provoz)

UPOZORNĚNÍ

Když je nastaven příliš vysoký požadovaný tlak lisovacích klapek, může dojít při lisování k přetížení stroje. Potom může dojít k poškození stroje.

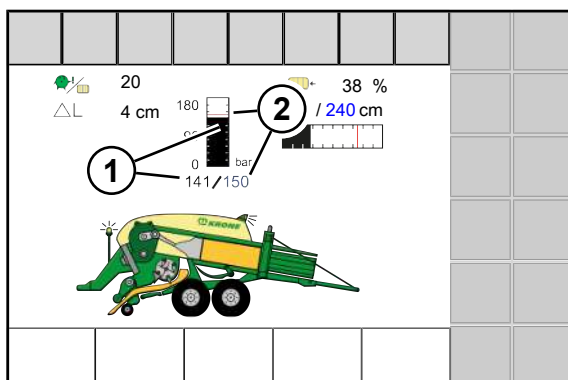
Na displeji se zobrazí chybová hlášení "Překročena lisovací síla" (



).

- ▶ Aby se zabránilo poškození stroje, je třeba při častějším výskytu chybového hlášení "Překročena lisovací síla" snížit požadovaný tlak lisovacích klapek.

V ručním provozu zadá tlak lisovacích klapek uživatel. Při běžícím vývodovém hřídeli a stroji v klidovém stavu se okamžitě vytvoří tlak. Ukazatel tlaku na displeji téměř nekolísá. Aby se zabránilo poškození stroje, tak systém krátce před přetížením sníží tlak lisovacích klapek na nekritickou hodnotu. Po několika vteřinách se znovu vytvoří tlak, který nastavil uživatel. Podle nastaveného systému jednotek se tlak lisovacích klapek zobrazuje v **bar** nebo **PSI**.



EQG000-030

Hodnota (1) a sloupcový graf = aktuální tlak lisovacích klapek

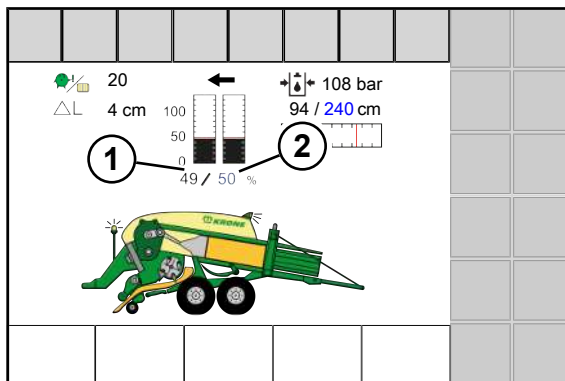
Hodnota (2) a červená značka ve sloupcovém grafu = nastavený požadovaný tlak lisovacích klapek

Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek

- ✓ Je spuštěn ruční provoz, [viz strana 138](#).
- ▶ Změna hodnoty, [viz strana 151](#).

12.23 Nastavení požadované lisovací síly (automatický provoz)

V automatickém provozu se tlak nastaví automaticky na základě změřené síly pístu. Indikace tlaku na displeji může značně kolísat. Regulace pracuje jenom tehdy, když hrabač do pístu přivádí krmivo. Lisovací síla je zobrazena v procentech.



EQG000-031

Hodnota (1) a sloupcové grafy vpravo/vlevo = aktuální lisovací síla v %

Hodnota (2) a červené značky ve sloupcových grafech = nastavená požadovaná lisovací síla v %

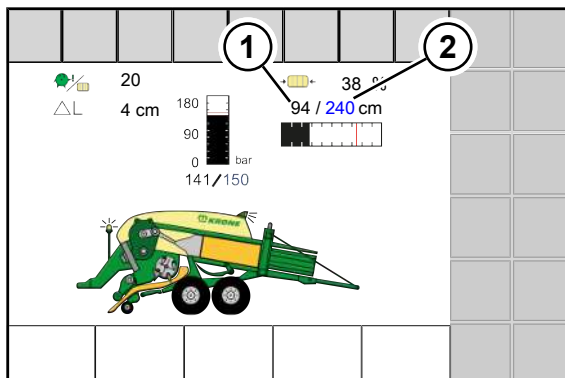
Nastavení požadované lisovací síly

- ✓ Je spuštěn automatický provoz, [viz strana 138](#).
- ▶ Změna hodnoty, [viz strana 151](#).

12.24 Nastavení požadované délky balíku

INFORMACE

Požadovanou délku balíku (2) lze kdykoliv plynule změnit. Doporučujeme neměnit požadovanou délku balíku ke konci balíku, protože by se uzlovač mohl aktivovat příliš pozdě.



EQG000-032

Hodnota (1) a sloupcový graf = aktuální délka balíku

Hodnota (2) a červená značka ve sloupcovém grafu = nastavená požadovaná délka balíku

Nastavení požadované délky balíku

Rozsah nastavení: 1000 – 3200 mm / 39 – 126 palců








► Změna hodnoty, viz strana 151.

12.25 Ovládání stroje joystickem

12.25.1 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:

Pomocné funkce	Funkce
	Zvednutí nožové kazety
	Spuštění nožové kazety
	Zvýšení lisovacího tlaku/lisovací síly
	Snížení lisovacího tlaku/lisovací síly
	Přepínání ruční/ automatický provoz
	Spuštění/zastavení rozběhové pomůcky
	Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy

INFORMACE

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

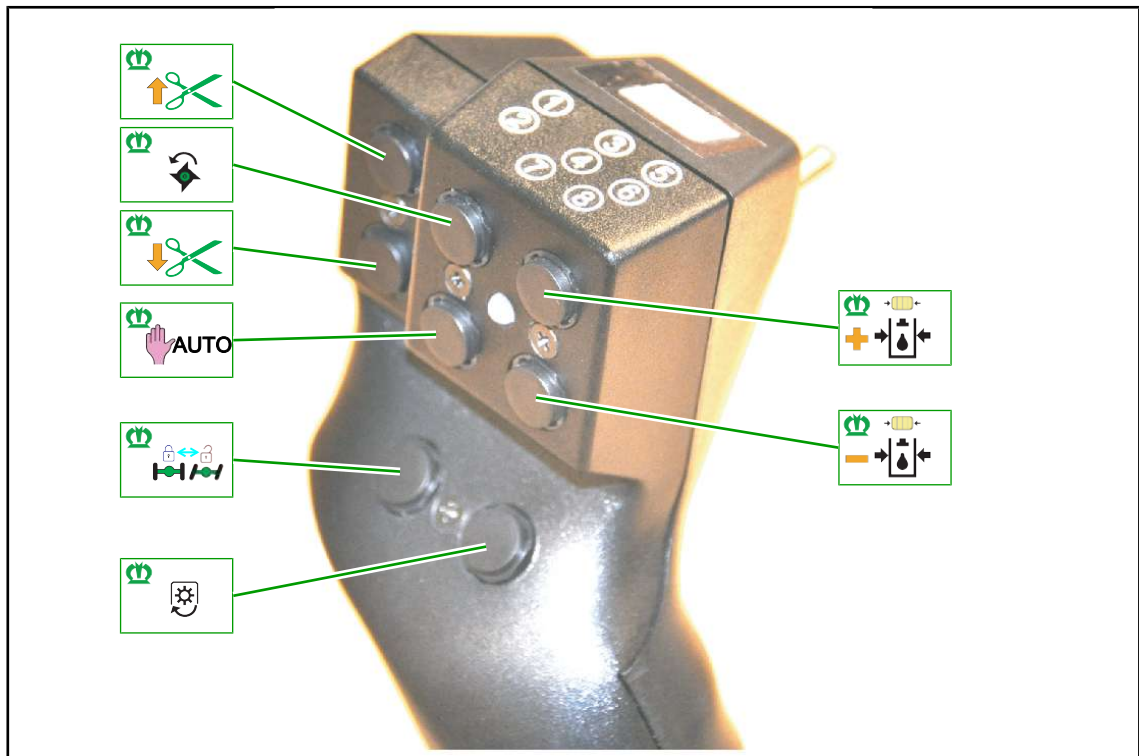
12.25.2 Pomocné obsazení joysticku

INFORMACE

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

Další informace viz provozní návod výrobce použitého terminálu.

Doporučené obsazení joysticku WTK



























EQ001-149




13 Terminál – menu

13.1 Struktura menu

Struktura menu je podle vybavení stroje tvořena následujícími menu.










Menu	Podmenu	Označení
1 		Uzlovače, viz strana 152
	1-1 	Korekční hodnota délky balíků, viz strana 153
	1-2 	Signál uzlovačů, viz strana 153
	1-3 	Kontrola uzlovačů, viz strana 154
	1-4 	Interval foukání při čištění uzlovače, viz strana 155
	1-5 	Čas foukání, viz strana 156
2 		Citlivost zobrazení směru, viz strana 157
3 		Centrální mazání, viz strana 157
4 		Vážicí zařízení, viz strana 158
5 		Měření vlhkosti, viz strana 160
	5-1 	Chybové hlášení v souvislosti s měřením vlhkosti, viz strana 161
	5-2 	Korekční hodnota pro měření vlhkosti, viz strana 162




Menu	Podmenu	Označení
6 		Zařízení pro silážní prostředek, viz strana 163
8 		Řízená vlečená náprava,
13 		Čítače, viz strana 165
	13-1 	Čítače zákazníků, viz strana 166
	13-2 	Celkový čítač, viz strana 169
14 		ISOBUS, viz strana 171
	14-2 	Diagnostika pro rychlost jízdy / směr jízdy, viz strana 172
	14-3 	Konfigurace hlavního okna, viz strana 172
	14-4 	Nastavení barvy pozadí, viz strana 174
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz strana 175
15 		Nastavení, viz strana 176
	15-1 	Test senzorů, viz strana 176

Menu	Podmenu	Označení
	15-2 	Test aktorů, <i>viz strana 181</i>
	15-3 	Informace o softwaru, <i>viz strana 185</i>
	15-4 	Seznam chyb, <i>viz strana 185</i>

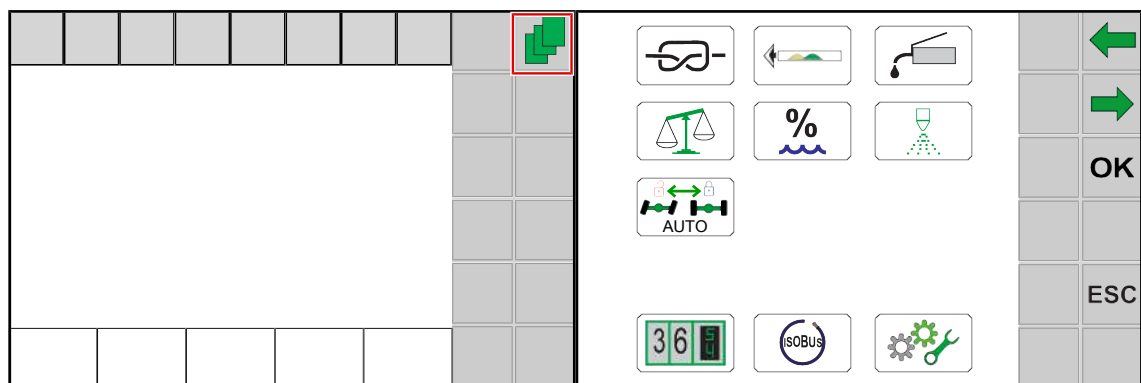
13.2 Opakující se symboly

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	ESC	Opustit menu bez uložení do paměti. Delším stisknutím se vyvolá předchozí otevřená pracovní obrazovka.
DEF	DEF	Resetování na výrobní nastavení.
	Test senzorů	Rychlý přístup k testu senzorů příslušných k tomuto menu.
	Test aktorů	Rychlý přístup k testu aktorů příslušných k tomuto menu.
	disketa	Režim nebo hodnota je uložena.
	plus	Zvýšení hodnoty.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	minus	Snížení hodnoty.
	šipka vpravo	Zobrazení dalšího režimu.
	šipka vpravo	Zobrazení předchozího režimu.








13.3 Vyvolání navigačního menu






EQG000-049

- ▶ Pro vyvolání navigačního menu z pracovní obrazovky stiskněte  .
- ➔ Na displeji se zobrazí navigační menu.

Navigační menu je podle vybavení stroje rozděleno do následujících menu:

Symbol	Označení
	Menu 1 "Uzlovače", <i>viz strana 152</i>
	Menu 2 "Citlivost zobrazení směru", <i>viz strana 157</i>
	Menu 3 "Centrální mazání", <i>viz strana 157</i>
	Menu 4 "Vážicí zařízení", <i>viz strana 158</i>
	Menu 5 "Měření vlhkosti", <i>viz strana 160</i>
	Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek", <i>viz strana 163</i>
	Menu 8 "Řízená vlečená náprava", <i>viz strana 164</i>

Symbol	Označení
	Menu 13 "Čítače", viz strana 165
	Menu 14 "ISOBUS", viz strana 171
	Menu 15 "Nastavení", viz strana 176




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  .
- ➔ 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

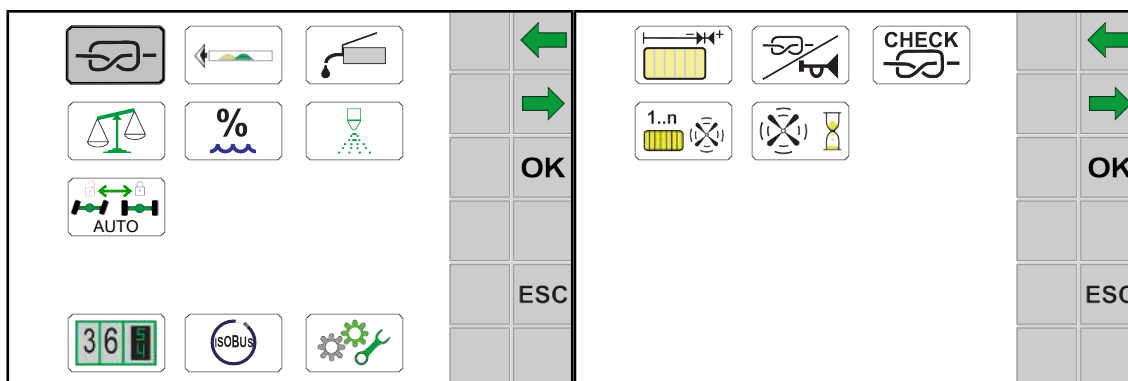
- ▶ Klepněte na hodnotu.
 - ⇒ Otevře se vstupní okno.
- ▶ Zvyšte resp. snižte hodnotu.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .
- ➔ Nastavení se uloží do paměti a vstupní okno se zavře.

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 Menu 1 "Uzlovače"






EQG000-050




✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 149.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Uzlovač".

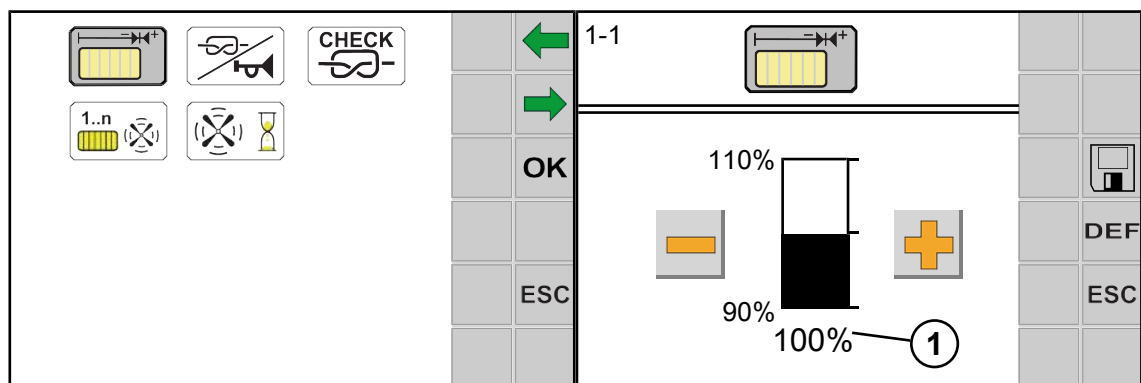
Menu "Uzlovače" je podle vybavení stroje rozděleno do následujících podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
1 		Uzlovače, viz strana 152
	1-1 	Korekční hodnota délky balíků, viz strana 153
	1-2 	Signál uzlovačů, viz strana 153

Menu	Podmenu	Označení
	1-3 	Kontrola uzlovačů, <i>viz strana 154</i>
	1-4 	Interval foukání při čištění uzlovače, <i>viz strana 155</i>
	1-5 	Čas foukání, <i>viz strana 156</i>

13.7.1 Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíku"

Vzhledem k různým vlastnostem materiálu (např. sláma, siláž) se může skutečná délka balíku lišit od nastavené požadované hodnoty. Prostřednictvím korekční hodnoty lze odchylku opravit.



EQG001-004

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, *viz strana 152*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekční hodnota délky balíku".

Opakující se symboly *viz strana 148*.

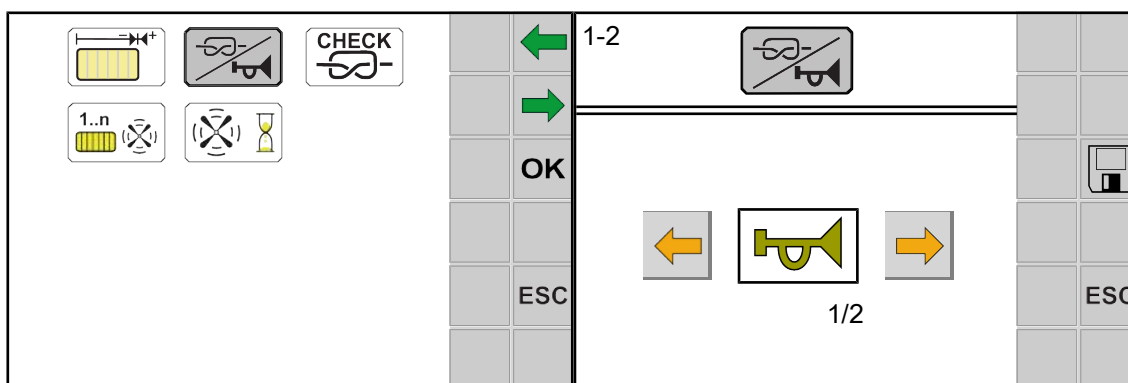
Oblast zobrazení

Pol.	Název	Vysvětlení
(1)	Korekční hodnota délky balíků	<ul style="list-style-type: none"> Nastavitelné rozmezí hodnot: 90 - 110 % Pokud se nastaví korekční hodnota např. 110 %, bude balík o 10 % delší. Nastavení z výroby: 100 %

▶ Změna hodnoty, *viz strana 151*.

13.7.2 Menu 1-2 "Signál uzlovačů"

V tomto menu lze nastavit, zda má po provedení uzlu zaznít akustický signál.



EQG001-005

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, viz strana 152.

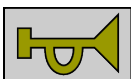

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Signál uzlovače".

Opakující se symboly viz strana 148.

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze dvou režimů:

Symbol	Název	Vysvětlení
 Režim 1/2	aktivovaný signál uzlovače	Po provedení uzlu zazní akustický signál.
 Režim 2/2	deaktivovaný signál uzlovače	Po provedení uzlu nezazní žádný akustický signál.

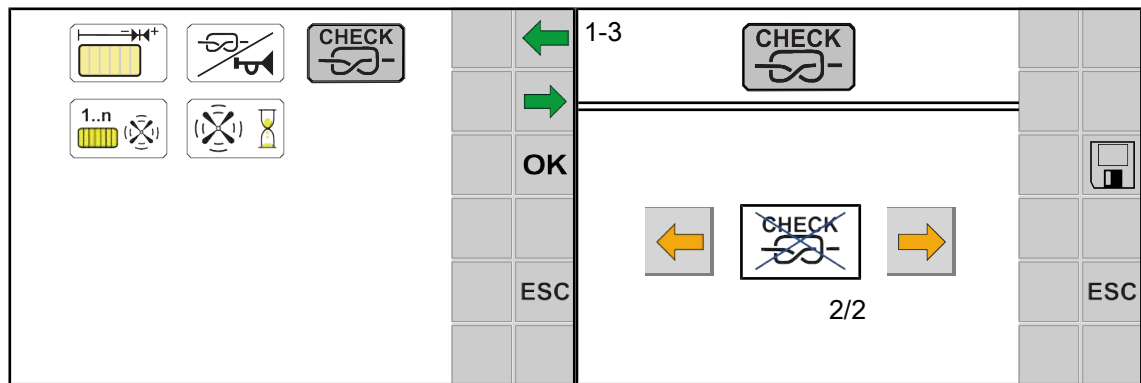
Změna režimu

► Vyvolání a uložení režimu, viz strana 152.

13.7.3 Menu 1-3 "Kontrola uzlovačů"


U varianty "Komfort 1.0"

V tomto menu lze nastavit, zda se mají sledovat horní motouzy uzlovačů. Uzlovače jsou číslovány z pohledu po směru jízdy zleva doprava: Uzlovače od 1 do 6.



EQG001-006

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, viz strana 152.



► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Kontrola uzlovačů".

Opakující se symboly viz strana 148.

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze dvou režimů:

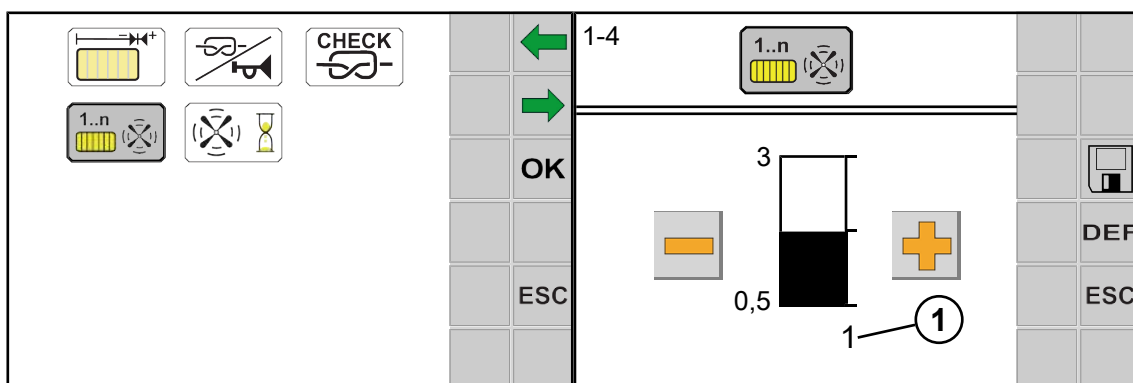
Symbol	Název	Vysvětlení
 Režim 1/2	Kontrola uzlovačů aktivovaná	Jednotlivě se sledují horní motouzy.
 Režim 2/2	Kontrola uzlovačů deaktivovaná	Horní motouzy se nesledují.

Změna režimu

► Vyvolání a uložení režimu, viz strana 152.


13.7.4 Menu 1-4 "Interval foukání při čištění uzlovače"

V tomto menu lze nastavit, po kolika balících se mají uzlovače stlačeným vzduchem zbavit prachu a nahromaděného sklizňového produktu ("ofoukat").



EQG001-007

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, viz strana 152.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Interval foukání při čištění uzlovače".

Opakující se symboly viz strana 148.

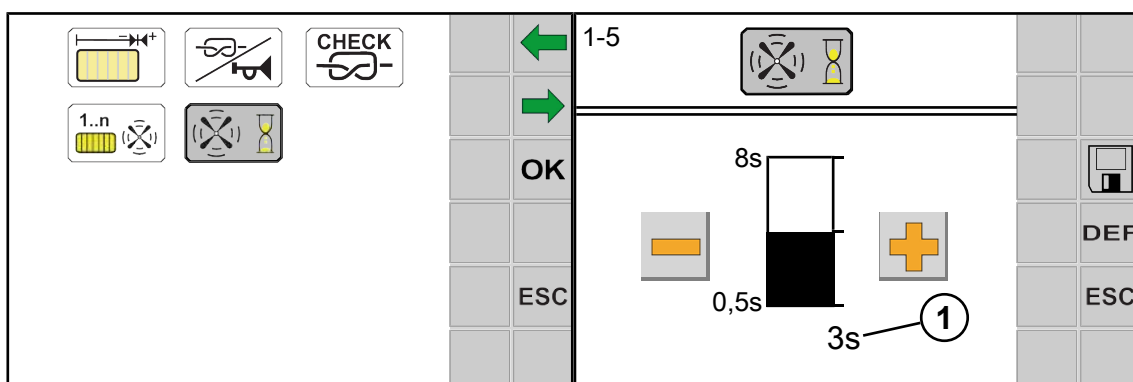
Oblast zobrazení

Pol.	Název	Vysvětlení
(1)	Počet balíků	<ul style="list-style-type: none"> Nastavitelné rozmezí hodnot: 0,5 - 3 balíky Při nastavení 0,5 se uzlovače ofukují při polovině balíku a na konci balíku.

▶ Změna hodnoty, viz strana 151.


13.7.5 Menu 1-5 "Doba foukání"

V tomto menu lze nastavit dobu ofukování uzlovačů.



EQG001-008

✓ Menu 1 "Uzlovače" je vyvoláno, viz strana 152.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Doba foukání".

Opakující se symboly viz strana 148.

Oblast zobrazení

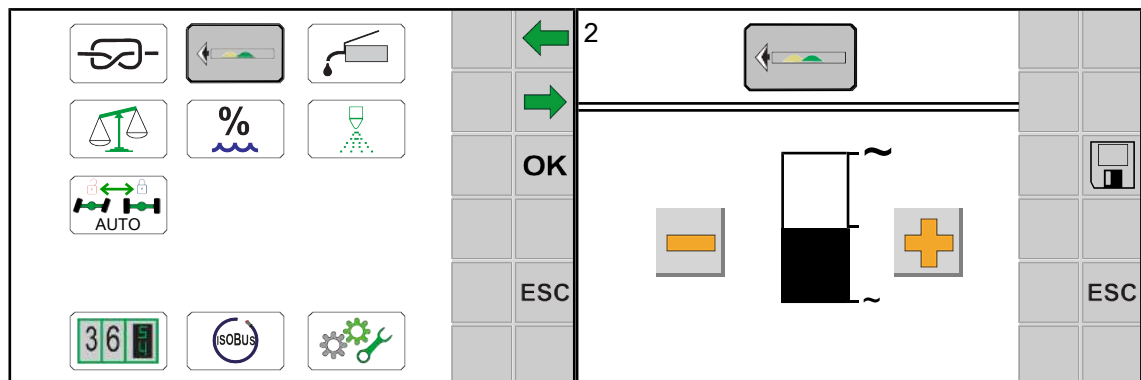
Poz.	Označení	Vysvětlení
(1)	Čas foukání	<ul style="list-style-type: none"> • V sekundách. • Nastavitelné rozmezí hodnot: 0,5 - 8 s <p>Informace: Aby se zabránilo příliš silnému poklesu tlaku v nádrži stlačeného vzduchu, doporučujeme nejprve interval foukání zkrátit, <i>viz strana 155</i>.</p>

- Změna hodnoty, *viz strana 151*.


13.8 Menu 2 "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 intenzivněji se v pracovní obrazovce zobrazují pokyny k jízdě ve tvaru šipky.



EQ001-003 / EQ001-064

- ✓ Otevřené je navigační menu, *viz strana 149*.
- Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Citlivost zobrazení směru".

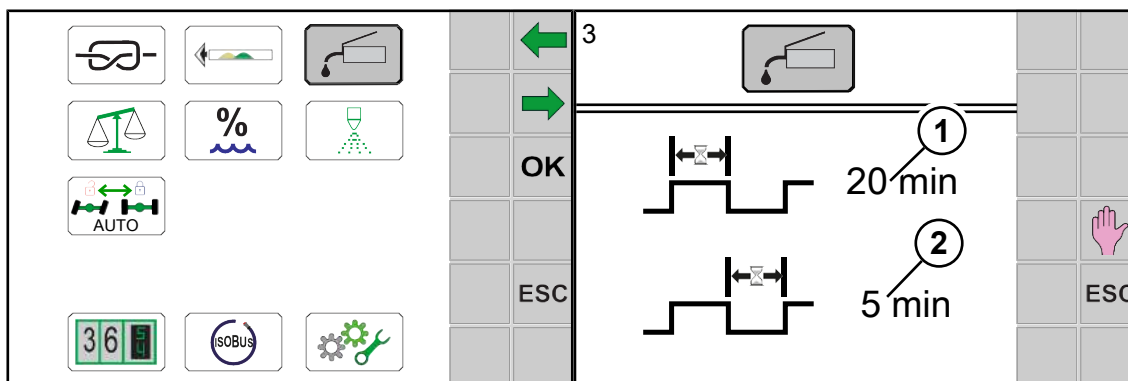
Nastavení citlivosti

- Změna hodnoty, *viz strana 151*.

13.9 Menu 3 "Centrální mazání"


U varianty "centrální mazání"

V tomto menu lze manuálně vyvolat mimořádné mazání.



EQ001-003 / EQ001-065


✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 149.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu „Centrální mazání“.

Opakující se symboly viz strana 148.

Oblast zobrazení

Symbol	Název	Vysvětlení
(1)	Doba mazání	<ul style="list-style-type: none"> nenastavitelná Nastavení z výroby: 20 min
(2)	Přestávka mazání	<ul style="list-style-type: none"> nenastavitelná Nastavení z výroby: 5 min
	Manuální spuštění mimořádného mazání	Centrální mazání je vypnuté.

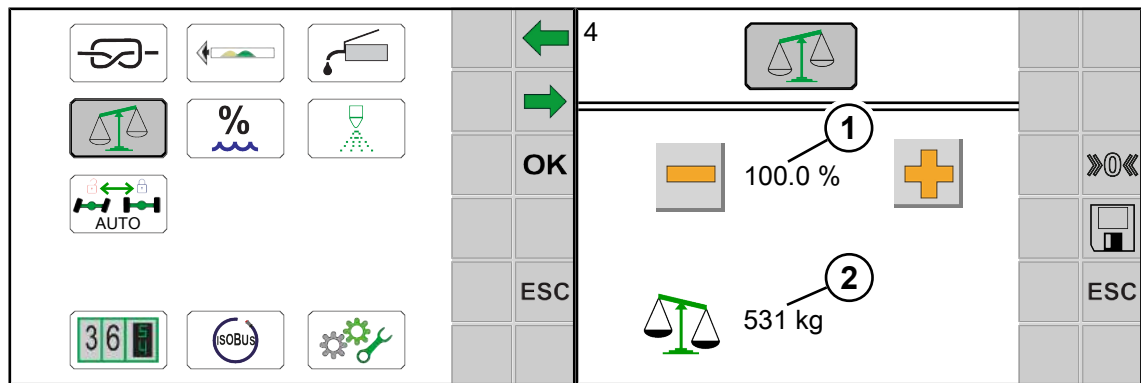
Spuštění mimořádného mazání

► Stiskněte .

13.10 Menu 4 "Vážicí zařízení"


U varianty "Vážicí zařízení"

V tomto menu lze nastavit korekční hodnotu pro vážicí zařízení, když se vypočítaná hmotnost (2) liší od hodnoty externí kalibrované váhy.



EQG001-000


✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 149.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Vážicí zařízení".

Opakující se symboly viz strana 148.

Oblast zobrazení

Symbol	Označení	Vysvětlení
(1)	Korekční hodnota	<ul style="list-style-type: none"> Nastavitelné rozmezí hodnot: 90 - 110 % Výrobní nastavení: 100 %
(2)	Hodnota	<ul style="list-style-type: none"> Vypočítaná hmotnost Jednotka podle nastaveného systému jednotek
	Vynulování	<ul style="list-style-type: none"> Vynulování provádějte jen při nezátíženém vážicím zařízení.





Nastavení vážicího zařízení

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Kontrola

- ▶ Vynulujte vážicí zařízení, viz strana 160.
- ▶ Položte doprostřed na vážicí zařízení cejchované zkušební závaží 200 - 300 kg.
- ▶ Odečtěte zobrazenou hmotnost.
- ➔ Pokud zobrazená hmotnost odpovídá hmotnosti zkušební závaží, nemusí se vážicí zařízení seřizovat.
- ➔ Pokud se zobrazená hmotnost liší od hmotnosti zkušební závaží, musí se vážicí zařízení seřídít.

Seřízení vážicího zařízení


- ▶ Stiskněte  resp.  , dokud hodnota (2) neodpovídá hmotnosti zkušebního závaží.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte  .
- ➔ V horním řádku se na chvíli zobrazí symbol  a hodnota je uložena v paměti.


INFORMACE

- ▶ Pokud pro seřízení vážicího zařízení nedostačuje daný rozsah, obraťte se na servis KRONE.

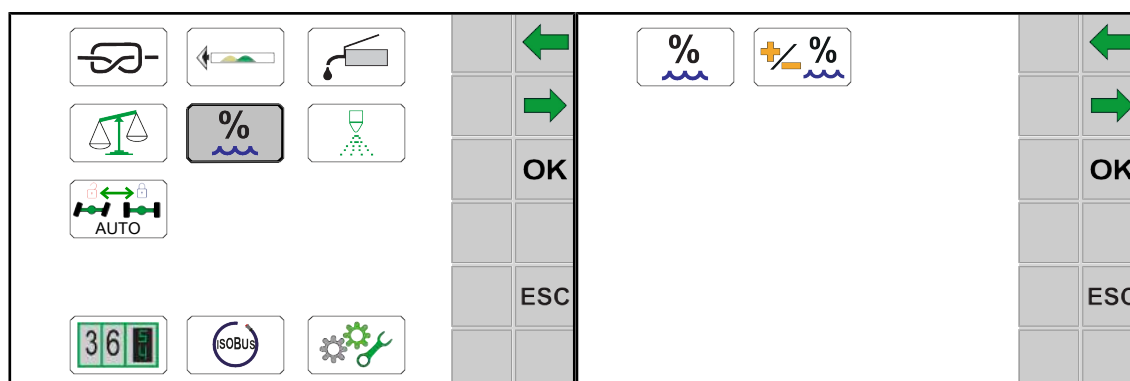
Vynulování vážicího zařízení

Pokud při spuštění skluzu balíku neleží na skluzu balíků žádný balík (závaží), ale je zobrazena nějaká hodnota (2), musí se vynulovat senzory B55 "senzor síly vzadu vlevo" a B56 "senzor síly vzadu vpravo". Během nulování se kalibruje senzor zrychlení.


- ✓ Skluz balíku je spuštěn dolů, [viz strana 140](#).
- ✓ Na skluz balíků neleží žádný balík (hmotnost).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Pro vynulování vážicího zařízení stiskněte  .

⇒ V horním řádku se na chvíli zobrazí symbol  a senzor zrychlení je kalibrován.

13.11 Menu 5 "Měření vlhkosti"



EQ001-003 / EQ001-006

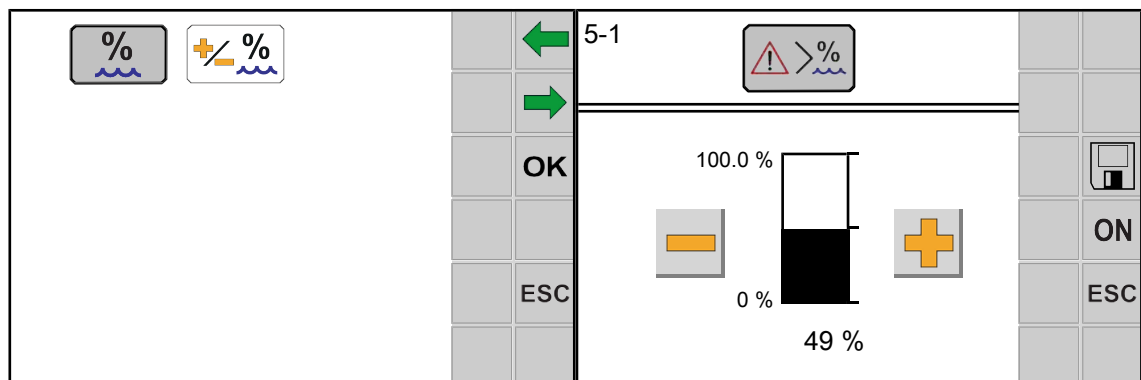
- ✓ Otevřené je navigační menu, [viz strana 149](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte  .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Měření vlhkosti".

Menu "Měření vlhkosti" je podle vybavení stroje rozděleno do následujících podmenu:

Menu	Podmenu	Označení
5 		Měření vlhkosti, <i>viz strana 160</i>
	5-1 	Chybové hlášení v souvislosti s měřením vlhkosti, <i>viz strana 161</i>
	5-2 	Korekční hodnota pro měření vlhkosti, <i>viz strana 162</i>


13.11.1 Menu 5-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti"

V tomto menu se nastavuje hodnota, od které se na displeji bude zobrazovat chybové hlášení 36 "sklizňový produkt je příliš vlhký". Kromě toho lze aktivovat resp. deaktivovat chybové hlášení pro displej.



EQ001-006 / EQ001-067

✓ Menu 5 "Měření vlhkosti" je vyvoláno, *viz strana 160*.

▶ Pro otevření menu stiskněte .

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

Opakující se symboly *viz strana 148*.

Nastavení hodnoty ukazatele

▶ Změna hodnoty, *viz strana 151*.

Deaktivování chybového hlášení 36

▶ Pro deaktivování chybového hlášení stiskněte .

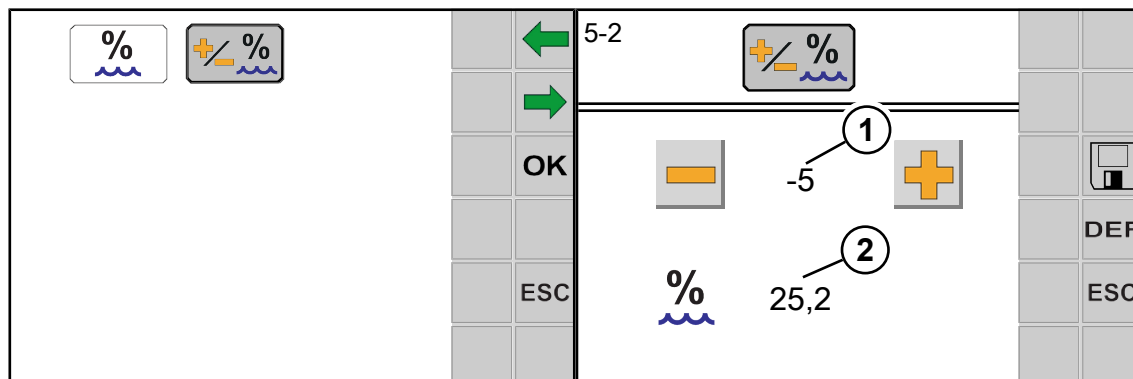
➔ Ukazatel se přepne z  na .

Aktivování chybového hlášení 36

- ▶ Pro aktivování chybového hlášení stiskněte **OFF**.
- ➔ Ukazatel se přepne z **OFF** na **ON**.


13.11.2 Menu 5-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti"

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



EQ001-006 / EQ001-068

- ✓ Menu 5 "Měření vlhkosti" je vyvoláno, viz strana 160.

- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Korekční hodnota pro měření vlhkosti".
Opakující se symboly viz strana 148.





Oblast zobrazení

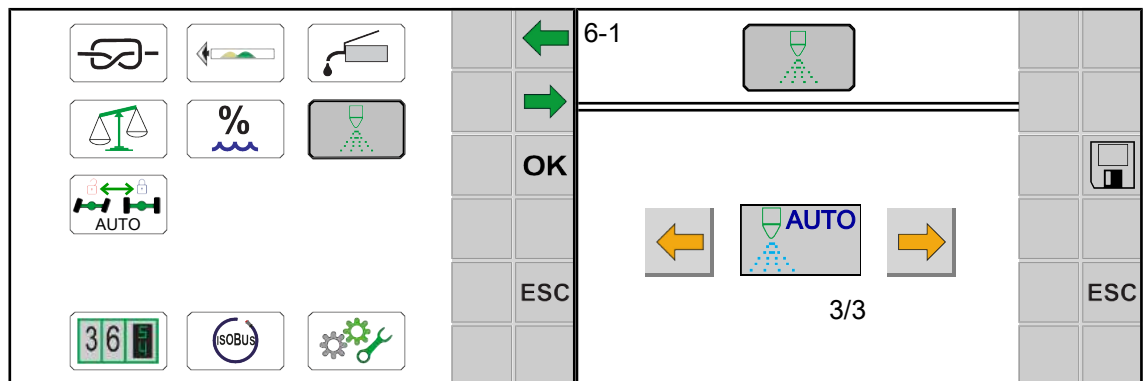
Poz.	Označení	Vysvětlení
(1)	korekční hodnota	Nastavitelné rozmezí hodnot: +10 až -10
(2)	Hodnota	Změřená vlhkost

Změření vlhkosti


- ▶ Změřte vlhkost pomocí externího systému.
- ➔ Pokud změřená hodnota odpovídá hodnotě (2) na displeji, je vše v pořádku.
- ➔ Pokud změřená hodnota neodpovídá hodnotě (2) na displeji, upravte hodnotu na displeji.

Nastavení korekční hodnoty

- ▶ Stiskněte  resp.  , dokud hodnota (1) neodpovídá změřené hodnotě.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .
- ➔ Zobrazí se na chvíli symbol .
- ➔ Hodnota je uložena v paměti.




13.12 Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek"


EQ001-003 / EQ001-069

- ✓ Otevřené je navigační menu, [viz strana 149](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Zařízení pro silážní prostředek".
Opakující se symboly [viz strana 148](#).

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze tří režimů:

Symbol	Význam	Vysvětlení
 Režim 1/3	Zařízení pro silážní prostředek vypnuté	
 Režim 2/3	Zařízení pro silážní prostředek zapnuté	trvalý provoz
 Režim 3/3	Zařízení pro silážní prostředek v automatickém provozu	Zařízení pro silážní prostředek se zapne, když se sběrač nachází v plovoucí poloze.

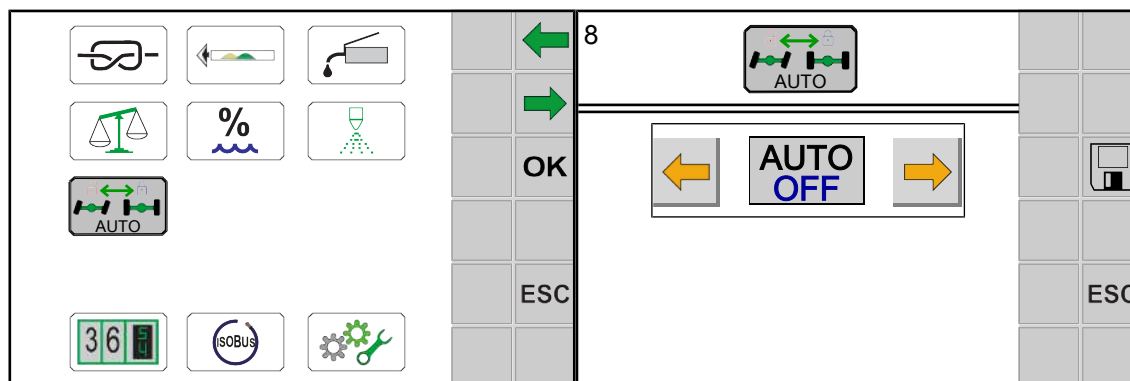
Změna režimu

- ▶ Vyvolání a uložení režimu, [viz strana 152](#).

13.13 Menu 8 "Řízená vlečená náprava"

V tomto menu lze nastavit, zda a od jaké rychlosti při jízdě vpřed se má řízená vlečená náprava automaticky systémem zablokovat/uvolnit.

- ✓ Stroj má variantu „Komfort 1.0“.
- ✓ Řídicí jednotka traktoru (TECU) poskytuje údaje k jízdě vpřed.



EQ001-003 / EQ001-206

- ✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 149.

► Otevření menu. Stiskněte .

► Na displeji se zobrazí menu "Řízená vlečená náprava".

Opakující se symboly viz strana 148.

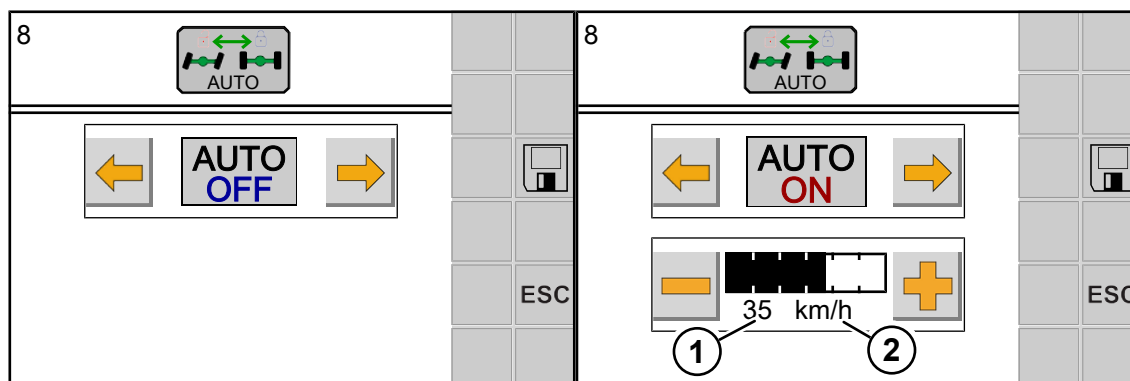
Vybírat lze ze dvou režimů.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Řízená vlečená náprava OFF	Automatické zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy v závislosti na nastavené rychlosti je deaktivované.
	Řízená vlečená náprava ON	Automatické zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy v závislosti na nastavené rychlosti je aktivované. viz strana 165

Změna režimu

- Vyvolání a uložení režimu, viz strana 152.

13.13.1 Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy







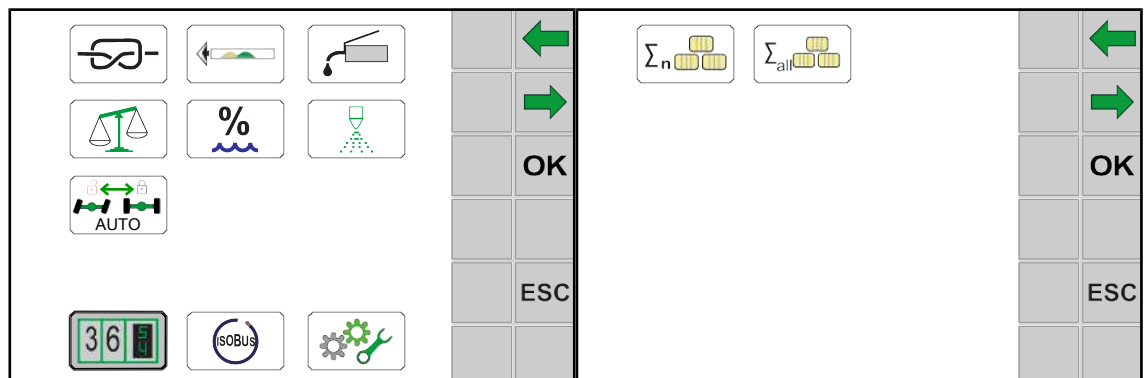
EQG000-062

Oblast zobrazení


Pol.	Označení	Vysvětlení
(1)	Rychlost	<ul style="list-style-type: none"> Nastavená rychlost při jízdě vpřed, od které systém zablokuje řízenou vlečenou nápravu. Pokud se tato rychlost docílí resp. překročí, systém zablokuje řízenou vlečenou nápravu Pokud se tato rychlost nedocílí resp. je nižší, systém uvolní řízenou vlečenou nápravu
(2)	Jednotka	<ul style="list-style-type: none"> Jednotka podle nastaveného systému jednotek

Nastavení rychlosti pro zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy



- ✓ Zvolen je režim .
- ▶ Stiskněte  resp. , dokud nenastavíte požadovanou rychlost.
- ▶ Pro uložení hodnoty stiskněte .
- ➔ Zazní akustický signál a hodnota je uložena.

13.14 Menu 13 "Čítače"


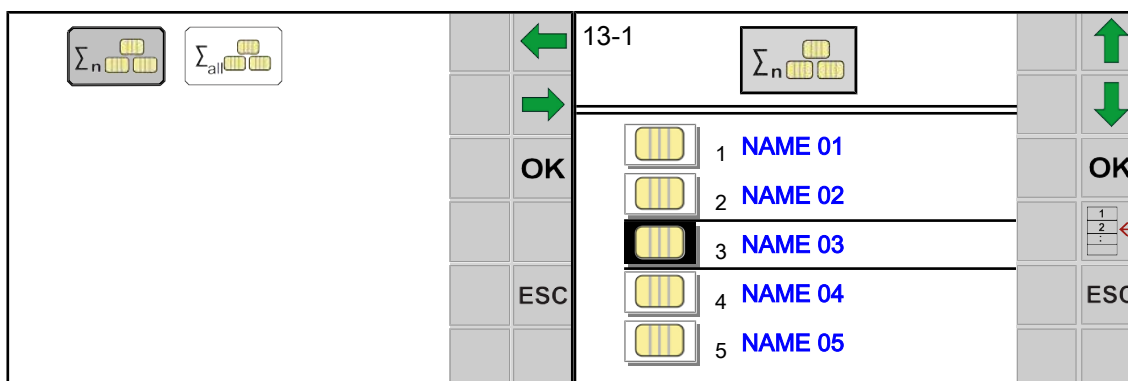
EQG000-054

- ✓ Otevřené je navigační menu, [viz strana 149](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Čítače".

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

Symbol	Název
	Menu 13-1 "Čítače zákazníků", viz strana 166
	Menu 13-2 "Celkový čítač", viz strana 169

13.14.1 Menu 13-1 "Čítače zákazníků"




EQ001-008 / EQ001-070

✓ Menu 13 "Čítače" je vyvoláno, viz strana 165.


► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Čítače zákazníků".

Oblast zobrazení

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítače zákazníka	<ul style="list-style-type: none"> • Čítače zákazníků 1 až 20. • Aktivovaný čítač zákazníka má šedé pozadí. • Zvolen je čítač zákazníka, který je mezi dvěma linkami. • Zvolený čítač zákazníka nemusí být aktivovaný. • Název vedle čítače zákazníka lze aktivovat dotykem. Otevře se vstupní okno. • Klepnutím na symbol se vyvolá podrobný čítač, viz strana 167.

Opakující se symboly viz strana 148.

Symbol	Název	Vysvětlení
	Zobrazit podrobný čítač	Zobrazí se doplňující informace ke zvolenému čítači zákazníka.

Změna jména čítače zákazníka

► Klepněte na "Jméno".

⇒ Otevře se vstupní okno.

► Pomocí bloku kláves zadejte jméno.

► Pro uložení jména do paměti stiskněte **OK**.

► Pro opuštění vstupního okna bez uložení stiskněte **ESC**.

Aktivování čítače zákazníka

- ✓ Vyvolán je detailní čítač.
- ▶ Pro volbu čítače zákazníka stiskněte resp. .
- ▶ Pro aktivování čítače zákazníka stiskněte **OK**.
- ▶ Nový aktivovaný čítač zákazníka se zbarví šedě.

13.14.1.1 Podrobný čítač

<p>13-1 </p> <p>1 NAME 01</p> <p>2 NAME 02</p> <p>3 NAME 03</p> <p>4 NAME 04</p> <p>5 NAME 05</p>	 OK ESC	<p>13-1 </p> <p>NAME 01 1</p> <p>Σ 50 1.5</p> <p> 20 100.0</p> <p> 30 50</p> <p>Σ 225 t 5 t</p>	 OK ESC
--	-------------------------------------	---	-------------------------------------

EQG000-055

Vyvolání podrobného čítače


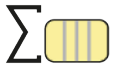



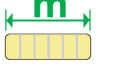
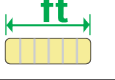



- ✓ Vyvoláno je menu 13-1 "Čítače zákazníků".
- ▶ Pro vyvolání detailního čítače stiskněte .

Vyvolání čítače zákazníka

- ✓ Vyvolán je detailní čítač.
- ▶ Pro návrat k čítači zákazníka stiskněte .




Symbol	Označení
	Zvýšit počet balíků
	Snížit počet balíků
	Vyvolání čítače "Neřezané balíky"
	Vyvolání čítače "Řezané balíky"

Oblast zobrazení detailního čítače


Symbol	Označení	Vysvětlení
	Zvolený čítač zákazníka	<ul style="list-style-type: none"> Zde čítač zákazníka 1 Další informace viz strana 166.
	Čítač "Balíky celkem"	Počet všech balíků
	Čítač "Neřezané balíky"	U varianty "řezací ústrojí": Počet neřezaných balíků
	Čítač "Řezané balíky"	U varianty "řezací ústrojí": Počet řezaných balíků
	Čítač provozních hodin	Počítá pouze když běží vývodový hřídel.
	Čítač "Celková délka"	<ul style="list-style-type: none"> Celková délka všech balíků pro tohoto zákazníka. V metrech nebo stopách (podle nastaveného systému jednotek).
		
	Čítač uzlů	U varianty "MultiBale": Včetně uzlů MultiBale
	Čítač "Celková hmotnost"	U varianty "Vážicí zařízení": Celková hmotnost všech balíků
	Čítač "Průměrná hmotnost"	U varianty "Vážicí zařízení": Průměrná hmotnost zvážených balíků

Vynulování čítače zákazníka

Čítač zákazníka, který se má vynulovat, nemusí být aktivovaný.




- ▶ Pro volbu čítače zákazníka stiskněte  resp. .
- ▶ Stiskněte .
 - ⇒ Zvolený čítač zákazníka se nastaví na nulu.
 - ⇒ Jméno čítače zákazníka se nevymaže.

Změna počtu balíků




- ▶ Stiskněte  resp. , dokud není zvolen čítač zákazníka.

Zvolený čítač zákazníka nemusí být aktivovaný.

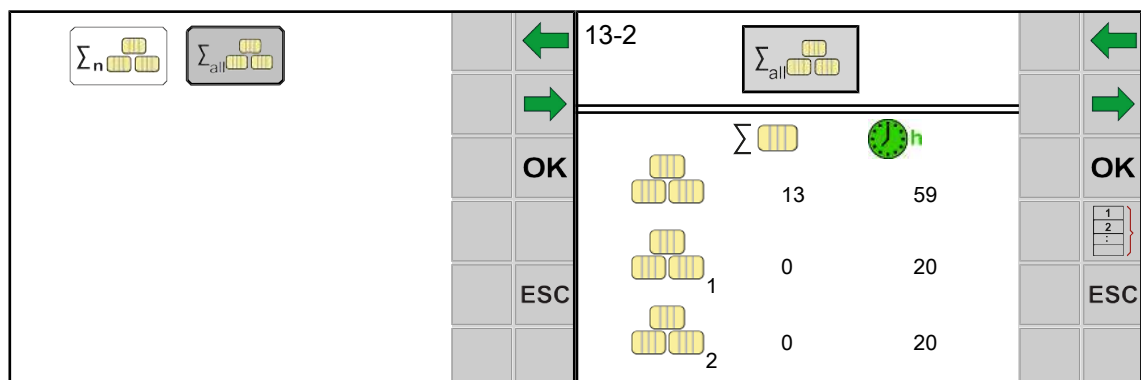
Změna čítače "Neřezané balíky"

- ▶ Stiskněte .
- ▶ Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .
- ▶ Pro snížení počtu balíků stiskněte .
- ➔ Zároveň se změní:
 - Sezónní čítač
 - Denní čítač
 - čítač "celková délka"
 - čítač uzlů
 - **U varianty "Vážicí zařízení":** Čítač "Celková hmotnost"
 - **U varianty "Vážicí zařízení":** Čítač "Průměrná hmotnost"

Změna čítače "Řezané balíky"


- ▶ Stiskněte .
- ▶ Pro zvýšení počtu balíků stiskněte .
- ▶ Pro snížení počtu balíků stiskněte .
- ➔ Zároveň se změní:
 - Sezónní čítač
 - Denní čítač
 - čítač "celková délka"
 - čítač uzlů
 - **U varianty "Vážicí zařízení":** Čítač "Celková hmotnost"
 - **U varianty "Vážicí zařízení":** Čítač "Průměrná hmotnost"

13.14.2 Menu 13-2 "Celkový čítač"














EQ001-008 / EQ001-072

- ✓ Vyvoláno je hlavní menu 13 "Čítače", viz strana 165.




- ▶ Pro otevření menu stiskněte .

⇒ Na displeji se zobrazí menu "Celkový čítač".

Oblast zobrazení


Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač "Celkový počet balíků"	
	Čítač "Neřezané balíky"	U varianty "řezací ústrojí": Počet neřezaných balíků
	Čítač "Řezané balíky"	U varianty "řezací ústrojí": Počet řezaných balíků
	Čítač provozních hodin	Počítá pouze když běží vývodový hřídel.
	Čítač balíků	Nelze vymazat
	Sezónní čítač 1	Ize vymazat
	Sezónní čítač 2	Ize vymazat
	Čítač uzlů	U varianty "MultiBale": Včetně uzlů MultiBale
	Čítač "Celková hmotnost"	U varianty "Vážicí zařízení": Celková hmotnost všech balíků
	Čítač "Délka balíků"	
		

U varianty "Vážicí zařízení"


Symbol	Označení	Vysvětlení
	Čítač "Celková hmotnost"	Celková hmotnost všech slisovaných balíků. Nelze vymazat
	Sezónní čítač 1	Lze vymazat
	Sezónní čítač 2	Lze vymazat

Opakující se symboly *viz strana 148*.

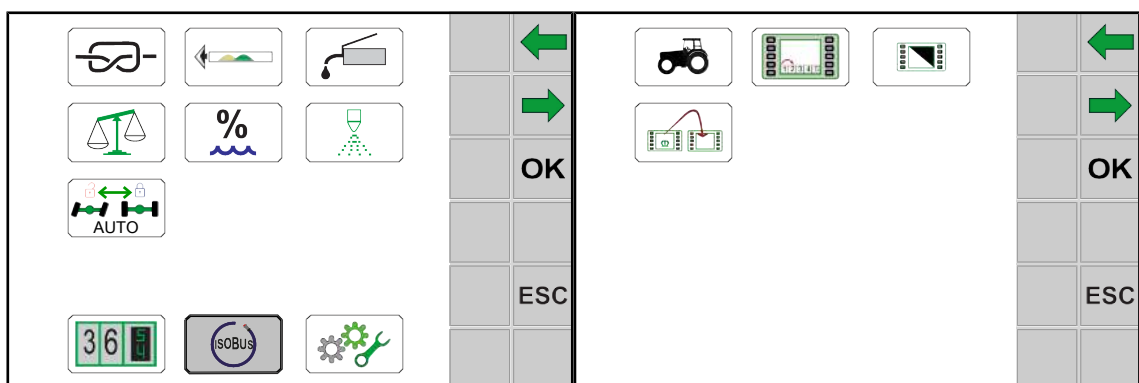
Vynulování sezónního čítače

- ▶ Stiskněte .
- ➔ Sezónní čítač se vynuluje.

Vynulování denního čítače


- ▶ Stiskněte .
- ➔ Denní čítač se vynuluje.

13.15 Menu 14 "ISOBUS"



EQG001-001

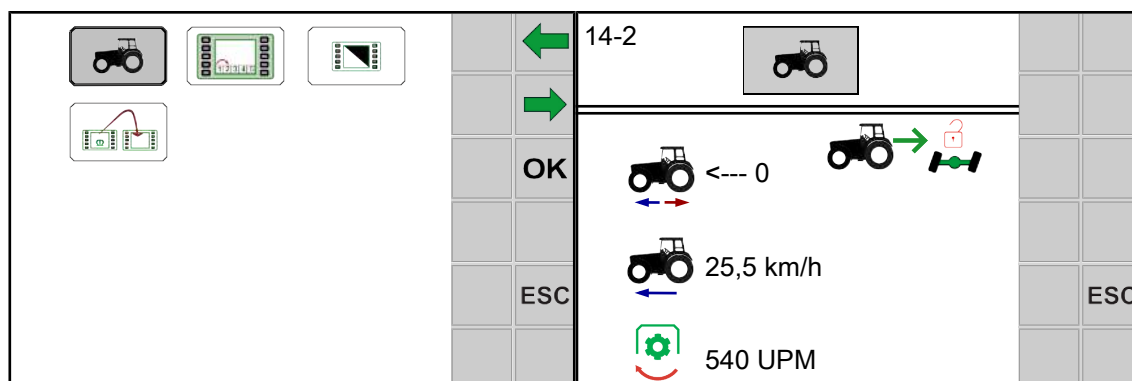
- ✓ Otevřené je navigační menu, [viz strana 149](#).

- ▶ 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 171
	14-2 	Diagnostika pro rychlost jízdy / směr jízdy, viz strana 172
	14-3 	Konfigurace hlavního okna, viz strana 172
	14-4 	Nastavení barvy pozadí, viz strana 174
	14-9 	Přepínání mezi terminály, viz strana 175

13.15.1 Menu 14-2 "Diagnostika indikátoru rychlosti / směru jízdy"






EQG000-012

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz strana 171.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Diagnostika rychlosti / směru jízdy".

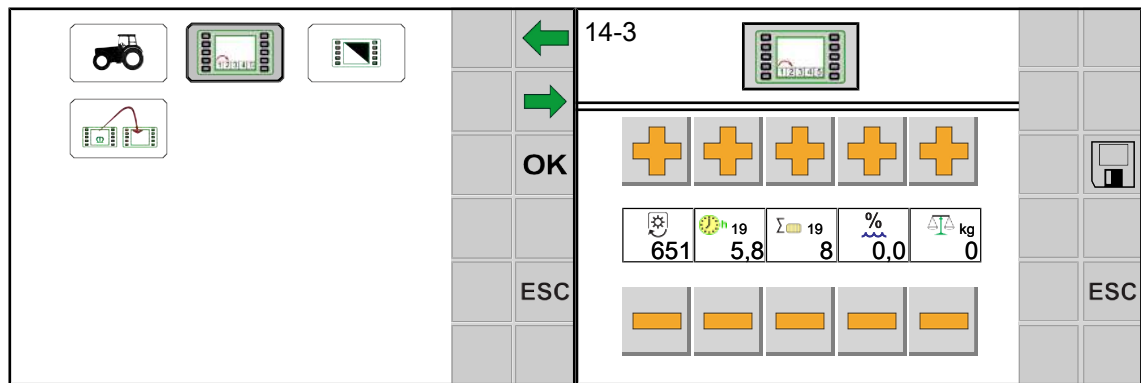
Oblast zobrazení

Symbol	Označení	Vysvětlení
<--- 0	Jízda dopředu	
0 --->	Jízda vzad	
+25,5 km/h	Rychlost při jízdě vpřed	km/h nebo mph podle nastaveného systému jednotek.
-25,5 km/h	Rychlost při jízdě zpět	
	Počet otáček vývodového hřídele	Hodnota je poskytována z traktoru přes ISOBUS.
	Směr jízdy traktoru se vyhodnocuje pro blokování řízené nápravy.	Když je aktivované vyhodnocování údajů ISOBUS z traktoru.
	Směr jízdy traktoru se nevyhodnocuje pro blokování řízené nápravy.	Když není aktivované vyhodnocování údajů ISOBUS z traktoru.

13.15.2 Menu 14-3 "Konfigurace hlavního okna"


V tomto menu lze nastavit, které zobrazovací prvky se budou zobrazovat na spodní informační liště pracovní obrazovky (viz strana 135). Na informační liště pracovní obrazovky lze současně zobrazit až 5 zobrazovacích prvků. Každý zobrazovací prvek lze zvolit jen jednou.

Podle vybavení stroje si můžete až z 9 zobrazovacích prvků vybrat, kterých 5 zobrazovacích prvků se má zobrazit na informační liště pracovní obrazovky.



EQ001-077 / EQ001-078



✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz strana 171.



▶ Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Konfigurace hlavního okna".

Opakující se symboly viz strana 148.

Oblast zobrazení

Symbol	Název	Vysvětlení
	Zobrazit další zobrazovací prvek	
	Zobrazit předchozí zobrazovací prvek	

▶ Pro volbu požadovaného zobrazovacího prvku stiskněte  resp. .




⇒ Na displeji se zobrazí nový zobrazovací prvek.





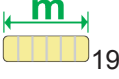
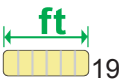

▶ Pro uložení nového zobrazovacího prvku stiskněte .

➔ Nový zobrazovací prvek se uloží pro informační lištu hlavního okna.

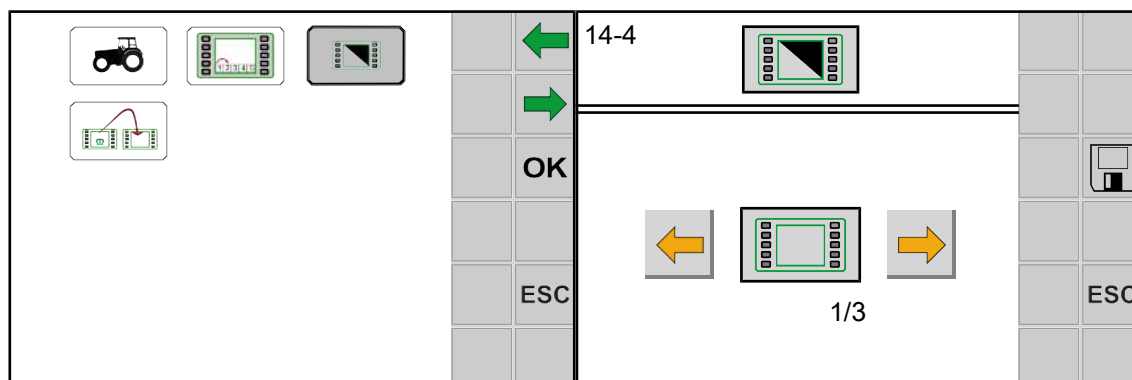
Volitelné zobrazovací prvky

V závislosti na vybavení stroje lze na informační liště v hlavním okně umístit tyto zobrazovací prvky, viz strana 135.

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktuální počet otáček vývodového hřídele	v ot./min
	Čítač provozních hodin	Počítá pouze při běžícím vývodovém hřídeli. Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální celkový počet balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).


Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktuální stupeň vlhkosti sklizňového produktu	
	Hmotnost balíku	Hmotnost posledního zváženého balíku
	Aktuální průměrná hmotnost zvážených balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální celková hmotnost všech balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Celková délka všech slisovaných balíků	V metrech nebo stopách (podle nastaveného systému jednotek). Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální počet neřezaných balíků	Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).
	Aktuální počet řezaných balíků	U varianty "řezací ústrojí": Vedle uvedené číslo uvádí zvolený čítač zákazníka (v příkladu čítač zákazníka 19).

13.15.3 Menu 14-4 "Nastavení barvy pozadí"



EQG000-042

✓ Menu 14 "ISOBUS" je vyvoláno, viz strana 171.

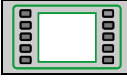
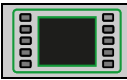

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Barva pozadí".

Opakující se symboly viz strana 148.

Oblast zobrazení

Vybírat lze ze tří režimů.

Symbol	Označení	Vysvětlení
 Režim 1/3	Barva pozadí bílá	Doporučená ve dne.
 Režim 2/3	Barva pozadí šedá	Doporučená v noci.
 Režim 3/3	Automatická barva pozadí	Barva pozadí je určena na traktoru podle obrysových světel. <ul style="list-style-type: none"> • Zapnutá obrysová světla traktoru, barva pozadí šedá. • Vypnutá obrysová světla traktoru, barva pozadí bílá.

Změna režimu

- Vvolání a uložení režimu, [viz strana 152](#).

13.15.4 Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"

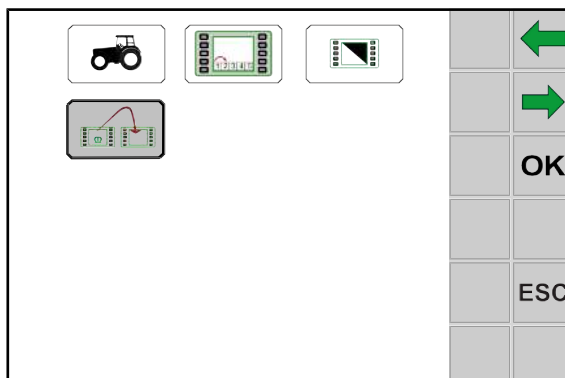
INFORMACE

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.

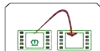
Až do příštího vvolání není stroj k dispozici v předchozím terminálu.

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.

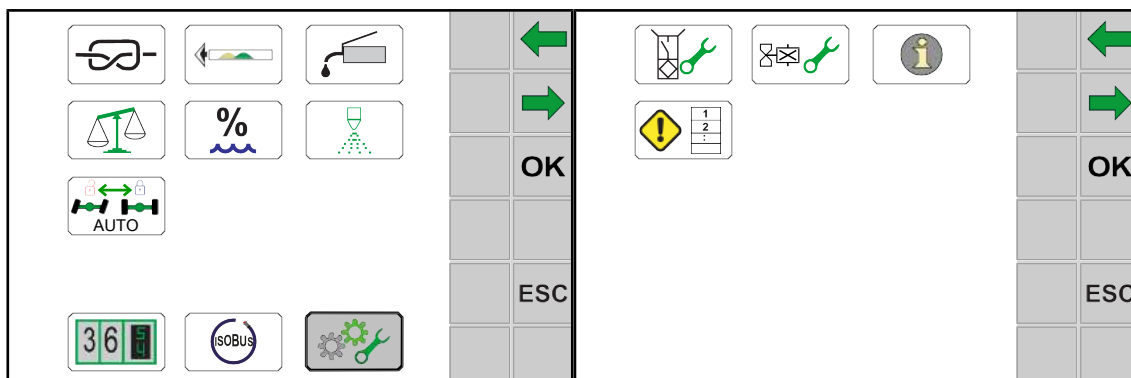


EQG000-013

- ✓ Menu 14 "ISOBUS" je vvoláno, [viz strana 171](#).


- Pro přepnutí na další terminál stiskněte .

13.16 Menu 15 "Nastavení"





EQG000-051

✓ Otevřené je navigační menu, viz strana 149.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Nastavení".

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

Menu	Podmenu	Označení
15 		Nastavení, viz strana 176
	15-1 	Test senzorů, viz strana 176
	15-2 	Test aktorů, viz strana 181
	15-3 	Informace o softwaru, viz strana 185
	15-4 	Seznam chyb, viz strana 185

13.16.1 Menu 15-1 "Test senzorů"

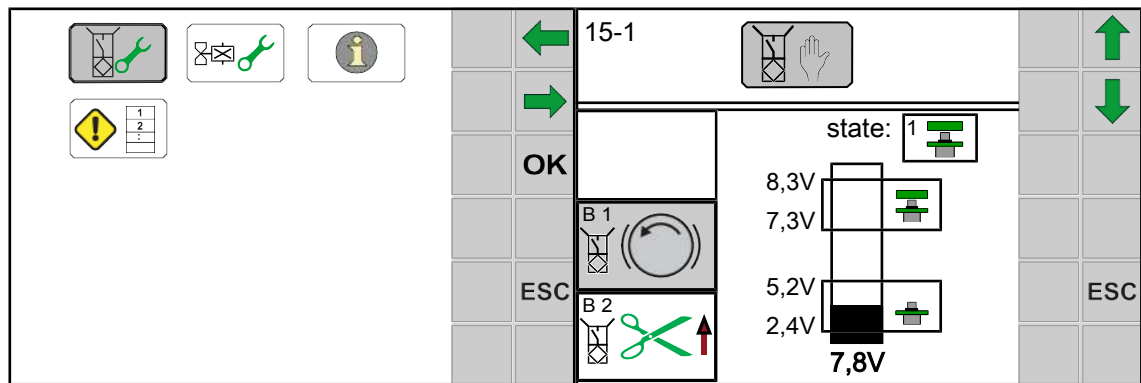
VÝSTRAHA

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



EQ001-080 / EQ000-040

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz strana 176.

► 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.

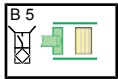
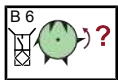
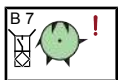
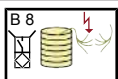

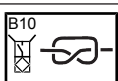
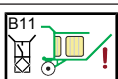
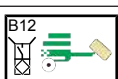

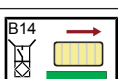



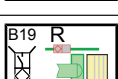
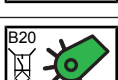
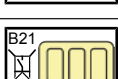
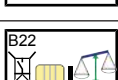

Odstup senzoru od kovu musí být nastaven tak, aby v tlumeném stavu byl sloupec v rozmezí horního označení. Poté zkontrolujte, zda se sloupec v netlumeném stavu nachází v rozmezí dolního označení.



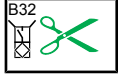
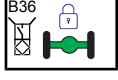
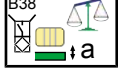
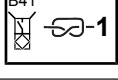
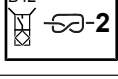
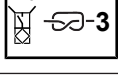
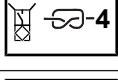



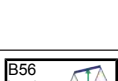
Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354.









Označení provozních prostředků (BMK):

BMK	Senzor	Označení
B1		Brzda setrvačnicku
B2		Nožová kazeta nahoře
B3		Centrální mazání
B4		Lisovací píst vzadu (měření)

BMK	Senzor	Označení
B5		Lisovací píst vpředu (kalibrace)
B6		Otáčky hrabače
B7		Přívod hrabačů aktivovaný
B8		Kontrola spodního motouzu
B9		Jehlové táhlo vlevo
B10		Kontrola uzlovače
B11		Skluz balíků
B12		Odkládání balíků
B13		Jehlové táhlo vpravo
B14		Vysunovač balíků
B15		Hvězdicové kolo
B17		Tlak lisovacích klapek
B18		Senzor síly vlevo
B19		Senzor síly vpravo
B20		Otáčky sběrače
B21		Poloha MultiBale
B22		Balík na stole
B23		Poloha sběrače

BMK	Senzor	Označení
B24		Nožová kazeta aktivovaná
B30		Otáčky vývodového hřídele
B32		Nožová kazeta aktivovaná
B36		Stav řízení
B38		Senzor zrychlení vážicího zařízení
B41		Kontrola horního motouzu 1
B42		Kontrola horního motouzu 2
B43		Kontrola horního motouzu 3
B44		Kontrola horního motouzu 4
B45		Kontrola horního motouzu 5
B46		Kontrola horního motouzu 6
B55		Senzor síly vpředu Součásti: B51 Senzor síly vpředu vlevo B52 Senzor síly vpředu vpravo
B56		Senzor síly vzadu Součásti: B53 Senzor síly vzadu vlevo B54 Senzor síly vzadu vpravo

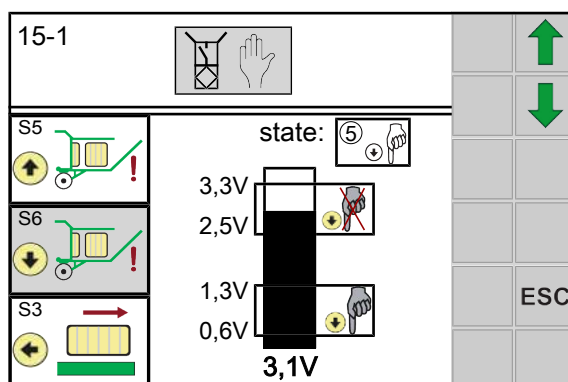
Možné ukazatele stavu senzorů

Symbol	Označení
1 	Senzor tlumený (kov před senzorem)
2 	Senzor netlumený (žádný kov před senzorem)
5 	Tlačítko stisknuté
6 	Tlačítko nestisknuté
20 	Přerušení kabelu
21 	Zkrat
	Řízená vlečená náprava zablokovaná
	Řízená vlečená náprava uvolněná

Diagnostické tlačítko

Při stisknutém tlačítku se musí sloupec nacházet ve spodní označené oblasti sloupcového grafu.

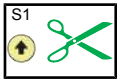

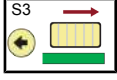
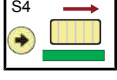
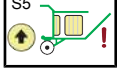

Při nestisknutém tlačítku se musí sloupec nacházet v horní označené oblasti sloupcového grafu.



EQ000-042

Možná tlačítka (v závislosti na vybavení stroje)

Označení provozních prostředků (BMK):

BMK	Tlačítko	Označení
S1		Zvednutí nožové kazety
S2		Spuštění nožové kazety
S3		Zasunutí vysunovače balíků
S4		Vysunutí vysunovače balíků
S5		Zvednutí skluzu balíků
S6		Spuštění skluzu balíků dolů

13.16.2 Menu 15-2 "Test aktorů"

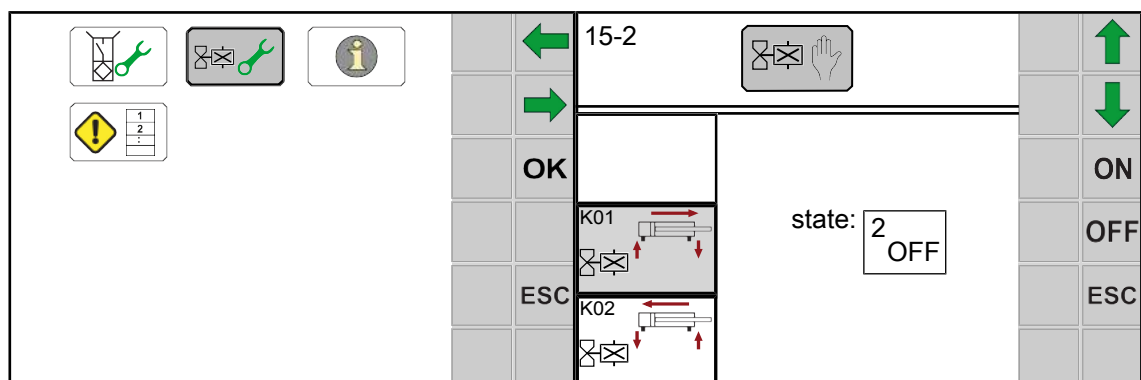
VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů


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

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

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.

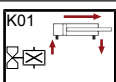
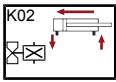
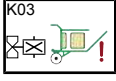
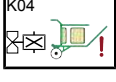
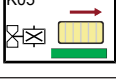
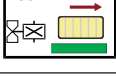

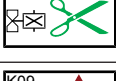

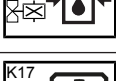



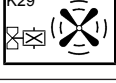
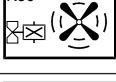
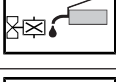
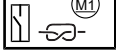


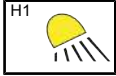

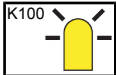
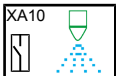
EQ001-080 / EQ000-046

- ▶ Dodržujte bezpečnostní rutinu "Provedení testu aktorů", viz [strana 28](#).
- ✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz [strana 176](#).
- ▶ Pro otevření menu stiskněte .
- ➔ Na displeji se zobrazí menu "Test aktorů".



Možné aktory (v závislosti na vybavení stroje)

Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354.

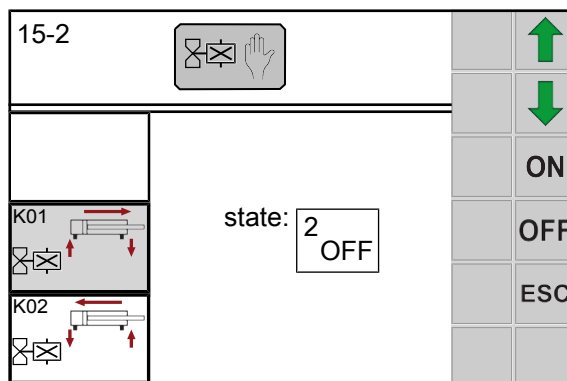
Č.	Aktor	Označení
K01		Hlavní ventil (vysunutí)
K02		Hlavní ventil (zasunutí)
K03		Skruz balíku plocha pístu
K04		Skruz balíku kruhová plocha
K05		Vysunovač balíků plocha pístu
K06		Vysunovač balíků prstencová plocha
K07		Nožová kazeta plocha pístu
K08		Nožová kazeta prstencová plocha
K09		Uvolnění lisovacích klapek
K11		Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek
K17		Rozběhová pomůcka
K20		Řídicí náprava
K27		Plocha pístu VariCut
K28		Plocha prstence VariCut
K29		Čištění 1
K30		Čištění 2
K31		Centrální mazací zařízení
K70		Motor spouštění uzlovače

Č.	Aktor	Označení
H1		Pracovní světlomety
H2		Pracovní světlomety
K100		Výstražný majáček
XA1		Zařízení pro silážní prostředek

Možné ukazatele stavu aktorů

Symbol	Označení
1 ON	Aktor zapnutý
2 OFF	Aktor vypnutý
3 	Všeobecná chyba aktoru
4 FUSE 	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 analogových aktorů

15-2		state: 1 ON	↑
K02			↓
K11	PWM: 300 I= 0mA		+
K31			-
		ESC	

EQG000-020

Pomocí hodnoty PWM (v tisícinách) lze nastavit proud (v mA).

Při hodnotě PWM = 500 má být proud mezi 500 mA a 3.000 mA (v závislosti na použitém ventilu a provozní teplotě).

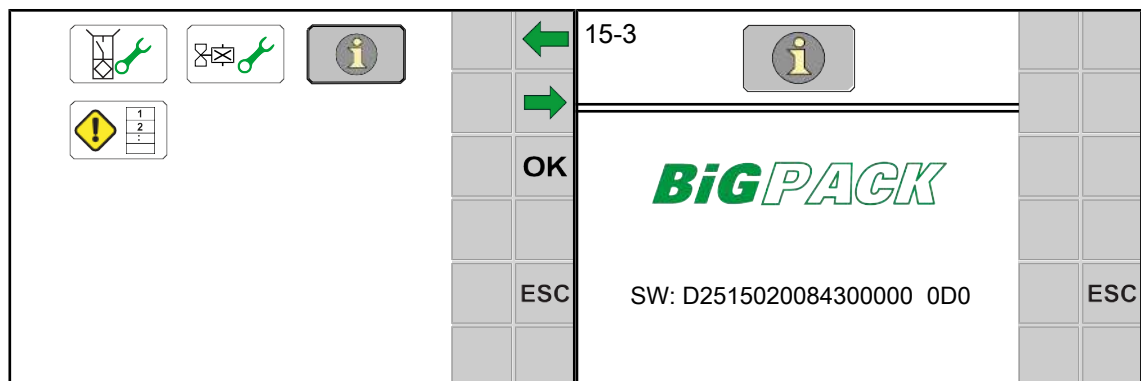
Diagnostika motorů

15-2		state: 2 OFF	↑
K31			↓
K70	M1		ON
H1			OFF
		ESC	

EQG000-053

- ▶ Pro provedení funkce stiskněte **ON**.
- ▶ Pro provedení funkce stiskněte **OFF**.

13.16.3 Menu 15-3 "Informace o softwaru"



EQG000-016

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz strana 176.

► Pro otevření menu stiskněte .

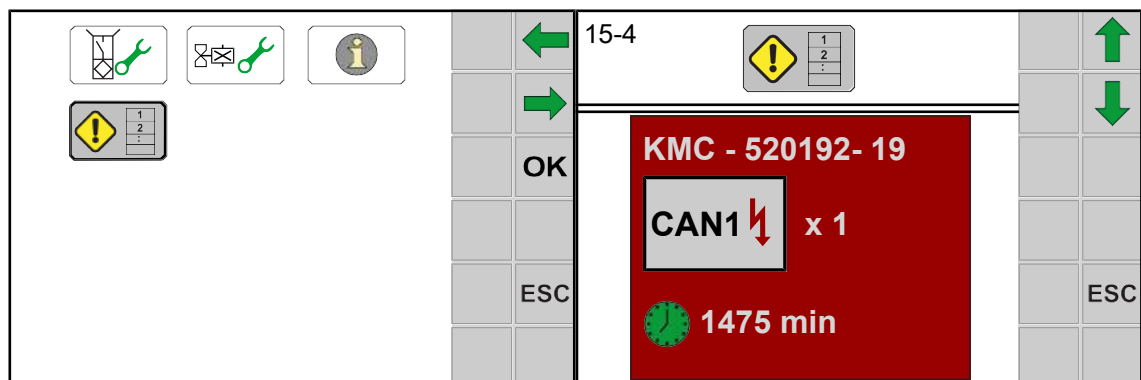
➔ Na displeji se zobrazí menu "Informace o softwaru".

Oblast zobrazení

Symbol	Název
SW	Celková verze softwaru stroje

13.16.4 Menu 15-4 "Seznam chyb"

V tomto menu se zobrazují všechny aktivní a neaktivní chyby. Chyby se zobrazují s číslem chyby, údajem jak často se chyba vyskytla a časem počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.



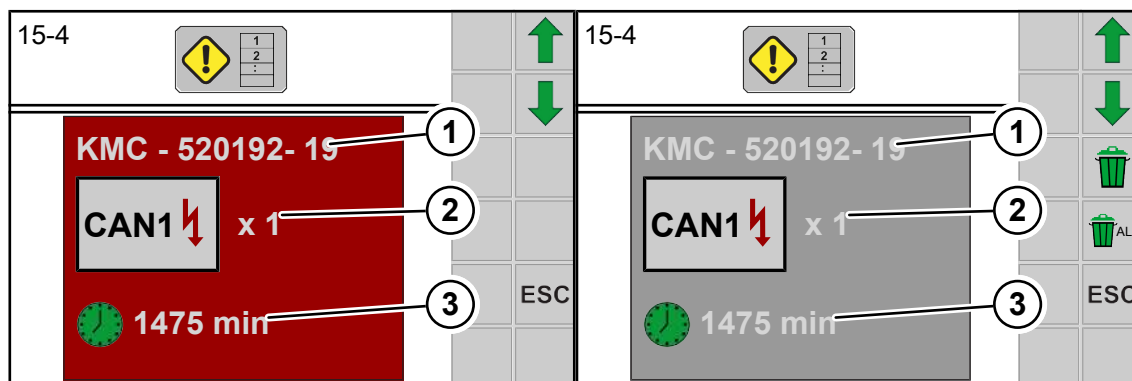
EQG000-060

✓ Menu 15 "Nastavení" je vyvoláno, viz strana 176.

► Pro otevření menu stiskněte .

➔ Na displeji se zobrazí menu "Seznam chyb".

Oblast zobrazení

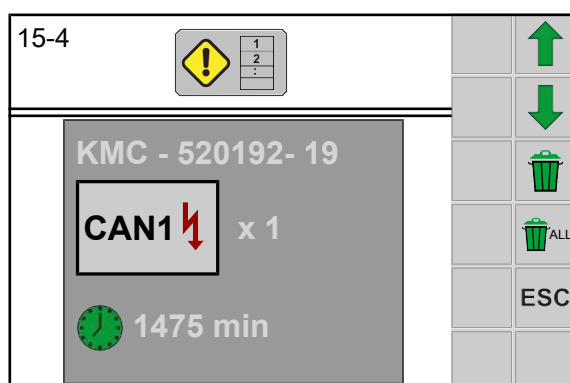


EQ001-085 / EQ001-209

Symbol	Označení	Vysvětlení
	Aktivní chyba	<ul style="list-style-type: none"> Nelze vymazat
	Neaktivní chyba	<ul style="list-style-type: none"> Lze vymazat
(1)	Číslo chyby	<ul style="list-style-type: none"> Význam, příčina a odstranění chybového hlášení viz strana 247.
(2)	Počet	<ul style="list-style-type: none"> Jak často se chyba vyskytla.
(3)	Čas počítadla provozních hodin.	<ul style="list-style-type: none"> Čas počítadla provozních hodin, kdy se chyba vyskytla naposledy.
	Vymazat jednotlivé chyby	<ul style="list-style-type: none"> Zvolená chyba se vymaže, viz strana 187. Vymazat lze jen neaktivní chyby.
	Vymazat všechny chyby	<ul style="list-style-type: none"> Všechny neaktivní chyby se vymažou, viz strana 187.

Opakující se symboly [viz strana 148](#).




13.16.4.1 Vymazání chyb



EQ001-209


Vymazání jednotlivých chyb

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro volbu chyb, které se mají vynulovat, stiskněte  resp. .
- ▶ Pro vymazání chyb stiskněte .

Vymazat všechny chyby

Vymazat lze jen neaktivní chyby (s šedým pozadím).

- ▶ Pro vymazání všech chyb stiskněte .

14 Jízda a přeprava

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

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

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 při otevřených uzavíracích kohoutech

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

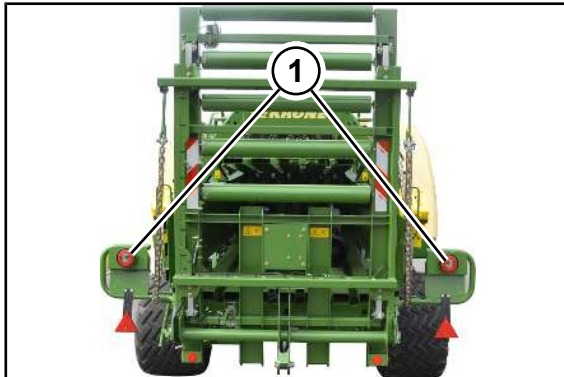
- ▶ Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při přepravních jízdách/ jízdách na silnici uzavřený uzavírací kohout / uzavřené uzavírací kohouty.

14.1 Příprava stroje na jízdu po silnici

- ✓ Stroj je úplně a správně připojen k traktoru, [viz strana 83](#).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ✓ Všechny kryty jsou zavřené a zajištěné.
- ✓ Lisovací kanál je prázdný, [viz strana 110](#).
- ✓ Brzda setrvačnicku je přitažená, [viz strana 98](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý a zajištěný uzavírací mkohoutem, [viz strana 106](#).
- ✓ Skluz balíku je zvednutý do transportní polohy a zajištěný, [viz strana 108](#).
- ✓ **U varianty "Hydraulická opěrná noha" a varianty "Komfort 1.0"**: Opěrná noha se nachází v transportní poloze, [viz strana 114](#).
- ✓ **U varianty "Hydraulická opěrná noha" a varianty "Medium 1.0"**: Opěrná noha se nachází v transportní poloze, [viz strana 114](#).
- ✓ **U varianty "Řízená vlečená náprava" a varianty "Medium 1.0"**: Při jízdě rychlostí vyšší než 30 km/h je uzavírací kohout pro řízenou vlečenou nápravu uzavřen, [viz strana 190](#).
- ✓ **U varianty "Řízená vlečená náprava" a varianty "Komfort 1.0"**: Řízená vlečená náprava je zajištěná, [viz strana 139](#).

- ✓ U varianty "pojistný řetěz": Pojistný řetěz je namontovaný, viz strana 95.
- ✓ Ruční brzda je uvolněná, viz strana 115.
- ✓ Řídicí jednotky na traktoru jsou v neutrální poloze a jsou zajištěné.
- ✓ Brzda funguje bezchybně.
- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, zkontrolovaná a bezvadně fungují, viz strana 90.
- ✓ Pneumatiky nenesou žádné známky poškození, nemají zářezy ani praskliny.
- ✓ Pneumatiky mají správný tlak, viz strana 58.
- ✓ Vyvolána je obrazovka pro silniční jízdu, viz strana 137.

14.2 Kontrola světel pro jízdu na silnici



BPG000-032

- ✓ Světla pro jízdu na silnici jsou připojená, viz strana 90.
- ▶ Zkontrolujte světla pro jízdu na silnici (1) ohledně funkce a čistoty.

14.3 Nastavení řízené vlečené nápravy

INFORMACE

Dodržujte pokyny výrobce traktoru pro souběžný provoz řídicích jednotek traktoru! Přípoj aretačního válce řízené vlečené nápravy musí být vzhledem k ostatnímu hydraulickému napájení stroje napájen přednostně nebo současně!

INFORMACE

U řízené vlečené nápravy dochází k tomu, že z důvodů tření mezi kolem a podkladem zadní kola zabočí. V kritických jízdních situacích, kdy není možné dobře držet jízdní dráhu, musí být řízená vlečená náprava uzamčena.

Kritickými jízdními situacemi mohou být:

- ✓ Jízdy na svazích
- ✓ Jízda na nezpevněném podkladu
- ✓ Jízda rychlostí vyšší než 30 km/h
- ✓ Couvání
- ▶ U varianty "Medium 1.0": Ve výše uvedených jízdních situacích vždy řízenou vlečenou nápravu uzamkněte, viz strana 190.
- ▶ U varianty "Komfort 1.0": Ve výše uvedených jízdních situacích vždy řízenou vlečenou nápravu uzamkněte, viz strana 190.

Vyrovnnání řízených kol do přímého směru



- ▶ Popojedte traktorem kousek rovně dopředu, až se řízená kola vyrovnají do přímého směru.

Jízda vzad

- ▶ U varianty "Medium 1.0": Vyrovnajte kola řízené vlečené nápravy do přímého směru (*viz strana 190*) a řízenou vlečenou nápravu uzamkněte (*viz strana 190*).
- ▶ U varianty "Komfort 1.0": Vyrovnajte kola řízené vlečené nápravy do přímého směru (*viz strana 190*) a řízenou vlečenou nápravu uzamkněte (*viz strana 190*).

Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Medium 1.0")

Zavření

- ▶ Natlakujte jednočinnou řídicí jednotku () a popojedte traktorem kousek rovně dopředu, až se řízená kola vyrovnají do přímého směru.
- ▶ Jednočinné řídicí jednotku () přepněte do neutrální polohy a zajistěte je.
- ➔ Zabočení kol blokuje aretační válec.
- ➔ Aktuální stav řízené vlečené nápravy je zobrazen na stavovém řádku displeje, *viz strana 128*.




Odpojení

- ▶ Na jednočinné řídicí jednotce () uvolněte tlak a přepněte ji do polohy "spouštění".
- ➔ Lze tím podstatně zamezit smýkání pneumatik při jízdě v zatáčkách.

Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Komfort 1.0")

Provoz stroje s LS (přípojka Load-Sensing)



zablokování

- ▶ Stiskněte .
⇒ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava zablokována.
- ➔ Ukazatel se přepne z  na .


Odpojení

- ▶ Stiskněte .


⇒ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava uvolněná.

- ➔ Ukazatel se přepne z  na .



Provoz stroje bez LS (přípoj pro rozlišování nákladu Load-Sensing)


- ▶ Uved'te řídicí jednotku () pod tlak.

zablokování

- ▶ Stiskněte .

⇒ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava zablokovaná.



- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

- ▶ Uvolněte tlak z řídicí jednotky ()

Odpojení

- ▶ Stiskněte .

⇒ Symbol bliká tak dlouho, dokud není řízená vlečená náprava uvolněná.

- ➔ Ukazatel se přepne z  na .

14.4 Uvolněte pneumatickou brzdu pro poježdění stroje

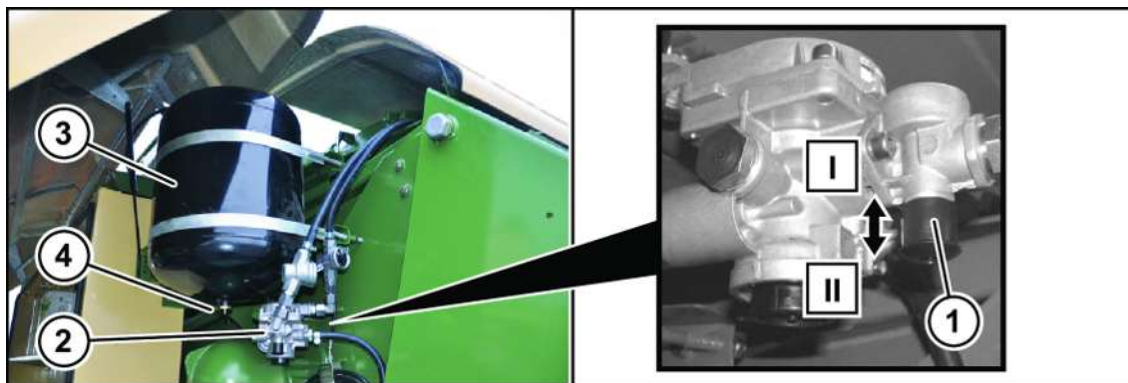
VÝSTRAHA

Při poježdění se strojem bez připojené pneumatické brzdové soustavy hrozí zvýšené nebezpečí zranění osob.

Stroj bez připojené pneumatické brzdové soustavy ztrácí své brzdové schopnosti. Může dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

Poježdění se strojem ve veřejné silniční dopravě je bez připojené pneumatické brzdové soustavy zakázáno.

- ▶ Nikdy nepoježdějte se strojem bez připojené pneumatické brzdové soustavy ve veřejném silničním provozu.



BPG000-033

Odbrzďovač (1) pro uvolnění pneumatické brzdy se nachází vpravo vpředu pod bočním krytem.

- ✓ **U provedení "řízená vlečená náprava":** Kola jsou nastavena do přímého směru, [viz strana 190](#).
- ✓ **U varianty "Komfort 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, [viz strana 190](#).
- ✓ **U varianty "Medium 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, [viz strana 190](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ **U varianty "Medium 1.0":** Uzavřete uzavírací kohout pro "řízenou vlečenou nápravu", [viz strana 107](#).
- ▶ Odpojte stroj od traktoru, [viz strana 193](#).
- ▶ Uvolnění pneumatické brzdy provedete tak, že stisknete tlačítko (2) na odbrzďovači (1) (poloha I)).
- ➔ Pneumatická brzda je uvolněna a stroj může volně poježdět.
- ➔ Není-li pneumatická brzda uvolněna, uvolněte zbývající tlak v tlakové nádrži (3) prostřednictvím odvodňovacího ventilu (4).

Uvolnění zbývajícího tlaku

- ✓ Pro vytékající kondenzovanou vodu je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Zbývající tlak vypustěte pomocí odvodňovacího ventilu (4), dokud se v tlakové nádrži (3) již nenachází žádný tlak.
- ➔ Jakmile jsou znovu připojeny přípojky tlakového vzduchu, tlačítko (2) se nastaví opět do výchozí pozice (II).

14.5 Uvolněte hydraulickou brzdu pro poježdění stroje

- ✓ **U provedení "řízená vlečená náprava":** Kola jsou nastavena do přímého směru, [viz strana 190](#).
- ✓ **U varianty "Komfort 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, [viz strana 190](#).
- ✓ **U varianty "Medium 1.0":** Řízená vlečená náprava je uzamčena, [viz strana 190](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).
- ▶ **U varianty "Medium 1.0":** Uzavřete uzavírací kohout pro "řízenou vlečenou nápravu", [viz strana 107](#).
- ▶ Odpojte stroj od traktoru, [viz strana 193](#).
- ➔ Hydraulická brzda je uvolněna a stroj může volně poježdět.

14.6 Odstavení stroje

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění při samovolném odjetí nezajištěného stroje

Není-li stroj po odstavení zajištěn proti samovolnému odjetí, hrozí nebezpečí zranění osob nekontrolovaně se pohybujícím strojem.

- ▶ Zajistěte stroj proti samovolnému odjetí ruční brzdou (*viz strana 115*) a zakládacími klíny (*viz strana 115*).
- ▶ Přitáhněte brzdu setrvačnicku na stroji, *viz strana 98*.

- ▶ **U provedení "hydraulická opěrná noha"**: Opěrnou nohu spusťte tak nízko, až podkladová deska dosedne na zem, *viz strana 113*.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 26*.
- ▶ **U varianty "Vlečné oko s kulovou hlavou 80"**: Na straně traktoru uvolněte zajištění vlečného oka pro kulovou hlavu.
- ▶ Nastartujte motor traktoru.
- ▶ **U varianty "Vlečné oko s kulovou hlavou 80"**: Spouštějte dolů opěrnou nohu, dokud se vlečné oko kulové hlavy nezvedne ze spojky s kulovou hlavou na traktoru, *viz strana 113*.
- ▶ Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.
- ▶ **U provedení "s vlečným okem"**: Opěrnou nohu spusťte dolů natolik, aby vlečné oko volně spočívalo v závěsném zařízení traktoru, *viz strana 113*.
- ▶ Uvolněte pojistné řetězy kloubového hřídele z traktoru.
- ▶ Odpojte kloubový hřídel od traktoru a odložte jej do určeného uchycení.
- ▶ Odpojte kabel osvětlení.
- ▶ Odpojte napájecí kabel terminálu.
- ▶ Odpojte hydraulické hadice a umístěte je do držáku na stroji.
- ▶ **U provedení s "pneumatickou brzdou"**: Odpojte červenou a žlutou hlavu spojky a umístěte ji do držáku na stroji, *viz strana 90*.
- ▶ **U provedení "s hydraulickou brzdou (exportní model)"**: Odpojte přípojku hydraulické brzdy a umístěte ji do držáku na stroji.
- ▶ **U provedení "s hydraulickou brzdou (exportní model pro Francii)"**: Odpojte z traktoru pojistný řetěz.
- ▶ **U provedení "s vlečným okem"**: Odpojte závěsné zařízení podle provozního návodu dodaného výrobcem traktoru.
- ▶ Opatrně traktorem odjedte.

14.7 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.

- ▶ Proveďte dále uvedená opatření pro zajištění pohyblivých součástí stroje.

Zajištění bočního krytu



BP000-187

Pravá a levá strana stroje

- ▶ Otevřete boční kryt (1), viz strana 99.
- ▶ Prostrčte stahovací pásku (2) otvory v zámku kapoty (3).
- ▶ Zavřete boční kryt (1), viz strana 99.
- ▶ Ved'te stahovací pásku (2) okolo uzávěru (4) a utáhněte ji.

Zajištění hmatacích kol



BP000-188

Pravá a levá strana stroje

- ▶ Zvedněte a zajistěte sběrač (1), viz strana 106.
- ▶ Ved'te stahovací pásku (4) otvorem (2) v hmatacím kole (3) a skrz jeho rám.
- ▶ Utáhněte stahovací pásku (4).

14.7.1 Upevnění stroje

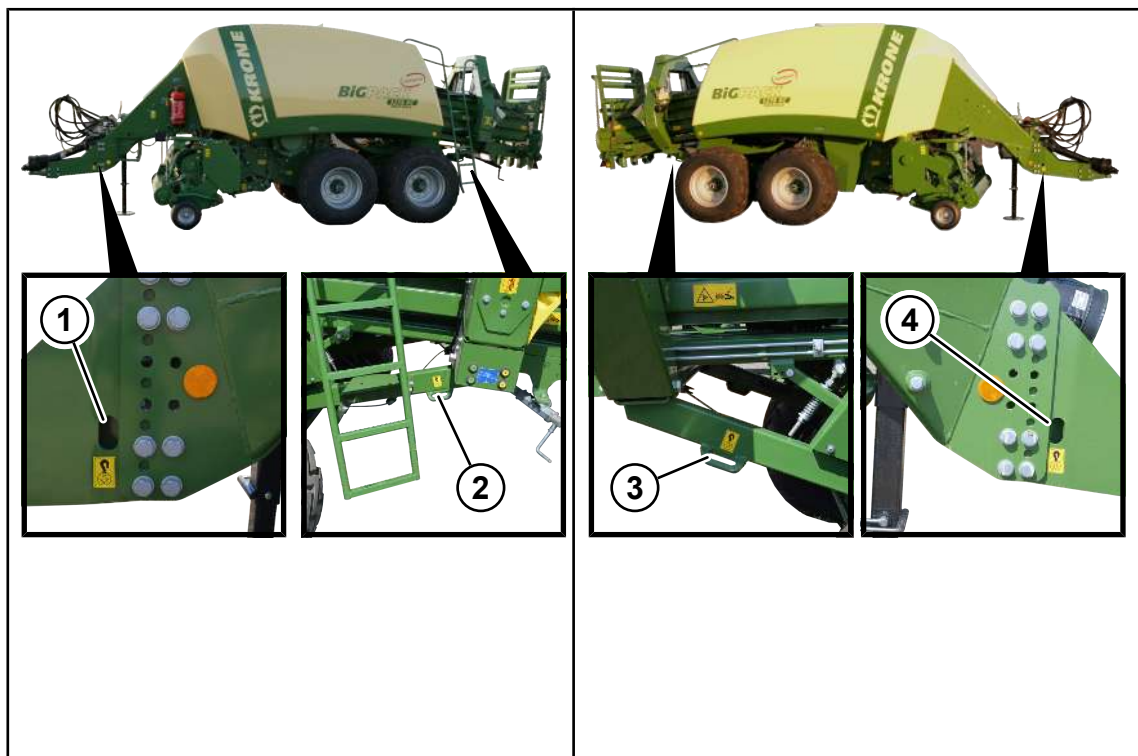
VÝSTRAHA

Ohrožení života při nekontrolovaném pohybu stroje

Není-li stroj při přepravě řádně upevněn na přepravním vozidle (nákladní vozidlo nebo loď), může se nekontrolovaně dostat do pohybu a způsobit ohrožení osob.

- ▶ Před přepravou řádně zajistěte stroj pomocí vhodných upevňovacích prostředků v určených upevňovacích bodech.

Upevňovací body na stroji



BPG000-078

- | | |
|---|--|
| 1 upevňovací bod na oji vpředu vlevo | 3 upevňovací bod nosník nápravy vzadu vpravo |
| 2 upevňovací bod nosník nápravy vzadu vlevo | 4 upevňovací bod oj vpředu vpravo |

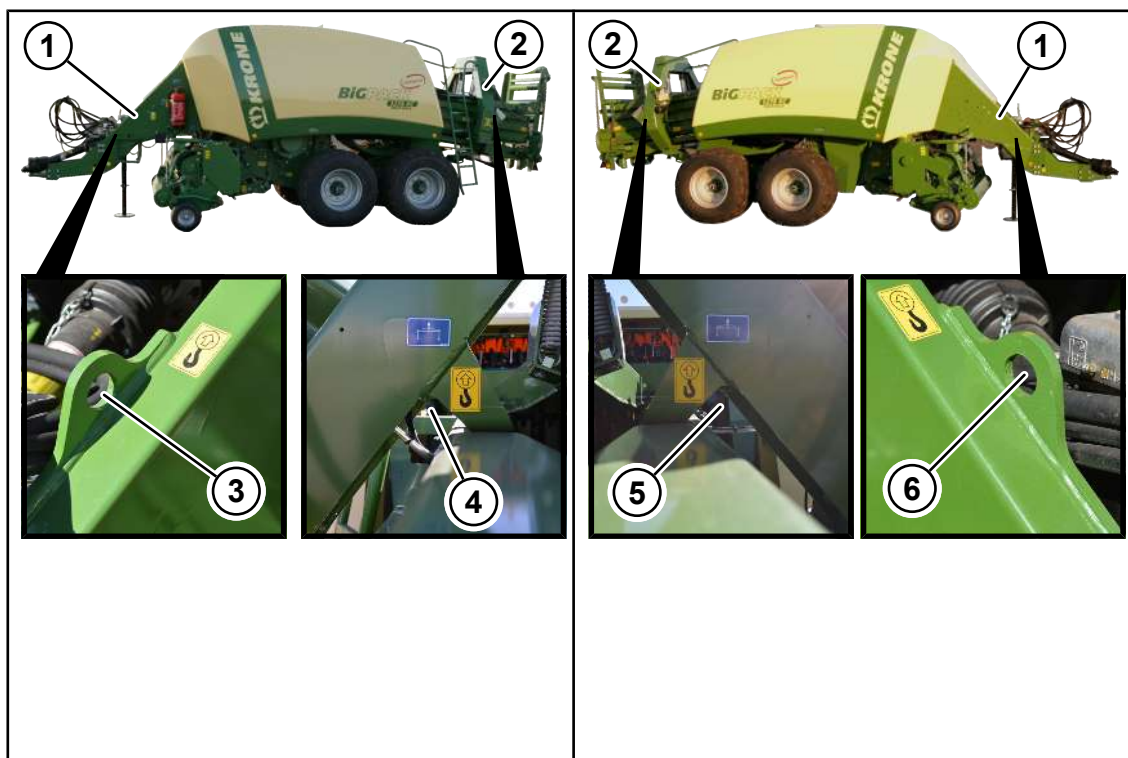
14.7.2 Zvedněte stroj

VÝSTRAHA

nebezpečí úrazu zavěšenými břemeny

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

- ▶ Používejte jen schválené zvedací nářadí a vázací prostředky s dostatečnou nosností.
- ▶ Dodržujte údaje k určeným záchytným bodům.
- ▶ Dbejte na bezpečné usazení vázacích prostředků.
- ▶ Nikdy se nezdržujte pod zavěšeným břemenem.
- ▶ Pokud pod břemenem musíte pracovat, bezpečně ho podložte.



BPG000-079

Záchytné body

Stroj je opatřen 4 záchytnými body:

- 2 záchytné body (4,5) se nachází vzadu vpravo a vlevo u příčnicku (2).
- 2 záchytné body (3,6) se nachází vpravo a vlevo ve přední oblasti oje (1).

Zvednutí stroje

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ✓ Brzda setrvačnicku je přitážená, [viz strana 98](#).
- ✓ **U varianty "Hydraulická opěrná noha" a varianty "Komfort 1.0"**: Opěrná noha se nachází v transportní poloze, [viz strana 114](#).
- ✓ **U varianty "hydraulická opěrná noha" a varianty "Medium 1.0"**: Opěrná noha se nachází v transportní poloze, [viz strana 114](#).
- ✓ Skluz balíku je zvednutý do transportní polohy a zajištěný, [viz strana 108](#).
- ✓ **U varianty "řízená vlečená náprava" a varianty "Medium 1.0"**: Řízená vlečená náprava je uzamčena, [viz strana 190](#).
- ✓ **U varianty "řízená vlečená náprava" a varianty "Komfort 1.0"**: Řízená vlečená náprava je uzamčena, [viz strana 139](#).
- ✓ Sběrač je zvednutý a zajištěný uzavíracím kohoutem, [viz strana 106](#).
- ✓ Všechna ochranná zařízení jsou zajištěna.
- ▶ Použijte zvedací nářadí s minimální nosností (v závislosti na přípustné celkové hmotnosti stroje), viz typový štítek na stroji, [viz strana 42](#).
- ▶ Upevněte zvedací nářadí ke 4 vázacím bodům na stroji.
- ▶ Ujistěte se, že je zvedací nářadí řádně upevněno k vázacím bodům.

15 Nastavení

⚠ VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

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

15.1 Nastavení pracovní výšky sběrače



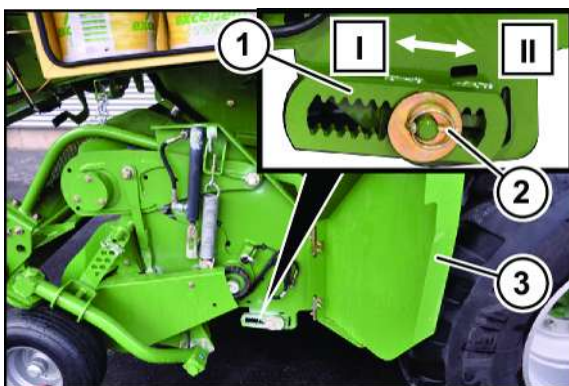
BPG000-035

- ✓ Sběrač je zvednutý v transportní poloze, [viz strana 106](#).
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, [viz strana 26](#).

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění neúmyslným pohybem sběrače. Není-li sběrač zajištěn uzavíracím kohoutem, může se neúmyslně pohybovat. Může tak dojít k vážným zraněním osob.

- ▶ Zavřete uzavírací kohout, aby se zabránilo nechtěnému spuštění sběrače, [viz strana 106](#).
- ▶ Vytáhněte pružinovou závlačku (2), nastavte hmatací kolo (3) prostřednictvím lišty s otvory (1) do požadované polohy a zajistěte je pružinovou závlačkou (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se hmatací kola na obou stranách sběračů nacházejí v liště s otvory (1) ve stejné poloze.
- ▶ Aby se předešlo poškození hmatacích kol a většímu opotřebení v bodě otáčení sběrače, omezte dráhu pro spuštění sběrače hloubkovým omezovačem, [viz strana 198](#).

15.1.1 Nastavení hloubkového omezovače





BPG000-070

I Zvětšit pracovní výšku II Snížit pracovní výšku

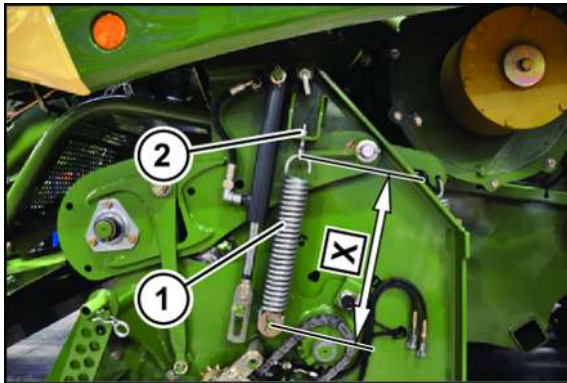
Omezení spouštění sběrače

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Nastavena je pracovní výška sběrače, viz strana 197.
- ▶ Otevřete kryt (3).
- ▶ Vyndejte sklopnou pružinu (2) a podložku.
- ▶ Aby se hmatací kola a sběrač chránil před poškozením, posuňte hloubkový omezovač (1) pokud možno co nejvíce k poloze (I).
- ▶ Zajistěte hloubkový omezovač (1) podložkou a kolíkem se sklopnou pružinou (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se hloubkové omezovače (1) na obou stranách sběračů nacházejí ve stejné poloze.

Sběr sklizňového produktu bez použití hmatacích kol

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Prostřednictvím řídicí jednotky () lehce zvedněte sběrač.
- ▶ Vypněte motor traktoru, vytáhněte klíč zapalování a vezměte jej k sobě.
- ▶ Otevřete kryt (3).
- ▶ Vyndejte sklopnou pružinu (2) a podložku.
- ▶ Přesazením hloubkového omezovače (1) nastavte výšku sběrače tak, aby se hmatací kola nepoužívala.
- ▶ Zajistěte hloubkový omezovač (1) podložkou a kolíkem se sklopnou pružinou (2).
- ▶ Zkontrolujte, zda se hloubkové omezovače na obou stranách sběračů nacházejí ve stejné poloze.
- ▶ Zavřete kryt (3).
- ▶ Pro spuštění sběrače dolů uveďte řídicí jednotku () do plovoucí polohy.

15.2 Nastavení dosedacího přitlaku hmatacích kol



BP000-163

Výrobní nastavení sběrače v nejvyšší zvednuté poloze činí $X=285$ mm.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Otevřete plechový kryt sběrače.
- ▶ Pro snížení dosedacího tlaku zvětšete pomocí matice (2) rozměr X.
- ▶ Pro zvýšení dosedacího tlaku zmenšete pomocí matice (2) rozměr X.
- ▶ Nastavte rozměr X na pravé a levé straně stroje pro obě pružiny (1) stejně.
- ▶ Zavřete plechový kryt sběrače.

15.3 Nastavení válcového přidržovače

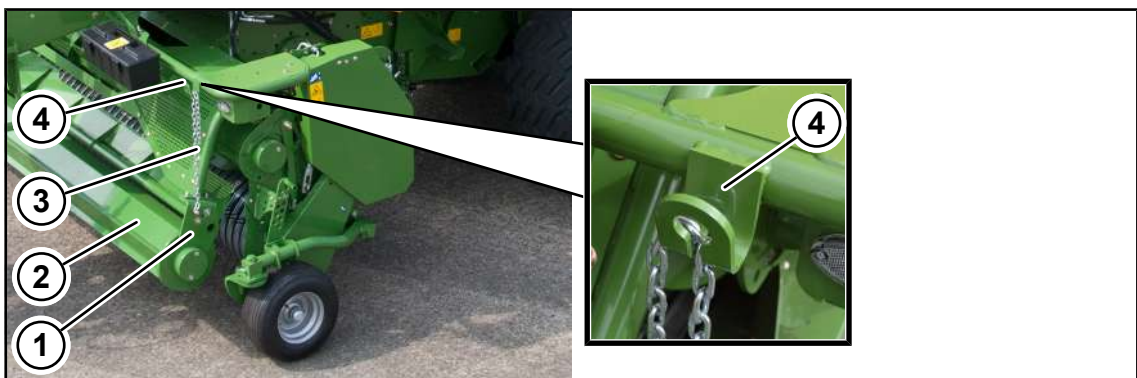
 **VÝSTRAHA**

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.

Nastavení výšky válcového přidržovače

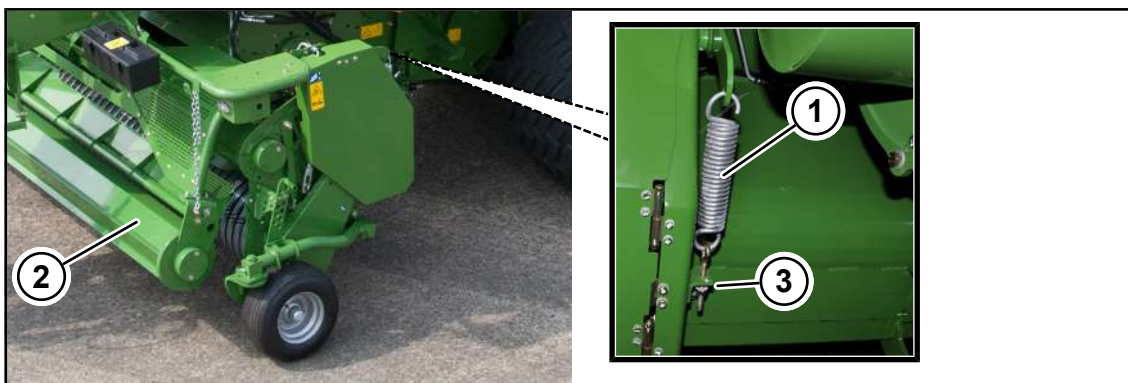


BPG000-036

Hodně sklizňového produktu	Zavěste kratší řetěz.	Válcový přidržovač visí výš.
Méně sklizňového produktu	Zavěste delší řetěz.	Válcový přidržovač visí níž.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Výšku válcového přidržovače (1) nastavte tak, aby válec přidržovače (2) běžel neustále nad řádkem.
- ▶ Je-li hodně sklizňového produktu, zavěste do držáku (4) řetěz (3) kratší délky.
- ➔ Válcový přidržovač visí výš.
- ▶ Je-li méně sklizňového produktu, zavěste do držáku (4) řetěz (3) delší délky.
- ➔ Válcový přidržovač visí níž.
- ▶ Zkontrolujte, zda jsou v držácích (4) na obou stranách stroje zavěšeny řetězy (3) stejné délky.

Nastavení dosedacího tlaku válce přidržovače



BPG000-068

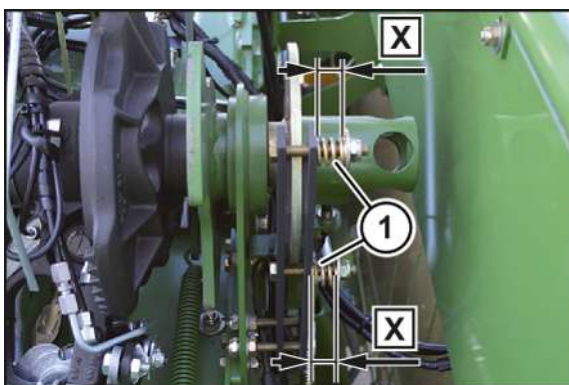
Dosedací přítlak válce přidržovače (2) na řádek se nastavuje pomocí pružiny (1).

Suchý sklizňový produkt: Zvyšte dosedací tlak.

Vlhký sklizňový produkt: Snižte dosedací tlak.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Pro zvýšení dosedacího tlaku povolte matici (3).
- ▶ Pro snížení dosedacího tlaku utáhněte matici (3).

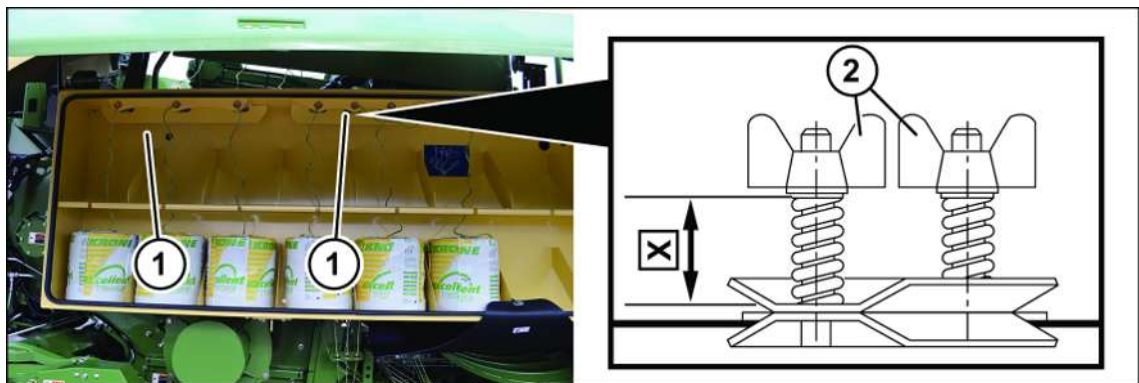
15.4 Nastavení brzdy hřídele uzlovače



BPG000-052

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Pružiny (1) předpněte tak, aby byl rozměr **a = 19 mm**.

15.5 Nastavení brzdy motouzu



BPG000-055

Brzdy motouzu (1) se nacházejí ve skříňce na motouzu. Brzdy motouzu (1) udržují napnuté horní motouzy od skříňky na motouzu až k horním brzdám motouzu resp. spodní motouzy od skříňky na motouzu až ke spodním brzdám motouzu.

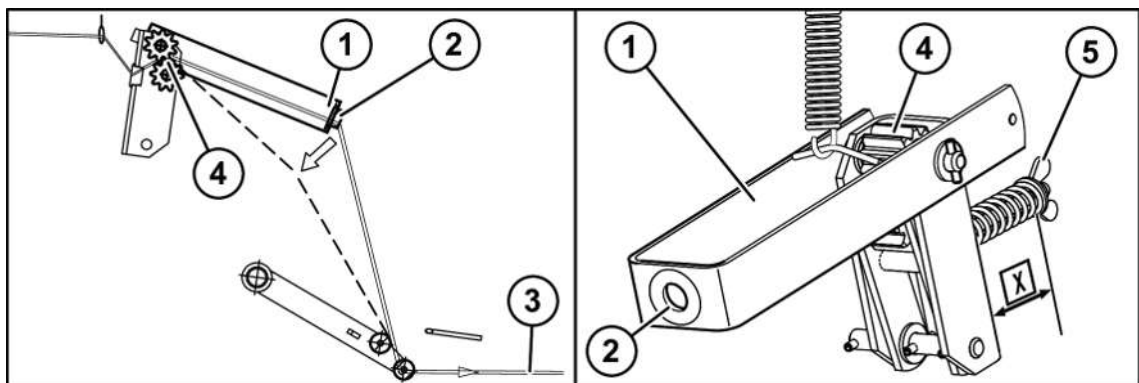
Tahové napětí brzdy motouzu nastavte jen tak vysoké, aby byly horní resp. spodní motouzy napnuté, ale mohly se lehce vytahovat.

Různé druhy vázacích motouzů mohou mít různé vlastnosti tření. Proto je po změně druhu vázacího motouzu nutné překontrolovat tahové napětí větve motouzu.

Výchozí nastavení: **Rozměr X = 30–35 mm**

- ▶ Pro zvýšení resp. snížení tahového napětí zvětšete resp. zmenšíte pomocí křídlové matice (2) rozměr X.

15.6 Kontrola/nastavení napnutí horního motouzu



BP000-193

Napnutí motouzu závisí na zvoleném motouzu a musí se kontrolovat. Příliš vysoko nastavené napnutí motouzu může způsobit chybu uzlovače a zatížit příslušné součásti. Horní motouzy (3) se mají přibrzďovat brzdami motouzu (4) až do tažné síly **100–120 N**. Než nechají brzdy motouzu prokluzovat horní motouz, měla by se napínací ramena motouzu (1) pohybovat proti tahu pružiny dolů, dokud nejsou horní motouzy (3) provedeny skrz oka napínacího ramena (2) téměř beze změny směru. Pomocí rozměru X se nastavuje napnutí motouzu.

Výrobní nastavení rozměru X=65 mm

Kontrola napnutí motouzu

- ▶ Přivažte horní motouz (3) k pružinovému siloměru.
- ▶ Zatáhněte za horní motouz (3) a na pružinovém siloměru odečtěte tažnou sílu.
- ➔ Pokud je tažná síla chvíli před prokluzováním horního motouzu **100-120 N**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud je tažná síla chvíli před prokluzováním horního motouzu **>120 N**, musí se snížit síla napnutí pružiny (zvětšit rozměr X).
- ➔ Pokud je tažná síla chvíli před prokluzováním horního motouzu **<100 N**, musí se zvýšit síla napnutí pružiny (zmenšit rozměr X).

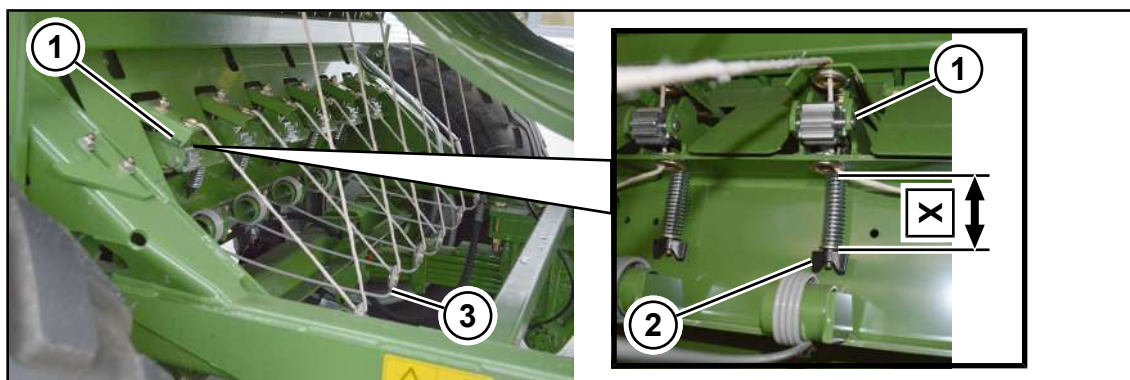
Zvýšení síly napnutí

- ▶ Zmenšete rozměr X křídlovou maticí (5).

Snížení síly napnutí

- ▶ Zvětšete rozměr X křídlovou maticí (5).
- ▶ Postup opakujte u všech horních motouzů.

15.7 Kontrola/nastavení napnutí spodního motouzu



BP000-194

Brzdy motouzu (1) pro spodní motouzy se nachází za hrabačem pod lisovacím kanálem. Napnutí motouzu závisí na zvoleném motouzu a musí se kontrolovat. Příliš vysoko nastavené napnutí motouzu může způsobit chybu uzlovače a zatížit příslušné konstrukční díly.

Výrobní nastavení je pro originální vázací motouzy KRONE s průběžnou délkou 100-130 m/kg.

Pokud se použije motouz s jinou průběžnou délkou a dochází k chybám uzlovače, musí si brzda motouzu nastavit. Pro nastavení brzdy motouzu kontaktujte zákaznický servis KRONE.

Výrobní nastavení rozměru X=70 mm

Zvýšení síly napnutí

- ▶ Zmenšete rozměr X křídlovou maticí (2).

Snížení síly napnutí

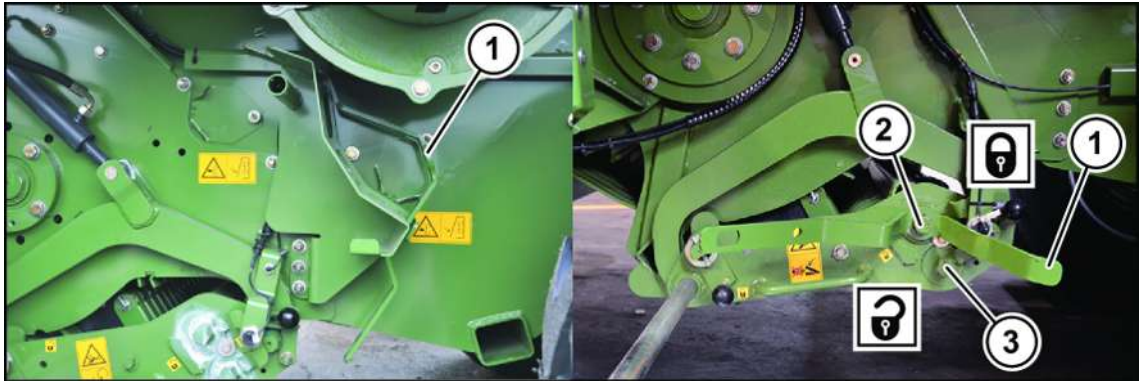
- ▶ Zvětšete rozměr X křídlovou maticí (5).

15.8 Nastavení délky řezu

Délka řezu se nastavuje stejně na pravé a levé straně stroje. Následuje popis nastavení na levé straně stroje. Totéž platí pro pravou stranu stroje.

Délku řezu lze nastavit dvěma způsoby:

- Pomocí zapojení skupin nožů nebo
- Pomocí počtu použitých nožů v nožové kazetě.



BP000-243

Pomocný nástroj (1) se nachází na levé straně stroje, v blízkosti nožové kazety.

Nastavení délky řezu pomocí zapojení skupin nožů

Pro nastavení různých délek řezu při kompletním osazení nožové kazety musí být horní a

spodní skupina nožů (2, 3) vůči sobě v různé poloze (🔓 / 🔒). V závislosti na zapojení skupin nožů jsou možné následující délky řezu:

Délka řezu	Počet nožů	Horní skupina nožů	Dolní skupina nožů
-	Žádné nože	🔓	🔓
88 mm	13 nožů	🔒	🔓
88 mm	13 nožů	🔓	🔒
44 mm	26 nožů	🔒	🔒

Tabulka délky řezu v závislosti na zapojení skupin nožů (při kompletním osazení)

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Nasaďte pomocný nástroj (1) na horní resp. spodní zapojení skupin nožů (2, 3).

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění tlakem pružiny na pomocném nástroji! Nepouštějte pomocný nástroj příliš brzo.

- ▶ Otáčejte pomocným nástrojem (1), dokud se vačky skupin nožů nenachází buďto v poloze

(🔓) nebo v poloze (🔒).

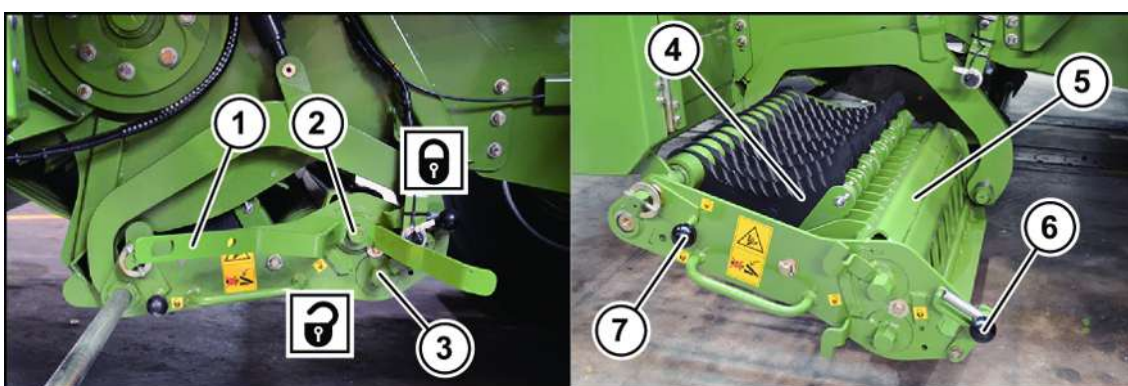
Nastavení délky řezu pomocí počtu použitých nožů v nožové kazetě

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při zvedání nožových kazet

Pokud by se nožové kazety zvedaly v nezasunutém a nezajištěném stavu, dojde k poškození stroje.

- Před zvedáním nožových kazet se ujistěte, že jsou obě nožové kazety řádně zasunuté a zajištěné.



BP000-244


Pro nastavení různých délek řezu se musí z nožové kazety vyjmout určitý počet nožů, resp. se do nožové kazety musí určitý počet nožů vložit. Nastavit lze následující délky řezu:

Délka řezu	Počet nožů	Obsazená schránka nožů
-	Žádný nůž	-
44 mm	26 nožů	Každá
88 mm	13 nožů	Každá druhá
176 mm	6 nožů	Každá třetí

Tabulka délky řezu pomocí počtu použitých nožů v nožové kazetě


Spuštění nožové kazety


U varianty "Medium 1.0"

- Uvedte řídicí jednotku () na traktoru do plovoucí polohy a přidržte ji, dokud není nožová kazeta spuštěná zcela dolů.





U varianty "Komfort 1.0"

Po stisknutí symbolu  se na displeji zobrazí symboly

 = zvednutí nožové kazety

 = spuštění nožové kazety

Spustit dolů


- ▶ Stiskněte .
- ⇒ Zobrazí se symboly  a .
- ▶ Pro spuštění nožové kazety stiskněte a přidržte .

Alternativně lze nožové kazety spouštět externími tlačítky.

Uvolnění zajištění jednotlivých nožů

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz [strana 26](#).
- ▶ Nasaďte pomocný nástroj (1) na horní resp. spodní zapojení skupin nožů (2, 3).


VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění tlakem pružiny na pomocném nástroji! Nepouštějte pomocný nástroj příliš brzo.

- ▶ Otáčejte pomocným nástrojem (1), dokud se vačky horního a spodního zapojení skupin nožů nenachází v poloze ().

Vytažení nožové kazety

- ▶ Pro vytažení nožové kazety (5) uvolněte zajišťovací páčku (6) a vytáhněte nožovou kazetu až na doraz do strany.

Odblokování rozvodového hřídele nožů


- ▶ Přepněte zajišťovací páku (7) do polohy ().

Odebrání/nasazení nože

VÝSTRAHA! Nebezpečí pořezání ostrými noži! Noste vhodné ochranné rukavice.

- ▶ Vyměňte nůž (4) kolmo nahoru.
- ▶ Nový nůž nasaďte kolmo seshora.

Zablokování rozvodového hřídele nožů


- ▶ Přepněte zajišťovací páku (7) do polohy ().
- ▶ Zasuňte nožovou kazetu (5), až automaticky zaskočí zajišťovací páka (6).
- ▶ Zavěste pomocný nástroj (1) do držáku na stroji.


Zvednutí nožové kazety

U varianty "Medium 1.0"

- ▶ Aktivujte řídicí jednotku () na traktoru, dokud není nožová kazeta zcela zvednutá.





U varianty "Komfort 1.0"

Po stisknutí symbolu  se na displeji zobrazí symboly

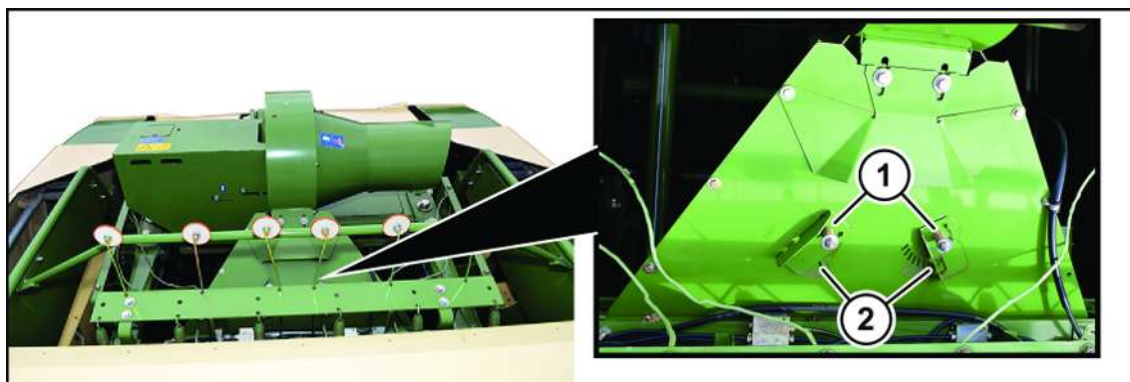
 = zvednutí nožové kazety

 = spuštění nožové kazety

Zvednout

- ▶ Stiskněte .
 - ⇒ Zobrazí se symboly  a .
 - ▶ Pro zvednutí nožové kazety stiskněte a přidržte .
- Alternativně lze nožové kazety spouštět externími tlačítky.

15.9 Nastavení ventilátoru uzlovače



BP000-209

Vzduchové klapky jsou přednastaveny z výroby. Malý otvor vedle skupiny otvorů (2) označuje výrobní nastavení.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Pro změnu proudu vzduchu ve vzduchovém kanálu zvedněte rukou plechový díl vedení vzduchu (1) a přesadte ho do jiného z otvorů (2).

16 Údržba – všeobecně

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

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

16.1 Tabulka údržby

16.1.1 Údržba – před začátkem sezóny

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	viz strana 235
Převodovka hrabače	viz strana 236
Rozvodovka	viz strana 237
Převodovka řezacího ústrojí horní část	viz strana 237
Převodovka řezacího ústrojí spodní část	viz strana 238
Převodovka ventilátoru uzlovače	viz strana 239
Kompresor	viz strana 242
Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	viz strana 210
Dotažení matic kol	viz strana 218
Kontrola tlaku v pneumatikách	viz strana 218
Vizuální kontrola, jestli nejsou pneumatiky proříznuté nebo prasklé	viz strana 218
Výměna filtračního prvku ve vysokotlakém filtru	viz strana 233
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	viz strana 219
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	viz strana 220
Nechte brzdová obložení zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače	viz strana 216
Kontrola/výměna nožů	viz strana 213

Komponenty	
Kontrola vůlí ložisek u opěrných kol	<i>viz strana 331</i>
Kontrola funkce centrálního mazání	
Zkontrolujte hydraulické hadice ohledně netěsností a v případě potřeby nechte vyměnit od servisního partnera KRONE	

16.1.2 Údržba – jednorázově po 10 hodinách

Komponenty	
Dotážení matic kol	<i>viz strana 218</i>
Kontrola tlaku v pneumatikách	<i>viz strana 218</i>
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Kontrola hydraulických hadic	<i>viz strana 215</i>

16.1.3 Údržba – jednorázově po 50 hodinách

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	<i>viz strana 235</i>
Převodovka hrabače	<i>viz strana 236</i>
Rozvodovka	<i>viz strana 237</i>
Převodovka řezacího ústrojí horní část	<i>viz strana 237</i>
Převodovka řezacího ústrojí spodní část	<i>viz strana 238</i>
Převodovka ventilátoru uzlovače	<i>viz strana 239</i>
Kompresor	<i>viz strana 242</i>

16.1.4 Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně

Kontrola hladiny oleje	
Hlavní převodovka	<i>viz strana 235</i>
Převodovka hrabače	<i>viz strana 236</i>
Rozvodovka	<i>viz strana 237</i>
Převodovka řezacího ústrojí horní část	<i>viz strana 237</i>
Převodovka řezacího ústrojí spodní část	<i>viz strana 238</i>
Převodovka ventilátoru uzlovače	<i>viz strana 239</i>
Kompresor	<i>viz strana 242</i>

Komponenty	
Vyčištění/výměna filtračního prvku na kompresoru	<i>viz strana 241</i>
Kontrola/výměna nožů	<i>viz strana 213</i>
Kontrola funkce brzdové soustavy	
Čištění stroje	<i>viz strana 216</i>
Kontrola hasicího přístroje	<i>viz strana 219</i>

16.1.5 Údržba – každých 50 hodin

Komponenty	
Pevné utažení šroubů/matic na stroji	<i>viz strana 210</i>
Dotážení matic kol	<i>viz strana 218</i>
Kontrola tlaku v pneumatikách	<i>viz strana 218</i>
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	<i>viz strana 219</i>
Dotážení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	<i>viz strana 220</i>

16.1.6 Údržba – každých 200 hodin

Výměna oleje	
Hlavní převodovka	<i>viz strana 235</i>
Převodovka hrabače	<i>viz strana 236</i>
Rozvodovka	<i>viz strana 237</i>
Převodovka řezacího ústrojí horní část	<i>viz strana 237</i>
Převodovka řezacího ústrojí spodní část	<i>viz strana 238</i>
Převodovka ventilátoru uzlovače	<i>viz strana 239</i>
Kompresor	<i>viz strana 242</i>

Komponenty	
Nechte stavěč tyčového ústrojí brzdové soustavy zkontrolovat od servisního partnera KRONE	
Kontrola hasicího přístroje	<i>viz strana 219</i>

16.1.7 Údržba – každých 2 let

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

16.1.8 Údržba – každých 6 let

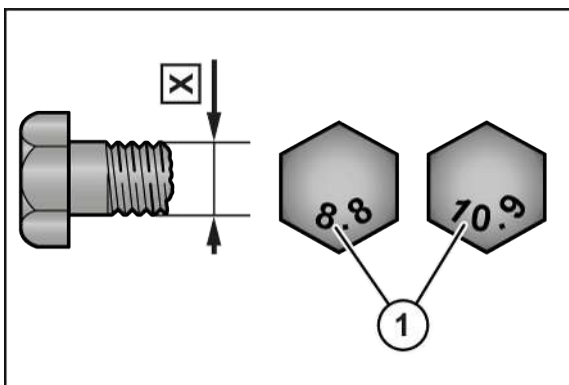
Komponenty	
Kontrola hydraulických hadic	<i>viz strana 215</i>

16.2 Utahovací momenty

Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním

INFORMACE

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



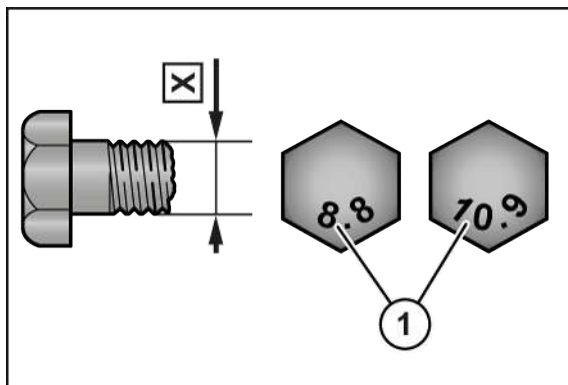
DV000-001

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

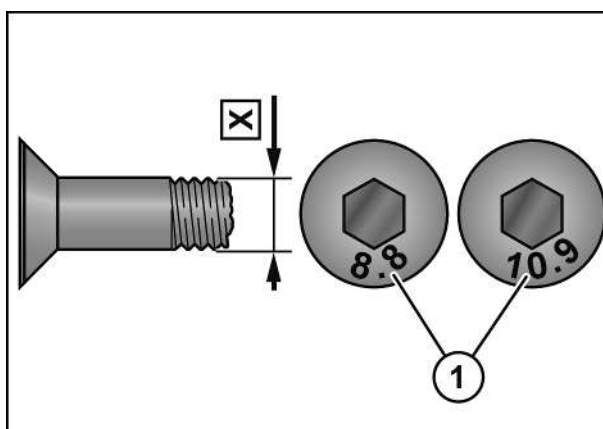
1 Třída pevnosti na hlavě šroubu

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 zápustnou hlavou a vnitřním šestihranem

INFORMACE

Tabulka platí jen pro zápustné 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

Uzavírací šrouby na převodovkách

INFORMACE

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

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

Závit	Uzavírací šroub a průzor s měděným těsnicím kroužkem*)		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	

*) Měděné kroužky vždy vyměňte.

16.3 Kontrola/výměna nožů

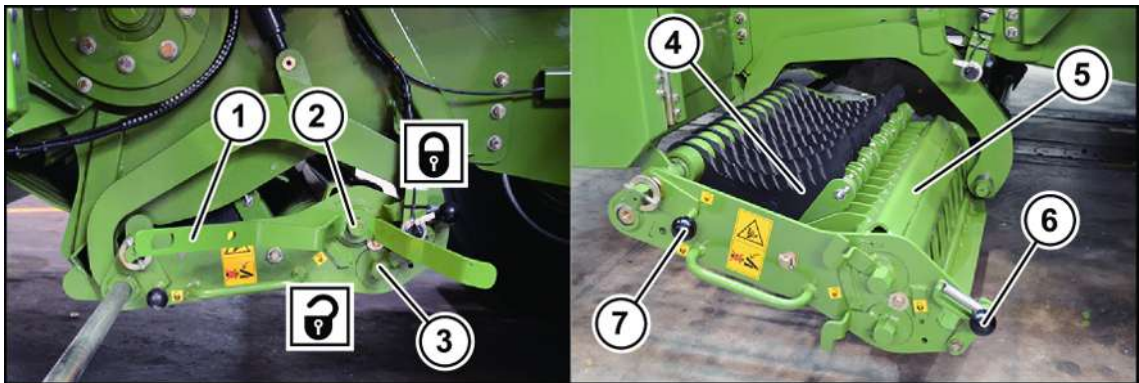
Výměna nožů se provádí na pravé i levé straně stroje shodným způsobem. Následuje popis prací na levé straně stroje. Totéž platí pro pravou stranu stroje.

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při zvedání nožových kazet

Pokud by se nožové kazety zvedaly v nezasunutém a nezajištěném stavu, dojde k poškození stroje.


- ▶ Před zvedáním nožových kazet se ujistěte, že jsou obě nožové kazety řádně zasunuté a zajištěné.




BP000-244


Spuštění nožové kazety

U varianty "Medium 1.0"

- ▶ Uvedte řídicí jednotku () na traktoru do plovoucí polohy a přidržte ji, dokud není nožová kazeta spuštěná zcela dolů.

U varianty "Komfort 1.0"



Po stisknutí symbolu  se na displeji zobrazí symboly


 = zvednutí nožové kazety

 = spuštění nožové kazety

Spustit dolů

- ▶ Stiskněte .

⇒ Zobrazí se symboly  a .


- ▶ Pro spuštění nožové kazety stiskněte a přidržte .

Alternativně lze nožové kazety spouštět externími tlačítky.

Uvolnění zajištění jednotlivých nožů

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Nasaďte pomocný nástroj (1) na horní resp. spodní zapojení skupin nožů (2, 3).


VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění tlakem pružiny na pomocném nástroji! Nepouštějte pomocný nástroj příliš brzo.

- ▶ Otáčejte pomocným nástrojem (1), dokud se vačky horního a spodního zapojení skupin nožů nenachází v poloze ().

Vytažení nožové kazety

- ▶ Pro vytažení nožové kazety (5) uvolněte zajišťovací páčku (6) a vytáhněte nožovou kazetu až na doraz do strany.

Odblokování rozvodového hřídele nožů


- ▶ Přepněte zajišťovací páku (7) do polohy ().

Odebrání/nasazení nože

VÝSTRAHA! Nebezpečí pořezání ostrými noži! Noste vhodné ochranné rukavice.

- ▶ Vyměňte nůž (4) kolmo nahoru.
- ▶ Nový nůž nasaďte kolmo seshora.

Zablokování rozvodového hřídele nožů

- ▶ Přepněte zajišťovací páku (7) do polohy ().
- ▶ Zasuňte nožovou kazetu (5), až automaticky zaskočí zajišťovací páka (6).
- ▶ Zavěste pomocný nástroj (1) do držáku na stroji.


Zvednutí nožové kazety

U varianty "Medium 1.0"

- ▶ Aktivujte řídicí jednotku () na traktoru, dokud není nožová kazeta zcela zvednutá.





U varianty "Komfort 1.0"

Po stisknutí symbolu  se na displeji zobrazí symboly

 = zvednutí nožové kazety

 = spuštění nožové kazety

Zvednout

- ▶ Stiskněte .
- ⇒ Zobrazí se symboly  a .
- ▶ Pro zvednutí nožové kazety stiskněte a přidržte .

Alternativně lze nožové kazety spouštět externími tlačítky.

16.4 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.

16.5 Čištění stroje

VÝSTRAHA

Poškození očí odletujícími úlomky!

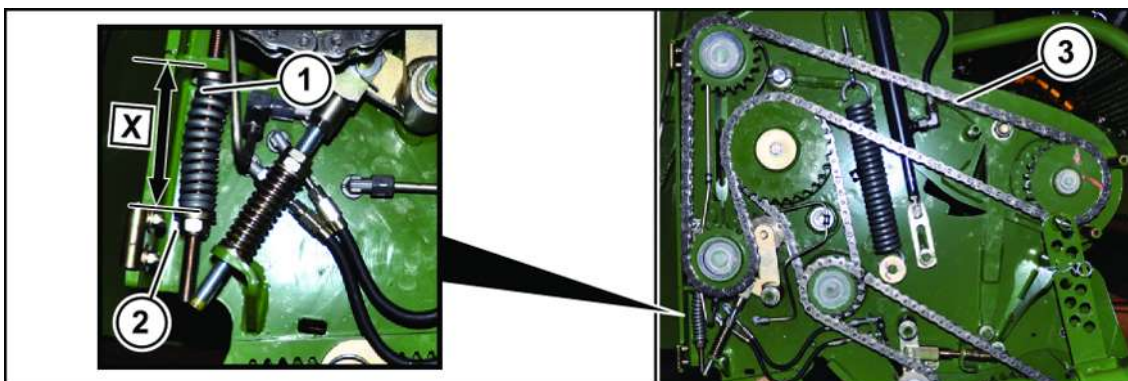
Při čištění stlačeným vzduchem resp. vysokotlakým čističem jsou částice nečistot odmršťovány vysokou rychlostí. Částice nečistot mohou zasáhnout a zranit oči.

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

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
 - ▶ **Po každém použití** očistěte od plev a prachu uzlovače, řízení hrabačů a setrvačnik.
- Při velmi suchých pracovních poměrech čištění několikrát denně opakujte.

16.6 Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače

Dopravní válec



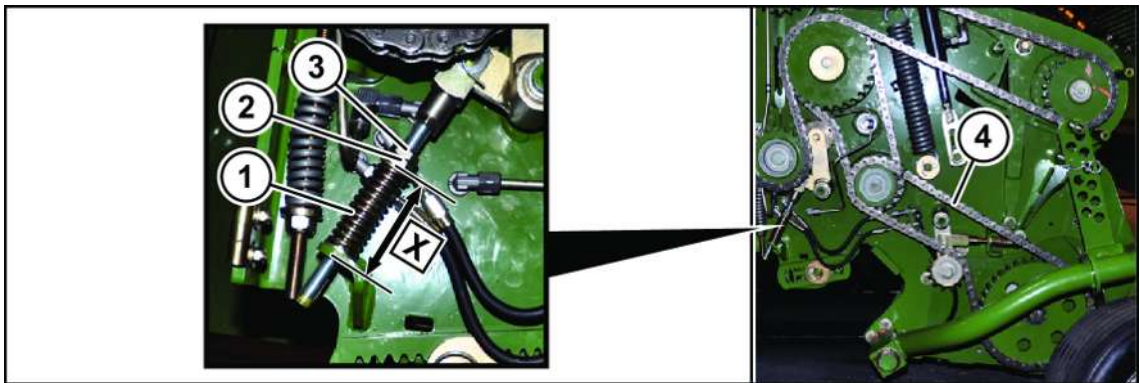
BP000-248

Hnací řetěz dopravního válce (3) se nachází na pravé straně stroje. Pružina (1) je od výroby přednastavena na rozměr **X=100 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Otevřete ochranný plechový kryt na pravé straně stroje.
- ▶ Utažením matice (2) zvyšte napnutí pružiny (1).
- ▶ Zavřete ochranný kryt.

Řetězy, které jsou příliš vytahané, zkraťte vyjmutím jednoho článku.

Rotor prstů a dopravní šnek



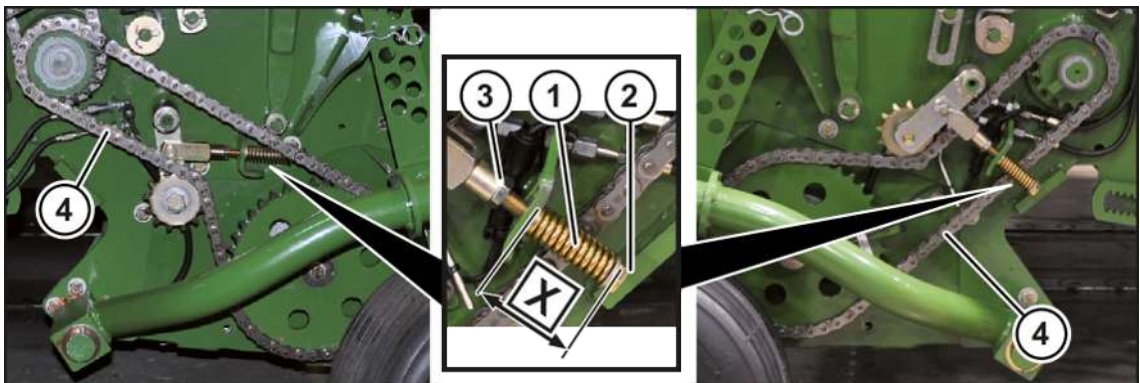
BP000-249

Hnací řetěz rotoru prstů a dopravní šnek (4) se nachází na pravé straně stroje. Pružina (1) je od výroby přednastavena na rozměr **X=60 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Otevřete ochranný plechový kryt na pravé straně stroje.
- ▶ Povolte pojistnou matici (3).
- ▶ Utažením matice (2) zvyšte napnutí pružiny (1).
- ▶ Matici (2) zajistěte pojistnou maticí (3).
- ▶ Zavřete ochranný kryt.

Řetězy, které jsou příliš vytahané, zkrátte vyjmutím jednoho článku.

Rotor prstů



BP000-250

Hnací řetěz rotoru prstů (4) se nachází na pravé i levé straně stroje. Pružina (1) je od výroby přednastavena na rozměr **X=60 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Otevřete ochranný plechový kryt na pravé straně stroje.
- ▶ Povolte pojistnou matici (3).
- ▶ Utažením matice (2) zvyšte napnutí pružiny (1).
- ▶ Matici (2) zajistěte pojistnou maticí (3).
- ▶ Zavřete ochranný kryt.

Řetězy, které jsou příliš vytahané, zkrátte vyjmutím jednoho článku.

16.7 Kontrola/údržba pneumatik

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

Vizuální kontrola pneumatik

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

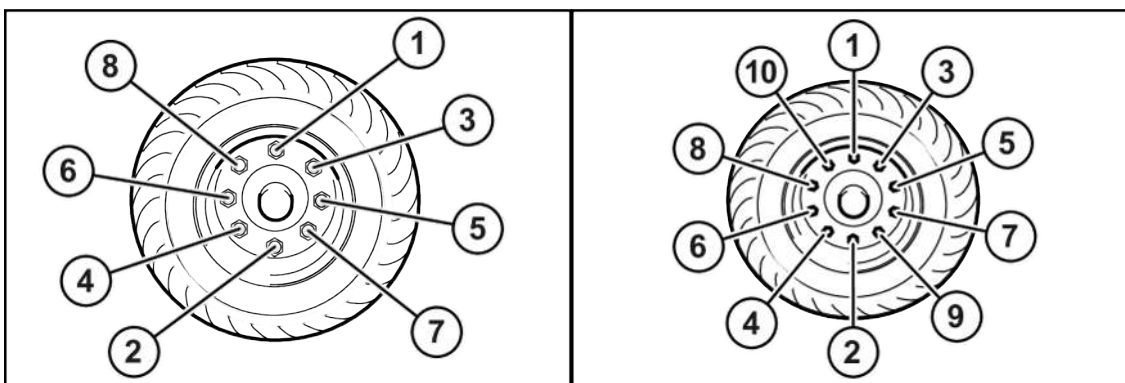
Intervaly údržby pro vizuální kontrolu pneumatik, viz strana 207.

Kontrola/úprava tlaku vzduchu v pneumatikách

- ▶ Zkontrolujte tlak v pneumatikách, viz strana 58.
- ➔ 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 207.

Dotážení matic kol



DVG000-002

Varianta "Ráfek s 8 otvory"

Varianta "Ráfek s 10 otvory"

- ▶ Matice kol dotahujte křížem (podle obrázku) momentovým klíčem, utahovací moment viz strana 218.

Intervaly údržby, viz strana 207.

Utahovací moment: Matice kol

Závit	Otvor klíče	Počet čepů na náboj	Maximální utahovací moment	
			černý	pozinkovaný
M12 x 1,5	19 mm	4/5 kusů	95 Nm	95 Nm
M14 x 1,5	22 mm	5 kusů	125 Nm	125 Nm
M18 x 1,5	24 mm	6 kusů	290 Nm	320 Nm
M20 x 1,5	27 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M20 x 1,5	30 mm	8 kusů	380 Nm	420 Nm
M22 x 1,5	32 mm	8/10 kusů	510 Nm	560 Nm
M22 x 2	32 mm	10 kusů	460 Nm	505 Nm

16.8 Kontrola hasicího přístroje



BPG000-034

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Zkontrolujte, zda je na stroji upevněn hasicí přístroj (1).
- ▶ Zkontrolujte, zda přístupu k hasicímu přístroji (1) nic nebrání a je dobře viditelný.
- ▶ Zvážením hasicího přístroje (1) zkontrolujte, zda je tento přístroj (1) naplněný.
- ▶ Ujistěte se, že na hlavici hasicího přístroje nechybí kontrolní nálepka ani pojistná plomba a že nejsou poškozené.
- ▶ Ujistěte se, že je provozní návod na typovém štítku hasicího přístroje (1) čitelný a že je natočen směrem ven.
- ▶ Zkontrolujte, zda není přístroj viditelně poškozený, nenesou známky koroze, netěsnosti nebo nemá ucpanou hadici či trysku.
- ▶ Ujistěte se, že je ručička manometru v zelené oblasti.

16.9 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 207.
- ▶ 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 207.
- ▶ Vadný odvodňovací ventil ihned vyměňte.



DVG000-014

Nádrž na stlačený vzduch u varianty "Pneumatická brzda"

Nádrž na stlačený vzduch pro čištění uzlovače

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.

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

- ✓ Pro vytékající kondenzovanou vodu je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Otevřete odvodňovací ventil (2).
- ➔ Stlačený vzduch a kondenzovaná voda unikne z nádrže stlačeného vzduchu (1).
- ▶ Vizualní 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.

16.10 Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch



DVG000-015

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

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

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

17 Údržba – mazání

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození životního prostředí provozními látkami

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

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

UPOZORNĚNÍ

Poškození míst uložení

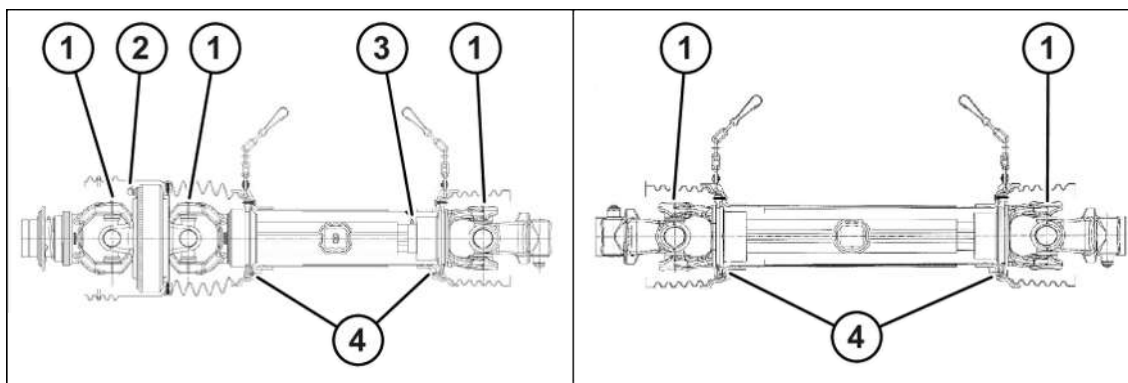
Při použití jiných než schválených mazacích tuků a při použití různých mazacích tuků může dojít k poškození mazaných součástí.

- ▶ Používejte výhradně schválené mazací tuky, [viz strana 60](#).
- ▶ Nepoužívejte mazací tuky s obsahem grafitu.
- ▶ Nepoužívejte různé mazací tuky.

17.1 Kloubový hřídel, mazání

Hlavní pohon kloubového hřídele

Setrvačnick kloubového hřídele



DVG000-001

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Dodržujte provozní návod výrobce kloubového hřídele.
- ▶ Kloubový hřídel mažte víceúčelovým tukem v časových intervalech uvedených v následující tabulce.




Seznam vhodných mazacích tuků viz viz strana 59.

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

Poz.	Množství maziva	Interval mazání
(1)	28 g	Každých 50 hodin
(2)	120 g	
(3)	32 g	
(4)	6 g	

17.2 Plán mazání – stroj

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

Typ mazání	Mazivo	Poznámka
Mazání tukem 	Víceúčelový tuk	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Na jednu tlakovou mazničku aplikujte cca 2 zdvihy mazacího tuku z mazacího lisu. ▶ Přebytečný mazací tuk na tlakové mazničce odstraňte.
olejovat 	Používejte oleje na rostlinné bázi, pokud není předepsáno jinak.	▶ Olej stříkejte stejnoměrně a tence sprejem.
olejovat 	Používejte oleje na rostlinné bázi, pokud není předepsáno jinak.	▶ Stejněměrně olej rozetřete.



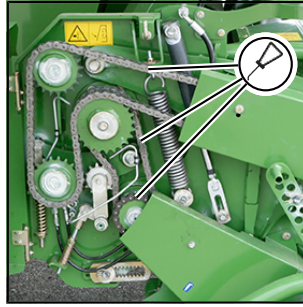
BPG000-080

Každých 10 provozních hodin

1)




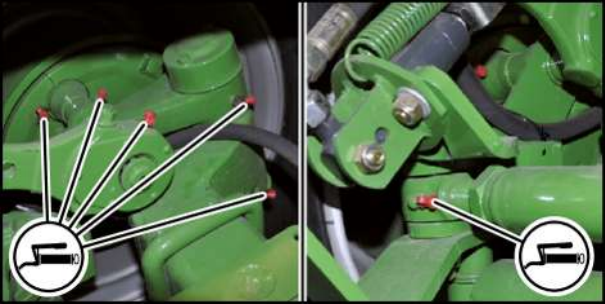
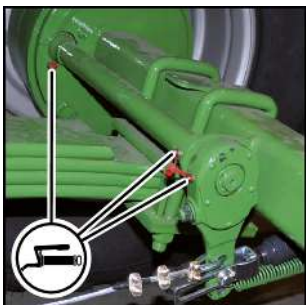
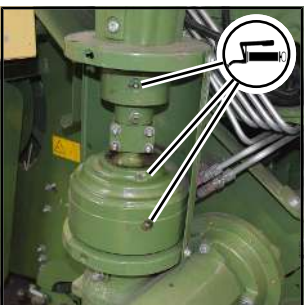
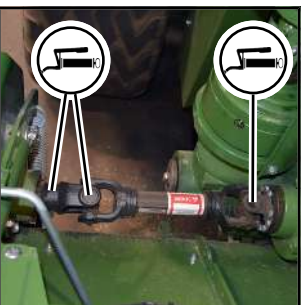
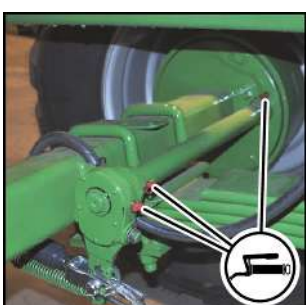

2)

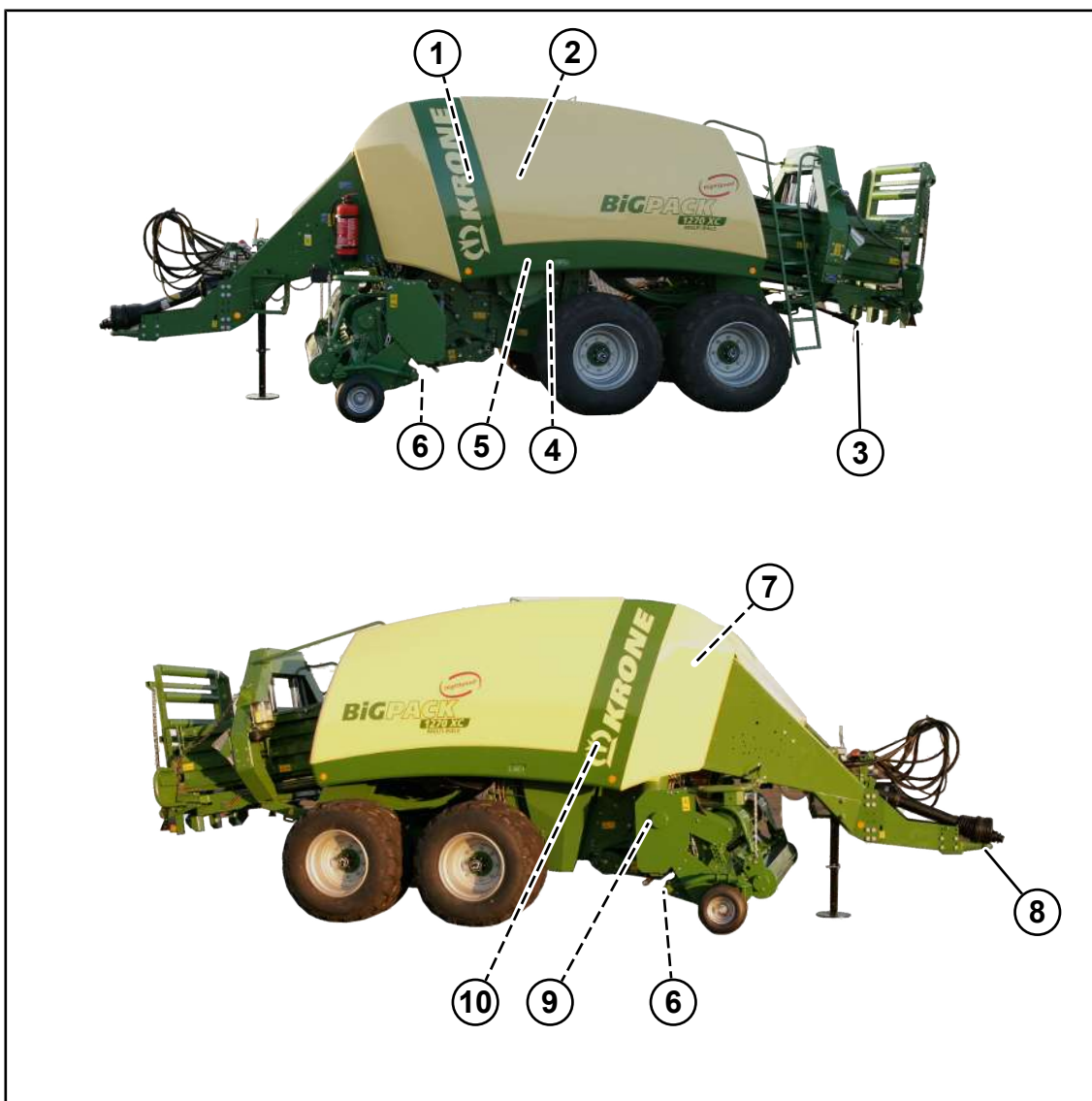




BPG000-081

Každých 50 provozních hodin

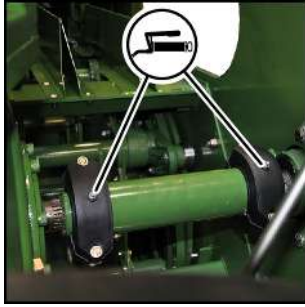
1) 	2) 	
3) 	4) 	5) 
6) 	7) 	



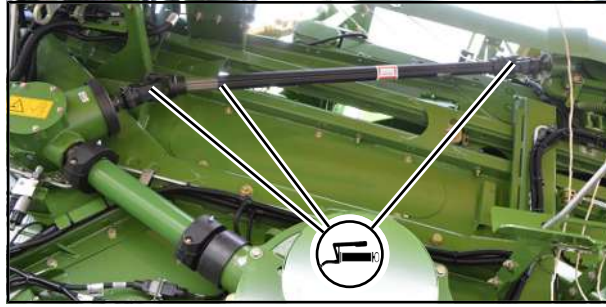
BPG000-082

Každých 200 provozních hodin

1)



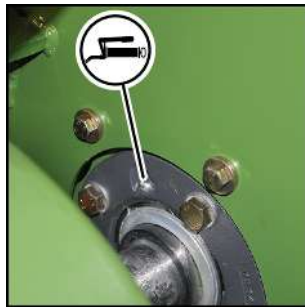
2)



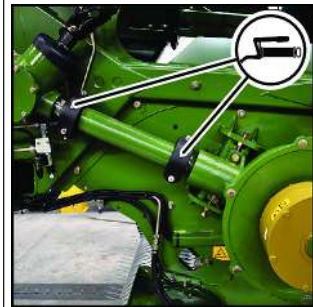
3)



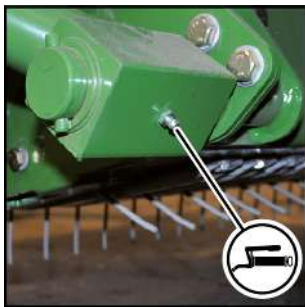
4)



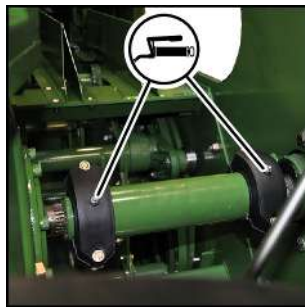
5)



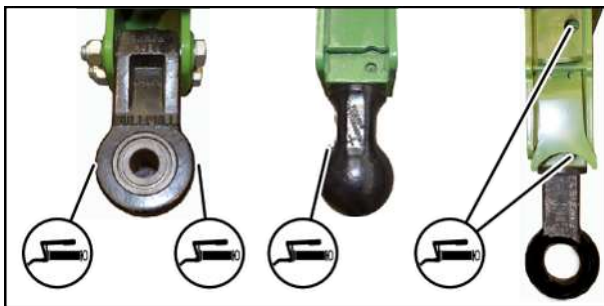
6)



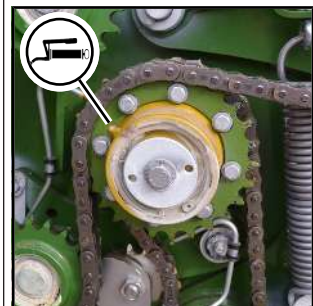
7)




8)



9)



Každých 200 provozních hodin		
10) 		

18 Údržba – Hydraulika

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, 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 26.

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.

18.1 Hydraulický olej

UPOZORNĚNÍ

Poškození hydraulického systému v případě neschválených hydraulických olejů

Při použití neschválených hydraulických olejů nebo směsi různých olejů může dojít k poškození hydraulického systému.

- ▶ Nikdy nemíchejte různé druhy olejů.
- ▶ Nikdy nepoužívejte motorový olej.
- ▶ Používejte jen schválené hydraulické oleje.

Plnicí množství a druhy olejů, [viz strana 59](#).

18.2 Nádrž hydraulického oleje



BPG000-056

- ✓ Hydraulické válce klapce lisovacího kanálu jsou zcela zasunuté.
- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", [viz strana 27](#).

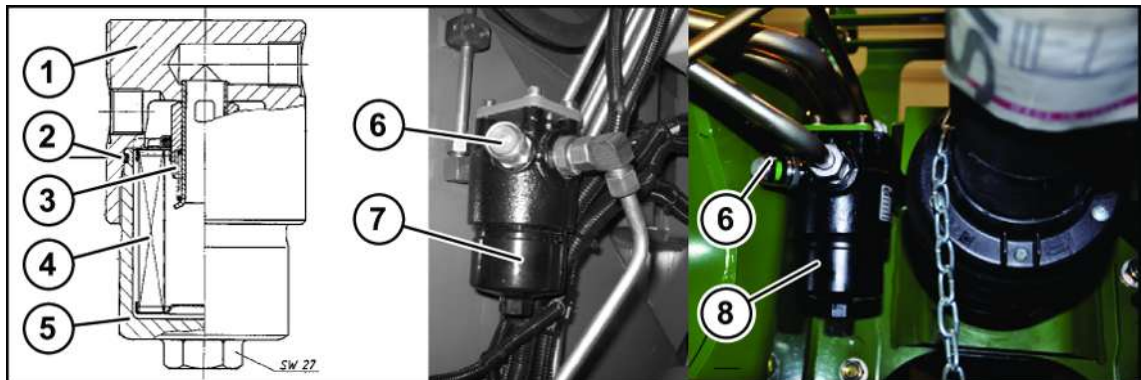
Kontrola hladiny oleje

- ▶ Důkladně očistěte okolí olejové měrky (1).
- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1), očistěte ji a zase ji zcela zasuňte. Pro vyčištění olejové měrky použijte hadr nepouštějící vlákna.
- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1) a zkontrolujte hladinu oleje.
 - ⇒ Pokud je hladina oleje mezi značkami "Min." a "Max.":
 - ▶ Zasuňte olejovou měrku (1).
 - ⇒ Pokud je hladina oleje pod značkou "Min":
 - ▶ Plnicím otvorem doplňte olej.
 - ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Vyšroubujte olejovou měрку (1).
- ▶ Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypusťte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (2), utahovací moment [viz strana 212](#).
- ▶ Plnicím otvorem nalijte nový olej.
- ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

18.3 Výměna filtračního prvku vysokotlakého filtru



BPG000-076

Vysokotlaký filtr zachycuje odloučené částice pevných látek z hydraulického systému. Hydraulický okruh se filtruje, aby se zabránilo poškození komponent v okruhu. Vysokotlaký filtr je vybaven indikátorem znečištění (6), který vizuálně informuje o stupni znečištění vysokotlakého filtru:

- Zelená: Nízký stupeň znečištění. Vysokotlaký filtr je funkční.
- Červená: Vysoký stupeň znečištění. Musí se vyměnit filtrační prvek vysokotlakého filtru.

Při spuštění pracovní funkce ve studeném provozním stavu může indikátor znečištění (6) vyskočit. Zatlačte indikátor znečištění (6) zpět až po dosažení provozní teploty. Pokud indikátor znečištění (6) znovu vyskočí, musí se vyměnit filtrační prvek.

Vysokotlaký filtr (7) palubní hydrauliky se nachází na levé straně stroje před skříňkou na motouz.

Vysokotlaký filtr (8) pracovní hydrauliky se nachází v přední části oje.

Výměna filtračního prvku

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", [viz strana 27](#).
- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Uvolněte tlak z hydraulického systému.
- ▶ Odšroubujte spodní část filtru (5) z hlavy filtru (1).
- ▶ Stáhněte filtrační prvek (4).
- ▶ Prohlédněte spodní část filtru (5) ohledně poškození, vyčistěte a potřete provozním olejem.
- ▶ Nový filtrační prvek (4) stejných vlastností potřete provozním olejem a nasuňte na úchytný čep (3).
- ▶ Překontrolujte O-kroužek (2) a případně jej vyměňte za nový O-kroužek stejných vlastností.
- ▶ Potřete O-kroužek (2) provozním olejem.

- ▶ Našroubujte spodní část filtru (5) až na doraz na hlavu filtru (1) a potom ji povolte o čtvrt otáčky.
- ▶ Vytvořte tlak v hydraulickém systému a překontrolujte jeho těsnost.
- ▶ **Vysokotlaký filtr (8) pracovní hydrauliky:** Odvzdušněte řídicí blok, [viz strana 333](#).

18.4 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 nechťae autorizovaným odborným personálem vyměnit.

19 Údržba – Převodovka

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, [viz strana 15](#).

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních postupů

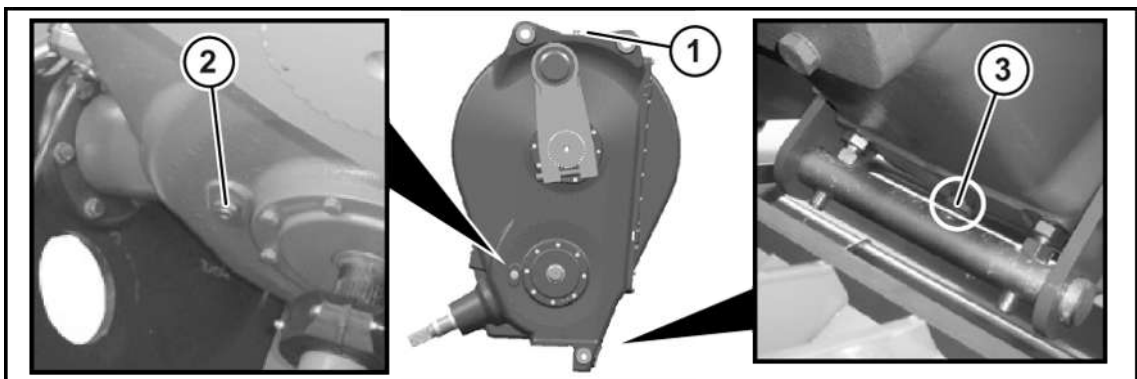
Při nedodržení bezpečnostních postupů může dojít k vážným až smrtelným úrazům osob.

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

19.1 Převodovka pro pohon žacího stroje

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BPG000-053

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", [viz strana 27](#).

Kontrola hladiny oleje

Hladina oleje musí dosahovat až ke středu průzoru (2).

Pokud olej nedosahuje až ke středu průzoru (2):

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1).
- ▶ Plnicím otvorem oleje (1) nalijte olej až ke středu průzoru (2).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1), utahovací moment [viz strana 212](#).

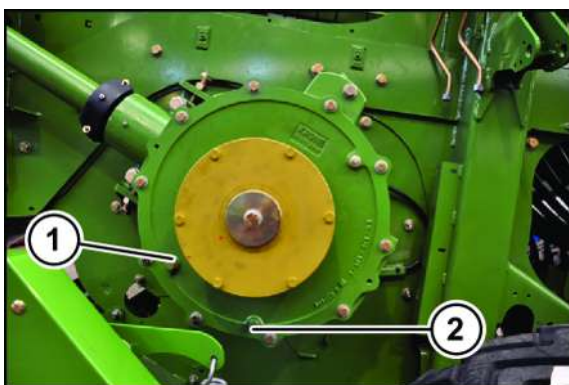
Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1).
- ▶ Demontujte výpustný šroub (3) a vypusťte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (3), utahovací moment [viz strana 212](#).
- ▶ Plnicím otvorem oleje (1) nalijte nový olej až ke středu průzoru (2).
- ▶ Zašroubujte šroubový uzávěr plnicího otvoru oleje (1) a těsně ho utáhněte, utahovací moment [viz strana 212](#).

19.2 Převodovka hrabače

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-255

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", [viz strana 27](#).

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
 - ⇒ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment [viz strana 212](#).
 - ⇒ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Kontrolním otvorem (1) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment [viz strana 212](#).

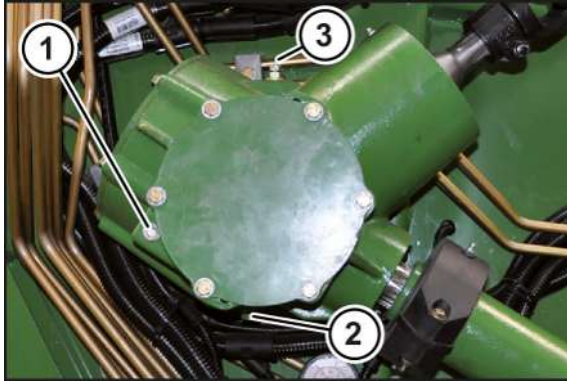
Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a výpustný šroub (2) a vypusťte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (2), utahovací moment [viz strana 212](#).
- ▶ Kontrolním otvorem (1) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment [viz strana 212](#).

19.3 Rozvodovka

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-256

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", viz strana 27.

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
 - ⇒ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment viz strana 212.
 - ⇒ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
 - ▶ Plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment viz strana 212.

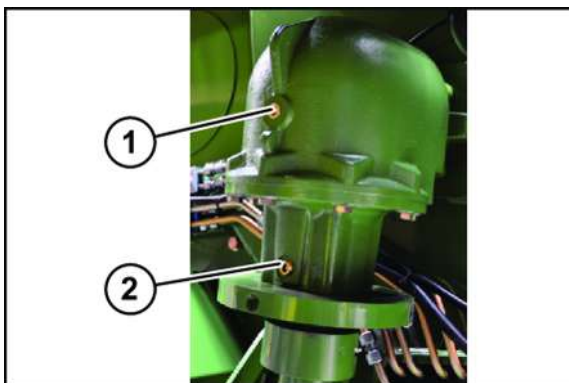
Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
- ▶ Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypusťte olej.
- ▶ Přimontujte výpustný šroub (2), utahovací moment viz strana 212.
- ▶ Plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment viz strana 212.

19.4 Převodovka řezacího ústrojí horní část

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-259

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", viz strana 27.

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
 - ⇒ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment viz strana 212.
 - ⇒ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Kontrolním otvorem (1) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment viz strana 212.

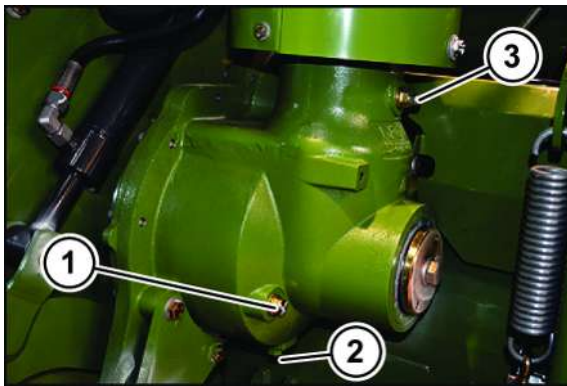
Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a výpustný šroub (2) a vypustte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (2), utahovací moment viz strana 212.
- ▶ Kontrolním otvorem (1) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment viz strana 212.

19.5 Převodovka řezacího ústrojí spodní část

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-260

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", viz strana 27.

Kontrola hladiny oleje

- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1).
 - ⇒ Pokud olej dosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1), utahovací moment viz strana 212.
 - ⇒ Pokud olej nedosahuje až ke kontrolnímu otvoru (1):
 - ▶ Demontujte šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
 - ▶ Plnicím otvorem (3) doplňte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
 - ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment viz strana 212.

Výměna oleje

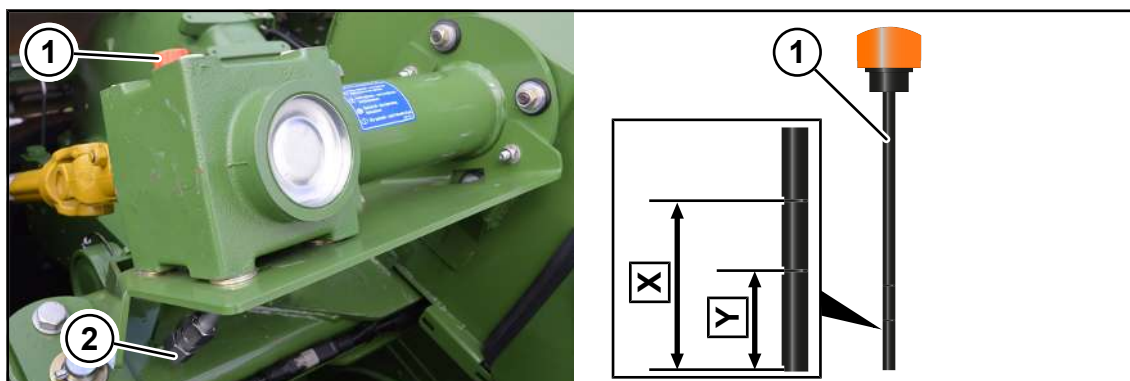
- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Demontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3).
- ▶ Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypustěte olej.
- ▶ Přimontujte výpustný šroub (2), utahovací moment viz strana 212.
- ▶ Plnicím otvorem (3) nalijte nový olej až ke kontrolnímu otvoru (1).
- ▶ Přimontujte šroubový uzávěr kontrolního otvoru (1) a šroubový uzávěr plnicího otvoru (3), utahovací moment viz strana 212.

19.6 Převodovka ventilátoru uzlovače

U varianty "Ventilátor uzlovače"

INFORMACE

Kontrolu hladiny oleje a výměnu oleje provádějte ve vodorovné poloze stroje. Jako referenční hranu použijte spodní hrany nosníků nápravy.



BP000-451

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", viz strana 27.

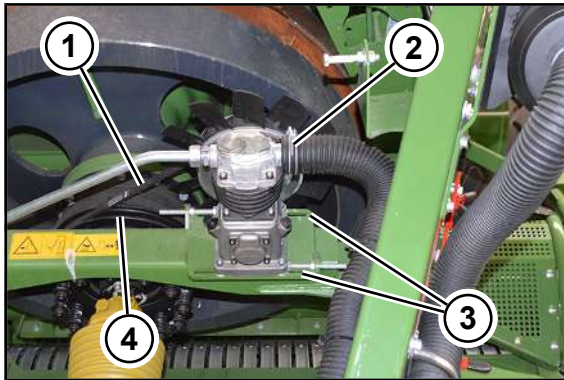
Kontrola hladiny oleje:

- ▶ Důkladně očistěte okolí olejové měrky (1).
- ▶ Vyšroubujte olejovou měrku (1), očistěte ji a zase ji zcela zašroubujte. Pro vyčištění olejové měrky používejte hadr nepouštějící vlákna.
- ▶ Vyšroubujte olejovou měrku (1) a zkontrolujte hladinu oleje.
- ▶ Pokud je hladina oleje mezi značkami "X" a "Y":
 - ▶ Zašroubujte olejovou měrku (1).
- ▶ Pokud je hladina oleje pod značkou "Y":
 - ▶ Plnicím otvorem (1) doplňte olej.
 - ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Vyšroubujte olejovou měrku (1).
- ▶ Demontujte výpustný šroub oleje (2) a vypustte olej.
- ▶ Namontujte výpustný šroub (2), utahovací moment viz strana 212.
- ▶ Plnicím otvorem nalijte nový olej.
- ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.

20 Údržba – Kompresor



BP000-267

U varianty "Bez pneumatické brzdy"

Kompresor (2) se nachází mezi traverzami oje.

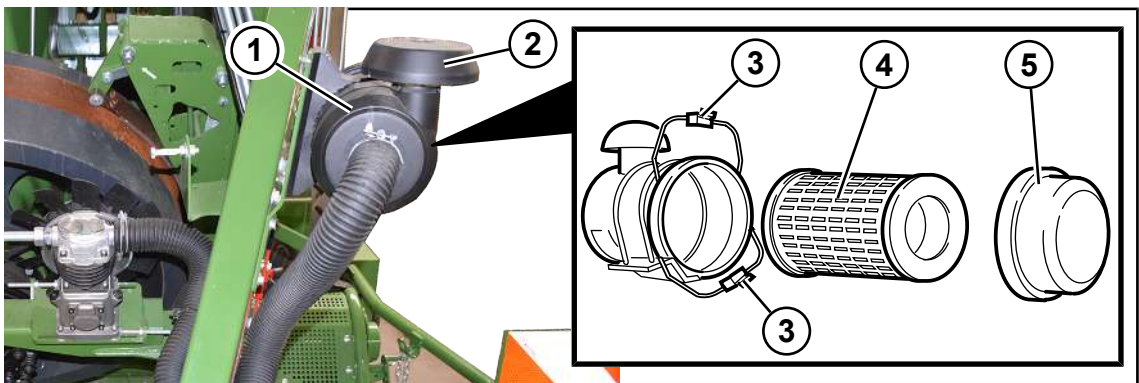
Čištění uzlovače je napájeno stlačeným vzduchem přes kompresor, který je instalovaný mezi traverzami oje (2).

Kompresor (2) je poháněn přes klínovou řemenici (4) přimontovanou na setrvačnicku a klínový řemen (1). Napnutí klínového řemenu (1) lze změnit posunutím kompresoru (2) v podélných dírách (3).

U varianty "Pneumatická brzda"

U lisů s pneumatickou brzdou přebírá funkci naplňování akumulátoru tlaku pro čištění uzlovače připojení stlačeného vzduchu na traktor.

20.1 Čištění/výměna filtračního prvku kompresoru



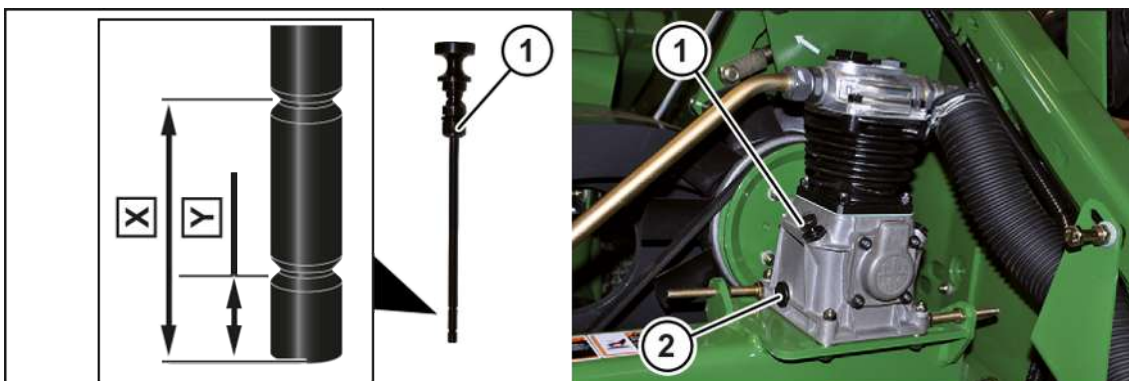
BP000-266

INFORMACE

Čistěte vzduchový filtr (1) aspoň jednou denně, při silnějším zatížením prachem několikrát denně. Při silnějším nahromadění nečistoty ve vzduchovém filtru lze nasávací hrdlo (2) pomocí dodatečné montážní sady (objednací číslo .00 287 363 *) umístit na střešku kabiny traktoru.

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Dodržujte intervaly čištění/výměny filtračního prvku, viz strana 207.
- ▶ Vyčistěte oblast kolem vzduchového filtru (1) a zajistěte, aby se do něj nedostala žádná cizí tělesa.
- ▶ Otočte přidržovací třmen (3) na vzduchovém filtru (1) nahoru/dolů.
- ▶ Sejměte víčko (5).
- ▶ Demontujte filtrační vložku (4), vyklepejte ji a profoukněte ji zevnitř směrem ven proudem stlačeného vzduchu.
 - ⇒ Pokud je filtrační vložka (4) nadměrně znečištěná nebo poškozená, tak ji vyměňte.
- ▶ Víčko (5) rozložte a vyklepejte.
- ▶ Namontujte filtrační vložku (4).
- ▶ Nasaďte víčko (5) na vzduchový filtr (1) a zajistěte jej přidržovacími třmeny (3).
- ▶ Vizuálně zkontrolujte, zda víčko (4) těsně uzavírá vzduchový filtr (1).

20.2 Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v kompresoru



BP000-268

- ▶ Dodržujte bezpečnostní postup "Kontrola hladiny oleje, bezpečná výměna oleje a filtrační vložky", viz strana 27.

Kontrola hladiny oleje:

- ▶ Důkladně očistěte okolí olejové měrky (1).
- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1), očistěte ji a zase ji zcela zasuňte. Pro vyčištění olejové měrky použijte hadr nepouštějící vlákna.
- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1) a odečtěte hladinu oleje.
 - ⇒ Pokud je olej na měrce pod značkou Y:
 - ▶ Plnicím otvorem olejové měrky (1) doplňte olej.
 - ▶ Zkontrolujte hladinu oleje.
 - ⇒ Pokud je olej na měrce mezi značkami X a Y:
 - ▶ Zasuňte olejovou měrku (1).

Výměna oleje

- ✓ Pro unikající olej je k dispozici vhodná nádoba.
- ▶ Vytáhněte olejovou měrku (1).
- ▶ Vyšroubujte výpustný šroub (2) a vypusťte olej.
- ▶ Zašroubujte výpustný šroub (2) a těsně ho utáhněte.
- ▶ Plnicím otvorem olejové měrky (1) nalijte nový olej.
- ▶ Hladinu oleje zkontrolujte olejovou měrkou (1).

21 Porucha, příčina a odstranění

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, 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 26.

21.1 Poruchy elektrického/elektronického systému

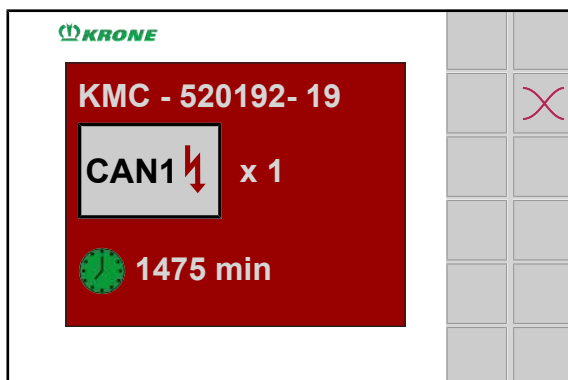
21.1.1 Chybová hlášení

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 248.
- ▶ Pokud poruchu nelze odstranit, kontaktujte zákaznický servis KRONE.



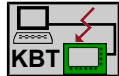
EQG000-034

Vyskytne-li se na stroji porucha, zobrazí se na displeji chybové hlášení. Současně se rozezná akustický signál (nepřerušovaný zvuk houkačky). Popis poruchy, možná příčina a její odstranění, viz strana 248.


Struktura chybového hlášení

Chybové hlášení má strukturu podle následujícího vzoru: např. chybové hlášení "520192-19



520192	19	
SPN (Suspect Parameter Number) = číslo chyby	FMI=druh chyby, viz strana 245	Symbol

Potvrzení chybového hlášení

- ▶ Poznamenejte si chybové hlášení.
- ▶ Krátce stiskněte .
- ➔ Akustický signál se vypne a indikace chyby se již nebude zobrazovat.
- ▶ Odstraňte chybu, viz [strana 248](#).

Vyskytne-li se porucha znovu, zobrazí se chybové hlášení znovu.

Potvrzená, ale ještě přítomná chybová hlášení lze opět zobrazit pomocí menu "Seznam chyb" (viz [strana 185](#)) nebo přes stavový řádek (viz [strana 128](#)).

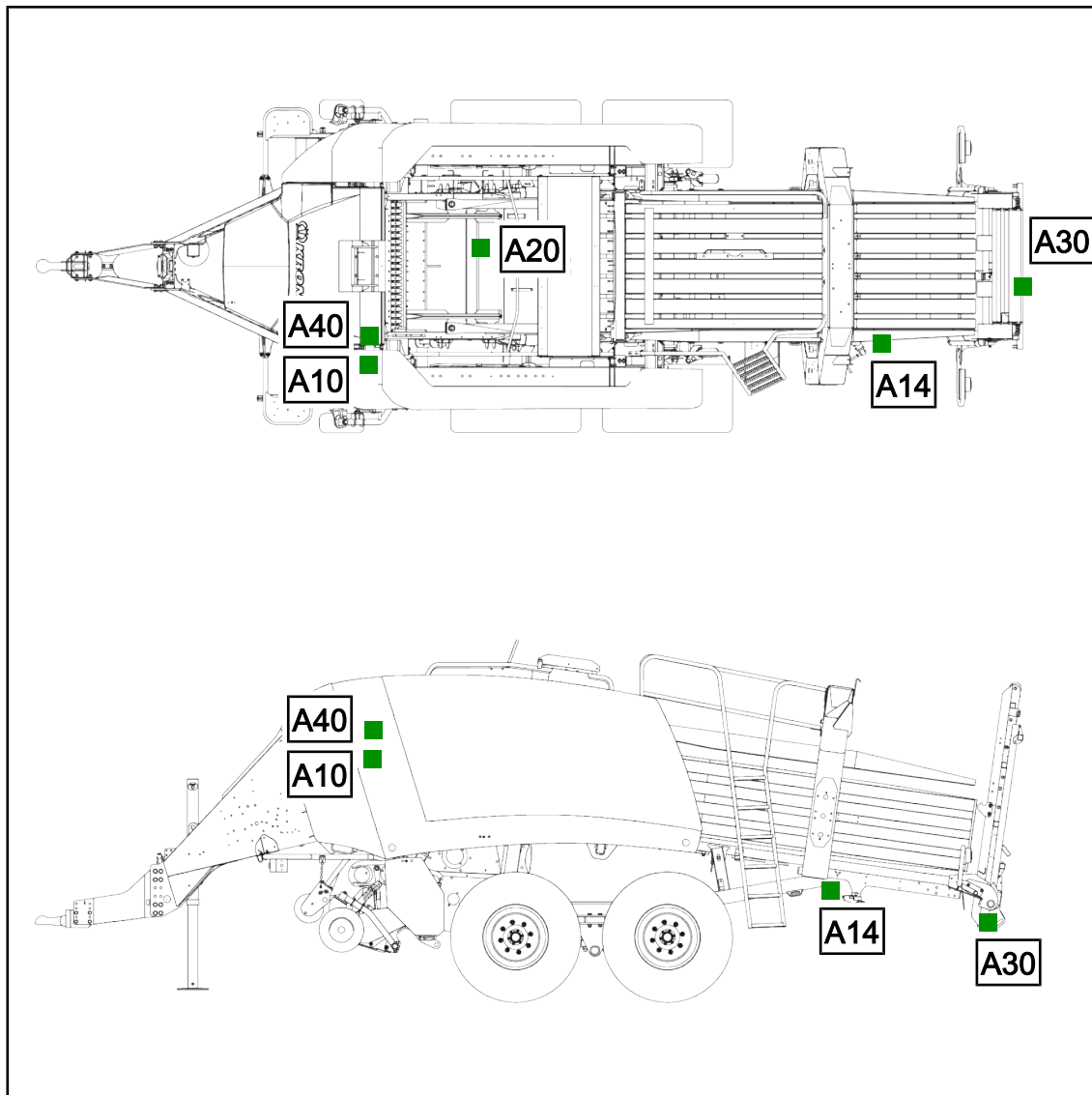
21.1.1.1 Možné druhy chyb (FMI)

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

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

FMI	Význam
20	Údaje vykazují odchylku směrem nahoru.
21	Údaje vykazují odchylku směrem dolů.
31	Podmínka je splněna.

21.1.2 Přehled řídicích jednotek



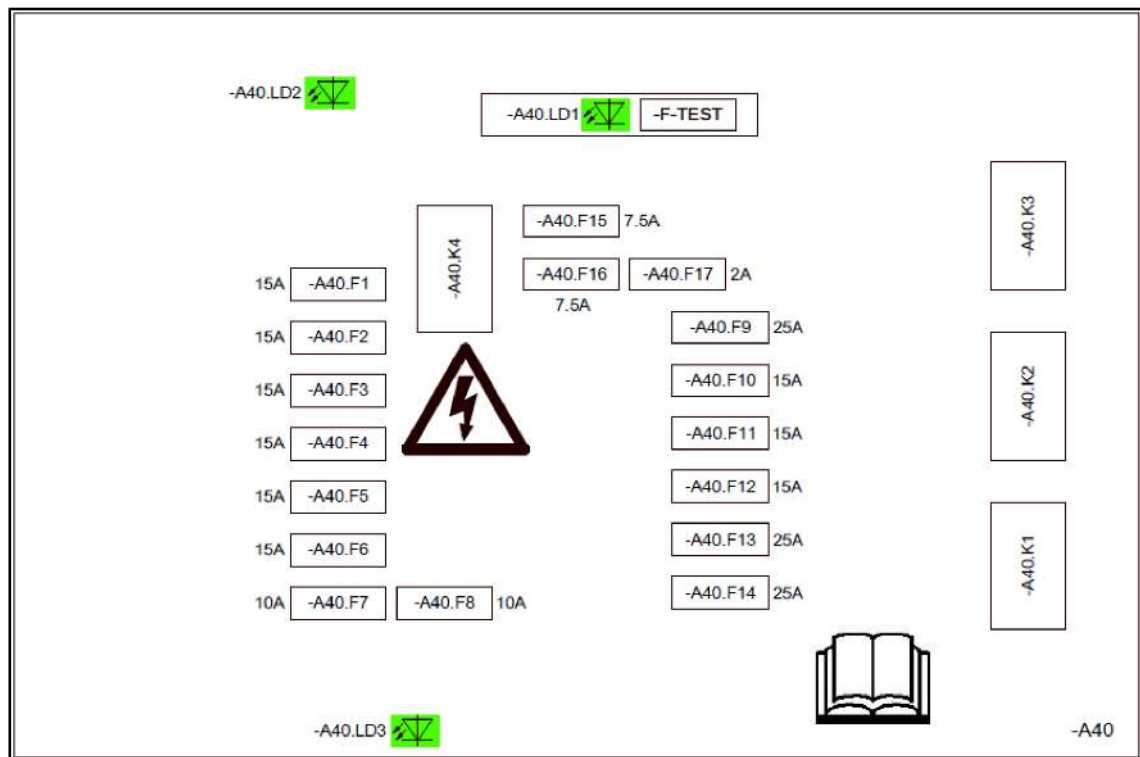
BPG000-074

Označení provozních prostředků (BMK):

BMK	Označení	BMK	Označení
A10	KRONE Machine Controller (KMC)	A30	Dynamometrický zesilovač pro vážicí zařízení (FMA 2)
A14	Senzor vlhkosti (RMS)	A40	Rozdělovač centrální elektriky
A20	Dynamometrický zesilovač pro regulaci lisovací síly (FMA1)		

21.1.3 Přehled pojistek

"Deska centrální elektriky" se nachází v rozdělovači centrální elektriky, viz strana 40.



BP000-473

BMK	Označení	BMK	Označení
A40.F1	KMC UB1	A14.F10	KMC UB5
A40.F2	KMC UB2	A14.F11	KMC UB4
A40.F3	KMC UB3	A14.F12	KMC UB6
A40.F4	řídící jednotka skříňky na motouz UB1	A14.F13	rezerva
A40.F5	řídící jednotka skříňky na motouz UB2	A14.F14	rezerva
A40.F6	Motor uzlovače	A14.F15	UE KMC, RMS, FMA1
A40.F7	rezerva	A14.F16	KMB1 skříňka na motouz UE, rozšíření ISOBUS
A40.F8	rezerva	A14.F17	HMI_PWR
A40.F9	zdroj napětí		

21.1.4 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 244*) notieren.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, *viz strana 26*.
- ▶ Překontrolujte senzor/aktor ohledně vnějšího poškození.
- ➔ Je-li senzor/aktor poškozený, vyměňte senzor/aktor.
- ➔ Není-li senzor/aktor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Zkontrolujte připojovací kabel a konektor ohledně poškození a pevného usazení.
- ➔ Je-li připojovací kabel/konektor poškozený, vyměňte připojovací kabel/konektor.
- ➔ Není-li připojovací kabel/konektor poškozený, pokračujte dalším zkušebním krokem.
- ▶ Při chybě aktoru proveďte test aktoru, abyste zjistili jeho stav, *viz strana 181*.
- ▶ Při chybě senzoru proveďte test senzoru, abyste zjistili jeho stav, *viz strana 176*.

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

21.1.5 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, <i>viz strana 247</i> .
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, <i>viz strana 247</i> .
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 247 .
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 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
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 247 .
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených k napěťové skupině má závadu.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354 . ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
Řídicí jednotka KMC je vadná.	▶ Vyměňte řídicí jednotku KMC. ▶ Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522000-



Centrální mazací zařízení

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Při aktivovaném mazání nebyl rozpoznán průtok maziva.	▶ Doplněte mazivo. ▶ Vyčistěte centrální mazání. ▶ Zkontrolujte elektrickou soustavu a čerpadlo.

522001-



Brzda setrvačnicku

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Brzda setrvačnicku je přitažená a kloubový hřídel se otáčí.	▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku.

522002-



Brzda setrvačnicku

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Rozběhová pomůcka je aktivovaná a brzda setrvačnicku je přitažená.	▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku.

522005-



Vývodový hřídel

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
V provozním režimu "silniční jízda" se otáčí kloubový hřídel.	▶ Vypněte vývodový hřídel. ▶ Změňte provozní režim

522006-



Kloubový hřídel

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
Kloubový hřídel se otáčí rychleji než je povoleno.	▶ Snižte otáčky kloubového hřídele.

522008-



Jehlové táhlo

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Střížný šroub vlevo je přetržený.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyměňte střížný šroub. ▶ Zkontrolujte jehly. ▶ Zkontrolujte výkyvnou oblast jehel. ▶ Zkontrolujte vedení motouzu.

522009-



Nožová kazeta dole

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Nožová kazeta zablokovaná.	▶

522010-



Nožová kazeta dole

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Při otáčejícím se kloubovém hřídeli je nožová kazeta dole	▶ Zvedněte nožovou kazetu.

522011-



Nožová kazeta dole

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
V provozním režimu "silniční jízda" je nožová kazeta dole.	▶ Zvedněte nožovou kazetu.

522012-



Nožová kazeta dole

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Při rozběhu stroje je nožová kazeta dole.	▶ Zvedněte nožovou kazetu.

522013-



Tlačítko "zvednutí nožové kazety"

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Tlačítko je vzpříčené.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte příčinu vzpříčení. ▶ Vyměňte tlačítko.

522014-



Tlačítko "spuštění nožové kazety"

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Tlačítko je vzpříčené.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte příčinu vzpříčení. ▶ Vyměňte tlačítko.

522015-



Tlak lisovacích klapek

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
Tlak lisovacích klapek je příliš vysoký.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vypněte vývodový hřídel. ▶ Zkontrolujte ventil k omezení tlaku, zda není ucpán sklizňovým produktem. ▶ Vyměňte tlakový senzor.

522016-



Brzda setrvačnicku

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Brzda setrvačnicku je při spuštění KMC přitažená.	▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku.

522017-



Skruz balíků

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
V provozním režimu "silniční jízda" je skluz balíku dole.	▶ Zvedněte skluz balíku.

522018-



Skruz balíků

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Při otáčejícím se kloubovém hřídeli je skluz balíku nahoře.	▶ Spusťte skluz balíku dolů.

522019-



Tlačítko "zvednutí skluzu balíku"

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Tlačítko je vzpříčené.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte příčinu vzpříčení. ▶ Vyměňte tlačítko.

522020-



Tlačítko "spuštění skluzu balíku"

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Tlačítko je vzpříčené.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte příčinu vzpříčení. ▶ Vyměňte tlačítko.

522021-



Celková lisovací síla

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
Celková lisovací síla stroje je překročena.	<p>V ručním provozu:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte požadovaný tlak lisovacích klapek. <p>V automatickém provozu:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Pokud se alarm vyskytuje častěji, snižte požadovanou lisovací sílu.

522022-



Lisovací síla vlevo

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
Překročena lisovací síla u levé lisovací klapky.	<p>V ručním provozu:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte požadovaný tlak lisovacích klapek. <p>V automatickém provozu:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Pokud se alarm vyskytuje častěji, snižte požadovanou lisovací sílu.

522023-



Lisovací síla vpravo

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
Překročena lisovací síla u pravé lisovací klapky.	<p>V ručním provozu:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte požadovaný tlak lisovacích klapek. <p>V automatickém provozu:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Pokud se alarm vyskytuje častěji, snižte požadovanou lisovací sílu.

522024-



Spodní motouz

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Spodní motouz je přetržený.	► Zkontrolujte motouz a napínač motouzu.

522025-



Horní motouz 1

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	► Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ► Nechte nastavit senzor.

522026-



Horní motouz 2

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	► Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ► Nechte nastavit senzor.

522027-



Horní motouz 3

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	► Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ► Nechte nastavit senzor.

522028-



Horní motouz 4

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	► Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ► Nechte nastavit senzor.


522029-



Horní motouz 5


Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	► Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ► Nechte nastavit senzor.

522030-

-**6** Horní motouz 6


Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla při uzlování dosažena minimální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522033-

-**1** Horní motouz 1

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522034-

-**2** Horní motouz 2

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522035-

-**3** Horní motouz 3

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522036-

-**4** Horní motouz 4

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522037-

-**5** Horní motouz 5

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522038-

-6 Horní motouz 6


Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522039-

-7 Horní motouz 7

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla při uzlování překročena maximální délka motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte uzlovač a spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522041-

-1 Horní motouz 1

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte nastavit senzor.

522042-

-2 Horní motouz 2


Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte nastavit senzor.

522043-

-3 Horní motouz 3


Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte nastavit senzor.

522044-

-4 Horní motouz 4


Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nechte nastavit senzor.

522045-

 **5** Horní motouz 5

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522046-

 **6** Horní motouz 6

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
U horního motouzu nebyla dosažena minimální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522049-

 **1** Horní motouz 1

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522050-

 **2** Horní motouz 2

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522051-

 **3** Horní motouz 3


Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522052-

 **4** Horní motouz 4


Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522053-

 **5** Horní motouz 5

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522054-

 **6** Horní motouz 6

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
U horního motouzu byla překročena maximální délka motouzu u přívodu hrabačů.	▶ Nechte nastavit senzor.

522057-

B10  Kontrola uzlovačů

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně překročena spodní mezní hodnota.	
Hřidel uzlovače se během zdvihu pístu neotáčí.	▶ Nechte nastavit senzor B10 "Kontrola uzlovače".

522058-

 **M1** Motor uzlovače


Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
Proces uzlování nebyl ukončen během dvou zdvihů lisovacího pístu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Přezkoušejte elektrickou soustavu motoru uzlovače. ▶ Přezkoušejte mechaniku v oblasti spouštění uzlovače. ▶ Nechte nastavit senzor.

522060-

 **?** Hrabač

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Hrabač je zablokovaný.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Okamžitě zastavte pohon pojezdu. ▶ Snižte počet otáček vývodového hřídele, dokud se neodstraní ucpání sklizňovým produktem. ▶ Nechte nastavit senzor.

522061-

 **!** Řízená vlečená náprava

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Timeout zablokování/uvolnění řízené nápravy.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte hydraulické připojení. ▶ Nechte zkontrolovat a příp. vyměnit senzor.

522062-



Sběrač

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Sběrač zablokovaný.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte mechaniku. ▶ Odstraňte ucpání sklizňovým produktem.

522063-



Sběrač

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
Otáčky sběrače jsou nižší než minimální otáčky.	▶ Nechte nastavit senzor.

522064-



Zvednutí sběrače

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Sběrač není v silničním provozu zvednutý.	▶ Zvedněte sběrač.

522065-



Zvednutí sběrače

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Sběrač není v silničním provozu zvednutý.	▶ Zvedněte sběrač.

522069-



Otáčky čištění uzlovače

Možná příčina	Odstranění
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
Nebyly dosaženy minimální otáčky pro čištění uzlovače.	▶ Zvyšte počet otáček.

522070-



Mechanismus uzlovače nevypíná.

Možná příčina	Odstranění
FMI 12: Došlo k interní chybě.	
Mechanismus uzlovače je vadný.	▶ Poznamenejte si číslo chyby s FMI a kontaktujte prodejce.
Senzor B5 "Lisovací píst vpředu (kalibrace)" a/nebo senzor B6 "Otáčky hrabače" je nesprávně nastavený nebo je vadný.	▶ Nechte senzor/y nastavit.

522071-



Tlačítko "Zasunutí vysunovače balíků"

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Tlačítko je vzpříčené.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte příčinu vzpříčení. ▶ Vyměňte tlačítko.

522072-



Tlačítko "Vysunutí vysunovače balíků"

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Tlačítko je vzpříčené.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte příčinu vzpříčení. ▶ Vyměňte tlačítko.

522073-



Skruz balíků

Možná příčina	Odstranění
FMI 12: Došlo k interní chybě.	
Automatický provoz není možný, protože je skluz balíků nahore.	▶ Spustíte skluz balíku dolů.

522078-



Měření vlhkosti horní mezní hodnota

Možná příčina	Odstranění
FMI 15: Je dosaženo horní mezní hodnoty.	
Horní mezní hodnota měření vlhkosti je překročena.	▶ Zkontrolujte nastavení a případně ho upravte.

522079-



Měření vlhkosti spodní mezní hodnota

Možná příčina	Odstranění
FMI 17: Je dosaženo dolní mezní hodnoty.	
Není dosažena spodní mezní hodnota měření vlhkosti.	▶ Zkontrolujte nastavení a případně ho upravte.

522080-



Tlačítko "Nožová kazeta aktivovaná"

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Tlačítko je vzpříčené.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odstraňte příčinu vzpříčení. ▶ Vyměňte tlačítko.

522085-



Lisovací píst vzadu

Možná příčina	Odstranění
FMI 13: Hodnoty kalibrace jsou mimo rozsah hodnot.	
Senzor je vadný.	► Nechte vyměnit senzor.

522086-



Lisovací píst vpředu

Možná příčina	Odstranění
FMI 13: Hodnoty kalibrace jsou mimo rozsah hodnot.	
Senzor je vadný.	► Nechte vyměnit senzor.

522087-



Měření/kalibrace

Možná příčina	Odstranění
FMI 17: Je dosaženo dolní mezní hodnoty.	
Senzory "měření" a "kalibrace" jsou zaměněny.	► Zaměňte konektory senzorů "měření" a "kalibrace".

522088-



Přívod hrabačů

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Senzor B7 "Přívod hrabačů aktivovaný" není správně nastaven.	► Nechte nastavit senzor.

522091-



Přírůstek balíku příliš malý.

Možná příčina	Odstranění
FMI 7: Mechanika nereaguje nebo nenastal očekávaný výsledek akce.	
Dotyková kulisa je vzpříčená.	► Odstraňte příčinu vzpříčení.
Hvězdicové kolo je vadné.	► Nechte hvězdicové kolo vyměnit.
Spouštěcí západka předlisovacího systému (VFS) je zlomená.	► Nechte spouštěcí západku vyměnit.

522101-



Senzor B8 "Kontrola spodního motouzu"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522102-



Senzor B6 "Otáčky hrabače"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522103-



Senzor B7 "Přívod hrabačů aktivovaný"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522104-



Senzor B2 "Nožová kazeta nahoře"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522105-



Senzor B32 "Nožová kazeta aktivovaná"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522106-



Senzor B10 "Kontrola uzlovače"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522107-



Senzor B4 "Lisovací píst vzadu (měření)"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522108-



Senzor B5 "Lisovací píst vpředu (kalibrace)"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522109-



Senzor B1 "Brzda setrvačnicku"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522111-



Senzor B11 "Skluz balíků"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522112-



Senzor B19 "Senzor síly vpravo"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522113-



Senzor B18 "Senzor síly vlevo"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522114-



Senzor B17 "Tlak lisovacích klapek"

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Senzor má vnější poškození.	▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522115-



Senzor B12 "Odkládání balíků"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522116-



Senzor B14 "Vysunovač balíků"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522117-



Senzor B15 "Hvězdicové kolo"

Možná příčina	Odstranění
FMI 2: Nepřípustné hodnoty.	
Senzor má vnější poškození.	▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522118-



Senzor B23 "Poloha sběrače"

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 247 .

Možná příčina	Odstranění
Kabeláž senzoru je vadná.	▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .

522119-



Senzor S5 "Zvednutí skluzu balíků"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522120-



Senzor S6 "Spuštění skluzu balíků dolů"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522121-



Senzor S4 "Vysunutí vysunovače balíků"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522122-



Senzor S3 "Zasunutí vysunovače balíků"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522123-



Senzor S1 "Zvednutí nožové kazety"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522124-



Senzor S2 "Spuštění nožové kazety"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522126-



Senzor B41 "Kontrola horního motouzu 1"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522127-



Senzor B42 "Kontrola horního motouzu 2"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522128-



Senzor B43 "Kontrola horního motouzu 3"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522129-



Senzor B44 "Kontrola horního motouzu 4"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522130-



Senzor B45 "Kontrola horního motouzu 5"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522131-



Senzor B46 "Kontrola horního motouzu 6"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522132-



Senzor B3 "Centrální mazání"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522135-



Senzor B48 "Kontrola horního motouzu 8"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522136-



Senzor B30 "Otáčky vývodového hřídele"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522146-



Senzor B22 "Balík na 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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522147-



Senzor B38 "Senzor zrychlení vázického zařízení"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522148-



Senzor B56 "Senzor síly vzadu"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522149-



Senzor B55 "Senzor síly vpředu"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522150-



Senzor B20 "Otáčky sběrače"

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 247.
Kabeláž senzoru je vadná.	

522157-



Senzor B9 "Jehlové táhlo vlevo"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522160-



Senzor B33 "Nožová kazeta deaktivovaná"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522162-



Senzor B32 "Nožová kazeta aktivovaná"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522239-



Senzor B39 "Čisticí ventilátor"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522240-



Senzor B24 "Nožová kazeta aktivovaná"

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 247 .
Kabeláž senzoru je vadná.	

522246



Dynamometrický zesilovač 1, kanál 1 (FMA 1) "regulace lisovací síly"

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota. FMI 1: Byla výrazně překročena spodní mezní hodnota.	
Senzor má vnější poškození. Kabeláž senzoru je vadná.	► Překontrolujte, není-li poškozený senzor nebo kabeláž, viz strana 247.

522247



Dynamometrický zesilovač 1, kanál 2 (FMA 1) "regulace lisovací síly"

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota. FMI 1: Byla výrazně překročena spodní mezní hodnota.	
Senzor má vnější poškození. Kabeláž senzoru je vadná.	► Překontrolujte, není-li poškozený senzor nebo kabeláž, viz strana 247.

522298-



Senzor B57 "Otáčky čištění uzlovače"

Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přetržení kabelu, všeobecné chybě nebo přetížení. FMI 6: Došlo ke zkratu ke kostře nebo je proud příliš vysoký.	
Senzor má vnější poškození. Kabeláž senzoru je vadná.	► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522300-



Aktor K31 "Centrální mazací zařízení"

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 247.

522301-



Aktor K17 "Rozběhová pomůcka"

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 247.

522302-

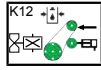


Aktor K16 "Zavření dopravního rotoru"

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 247.

Možná příčina	Odstranění
Kabeláž aktoru je vadná.	▶ Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .

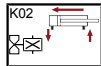
522303-



Aktor K12 "Spojka dopravního rotoru"

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 247 .

522304-



Aktor K02 "Hlavní ventil (zasunutí)"

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 247 .

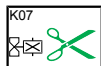
522305-



Aktor K01 "Hlavní ventil (vysunutí)"

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 247 .

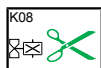
522306-



Aktor K07 "Nožová kazeta plocha pístu"

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 247 .

522307-



Aktor K08 "Nožová kazeta plocha pístu"

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 247 .

522308-



Aktor K09 "Uvolnění lisovacích klapek"

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 247 .

522309-



Aktor K25 "Lisovací klapky rychlý běh"

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 247 .

522310-



Aktor K11 "Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek"

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 247 .

522311-



Aktor K03 "Skluz balíku plocha pístu"

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 247 .

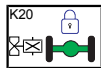
522312-



Aktor K70 "Motor spouštění uzlovače"

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 247 .

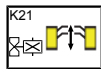
522313-



Aktor K20 "Řídicí náprava"

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 247 .

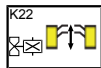
522314-



Aktor K21 "Skříňky na motouz 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 247 .

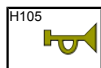
522315-



Aktor K22 "Skříňky na motouz 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 247 .

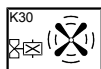
522316-



Aktor H105 "Houkačka skříňky na motouz"

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 247 .

522317-



Aktor K30 "Čištění 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 247 .

522318-



Aktor K33 "Čištění 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 247 .

522319-



Aktor K05 "Vysunovač balíků plocha pístu"

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 247 .

522320-



Aktor K06 "Vysunovač balíků prstencová plocha"

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 247 .

522325-



Aktor H1 "Pracovní světlomety " (vzadu vlevo)

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 247 .

522326-



Aktor H1 "Pracovní světlomety " (vzadu 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 247 .

522327-



Aktor H1 "Pracovní světlomety " (napínač motouzu)

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 247 .

522328-



Aktor H1 "Pracovní světlomety " (skříňka na motouz/uzlovač)

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 247 .

522329-



Aktor H1 "Pracovní světlomety " (sběrač)

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 247 .

522330-



Aktor K100 "Výstražný majáček " (vzadu)

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 247 .

522331-



Aktor K100 "Výstražný majáček" (vpředu)

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 247 .

522332-



Dynamometrický zesilovač 2, kanál 1 (FMA 2) "vážicí zařízení"

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
Aktor má vnější poškození.	▶ Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
Kabeláž aktoru je vadná.	

522333-



Dynamometrický zesilovač 2, kanál 2 (FMA 2) "vážicí zařízení"

Možná příčina	Odstranění
FMI 0: Byla výrazně překročena horní mezní hodnota.	
FMI 1: Byla výrazně podkročena spodní mezní hodnota.	
Aktor má vnější poškození.	▶ Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
Kabeláž aktoru je vadná.	

522334-



Aktor XA10 "Zařízení pro silážní prostředek"

Možná příčina	Odstranění
FMI 3: Došlo k přepětí nebo zkratu na napájecí napětí.	
Došlo k přetržení kabelu nebo zkratu.	▶ Poznamenejte si číslo chyby s kódem FMI a kontaktujte servisního partnera KRONE.

522335-



Aktor K04 "Skluz balíku kruhová plocha"

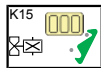
Možná příčina	Odstranění
FMI 5: Došlo k přerušení kabelu nebo je příliš nízká intenzita proudu.	
FMI 6: Došlo ke zkratu na kostru nebo je příliš vysoká intenzita proudu.	
Aktor má vnější poškození.	▶ Zkontrolujte aktor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247 .
Kabeláž aktoru je vadná.	

522337-

Aktor K28 "Plocha prstence VariCut"

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 247 .
Kabeláž aktoru je vadná.	

522339-



Aktor K15 "Spuštění MultiBale 2 (MultiBale)"

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 247 .

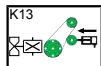
522340-



Aktor K14 "Spuštění MultiBale 1 (celý balík)"

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 247 .

522346-



Aktor K13 "Pojistný ventil dopravního rotoru"

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 247 .

522535-



Řídicí jednotka měření vlhkosti (RMS)

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.

522536-



Řídicí jednotka měření vlhkosti (RMS)

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.

522537-



Řídicí jednotka měření vlhkosti (RMS)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522538-



Řídicí jednotka měření vlhkosti (RMS)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522540-



Řídicí jednotka KRONE Motor Bridge 1 (KMB)

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.

522541-



Řídicí jednotka KRONE Motor Bridge 1 (KMB)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522542-



Řídicí jednotka KRONE Motor Bridge 1 (KMB)

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.

522543-



Řídicí jednotka KRONE Motor Bridge (KMB)

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522560-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro regulaci lisovací síly

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.

522561-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro regulaci lisovací síly

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522562-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro regulaci lisovací síly

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.

522563-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro regulaci lisovací síly

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	▶ Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	▶ Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ▶ Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522565-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro vážicí zařízení

Kabeláž je vadná.

► Přezkoušejte kabeláž.

522566-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro vážicí zařízení

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

522567-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro vážicí zařízení

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.

522568-



Dynamometrický zesilovač (FMA) pro vážicí zařízení

Možná příčina	Odstranění
FMI 4: Došlo k podpětí nebo zkratu na kostru.	
Kabeláž ke KMC je vadná.	► Zkontrolujte kabeláž ohledně poškození.
Jeden nebo několik senzorů/aktorů připojených na řídicí jednotku je vadných.	► Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354. ► Zkontrolujte senzor a kabeláž ohledně poškození, viz strana 247.

21.2 Poruchy během sbírání sklizňového produktu

Porucha: Lisovací píst/vázací zařízení zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Vačková výsuvná spojka v kotouči setrvačnicku při malém počtu otáček znovu zapadne.	► Ihned zastavte traktor. ► Snižte lisovací sílu. ► Zkontrolujte otáčky hnacího kloubového hřídele. ► Vytáhněte jehly uzlovače z lisovacího kanálu, příp. vyměňte střížný šroub v pohonu uzlovače a jehlovém pohonu.

Porucha: Jehly uzlovače padají zpět.

Možná příčina	Odstranění
Příliš volně nastavená brzda hřídele uzlovače.	► Dotáhněte brzdu hřídele uzlovače.

Porucha: Velké balíky jsou slisované příliš volně.

Možná příčina	Odstranění
Příliš nízká lisovací síla.	▶ Zvyšte lisovací sílu.

Porucha: Velké balíky jsou slisované příliš napevno.

Možná příčina	Odstranění
Příliš vysoká lisovací síla.	▶ Snižte lisovací sílu.

Porucha: Hrabač zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Ochranná spojka proti přetížení přeskakuje.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte otáčky motoru. ▶ Vypněte traktor a stroj a odstraňte ucpání sklizňovým produktem. ▶ Snižte jízdní rychlost.

Porucha: Sběrač zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Ochranná spojka proti přetížení přeskakuje.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vypněte traktor a stroj a odstraňte ucpání sklizňovým produktem. ▶ Snižte jízdní rychlost. ▶ Jeďte středem přes řádek.

Porucha: Řezný rotor a sběrač zůstanou stát.

Možná příčina	Odstranění
<p>V oblasti řezného rotoru je ucpání sklizňovým produktem.</p> <p>Vačková výsuvná spojka v hnací větvi řezného rotoru převádí.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Snižte jízdní rychlost a otáčky motoru. ➔ Spojka znovu zapadne při menším počtu otáček. ▶ Vytočte nože ven. ▶ Neuvolní-li se řezný rotor sám, uveďte traktor a stroj do klidového stavu (viz strana 26) a odstraňte ucpání sklizňovým produktem, viz strana 117. ▶ Snižte jízdní rychlost.

Porucha: Jehlová kulisa zůstane stát.

Možná příčina	Odstranění
Střížný šroub táhla je zlomený.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte, zda se nezlomil střížný šroub, viz strana 47. ▶ Případně vyměňte střížný šroub (M10x60-12.9 DIN ISO EN 4014).

Porucha: Vážicí zařízení nefunguje správně.

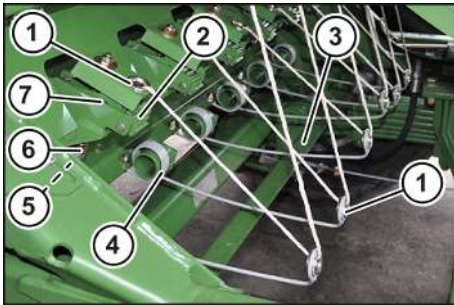
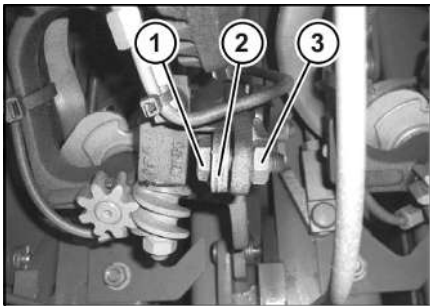
Možná příčina	Odstranění
Senzor B22 "Balík na skluzu" se přestavil v důsledku silného namáhání nebo sednutí součástí.	▶ Nechte senzor B22 "Balík na skluzu" seřídit u servisního partnera KRONE, viz strana 337 .

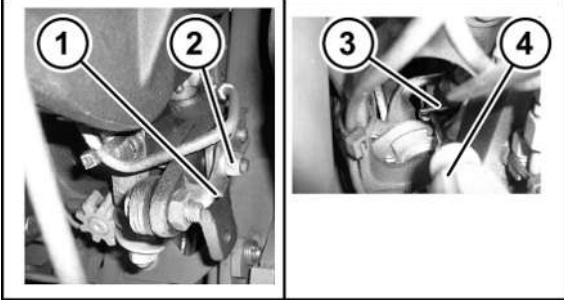
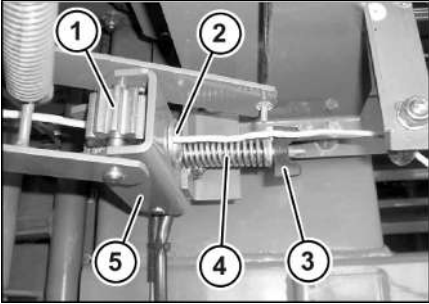
21.3 Poruchy dvojitého uzlovače

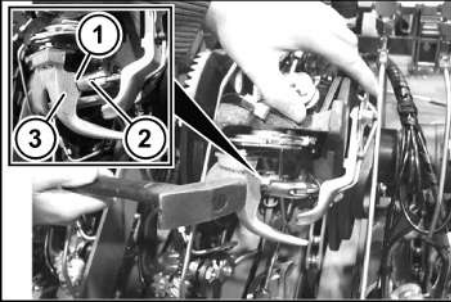
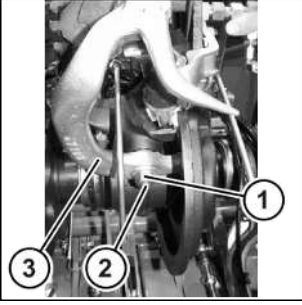
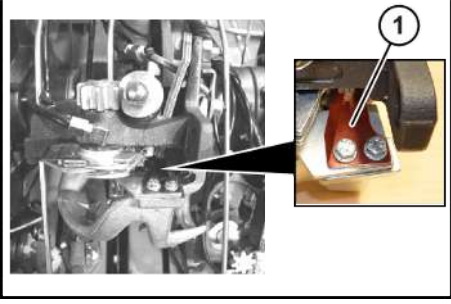
Porucha (1): Ohnutý jazýček uzlovače nebo častý zlom jazýčku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
1.1 Druhý uzel zůstane viset na jazýčku uzlovače.	► Viz porucha (2).

Porucha (2): Uzel zůstane viset na háku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
2.1 Opotřebovaná nebo drsná místa na háku uzlovače resp. zkřivený hák uzlovače nebo jazýček uzlovače.	► Vyměňte hák uzlovače.
2.2 Příliš malé napnutí motouzu na dolní větvi motouzu.	 <p>Utáhněte brzdu motouzu u spodní větve motouzu:</p> <ul style="list-style-type: none"> ► Utáhněte pružinu (6) křídlovou maticí (5) cca o 1-2 otáčky. ► Odstraňte nahromaděnou nečistotu ze všech ok na motouz (1), z brzdy motouzu (7) a z kyvadlového úhelníku (3). ► Vyměňte zlomené pružiny (6), napínací pružiny motouzu (4) nebo opotřebovaná oka na motouz (1). ► Vyměňte zlomená nebo opotřebovaná kola brzdy (2).
2.3 Příliš nízká přídržná síla držáku na motouz.	 <ul style="list-style-type: none"> ► Upravte nastavení přídržné síly držáku na motouz, viz strana 314. ► Odmaště držák na motouz.


Možná příčina	Odstranění
<p>2.4</p> <p>Nadměrné napnutí na jazýčku uzlovače.</p>	<p>Jazýček uzlovače (3) musí mít minimální malé napnutí. Proto jej nikdy úplně nepovolujte.</p> <div data-bbox="691 309 1257 607" style="text-align: center;">  </div> <p>Uvolnění jazýčku uzlovače (3):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Získání pocitu pro aktuální sílu předpětí: Nasadte šroubovák (4) pod jazýček uzlovače (3) a otáčením šroubováku zjistíte aktuální napnutí. ▶ Povolte matici (2) na listové pružině (1) o cca 60°. ▶ Nasadte šroubovák (4) pod jazýček uzlovače (3) a otáčením šroubováku přezkoušejte nově nastavené napnutí.
<p>2.5</p> <p>Příliš malé napnutí motouzu na horní větví motouzu.</p>	<div data-bbox="691 909 1121 1211" style="text-align: center;">  </div> <p>Utáhněte horní brzdou motouzu (1):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utáhněte pružinu (4) křídlovou maticí (3) cca o 1-2 otáčky. ▶ Odstraňte nahromaděnou nečistotu ze všech ok na motouzu (2) a z brzd motouzu (5). ▶ Vyměňte zlomené pružiny (4) nebo opotřebovaná oka na motouzu (2). ▶ Vyměňte zlomená nebo opotřebovaná kola brzd (1). ▶ Zkontrolujte volný chod napínacího ramena (5), viz 6.3.

Možná příčina	Odstranění
<p>2.6 Nožová páka je příliš vzdálená od háku uzlovače.</p>	 <p>Seřízení nožové páky (3):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Natáčejte uzlovač nahoru, dokud není nožová páka (3) natočená přes hák uzlovače (2). ▶ Nožovou páku (3) opatrně seřídte rázy kladivem, až se stěrací hřeben (1) nožové páky stejnoměrně a lehce dotýká zadní strany háku uzlovače (2). <p>Při zvednutí uzlovače musí být cítit lehký odpor, pohybuje-li se nožová páka přes hák uzlovače.</p>
<p>2.7 Nožová páka má axiální vůli.</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ▶ Utáhněte matici (1) čepu nožové páky (2) nebo nožovou páku (3) vyměňte, popř. vyměňte pouzdro ložiska čepu nožové páky.
<p>2.8 Hřeben stěrače nožové páky neběží soustředně přes hák uzlovače.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Seřídte nožovou páku, viz 2.6. ▶ Vyměňte nožovou páku.
<p>2.9 Stírací nůž nožové páky je tupý.</p>	 <ul style="list-style-type: none"> ▶ Řezací nůž (1) nastavte, naostřete nebo případně nůž vyměňte.
<p>2.10 Unášeč motouzu je nastaven příliš daleko.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte nastavení unášeče motouzu, příp. ho seřídte, viz strana 313.

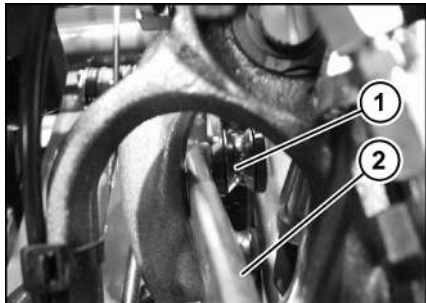
Porucha (3): První uzel (uzavírací uzel) je výhradně na horní větvi motouzu.

Možná příčina	Odstranění
3.1 Závora motouzu neuchopila dolní větev motouzu.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Seřídte závoru motouzu, viz strana 308, viz strana 309. ▶ Zkontrolujte jehly uzlovače, viz strana 301.

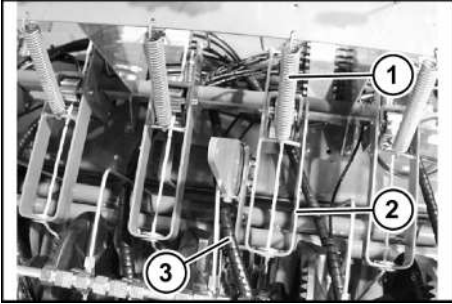
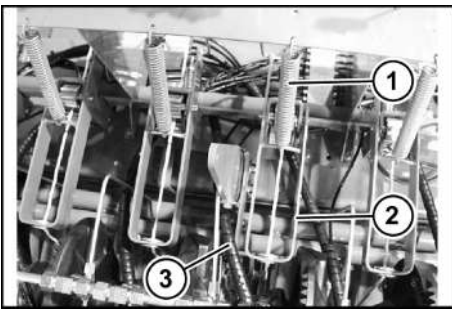
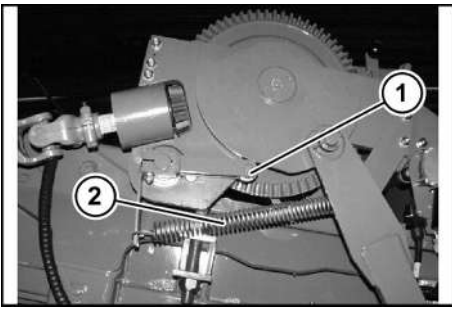
Porucha (4): Motouz se při prvním uzlu (uzavírací uzel) omotal okolo háku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
4.1 Jehla uzlovače sahá vlevo mimo horní motouz.	 <p>Seřídte horní jehlu lehce doleva:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Spustte uzlovač a otáčejte setrvačnickem, dokud se nezvedne horní jehla (1). ▶ Montážní pákou (2) vyrovnejte horní jehlu (1) o cca 1-2 mm doleva.
4.2 Unášeč motouzu příliš pozdě nasadí.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nastavte unášeč motouzu, viz strana 313. ▶ Dbejte na to, aby jehla uzlovače v nejhořejší poloze (horní mrtvý bod) přiléhala k uzlovači, viz strana 304.

Porucha (5): První uzel (zavírací uzel) se nezavázal. Horní motouz prvního uzlu probíhá od jednoho balíku k druhému. Uzel na dolní větvi motouzu

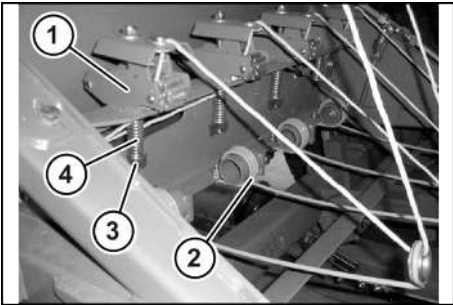
Možná příčina	Odstranění
5.1 Jehla uzlovače sahá vpravo mimo horní motouz.	 <p>Seřídte horní jehlu (1) lehce doprava:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Spustte vázání ručně, viz strana 116. ▶ Rukou otáčejte setrvačnickem pracovním směrem (viz strana 116), dokud se nezvedne horní jehla (1). ▶ Montážní pákou (2) vyrovnejte horní jehlu (1) o cca 1-2 mm doprava.

Porucha (6): Druhý uzel (počáteční uzel) je výhradně na dolní větvi motouzu. Na horní větvi motouzu není žádný uzel.

Možná příčina	Odstranění
<p>6.1</p> <p>Závora motouzu je nastavena příliš daleko od horní jehly a nemůže horní větev motouzu zachytit.</p>	<p>► Nastavte závora motouzu nastavit k horní jehle, viz strana 308, viz strana 309.</p>
<p>6.2</p> <p>Pružina horního napínacího ramena je zlomená nebo vyháknutá.</p>	<div data-bbox="691 495 1145 797" data-label="Image">  </div> <p>► Pružinu (1) vyměňte nebo znovu upevněte.</p>
<p>6.3</p> <p>Horní napínací rameno nepracuje bezvadně.</p>	<div data-bbox="691 860 1145 1167" data-label="Image">  </div> <p>► Přezkoušet, zda má horní napínací rameno (2) dostatečně volný prostor shora dolů a případně je vyrovnejte resp. vedte potrubí centrálního mazání (3) jinak.</p>
<p>6.4</p> <p>Řízení horní jehly je vadné. Vodicí váleček nesleduje kotoučovou vačku. Horní jehla se nesnižuje dostatečně hluboko.</p>	<div data-bbox="691 1294 1145 1601" data-label="Image">  </div> <p>► Vyměňte vodicí váleček (1) resp. zajistěte lehký chod horní jehly.</p> <p>► Zkontrolujte pružinu (2).</p>

Možná příčina	Odstranění
6.5 Blokáda horního průběhu motouzu.	▶ Přezkoušejte chod horního motouzu od uzlovače až k cívce na motouz ve skříňce na motouz.
6.6 Příliš vysoké napnutí horní větve motouzu.	▶ Snižte napínací sílu horní brzdy motouzu křídlovou maticí o cca 1-2 otáčky, viz strana 201.
6.7 Příliš nízká přídržná síla držáku na motouz.	▶ Viz 2.3, viz strana 290

Porucha (7): Druhý uzel (počáteční uzel) je výhradně na horní větvi motouzu. Na dolní větvi motouzu není žádný uzel.

Možná příčina	Odstranění
7.1 Dolní napínací pružiny motouzu nepracují správně.	 <p>▶ Dbejte na volný prostor dolních napínacích pružin motouzu (2).</p> <p>Utáhněte dolní brzdou motouzu (1):</p> <p>▶ Pružina (4) se přitáhne cca 1-2 otáčkami křídlové matice (3).</p>
7.2 Nedostatečný přeběh jehel uzlovače v horním mrtvém bodě.	▶ Zkontrolujte/nastavte jehly uzlovače viz strana 301.
7.3 Závora motouzu nepracuje přesně, nebo je chybně nastavena.	▶ Zkontrolujte/nastavte závoru motouzu, viz strana 308, viz strana 309.

Porucha (8): Motouz se při druhém uzlu (počáteční uzel) navíjí kolem háku uzlovače.

Možná příčina	Odstranění
<p>8.1</p> <p>Horní napínací rameno nepracuje bezvadně.</p> <p>Příliš malé napnutí motouzu na horní větvi motouzu.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Překontrolujte volný chod horních napínacích ramen. ▶ Zkontrolujte volný chod horního napínacího ramena, viz 6.3, viz strana 294. ▶ Zvyšte napnutí motouzu na horní větvi motouzu, viz 2.5, viz strana 290.
<p>8.2</p> <p>Dolní napínací pružina motouzu je zlomena nebo uvolněna.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyměňte nebo utáhněte dolní napínací pružinu motouzu, viz 2.2, viz strana 290.
<p>8.3</p> <p>Nedostatečné napnutí motouzu na dolní větvi motouzu.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Utáhněte brzdu motouzu u spodní větve motouzu, viz 2.2, viz strana 290.
<p>8.4</p> <p>Unášeč motouzu příliš pozdě nasadí.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte nastavení unášeče motouzu, příp. seřídte, viz strana 313.
<p>8.5</p> <p>Příliš velký přeběh jehel uzlovače v horním mrtvém bodě.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zkontrolujte jehly uzlovače, viz strana 301.

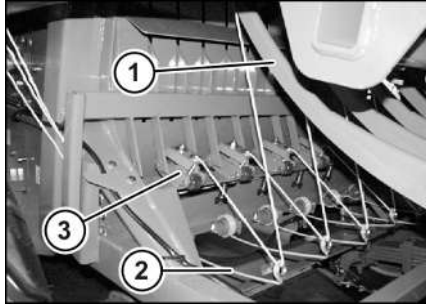
Porucha (9): Uzel není ani v horní ani v dolní větvi motouzu.

Možná příčina	Odstranění
9.1 Závora motouzu se neaktivuje.	▶ Zkontrolujte/nastavte mechanismus závory motouzu, viz strana 308, viz strana 309.
9.2 Jazýček uzlovače je poškozený.	 ▶ Vyměňte jazýček uzlovače (1).
9.3 Příliš nízké napnutí jazýčku uzlovače.	▶ Zvyšte sílu sevření háku uzlovače, viz strana 312.
9.4 Pružina k uchycení motouzu je nastavena příliš pevně, nebo větve motouzu jsou v držáku na motouz přeříznuté.	▶ Uvolněte držák na motouz, viz strana 314. ▶ Odstraňte nashromážděnou nečistotu a plevy pod pružinami k uchycení motouzu.
9.5 Háček uzlovače se netočí.	 ▶ Vyměňte kolík (2) hnacího kola háku uzlovače (1).

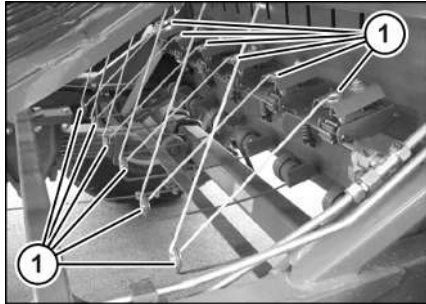
Porucha (10): Příliš krátké konce uzlu. Uzel se proto otevře (ve většině případů druhý uzel).

Možná příčina	Odstranění
10.1 Příliš nízké napnutí jazýčku uzlovače.	▶ Zvyšte sílu sevření háku uzlovače, viz strana 312.
10.2 Příliš nízké napnutí horní nebo dolní větve motouzu.	▶ Zvyšte napnutí motouzu na dolní větvi motouzu, viz (2.2), viz strana 290. ⇨ Jsou-li konce uzlů stále ještě krátké, zvyšte napnutí motouzu na horní větvi motouzu, viz 2.5, viz strana 290.


Porucha (11): Motouz již není navléknutý v jehle uzlovače, ale je svázaný na posledním balíku.

Možná příčina	Odstranění
<p>11.1</p> <p>Napínací pružina motouzu se ohnula.</p>	 <p>► Vyrovnejte napínací pružinu motouzu (2) soustředně s brzdou motouzu (3) a jehlou uzlovače (1).</p>

Porucha (12): Častý lom střížného šroubu na jehlovém táhlu. Tím zůstane jehlová kulisa stát.

Možná příčina	Odstranění
<p>12.1</p> <p>Silné opotřebení ok na motouz</p>	 <p>► Vyměňte oka na motouz (1).</p> <p>► Vyměňte střížný šroub na jehlovém táhlu, viz strana 47.</p>

21.4 Poruchy na hydraulickém systému

Porucha (u varianty "Komfort 1.0"): Při připojené hydraulické hadici () traktor nespustí resp. startuje špatně.

Možná příčina	Odstranění
Vzduch v hydraulickém systému stroje	► Nechte řídicí blok (pracovní hydrauliku) odvzdušnit u servisního partnera KRONE, viz strana 333.

Porucha (u varianty "Komfort 1.0"): Při připojené rozběhové pomůcce se při startování traktoru začne otáčet setrvačnick.

Možná příčina	Odstranění
Vzduch v hydraulickém systému stroje	► Nechte řídicí blok (pracovní hydrauliku) odvzdušnit u servisního partnera KRONE, viz strana 333.

Porucha (u varianty "Komfort 1.0"): Hydraulické funkce se nevykonávají až do koncové polohy (např. hydraulická opěrná noha, vyhazovač balíků atd.).

Možná příčina	Odstranění
Některé traktory mají na traktoru odlehčovací otvor pro funkci Load Sensing. V kombinaci s řídicím blokem již nemůže traktor vytvořit potřebný hydraulický tlak.	► Nechte autorizovaným odborníkem uzavřít odlehčovací otvor na traktoru.

21.5 Poruchy na centrálním mazacím zařízení

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při znečištění centrálního mazacího zařízení

I ty nejmenší částice nečistot v centrálním mazacím zařízení mohou způsobit jeho zablokování. Místa uložení se pak již nemažou a může dojít k vážnému poškození stroje.

- Při uvolňování/spojování vstupních šroubení na rozdělovačích/čerpadle dbejte na maximální čistotu.

Porucha: Zablokování centrálního mazacího zařízení.

Možná příčina	Odstranění
<p>Zablokování čerpadla, rozdělovačů nebo míst uložení.</p>	<p>Pro identifikaci zablokování postupujte tímto způsobem:</p> <p>1) Čerpadlo</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Uvolněte výstup čerpadla a spusťte čerpadlo. ▶ Pracuje-li čerpadlo řádně, znovu připojte výstup čerpadla. <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Čerpadlo pracuje bezvadně. <p>2) Hlavní rozdělovač</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Čerpadlo nechte pracovat až k dalšímu zablokování, resp. až k příštímu nepovolenému vzestupu tlaku. ▶ Neměňte tlak. ▶ Uvolněte vstupní šroubení na hlavním rozdělovači. <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Nevychází-li z přívodního vedení žádné mazivo, je přívodní vedení ucpané a musí se vyměnit. ⇒ Pokud mazivo vychází, zkontrolujte výstupní šroubení na hlavním rozdělovači. ➔ Pevně utáhněte vstupní šroubení. ▶ Uvolněte všechna výstupní šroubení na hlavním rozdělovači. <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Nevychází-li z hlavního rozdělovače žádné mazivo, je ucpaný hlavní rozdělovač a musí se vyměnit. ⇒ Přívodní vedení, ze kterého vychází mazivo, vede k podružnému rozdělovači, který musí být zkontrolován jako další. ▶ Pevně utáhněte všechna výstupní šroubení. <p>3) Podružný rozdělovač</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Uvolněte vstupní šroubení na podružném rozdělovači. <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Nevychází-li z přívodního vedení žádné mazivo, je přívodní vedení ucpané a musí se vyměnit. ⇒ Pokud mazivo vychází, zkontrolujte výstupní šroubení na podružném rozdělovači. ▶ Pevně utáhněte vstupní šroubení. ▶ Uvolněte výstupní šroubení na podružném rozdělovači. <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Nevychází-li z rozdělovače žádné mazivo, je rozdělovač ucpaný a musí se vyměnit. ⇒ Přívodní vedení, ze kterého vychází mazivo, vede k zablokovanému místu uložení. ⇒ Odstraňte zablokování ložiska. ⇒ Pevně utáhněte všechna výstupní šroubení.

22

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 úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

- ▶ Aby se předcházelo úrazům, je nutné přečtení a dodržování základních bezpečnostních pokynů, 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 26.

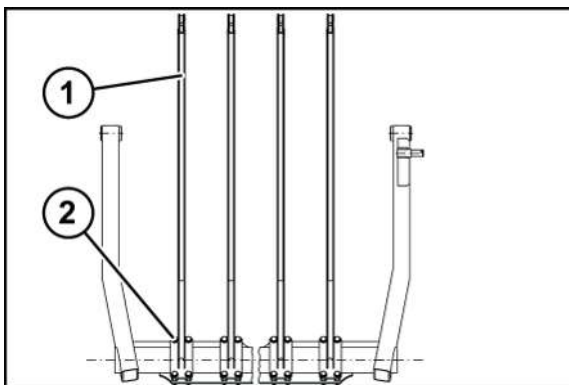
22.1 Nastavení jehel uzlovače

22.1.1 Nastavení bočního vedení jehel uzlovače

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje, pokud po nastavení jehel uzlovače nebyla zkontrolována jehlová kulisa

- ▶ Po nastavení jehel uzlovače nechte jednou proběhnout vázání ručně, viz strana 116.
- ▶ Dávejte pozor, aby se jehly uzlovače a jehlová kulisa během pohybu nahoru a dolů nedostaly do kontaktu s rámem, lisovacím pístem nebo jinými částmi.



BP000-168

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Nasadte jehly uzlovače (1) doprostřed podélných otvorů jehlové kulisy, vyrovnejte je vůči jehlovým štěrbinám ve dnu lisovacího kanálu a upevněte je šrouby (2).
- ▶ Spustte vázání ručně při stojícím stroji, [viz strana 116](#).
- ▶ Otáčejte rukou setrvačником pracovním směrem ([viz strana 52](#)), dokud nejsou jehly uzlovače uchyceny v jehlových štěrbinách lisovacího pístu.
- ▶ Přitáhněte brzdu setrvačniku, aby se jehly uzlovače (1) v této pozici zablokovaly, [viz strana 98](#).
- ▶ Přesuňte v této poloze lisovací píst pomocí montážní páky do strany, aby bylo možné zjistit eventuální boční kontakt jehlových štěrbin lisovacího pístu s jehlami uzlovače (1).
 - ⇒ Pokud se jehly uzlovače (1) nedotýkají jehlových štěrbin, jsou jehly uzlovače (1) nastaveny správně.

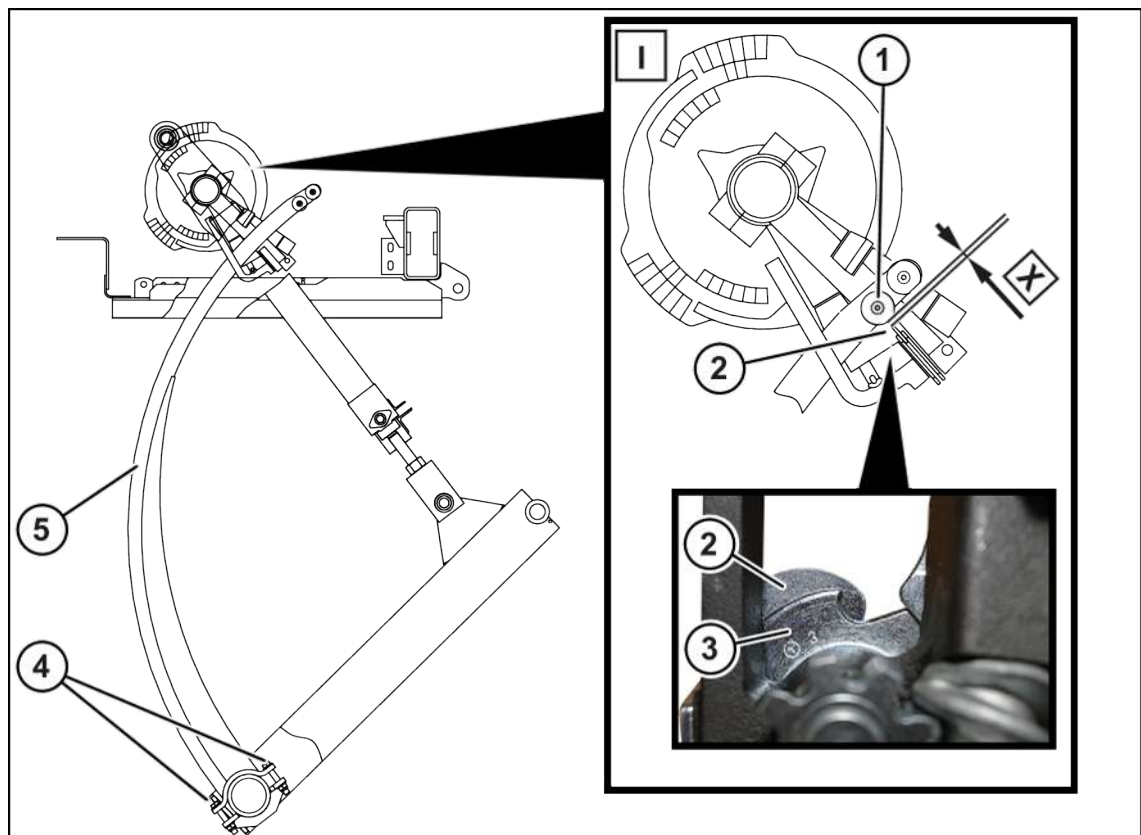
Pokud se jehly uzlovače (1) dotýkají jehlových štěrbin:

- ▶ Povolte šrouby (2).
- ▶ Vyrovnajte jehly uzlovače (1) vůči jehlovým štěrbinám v lisovacím pístu a utáhněte šrouby (2).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačniku a dál rukou otáčejte setrvačником pracovním směrem.
- ▶ Zkontrolujte, zda jsou jehly uzlovače (1) během tohoto postupu uchycovány doprostřed štěrbin v kanálu a ve směru jízdy na pravé straně mírně přiléhají ke kozlíkům uzlovače.

Pokud nejsou jehly uzlovače (1) uprostřed štěrbin v kanálu:

- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačniku, [viz strana 98](#).
- ▶ Povolte šrouby (2).
- ▶ Vyrovnajte jehly uzlovače (1) vůči štěrbinám v kanálu a utáhněte šrouby (2).

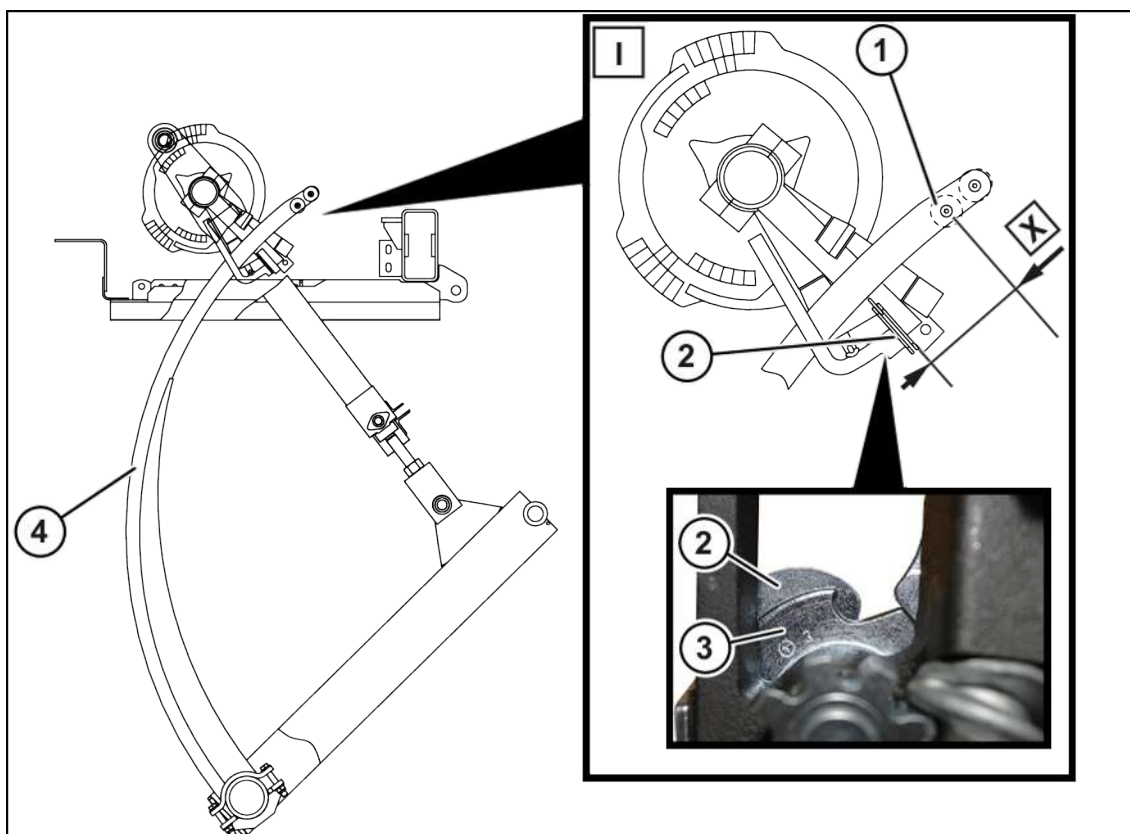
22.1.2 Nastavení výšky jehel uzlovače na uzlovači



BP000-169

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Simulován je velký balík, viz strana 307.
- ▶ Spustte vázání ručně při stojícím stroji, viz strana 116.
- ▶ Ručně otáčejte setrvačником pracovním směrem (viz strana 52), dokud se kladka jehly (1) nenachází nad čističem kotouče motouzu (2) unášeče motouzu (3), viz poloha (I).
- ▶ Přitáhněte brzdu setrvačniku, aby se jehly uzlovače (5) v této pozici zablokovaly, viz strana 98.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X, měřený mezi spodní hranou kladky jehly (1) a horní hranou čističe kotouče motouzu (3).
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=1-3 mm**, je nastavení správné.
- ➔ **Není-li dosažen rozměr X=1-3 mm:**
 - ▶ Povolte šrouby (4) a nastavte jehlu uzlovače (5).
 - ▶ Utáhněte šrouby (4).
 - ▶ Postup opakujte u všech jehel uzlovače (5).
 - ▶ Po nastavení jehel uzlovače proveďte jednou vázání ručně, viz strana 52.
- ▶ Dávejte pozor, aby se jehly uzlovače (5) a jehlová kulisa během pohybu nahoru a dolů nedostaly do kontaktu s rámem, lisovacím pístem nebo jinými částmi.
- ▶ Dbejte na to, aby se jehly uzlovače (5) při vstupu do uzlovače lehce dotkly uzlovače vpravo ve směru jízdy.

22.1.3 Kontrola/nastavení horního mrtvého bodu jehel uzlovače



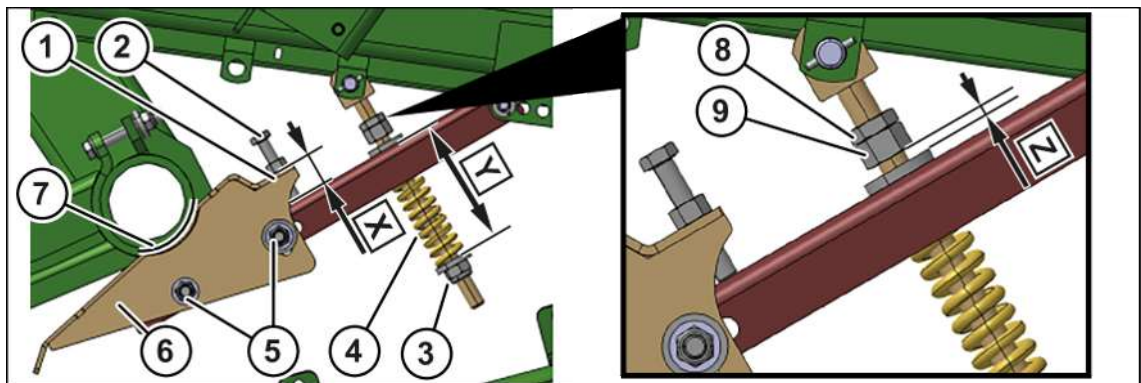
BP000-467

Horní mrtvý bod je dosažen, když jehly uzlovače (4) v nejvyšším bodě vyčnívají z uzlovače (4) předtím než jsou taženy zpět. V této poloze (I) se jehly uzlovače (4) nesmí dotýkat čističe kotouče motouzu (2) unášedce motouzu (3).

- ✓ Simulován je velký balík, viz strana 307.
- ▶ Spustíte vázání ručně při stojícím stroji, viz strana 116.
- ▶ Ručně otáčejte setrvačnickem pracovním směrem (viz strana 52), dokud jehly uzlovače (4) nedosáhnou nejvyšší polohy (**horní mrtvý bod**), viz poloha (I).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi horní hranou kotouče unášedce (2) a středem dolní kladky v hrotu jehly.
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=105-115 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud rozměr **X není 105-115 mm**, musí se zkrátit/prodloužit jehlové táhlo.

UPOZORNĚNÍ! Poškození stroje! Pokud se po zkrácení nebo prodloužení jehlového táhla nezkontroluje brzda jehly a příp. nenastaví, může dojít k poškození stroje. Po zkrácení nebo prodloužení jehlového táhla vždy zkontrolujte brzdu jehly a příp. ji nastavte, viz strana 305.

22.2 Kontrola/nastavení brzdy jehly



BPG000-037

- ✓ Stroj je odpojen od traktoru.
- ✓ Zkontrolována resp. nastavena je výška jehel uzlovače na uzlovači, viz strana 303.
- ✓ Zkontrolován resp. nastaven je horní mrtvý bod jehel uzlovače, viz strana 304.
- ✓ Jehlová kulisa je v klidové poloze, viz strana 116.

Kontrola brzdy jehly

- ▶ Zatáhněte brzdou setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X.
- ➔ Je-li dosažen rozměr X=40 mm, je nastavení správné.
- ➔ Není-li dosažen rozměr X=40 mm, musí se brzda jehly nastavit.

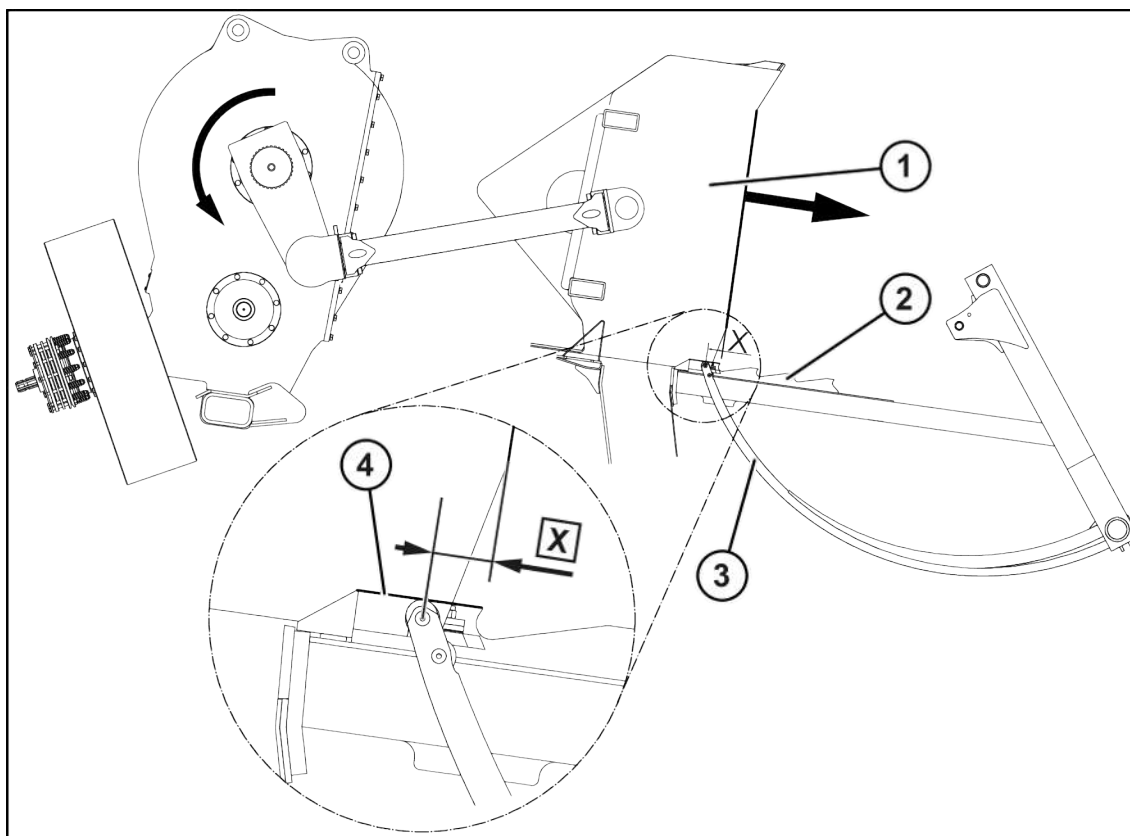
Nastavení brzdy jehly

- ▶ Povolte šrouby (5).
- ▶ Povolte pojistnou matici (1).
- ▶ Utahujte resp. povolujte šroub (2), dokud není dosažen rozměr X=40 mm.
- ▶ Pevně utáhněte pojistnou matici (1).
- ▶ Utažením matice (3) lehce předpněte pružinu (4).
- ▶ Utáhněte šrouby (5).

Poškození jehlové kulisy! Pokud by se délka pružiny Y nenastavovala v klidové poloze, dojde k poškození jehlové kulisy. Nastavení délky pružiny Y provádějte pouze v klidové poloze, viz strana 116.

- ▶ Utažením matice (3) napínejte pružinu (4), dokud nedosáhne délka pružiny Y rozměru Y=105 mm.
- ▶ Povolte pojistnou matici (8).
- ▶ Utahujte resp. povolujte matici (9), dokud není dosažen rozměr Z=6 mm.
- ▶ Pevně utáhněte pojistnou matici (8).
- ▶ Zkontrolujte rozměr X.
- ➔ Je-li dosažen rozměr X=40 mm, je nastavení správné.
- ➔ Není-li dosažen rozměr X=40 mm, musí se postup opakovat.

22.3 Kontrola/nastavení polohy jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu



BP000-180

Kontrola

- ▶ Zcela uvolněte napnutí pružiny brzdy jehly.
- ▶ Spusťte vázání ručně při stojícím stroji, [viz strana 116](#).
- ▶ Rukou otáčejte setrvačником pracovním směrem, dokud se špičky jehel (1) nenachází ve výši horní hrany (2) pevných zádržných systémů (3) ve dně lisovacího kanálu, [viz strana 116](#).
- ▶ Přitáhněte brzdu setrvačnicku, aby se jehly v této poloze zablokovaly, [viz strana 98](#).
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi přední hranou lisovacího pístu a špičkou jehly.
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=60-90 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud rozměr **X není 60-90 mm**, musí se nastavit poloha jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu.

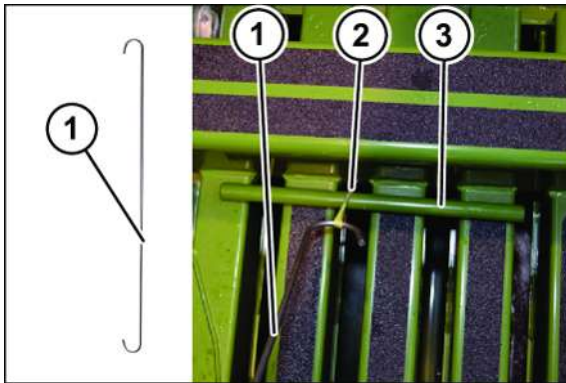
Nastavení

- ▶ Demontujte hnací kloubový hřídel převodovky uzlovače.

UPOZORNĚNÍ! Poškození jehel uzlovače! Pokud se nedodrží pracovní směr lisovacího pístu, dojde k poškození jehel uzlovače. Rozměr X nastavujte pouze v pracovním směru lisovacího pístu (1) (viz šipka na obr.).

- ▶ Rukou otáčejte setrvačником pracovním směrem, dokud není dosažen rozměr **X=60–90 mm**, viz strana 116.
- ▶ Namontujte a zajistěte hnací kloubový hřídel hřídele uzlovače.
- ▶ Spusťte vázání znovu ručně, viz strana 116.
- ▶ Znovu zkontrolujte polohu jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu.
- ▶ Nastavte napnutí pružiny brzdy jehly, viz strana 305.

22.4 Simulace velkého balíku

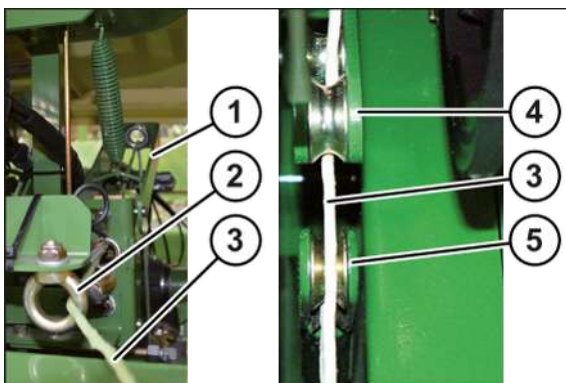


BP000-171

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Navlečený je horní motouz, viz strana 104.
- ✓ Navlečený je spodní motouz, viz strana 103.
- ✓ Horní motouz je přivázaný ke spodnímu motouzu.
- ▶ Vytvořte uchycovací hák (1).
- ▶ Pro simulaci svázaného velkého balíku vytáhněte pomocí uchycovacího háku (1) motouz (2) z lisovacího kanálu a zafixujte ho nahoře u lisovací klapky pomocí hřídele (3).

Místo hřídele (3) se může použít také šroubovák.

22.5 Kontrola/nastavení horní jehly



BP000-181

- ✓ Horní jehla je napnutá.

- ✓ Hřídel závory motouzu je napnutá, [viz strana 311](#).
- ▶ Simulujte velký balík, [viz strana 307](#).
- ▶ Vytáhněte horní motouz (3) zpět z oka na motouz (2), aby se mohlo napnout napínací rameno (1).
- ▶ Spustěte vázání ručně při stojícím stroji, [viz strana 116](#).
- ▶ Rukou otáčejte setrvačником pracovním směrem, dokud se nezvedne horní jehla (4), [viz strana 116](#).
- ▶ Otáčejte dál rukou setrvačником pracovním směrem, dokud se jehla uzlovače (5) téměř nedotýká horního motouzu (3).
 - ⇒ V tomto okamžiku musí být horní motouz (3) uprostřed před jehlou uzlovače (5).

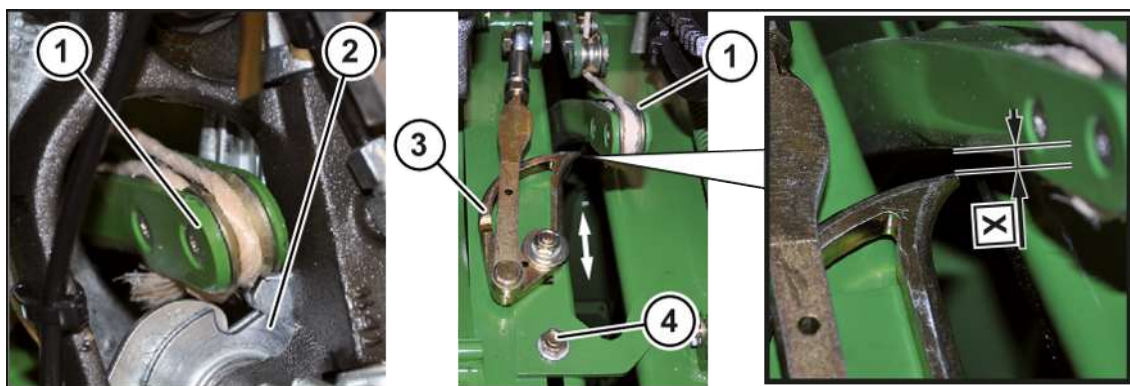
Pokud horní motouz není uprostřed před jehlou uzlovače:

- ▶ Pomocí montážní páky vyrovnejte horní motouz, aby byl uprostřed před jehlou uzlovače.

Pokud horní motouz je uprostřed před jehlou uzlovače:

- ▶ Rukou otáčejte dál setrvačником pracovním směrem, dokud se převodovka uzlovače nenachází v klidové poloze, [viz strana 116](#).
- ➔ Uzlování je tím ukončeno. Při dalším otáčení setrvačniku se horní motouz posouvá trochu doprava. Děje se tak z konstrukčních důvodů, protože jehla uzlovače vede horní motouz do nožové páky.

22.6 Kontrola/nastavení závory motouzu



BPG000-054

Závora motouzu (3) odtláče motouz z jehly a tlačí ho proti háku uzlovače. Nezachytí-li závora motouzu (3) vázací motouz, nemůže hák uzlovače uchytit motouz. Potom se musí nastavit závora motouzu.

Kontrola/nastavení závory motouzu k jehle uzlovače (jehlové kulise)

- ✓ Hřídel závory motouzu je uvolněná, [viz strana 311](#).

Kontrola závory motouzu

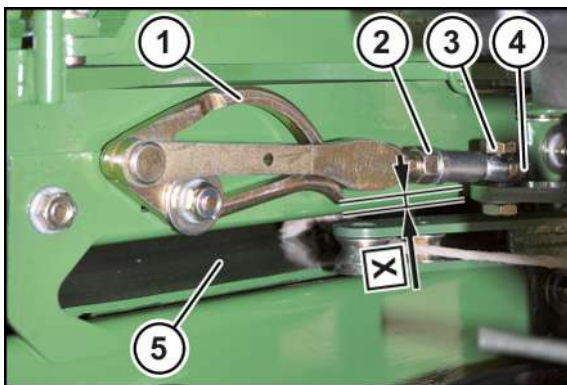
- ▶ Spustíte vázání ručně při stojícím stroji, [viz strana 116](#).
- ▶ Ručně otáčejte setrvačником pracovním směrem, dokud se jehla uzlovače (1) (jehlová kulisa) nenachází kousek před unášečem motouzu (2), [viz strana 116](#).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, [viz strana 98](#).
- ▶ Vytáhněte sklopnou pružinu a otočte uzlovač nahoru.
- ▶ Otáčením hřídele závory motouzu natočte závoru motouzu (3) až ke středu jehly uzlovače (1) a zkontrolujte rozměr X.
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=2-4 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud rozměr **X není 2-4 mm**, musí se závoru motouzu nastavit.
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu (1).

Nastavení závory motouzu

- ▶ Povolte matice (4).
- ▶ Posouvejte závoru motouzu (3), dokud není dosažen rozměr **X=2-4 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (4).
- ▶ Natočte uzlovač dolů a zajistěte sklopnou pružinou.
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu (1).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, [viz strana 98](#).
- ▶ Ukončete vázání ručně, [viz strana 116](#).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, [viz strana 98](#).
- ▶ Napněte hřídel závory motouzu, [viz strana 311](#).
- ▶ Zkontrolujte/nastavte závoru motouzu vůči štěrbině kanálu, [viz strana 309](#).
- ▶ Zkontrolujte přesah závory motouzu u 2. uzlovače, [viz strana 310](#).

22.7

Kontrola/nastavení závory motouzu vůči štěrbině kanálu



BPG000-050

- ▶ Odpojte stroj od traktoru, [viz strana 193](#).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, [viz strana 98](#).
- ▶ Zkontrolujte, zda je převodovka uzlovače v klidové poloze, [viz strana 116](#).

Kontrola závory motouzu ke štěrbině kanálu

- ▶ Vytáhněte sklopnou pružinu a otočte uzlovač nahoru.
- ▶ Postup opakujte u všech uzlovačů.
- ▶ Rukou stlačte závora motouzu (1) ke štěrbině kanálu (5).
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi špičkou závory motouzu a štěrbinou kanálu.
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=3-10 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud rozměr **X není 3-10 mm**, musí se závora motouzu (1) nastavit.

Nastavení závory motouzu

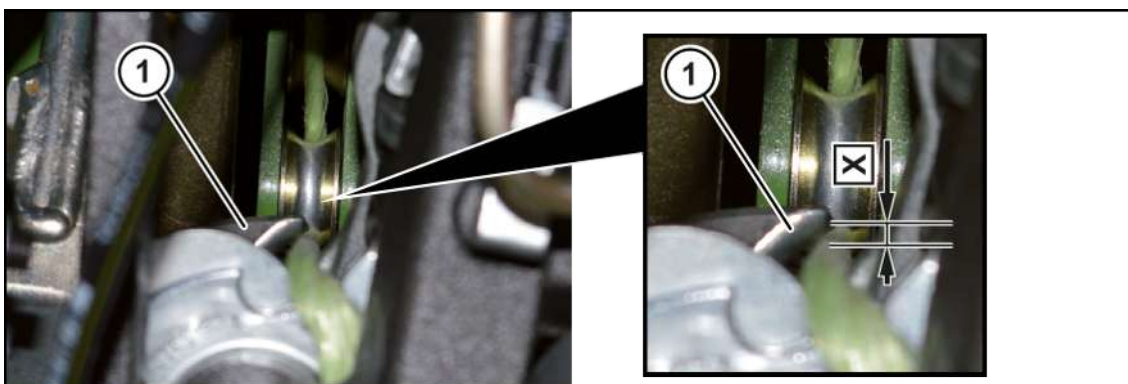
Povolte pojistnou matici (2) a šroub (3) ložiska kloubu.

- ▶ Otáčejte hlavou kloubu (4), dokud není dosažen rozměr **X=3-10 mm**.
- ▶ Utáhněte pojistnou matici (2) a šroub (3).
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu.

Zkontrolujte lehký chod závory motouzu.

- ▶ Uvolněte hřídel závory motouzu, [viz strana 311](#).
- ▶ Rukou kývejte závorou motouzu.
- ➔ Pokud lze závorou motouzu lehce pohybovat, je správně nastavena.
- ➔ Pokud lze závorou motouzu pohybovat ztěžka, může to mít několik příčin:
 1. Je-li řídicí táhlo ohnuté, vyměňte jej.
 2. Je-li kloubové ložisko zrezivělé, vyměňte ho.
 3. Je-li axiální vůle v hřídeli závory motouzu je příliš malá, odstraňte vymežovací kroužek.
- ▶ Odstraňte příčiny 1 až 3 a znovu zkontrolujte resp. nastavte závora motouzu, [viz strana 308](#).
- ▶ Natočte uzlovač dolů a zajistěte sklopnou pružinou.
- ▶ Postup opakujte u všech závor motouzu.
- ▶ Napněte hřídel závory motouzu, [viz strana 311](#).

Kontrola přesahu závory motouzu u 2 uzlovače

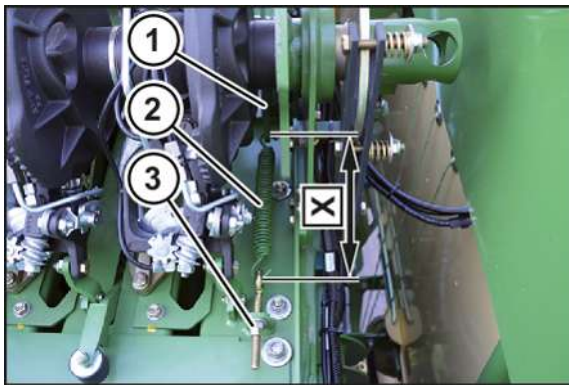


BP000-184

- ▶ Otáčejte rukou setrvačnickem pracovním směrem, dokud se nezaváže 1. Uzel (zavírací uzel).

- ⇒ Závora motouzu (1) se poprvé vychýlí nad štěrbinu kanálu.
- ▶ Otáčejte dál rukou setrvačником pracovním směrem, dokud se závora motouzu (1) nevychýlí podruhé nad štěrbinu kanálu.
 - ▶ Jakmile závora motouzu (1) zachytí motouz, přitáhněte brzdu setrvačniku (*viz strana 98*), aby se jehly uzlovače v této poloze zablokovaly.
 - ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi špičkou závory motouzu a motouzem.
 - ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=5-10 mm**, je nastavení správné.
 - ➔ Pokud rozměr **X není 5-10 mm**, musí se závora motouzu znovu nastavit, *viz strana 308*.
 - ▶ Zkontrolujte zásah u všech závor motouzu.

22.8 Napnutí/uvolnění hřídele závory motouzu



BPG000-051

Hřídel závory motouzu (1) se napíná resp. uvolňuje pomocí pružiny (2).

- ✓ Převodovka uzlovače je v klidové poloze, *viz strana 116*.
- ✓ Brzda setrvačniku je přitážená, *viz strana 98*.

Napnutí hřídele závory motouzu

- ▶ Pro napnutí pružiny (2) utahujte matici (3), dokud není dosažen rozměr **X=220 mm** mezi oky pružiny.

Uvolnění hřídele závory motouzu

- ▶ Pro uvolnění pružiny (2) vyšroubujte matici (3) až ke konci závitu šroubu s okem.

22.9 Nastavení dvojitého uzlovače

VÝSTRAHA

Ohrožení života neúmyslným spuštěním vázacího zařízení

Pokud není při ošetřování, údržbě, nastavování a opravách uzlovače zablokováno vázání, může se neúmyslně spustit. Může tak dojít k těžkým až smrtelným úrazům.

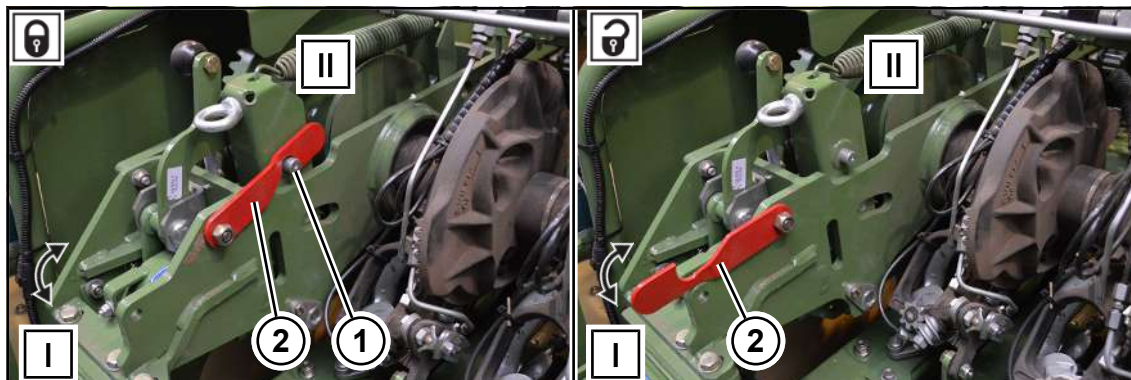
- ▶ Pro práce ošetřování, údržby, nastavování a oprav na uzlovači vždy pojistnou pákou zablokujte hřídel uzlovače proti neúmyslnému spuštění vázání.

Výrobce nastavil a přezkoušel uzlovač. Měl by bez dalších nastavení náležitě fungovat.

Pokud se při prvním uvedení do provozu vyskytnou problémy s vázáním:

- ▶ Nenastavujte hned součásti uzlovače.
- ▶ Zkontrolujte, zda součásti nevykazují známky poškození laku, rzi nebo nemají drsná místa.
- ▶ Mají-li součásti poškozený lak, rez nebo drsná místa, musí se nedostatky odstranit.
- ▶ Zkontrolujte, zda je na držácích na motouz a na uzlovačích ochranný tuk proti korozi.
 - ⇒ Je-li na držácích na motouz a na uzlovačích ochranný tuk proti korozi, musí se odstranit.

22.9.1 Zablokování/uvolnění vázání



BP000-107

Vázání se musí zablokovat, aby se při ošetřování, údržbě, nastavování a opravách uzlovače neúmyslně nespustilo.

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

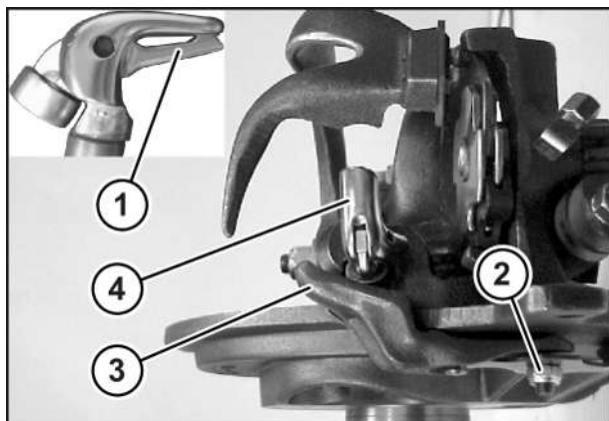
Zablokování vázání

- ▶ Pro zablokování vázání přepněte pojistnou páku (2) z polohy (I) do polohy (II) a odložte ji na čep (1).

Uvolnění vázání

- ▶ Pro uvolnění vázání přepněte pojistnou páku (2) z polohy (II) do polohy (I).

22.9.2 Nastavení háku uzlovače



BPG000-038

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, viz strana 101.

Prostřednictvím pracovního kontaktu (3) se napíná jazýček uzlovače (1) na háku uzlovače (4).

Je-li síla sevření jazýčku uzlovače (1) příliš velká, zůstane uzel na jazýčku uzlovače viset. Motouz se přetrhne.

Je-li síla sevření příliš malá, nevytvoří se žádný nebo jen volný uzel.

Zvýšení síly sevření

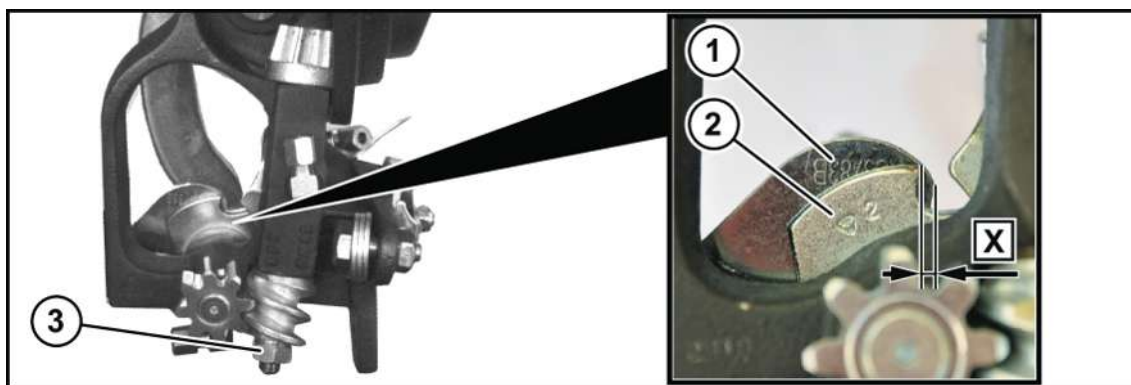
- ▶ Utáhněte matici (2) o cca 60°.

Snížení síly sevření

Aby se mohl vytvořit uzel, potřebuje mít jazýček uzlovače (1) na háku uzlovače (4) alespoň malou sílu sevření. Proto sílu sevření nikdy maticí (2) zcela nepovolujte.

- ▶ Povolte matici (2) o cca 60°.

22.9.3 Nastavení držáku na motouz



BPG000-039

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, viz strana 101.

Funkce unášeče motouzu (2) závisí na poloze jeho zářezu vůči čističi kotouče motouzu (1). Unášeč motouzu (2) je přednastaven z výroby na rozměr **X=0–2 mm**.

Je-li zářez unášeče motouzu (2) nastaven příliš vpředu (ve směru hodinových ručiček), nemůže unášeč motouzu zachytit motouz podávaný jehlou uzlovače.

Je-li zářez unášeče motouzu (2) nastaven příliš vzadu (proti směru hodinových ručiček), nemůže se motouz na háku uzlovače ovinout nebo jej jazýček uzlovače nemůže zachytit.

Nastavení

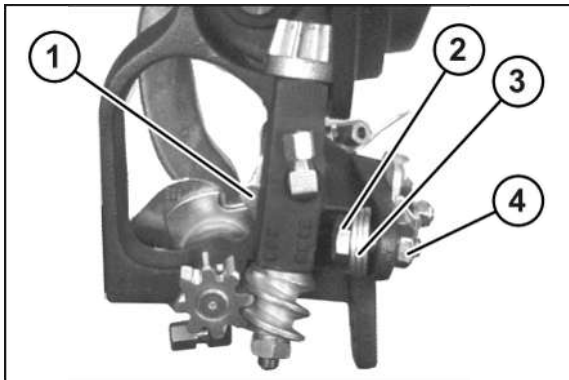
- ✓ Zářez unášeče motouzu (2) se nachází v zobrazené poloze.
- ▶ Povolujte matici (3), dokud není vyrovnána s koncem závitu šneku.
- ▶ Mírným nárazem proti matici (3) šnek uvolněte.
- ▶ Otáčejte šnekem, dokud není dosažen rozměr **X=0–2 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matici (3).

Kontrola

- ▶ Pro kontrolu správné polohy zářezu proveďte alespoň 2 vázání, viz strana 116.

22.9.4 Nastavení přídržné síly držáku na motouz

Druh a obsah vlhkosti sklizňového produktu, velikost hustoty lisování, jakož i výběr vázacího motouze vyžadují různá nastavení, která se musí v případě potřeby přizpůsobit provozním podmínkám. Držák na motouz (1) má svírat motouz pouze tak pevně, aby se při vázání nevytáhl z držáku motouzu. V případě příliš velké síly sevření se motouz rozvlákní.



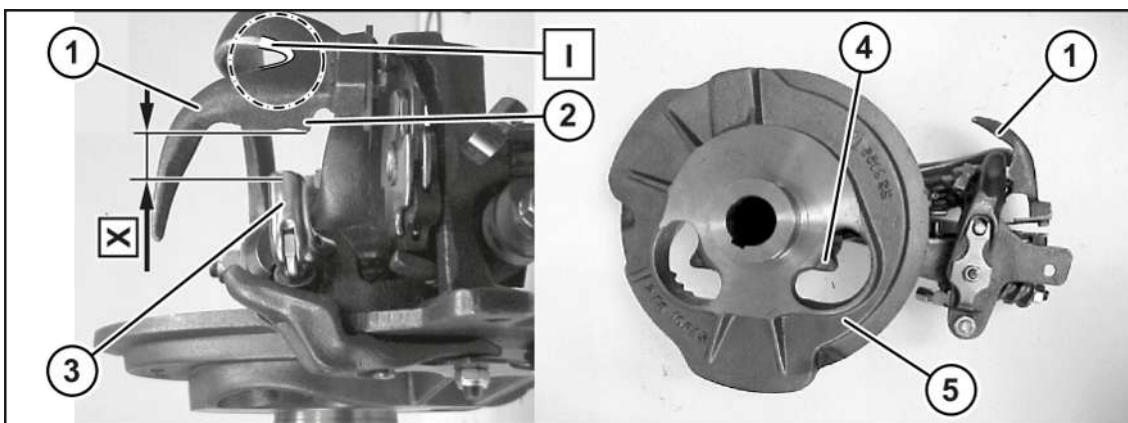
BPG000-040

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Hřídel uzlovače je zajištěn, viz strana 101.

Přídržná síla je přednastavena z výroby.

- ▶ Povolte pojistnou matici (4).
- ▶ Předpněte pružiny k uchycení motouzu (3) pomocí šroubu (2) silněji resp. slaběji (cca o polovinu otáčky).
- ▶ Utáhněte pojistnou matici (3).

22.9.5 Nastavení nožové páky



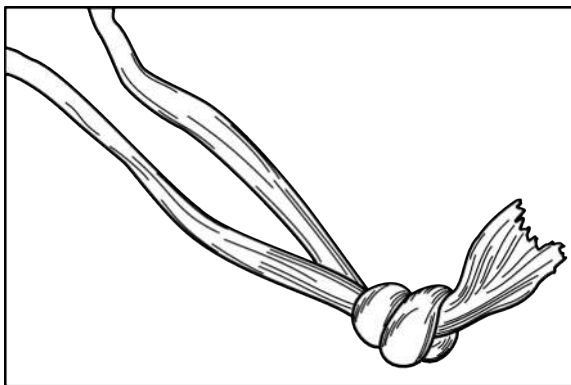
BPG000-041

Nožová páka (1) se musí seřídit tak, aby se hák uzlovače (3) mohl volně otáčet, aniž by se dotýkal nožové páky.

Stírací hřeben (2) nožové páky se musí dotýkat zadní strany háku uzlovače (3) lehce, avšak stejněoměrně. Odstup mezi stíracím hřebenem nožové páky a špičkou háku uzlovače má v mrtvém bodu nožové páky činit $X=15-18$ mm. Nožová páka dosáhne mrtvé polohy, nachází-li se kladka nožové páky v nejvyšším bodě vačky (4) v kotouči uzlovače (5).

Oblasti nožové páky vedoucí motouz (označená oblast (I)) musí být hladké a zaoblené, aby se motouz netrhal. Nožová páka se musí vyměnit, jakmile se v označené oblasti vyskytne opotřebení (vytvoření drážek).

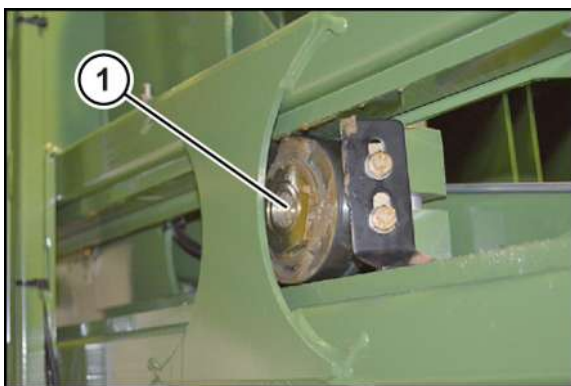
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Spustíte vázání ručně při stojícím stroji, viz strana 116.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačnickem pracovním směrem, dokud není kladka nožové páky v nejvyšším bodě vačky (4) v kotouči uzlovače (5), viz strana 116.
- ▶ Zatáhněte brzdou setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X.
 - ⇒ Pokud je dosažen rozměr **X=15-18 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud rozměr **X není 15-18 mm**, musí se nožová páka vyrovnat.
- ▶ Vizuálně se ujistěte, že je označená oblast (I) hladká a oblá.
 - ⇒ Pokud oblast (I) vykazuje opotřebení (vytvořené rýhy), musí se nožová páka vyměnit.



BP000-204

- ▶ Vizuálně se ujistěte, že konce motouzu nejsou uříznuté nestejně dlouhé nebo roztřepené.
 - ⇒ Pokud jsou konce motouzu uříznuté nestejně dlouhé nebo roztřepené, nabruste nůž na motouz.
 - ⇒ Jsou-li nože na motouz zlomené nebo příliš opotřebené, je třeba je vyměnit.
- ▶ Postup opakujte u všech nožových pák a nožů na motouz.

22.10 Nastavení lisovacího pístu

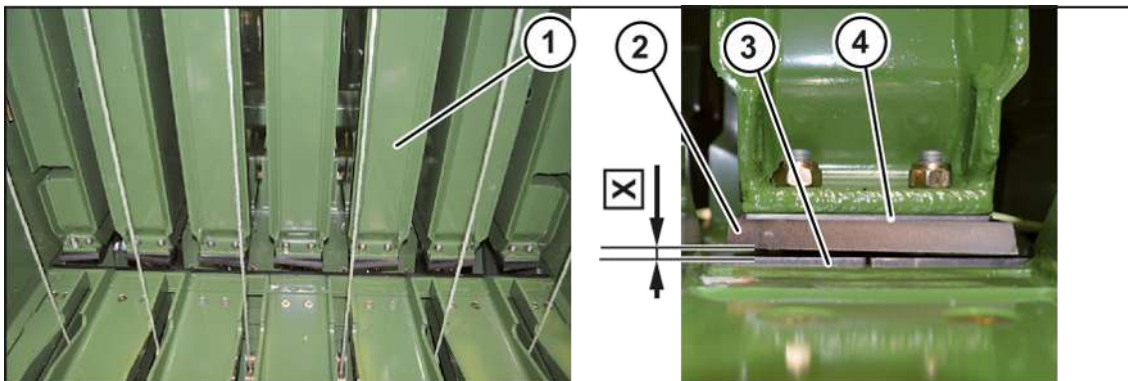


BP000-210

Čtyři vačkové kladky (1) lisovacího pístu musí unášet rovnoměrně.

22.10.1 Nastavení nožů lisovacího pístu

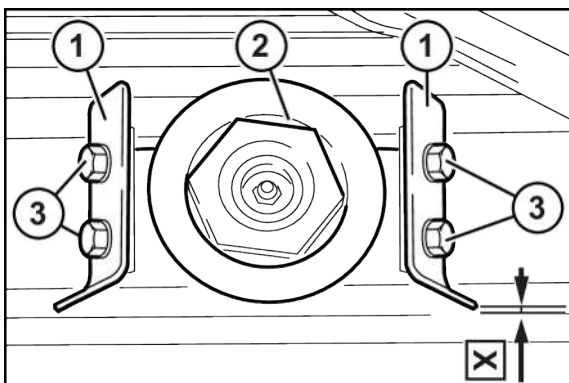
Aby byla spodní strana velkého balíku hladká, je zapotřebí přesného nastavení nožů lisovacího pístu.



BPG000-042

- Lisovací kanál je vybaven dvěma protiosťřími.
- Lisovací píst (1) je vybaven 7 noži.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačnickem pracovním směrem, dokud nejsou nože (2) nad protiosťřím (3), viz strana 116.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi nožem (2) a protiosťřím (3).
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=2-4 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud rozměr X **není 2-4 mm**, musí se přidat resp. odstranit distanční podložky.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačnickem pracovním směrem, dokud nejsou nože (2) volně přístupné, viz strana 116.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Povolte šrouby na noži (2) a přidejte resp. odeberte distanční podložky (4), dokud není rozměr **X=2-4 mm**.
- ▶ Utáhněte šrouby na noži.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačnickem pracovním směrem, dokud nejsou nože (2) nad protiosťřím (3), viz strana 116.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi nožem a protiosťřím.
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **X=2-4 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud rozměr X **není 2-4 mm**, musí se postup opakovat.

22.10.2 Kontrola/nastavení čisticích lišt



BP000-216

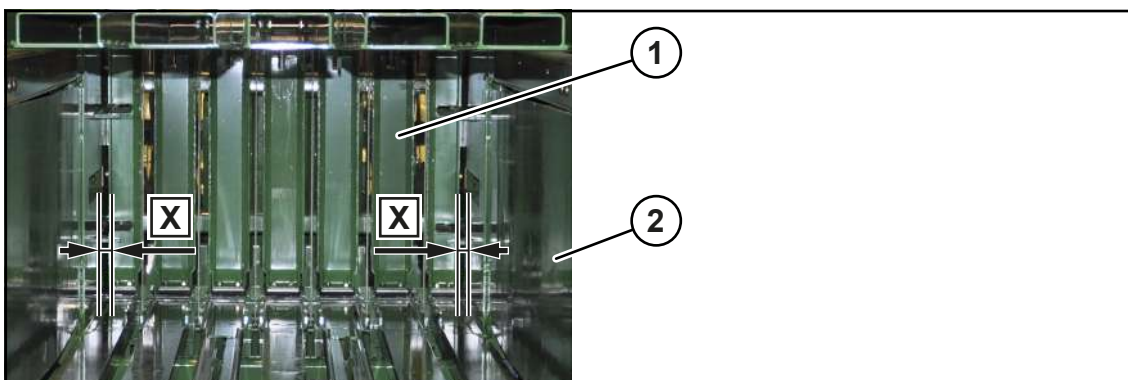
Na čtyřech kladkách (3) lisovacího pístu se nachází čisticí lišty (1), které zbavují kolejnici lisovacího pístu nánosů.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X.
 - ⇒ Pokud je dosažen rozměr **X=1-2 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud rozměr **X není 1-2 mm**, musí se čisticí lišty (1) nastavit.

Nastavení

- ▶ Povolte šrouby (3).
- ▶ Nastavte čisticí lištu (1) na rozměr **X=1-2 mm**.
- ▶ Utáhněte šrouby (3).
- ▶ Postup opakujte u všech čisticích lišt.

22.10.3 Stranové nastavení lisovacího pístu



BP000-217

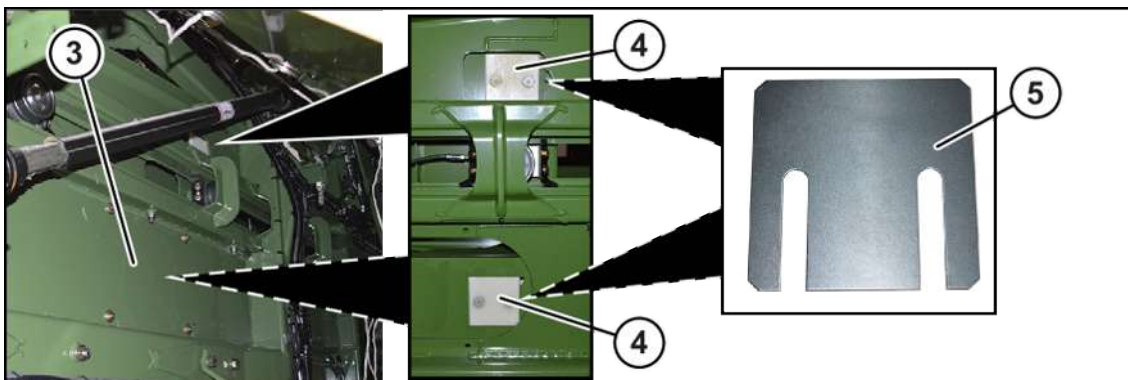
Lisovací píst (1) musí být vyrovnán uprostřed v lisovacím kanálu (2).

Je nutné dbát na to, aby lisovací píst měl volný chod a neodíral se o nepohyblivé stěrače na dně kanálu a pod stolem uzlovače.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Otáčejte setrvačnickem pracovním směrem (viz strana 116) a pohybujte lisovacím písem (1) jednou úplně dozadu a dopředu. Při tom sledujte rozměr X mezi lisovacím kanálem (2).
 - ➔ Je-li během celého pohybu rozměr v nejužším místě **X=1-2 mm**, je nastavení správné.
 - ➔ Pokud během celého pohybu rozměr v nejužším místě **není X=1-2 mm**, musí se lisovací píst vyrovnat.

Vyrovnání lisovacího pístu

- ▶ Otáčejte setrvačником pracovním směrem (*viz strana 116*) a pohybujte lisovacím písem (1) do nejpřednější polohy.
- ▶ Přitáhněte brzdu setrvačníku, *viz strana 98*.
- ▶ Zvedněte skříňky na motouz, *viz strana 100*.



BP000-218

- ▶ Demontujte plech (3).
- ▶ Povolte kluzné podložky (4).

Je-li dosažen rozměr $X < 1-2$ mm

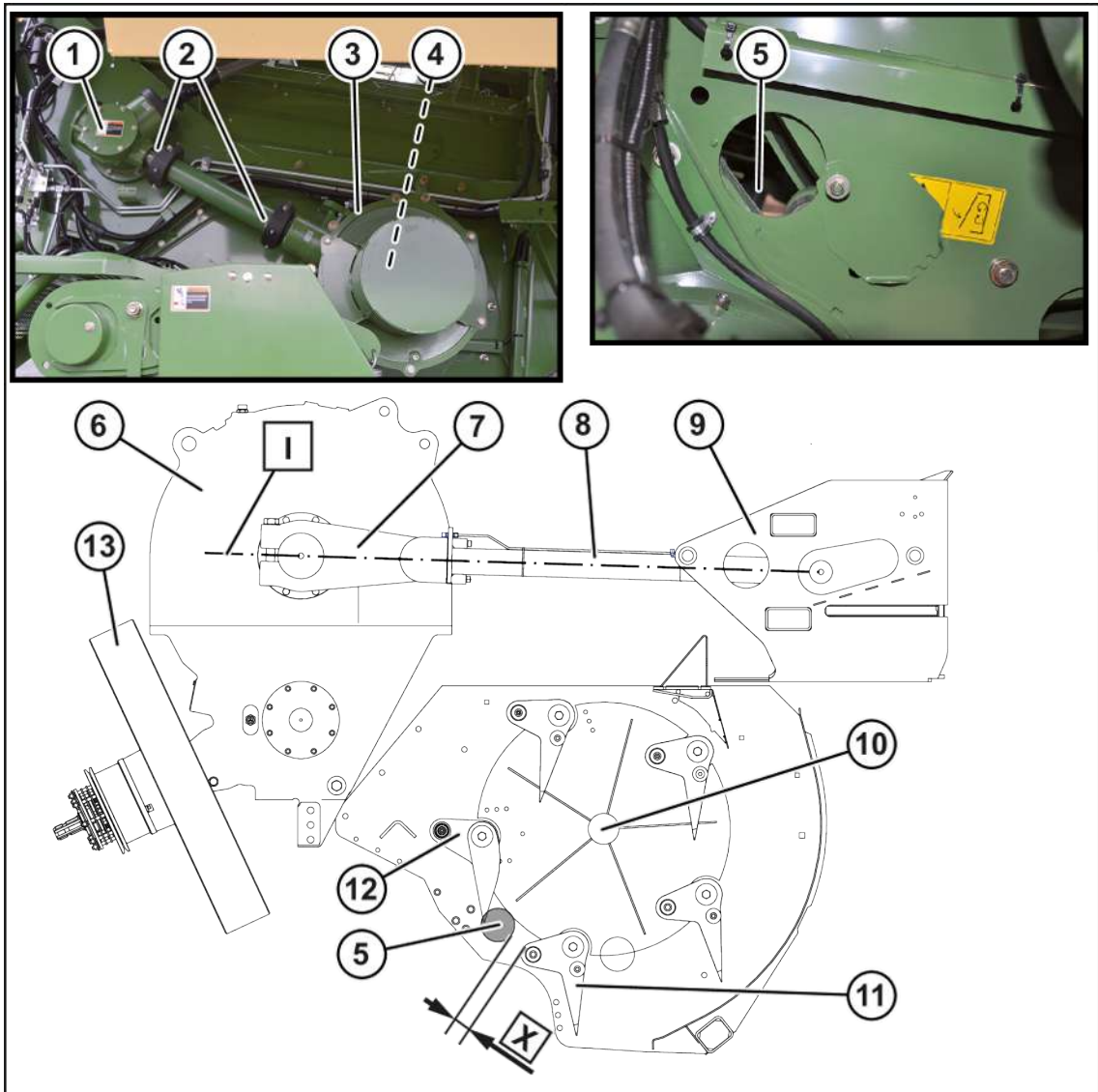
- ▶ Vložte vyrovnávací plechové podložky (5) mezi lisovací píst (1) a kluzné podložky (4).
- ▶ Utáhněte kluzné podložky (4).

Je-li dosažen rozměr $X > 1-2$ mm

- ▶ Odstraňte vyrovnávací plechové podložky (5) mezi lisovacím pístem (1) a kluznými podložkami (4).
- ▶ Utáhněte kluzné podložky (4).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, *viz strana 98*.
- ▶ Otáčejte setrvačником pracovním směrem (*viz strana 116*) a pohybujte lisovacím písem (1) jednou úplně dozadu a dopředu. Při tom sledujte rozměr X mezi lisovacím kanálem (2).
- ➔ Pokud během celého pohybu rozměr v nejužším místě **není $X = 1-2$ mm**, musí se postup opakovat, dokud rozměr v nejužším místě lisovacího kanálu nedosáhne **$X = 1-2$ mm**.

22.11 Nastavení hrabačů k lisovacímu pístu

Popis konstrukčních skupin



BPG000-044

- | | | | |
|---|------------------------------------|-----|------------------------------------|
| 1 | Rozvodovka | 8 | Pístnice |
| 2 | Řetězová spojka | 9 | Lisovací píst |
| 3 | Převodovka hrabače | 10 | Hrabač |
| 4 | Spojka hrabače | 11 | Lišta hrabače |
| 5 | Kontrolní okno | 12 | Příváděcí lišta |
| 6 | Převodovka pro pohon žacího stroje | 13 | Setrvačnick |
| 7 | Rameno kliky | (I) | Roztažená poloha (zadní mrtvý bod) |

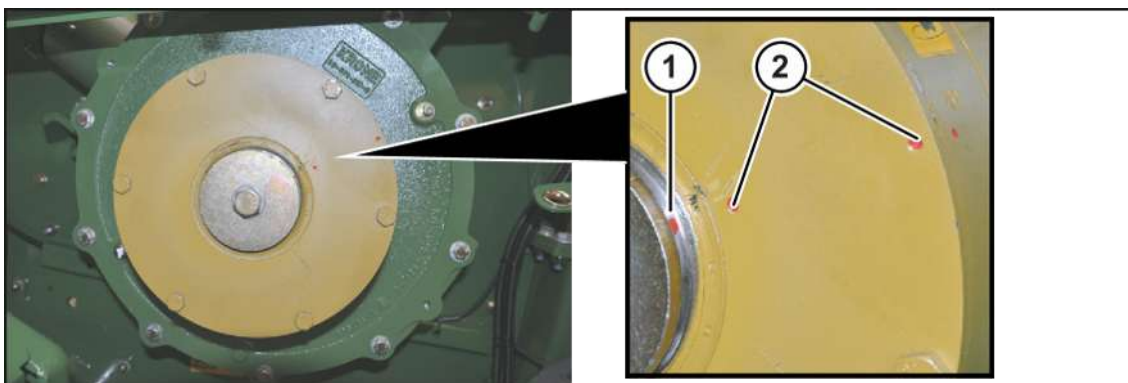
Hrabač (10) je vůči lisovacímu pístu (9) nastaven správně, když se pístnice (8) nachází v roztažené poloze (I). Současně musí být velká vodící kladka lišty hrabače (11), která běží před příváděcí lištou (12) v rozmezí **30-60 mm** pod kontrolním okénkem (5).

Nastavení hrabače vůči lisovacímu pístu je zapotřebí jen tehdy, byly-li demontovány následující součásti:

- Spojka hrabače (4), převodovka hrabače (3), řetězová spojka (2)
- Rozvodovka (1) (resp. demontáž hnací větve rozvodovky k převodovce pro pohon žacího stroje (6))
- Rameno kliky (7) z převodovky pro pohon žacího stroje (6)
- ▶ Zkontrolujte, zda spojka hrabače správně zaskočila, [viz strana 320](#).
- ▶ Zkontrolujte, zda se předlisovací systém (VFS) nachází v nulové poloze, [viz strana 324](#).
- ▶ Nastavte polohu lišty hrabače (11), [viz strana 321](#).
- ▶ Nastavte polohu lisovacího pístu, [viz strana 322](#).

22.11.1 Kontrola spojky hrabače

U varianty "Otevřený hrabač"

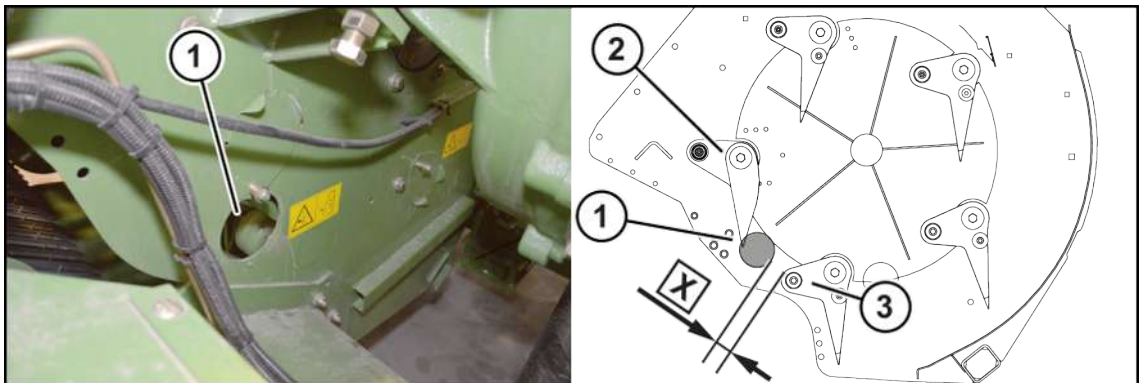


BP000-222

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

Spojka hrabače je správně aretovaná, souhlasí-li vnější značky (2) na spojce hrabače se značkou (1) na vnitřním kroužku spojky hrabače.

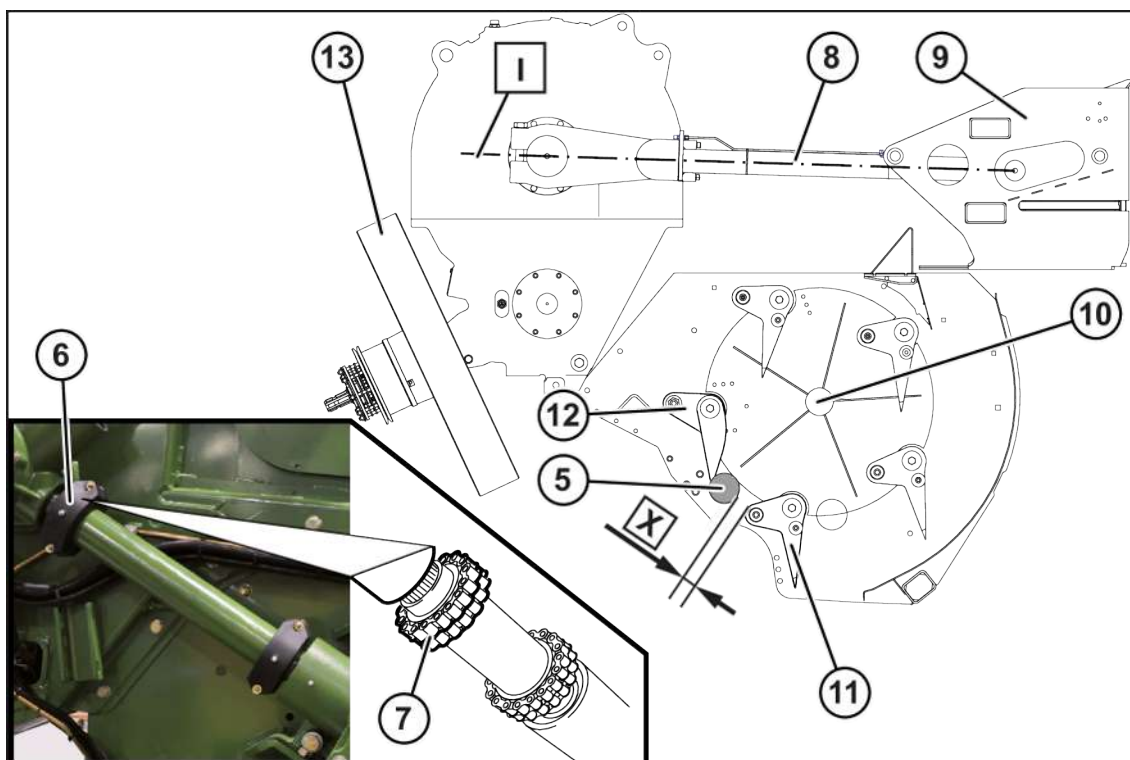
22.11.2 Umístění lišty hrabače



BPG000-045

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, viz strana 98.
- ▶ Ručně otáčejte setrvačником pracovním směrem, dokud se velká vodící kladka lišty hrabače (3), která se pohybuje před příváděcí lištou (2), nenachází uprostřed kontrolního okna (1).
- ▶ Otáčejte dál setrvačником, dokud není dosažen rozměr **X=30-60 mm** mezi velkou vodící kladkou lišty hrabače (3) a pod kontrolním oknem.
- ▶ Zajistěte hrabač v této poloze montážní pákou.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačníku, viz strana 98.

22.11.3 Umístění lisovacího pístu



BPG000-046

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Nastavte polohu lišty hrabače, [viz strana 321](#).
- ▶ Demontujte kryt (6) řetězové spojky.
- ▶ Z řetězové spojky sejměte válečkový řetěz (7).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, [viz strana 98](#).
- ▶ Otáčejte setrvačnickem (13) pracovním směrem ([viz strana 116](#)), dokud se pístnice (8) nenachází v roztažené poloze (I) (zadním mrtvém bodu).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, [viz strana 98](#).
- ▶ Položte válečkový řetěz (7) řetězové spojky a zajistěte ho.
- ▶ Na řetězovou spojku namontujte kryt (6).
- ▶ Odstraňte montážní páku.

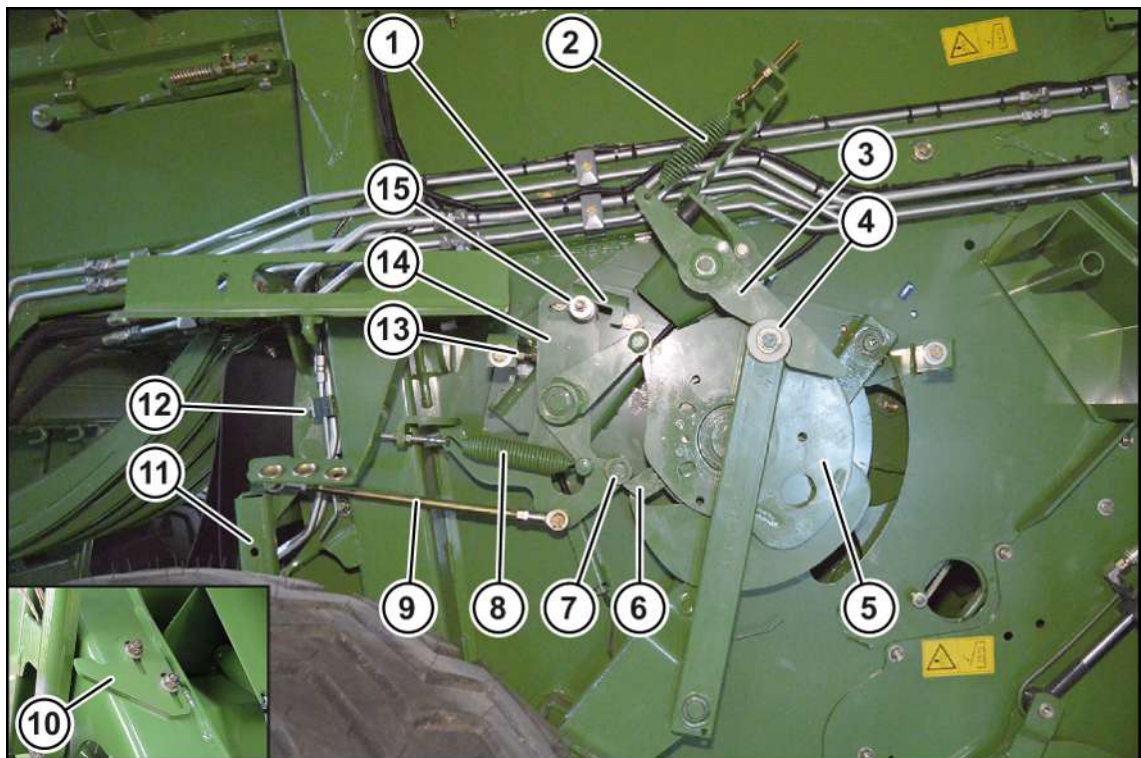
Kontrola nastavení

- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, [viz strana 98](#).
- ▶ Otáčejte setrvačnickem (13) pracovním směrem ([viz strana 116](#)), dokud se pístnice (8) nenachází v roztažené poloze (I) (zadním mrtvém bodu).

Hrabač (10) je vůči lisovacímu pístu (9) nastaven správně, když se pístnice (8) nachází v roztažené poloze (I). Současně musí být velká vodící kladka lišty hrabače (11), která běží před příváděcí lištou (12) v rozmezí **30-60 mm** pod kontrolním okénkem (5).

Pokud není rozměr správně nastavený, začněte s nastavováním znovu od začátku, [viz strana 319](#).

22.12 Kontrola/nastavení předlisovacího systému (VFS)



BPG000-047

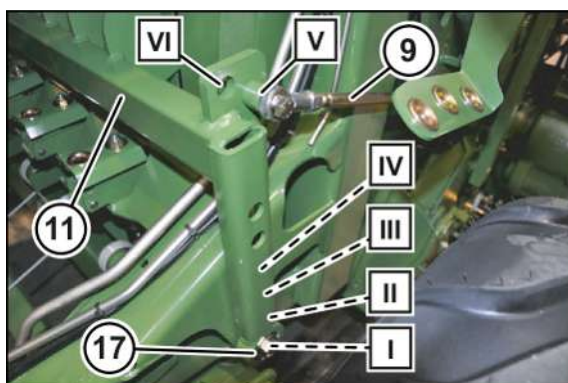
- | | | | |
|---|---|----|--------------------------------|
| 1 | Vidlice brzdy | 9 | Závitová tyč |
| 2 | Pružina (stavítko nulové polohy) | 10 | Zarážka (levá strana stroje) |
| 3 | Stavítko nulové polohy | 11 | Dotyková kulisa |
| 4 | Kladka (stavítko nulové polohy) | 12 | Vana hrabače |
| 5 | Kotoučová vačka | 13 | Nastavovací šroub (kovadlinka) |
| 6 | Spouštěč západka | 14 | Kovadlinka |
| 7 | Radiální kuličkové ložisko (kovadlinka) | 15 | Brzdová destička |
| 8 | Pružina (citlivost spouštění) | | |

22.12.1 Přednastavení závitové tyče/dorazu dotykové kulisy

UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při přesazení závitové tyče

Aby se zabránilo poškození stroje, nikdy nepřesazujte závitovou tyč (9) do polohy (VI).



BPG000-048

Z výroby je dotyková kulisa (11) namontovaná do polohy (II).

Z výroby je závitová tyč (9) namontovaná do polohy (V) a **nikdy** se nesmí přesadit do polohy (VI).

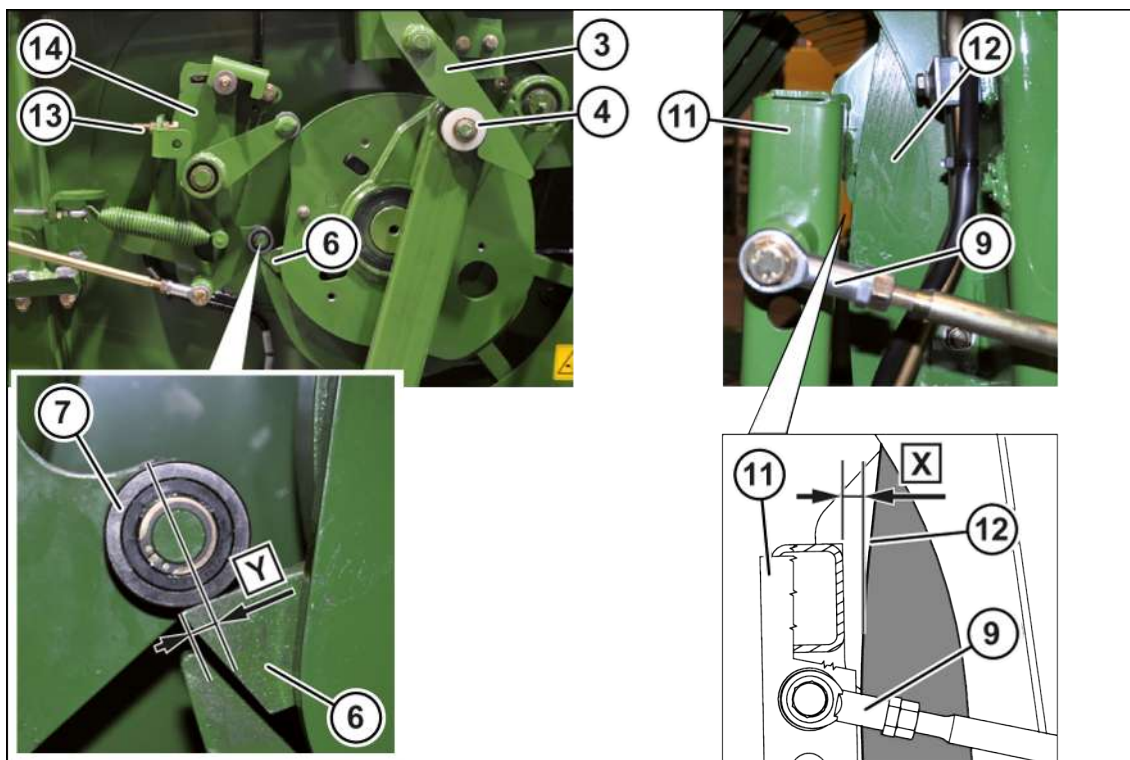
Nastavení předlisovacího systému (VFS) je zapotřebí, když

- nedostačuje naplnění lisovacího kanálu do výšky, to znamená když se musí zlepšit plnění velkého balíku směrem nahoru.
- ochranná spojka proti přetížení hrabače reaguje příliš často.

Při nastavování předlisovacího systému (VFS) dodržujte následující pořadí:

- Uvedte předlisovací systém (VFS) do nulové polohy, *viz strana 324*.
- Zkontrolujte/nastavte citlivosti spouštění *viz strana 327*.

22.12.2 Nulová poloha předlisovacího systému (VFS)



BP000-234

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

Nulová poloha

- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, *viz strana 98*.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačnickem pracovním směrem (*viz strana 116*), dokud kladka (4) nezapadne do stavítka nulové polohy (3).
- ➔ Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze.
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, *viz strana 98*.

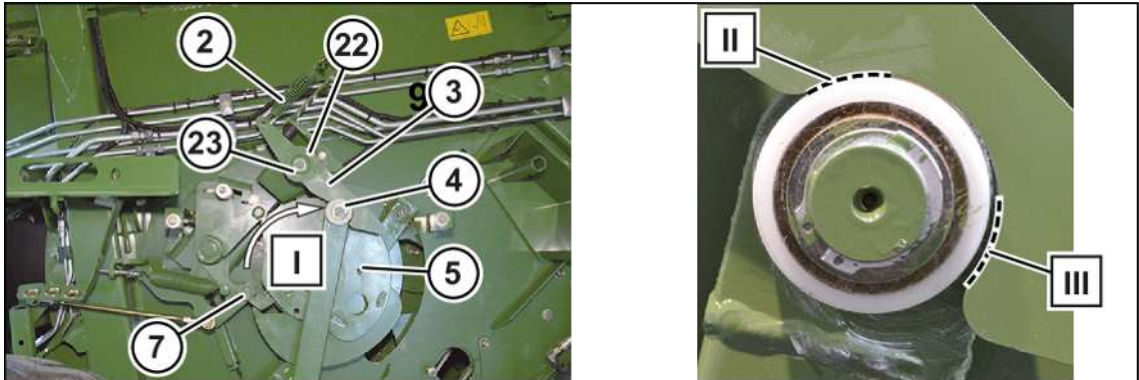
Nulová poloha je správně nastavená, když

- kovadlinka (14) přiléhá k nastavovacímu šroubu (13).
- střed kladky radiálního kuličkového ložiska (7) je od špičky spouštěcí západky (6) vzdálen o $Y=5 - 8$ mm a přiléhá ke spouštěcí západce.
- dotyková kulisa (11) je od hrany hrabače (12) vzdálena o $X=5 - 10$ mm .
- ▶ Zkontrolujte nastavení a případně ho upravte.

Úprava

- ▶ Nastavujte nastavovacím šroubem (13), dokud není dosažen rozměr $Y=5 - 8$ mm mezi středem radiálního kuličkového ložiska a špičkou spouštěcí západky (6).
- ▶ Dbejte na to, aby radiální kuličkové ložisko přitom přilehlo ke spouštěcí západce.
- ➔ Nelze-li rozměr Y nastavit, zkontrolujte a příp. nastavte tlumicí zařízení, viz strana 330.
- ▶ Nastavujte závitovou tyč (9), dokud dotyková kulisa (11) nedosáhne rozměru $X=5 - 10$ mm od hrany vany hrabače (12).

22.12.3 Nastavení stavítka nulové polohy



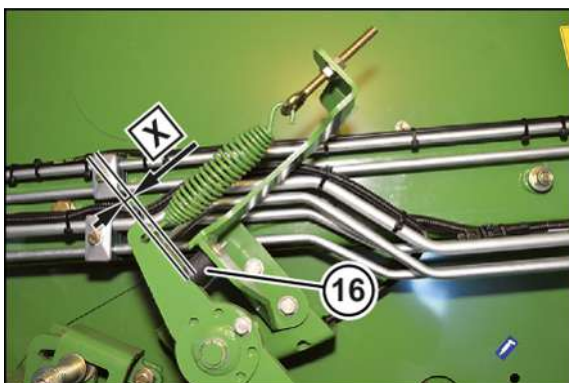
BP000-235

- ✓ Předlisovací systém se nachází v nulové poloze, viz strana 324.
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Uvolněte pružinu (2).
- ▶ Povolte šroub (23).
- ▶ Rukou natočte stavítka nulové polohy (3) nahoru.
- ▶ Rukou posuňte kotoučovou vačku (5) co nejdále směrem (I) a držte ji.
- ▶ Natočte stavítka nulové polohy (3) dolů a otáčejte výstředníkem (22), dokud kladka (4) nedosedne ve spodní oblasti (III) ke stavítka nulové polohy.
- ▶ Šroub (23) pevně utáhněte.
- ▶ Pustte kotoučovou vačku (5).
 - ⇒ Kladka (4) stavítka nulové polohy se vychyluje v horní oblasti (II) stavítka nulové polohy.
- ▶ Napněte pružinu (2), viz strana 326.
- ▶ Nastavte gumovou zarážku na stavítka nulové polohy, viz strana 326.

Kontrola volného chodu západky

- ▶ Uvolněte brzdou setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Otáčejte rukou setrvačnickem pracovním směrem (viz strana 116), dokud kladka (4) opět nezapadne do stavítka nulové polohy (3).
- ▶ Dbejte na to, aby se během celého postupu nepohybovala spouštěcí západka (6).

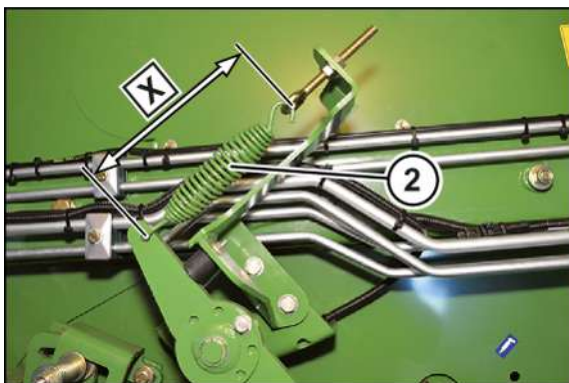
22.12.4 Nastavení gumové zarážky na stavítku nulové polohy



BP000-236

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze, viz strana 324.
- ▶ Vkládejte nebo odebírejte podložky pod gumovou zarážkou (16), dokud není dosažen rozměr **X=0–2 mm**.

22.12.5 Kontrola/nastavení pružiny na stavítku nulové polohy

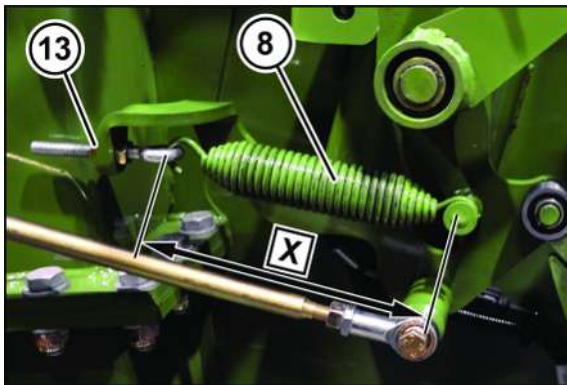


BP000-237

Pružina (2) je ze závodu přednastavena na rozměr **X=185 mm**.

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ✓ Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze, viz strana 324.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X.
 - ⇒ Pokud je rozměr **X=185 mm**, je nastavení správné.
 - ⇒ Pokud rozměr X **není 185 mm**, musí se pružina (2) nastavit.
- ▶ Nastavte pružinu (2) na rozměr **X=185 mm**.

22.12.6 Nastavení citlivosti spouštění



BP000-238

Citlivost spouštění dotykové kulisy se nastavuje pružinou (8). Po vychýlení dotykové kulisy jí pružina zatáhne opět zpět (do nulové polohy).

Z výroby je délka pružiny nastavena na rozměr **X=205–210 mm**. Čím vyšší je napnutí pružiny, tím více sklizňového produktu se bude shromažďovat v lisovacím kanálu.

Doporučení K nastavení citlivosti spouštění

- Jestliže nepostačuje výškové naplnění lisovacího kanálu, zvyšte napnutí pružiny. Zlepší se tak plnění velkého balíku směrem nahoru.
- Příliš velké napnutí pružiny může mít za následek ucpání hrabače a tudíž snížení průchodnosti.
- Napnutí pružiny snižte v případě, když ochranná spojka proti přetížení hrabače reaguje příliš často.
- Špatně vyplněné rohy balíků jsou většinou následkem nepříznivého tvaru řádku resp. jednostranné jízdy.

Zvýšení / snížení napnutí pružiny

- ▶ Povolte šroubový spoj (13).
- ▶ Pro snížení napnutí pružiny zmenšete rozměr X.
- ▶ Pro zvýšení napnutí pružiny zvětšete rozměr X.
- ▶ Utáhněte šroubový spoj (16).

INFORMACE

Nastavení citlivosti spouštění nestačí

Není-li tvar balíku ani po maximálním napnutí pružiny uspokojivý, namontujte dotykovou kulisu do nejbližší vyšší polohy, [viz strana 327](#).

Reaguje-li pojistka proti přetížení i po maximálním zmenšení napnutí pružiny stále ještě moc často, namontujte dotykovou kulisu do nejbližší nižší polohy, [viz strana 327](#).

22.12.7 Přesazení dotykové kulisy

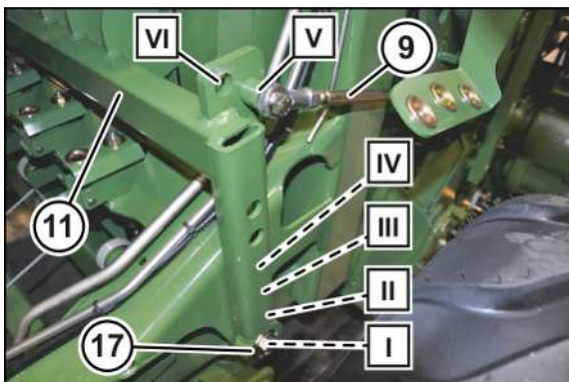
UPOZORNĚNÍ

Poškození stroje při přesazení závitové tyče

Aby se zabránilo poškození stroje, nikdy nepřesazujte závitovou tyč (9) do polohy (VI).

INFORMACE

Dotykovou kulisu (11) přesazujte jen tehdy, nelze-li již citlivost spouštění nastavit pomocí pružiny, viz strana 327.



BPG000-048

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Pokud tvar balíku ani po maximálním zvýšení citlivosti spouštění stále není uspokojivý, namontujte dotykovou kulisu (11) do nejbližší vyšší polohy.

Pokud pojistka proti přetížení i po maximálním zmenšení citlivosti spouštění stále ještě často reaguje, namontujte dotykovou kulisu (11) do nejbližší nižší polohy.

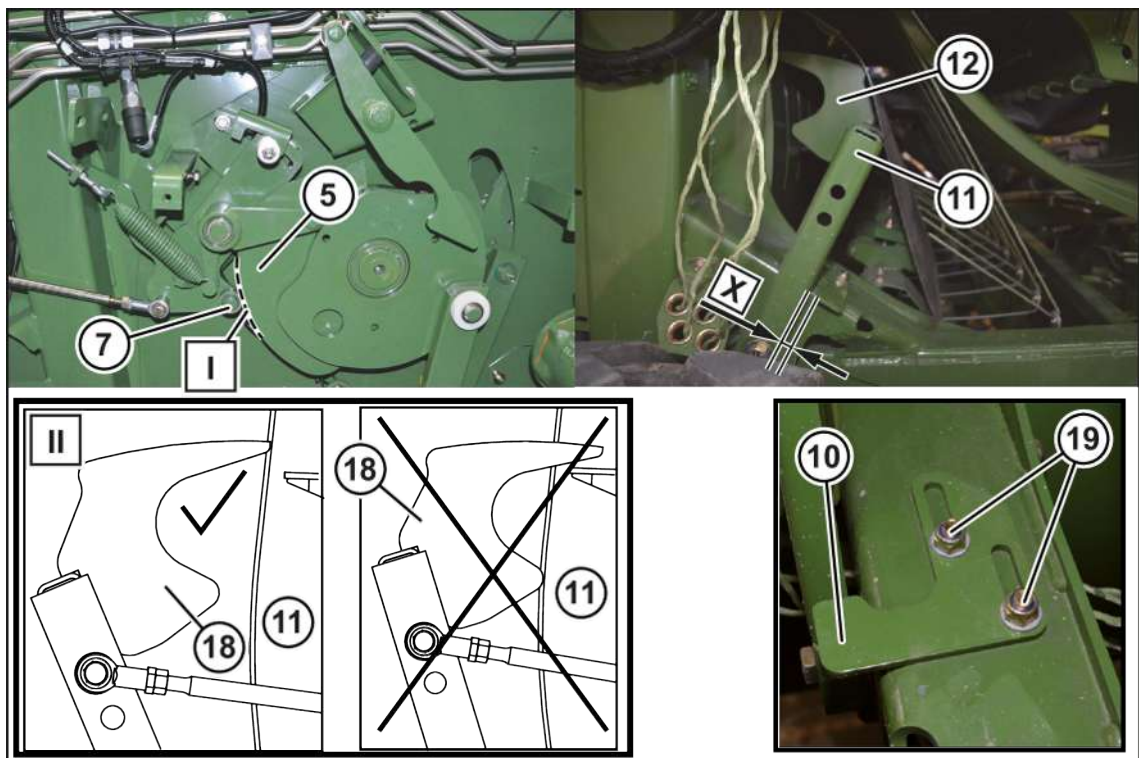
Přesazení dotykové kulisy

- ▶ Povolte šroub se šestihrannou hlavou (17).
- ▶ Přesaďte dotykovou kulisu (11) do požadované polohy.
- ▶ Utáhněte šroub se šestihrannou hlavou (17).

Po přesazení dotykové kulisy se musí zkontrolovat a příp. upravit následující nastavení:

- ▶ Zkontrolujte nulovou polohu, viz strana 324.
- ▶ Zkontrolujte a příp. nastavte citlivost spouštění, viz strana 327.
- ▶ Zkontrolujte a příp. nastavte zarážku dotykové kulisy, viz strana 327.
- ▶ Zkontrolujte a příp. nastavte tlumicí zařízení, viz strana 330.

22.12.8 Nastavení zarážky dotykové kulisy



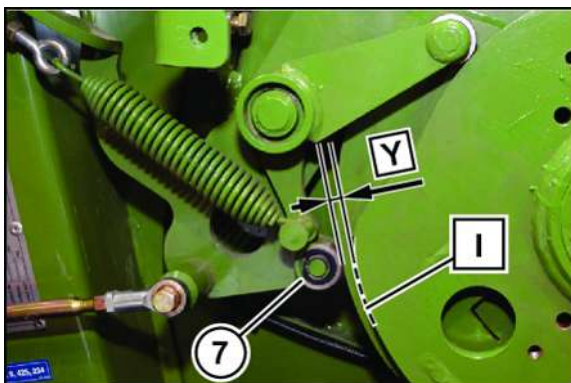
BPG000-049

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Povolte matice (19) a posuňte zarážku (10) směrem dozadu.
- ▶ Pro spuštění předlisovacího systému zatáhněte rukou dotykovou kulisu (11) dozadu.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Rukou otáčejte setrvačnickem pracovním směrem, dokud není radiální kuličkové ložisko (7) v nejvyšším místě (oblast I)) kotoučové vačky (5).
- ➔ V této poloze se prsty (18) dotykové kulisy (11) musí nacházet mimo (II) vanu hrabače (12).
- ▶ Zkontrolujte, zda se prsty (18) nachází mimo (I) vanu hrabače (12).
- ➔ Pokud prsty nejsou mimo vanu hrabače:
- ▶ Upravte délku závitové tyče, aby byly prsty mimo vanu hrabače.

Nastavení zarážky

- ▶ Posouvejte zarážku (10), dokud není dosažen rozměr **X=2 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (19).

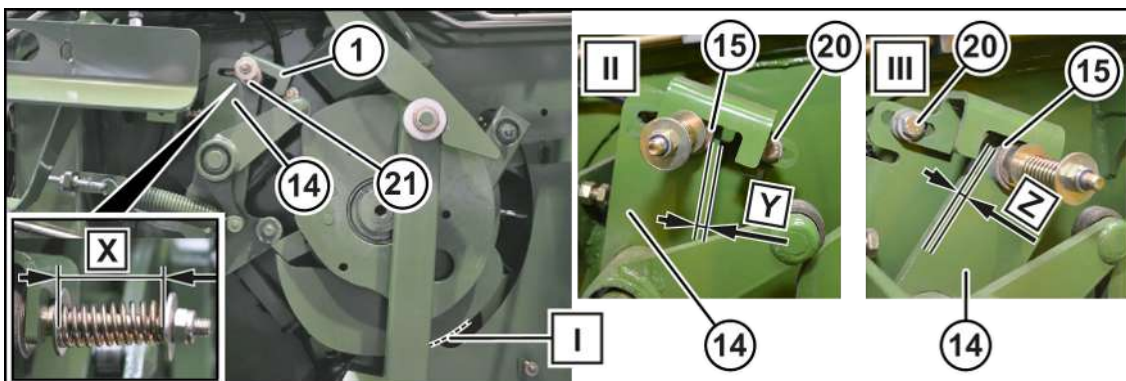
Kontrola rozměru Y



BP000-241

- ▶ Zatáhněte dotykovou kulisu až k zarážce (10).
- ▶ Zkontrolujte rozměr Y mezi radiálním kuličkovým ložiskem (7) a kotoučovou vačkou (5).
- ➔ Pokud je dosažen rozměr **Y=5 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud rozměr **Y není 5 mm**, musí se zarážka (10) přesadit.
- ➔ Pokud **nelze** rozměr Y nastavit, brání tlumicí zařízení pohybu dotykové kulisy. Pak je třeba nastavit vidlici brzdy tlumicího zařízení, [viz strana 330](#).

22.12.9 Kontrola/nastavení tlumicího zařízení



BP000-242

Tlumicí zařízení zabraňuje tomu, aby dotyková kulisa zpětným rázem nechtěně nespustila spojku systému VFS.

Prostřednictvím vidlice brzdy (1) se nastavuje délka brzdící dráhy v obou koncových polohách.

Koncové polohy jsou:

Koncová poloha (II): Předlisovací systém (VFS) se nachází v nulové poloze.

Koncová poloha (III): Předlisovací systém (VFS) je spuštěný, prsty dotykové kulisy se musí nacházet mimo vanu hrabače.

Kontrola tlumicího zařízení

- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačníku, [viz strana 98](#).

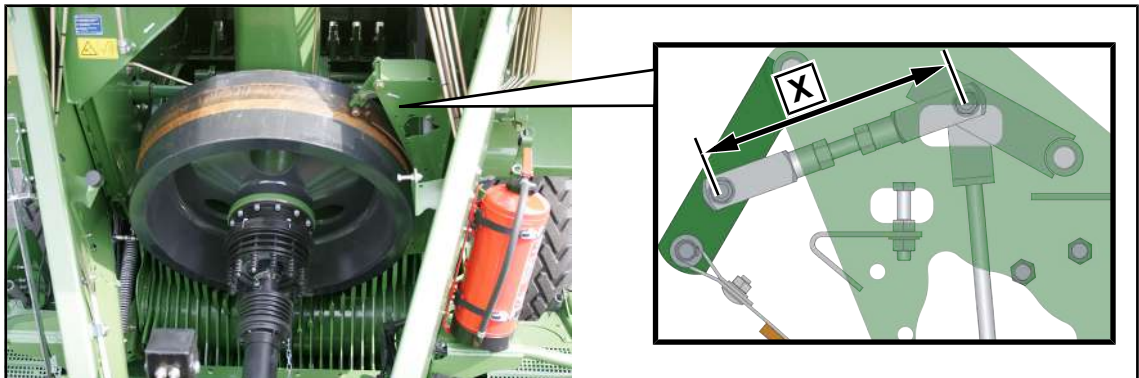
Ručně otáčejte setrvačnickem pracovním směrem, dokud se předlisovací systém (VFS) nachází v nulové poloze.

- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, [viz strana 98](#).
- ▶ Změřte rozměr Y mezi hranou kovadliny (14) a brzdovou destičkou (15) a poznamenejte si ho.
- ▶ Pro spuštění předlisovacího systému (VFS) zatáhněte rukou dotykovou kulisu dozadu.
- ▶ Rukou otáčejte setrvačnickem pracovním směrem, dokud není radiální kuličkové ložisko v nejvyšším místě (oblast "I") kotoučové vačky, [viz strana 329](#).
- ▶ Změřte rozměr Z mezi hranou kovadliny (14) a brzdovou destičkou (15) a poznamenejte si ho.
- ➔ Rozměr Y musí být stejný jako rozměr Z.
- ➔ **Není-li** rozměr Y stejně velký jako rozměr Z, musí se vidlice brzdy nastavit.

Nastavení vidlice brzdy

- ▶ Povolte šroubový spoj (20).
- ▶ Posuňte vidlici brzdy.
- ▶ Pevně utáhněte šroubový spoj (20).
- ▶ Předpněte pružinu (21) brzdy na rozměr **X=55 mm**(čistě délky pružiny).
- ▶ Znovu zkontrolujte tlumicí zařízení a opakujte postup, dokud není rozměr Y stejně velký jako rozměr Z.

22.13 Nastavení brzdy setrvačnicku



BPG000-075

Brzda setrvačnicku se nachází na levé straně setrvačnicku. Není-li při aktivaci brzdy setrvačnicku dostačující brzdný účinek, lze jej nastavit prodloužením vřetena (1).

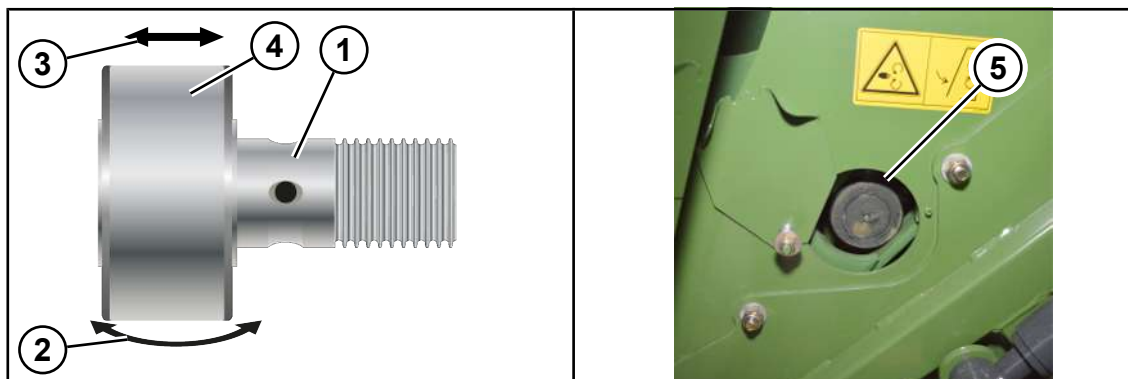
Výrobní nastavení **rozměru X=195 mm**

22.14 Kontrola/výměna opěrných kol

Opěrná kola v hrabači na pravé a levé straně stroje podléhají velkému namáhání. Proto je nutné je při zvýšeném opotřebení (vůli ložisek) vyměnit.

Dodržujte předepsané intervaly pro kontrolu opěrných kol, [viz strana 207](#).

Kontrola



BP000-470

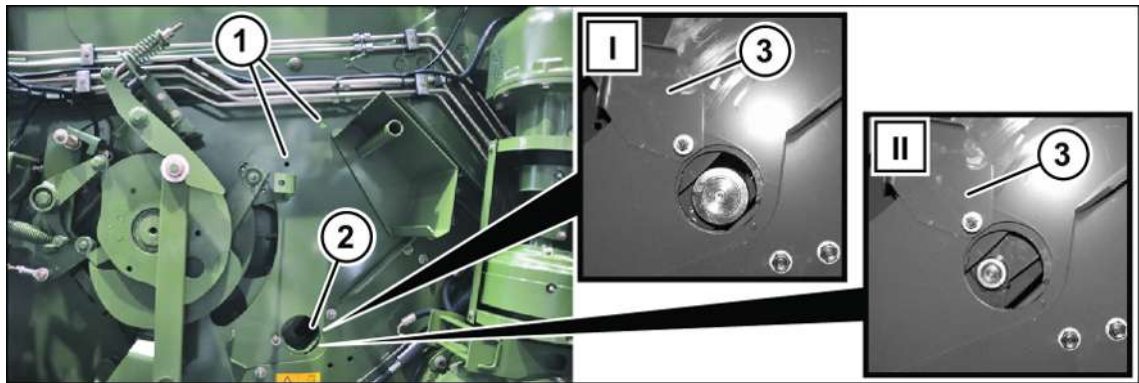
Vyklání (2) a axiální vůle (3) opěrného kola se může zkontrolovat pomocí odlehčení opěrného kola (1). Aby se opěrné kolo (1) mohlo odlehčit, musí být opěrné kolo (1) vidět v otvoru (5) rámu hrabače. Montážní pákou nazdvihněte opěrné kolo (1).

Opěrné kolo (1) je nutné vyměnit v následujících případech:

- Když je opěrné kolo zlomené nebo ohnuté.
- Když se opěrné kolo otáčí ztěžka.
- Když se opěrné kolo vylká (2) (vnější kroužek vůči ose).
- Když má opěrné kolo axiální vůli (3) ≥ 1 mm.
- Pokud plocha pláště (4) opěrného kola vykazuje opotřebení:

Jmenovitý průměr opěrného kola v mm	Opotřebení v mm
47	2
72	3

Výměna



BPG000-069

- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Rukou otočte setrvačnickem v podélném směru tak, aby bylo možné opěrné kolo určené k výměně povolit imbusovým klíčem skrze otvor (1).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Povolte opěrné kolo.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Rukou otočte setrvačnickem v podélném směru tak, aby bylo možné odšroubované kolo vyjmout otvorem (2).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Vyměňte opěrné kolo z otvoru (2).
- ▶ Vsaďte nové opěrné kolo s prostředkem k zajištění šroubů (např. středně pevný Loctite) a rukou jej pevně utáhněte.
- ▶ Uvolněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Rukou otočte setrvačnickem v podélném směru tak, aby bylo možné vyměněné kolo utáhnout imbusovým klíčem skrze otvor (1).
- ▶ Zatáhněte brzdu setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Opěrné kolo dotáhněte:

	Jmenovitý průměr v mm	Závit	Utahovací moment v Nm
Opěrné kolo (II) na obr.	47	M20 x 1,5	120
Opěrné kolo (I) na obr.	72	M24 x 1,5	220

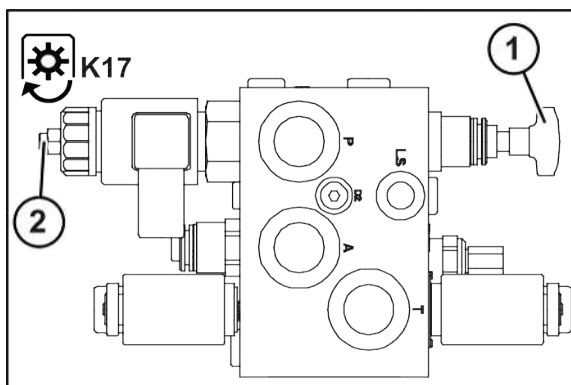
22.15 Odvzdušnění pracovní hydrauliky u varianty "Komfort 1.0"

VÝSTRAHA

Nebezpečí zranění při neodvzdušněné pracovní hydraulice

U varianty "Rozběhová pomůcka": Pokud se pracovní hydraulika přes řídicí blok neodvzdušní, může se rozběhová pomůcka dát neúmyslně do pohybu. Mohly by se tak uvést do pohybu součásti stroje a někdo by mohl být těžce zraněn.

- ▶ Aby se zabránilo zranění osob, tak se po prvním uvedení do provozu a po ukončení údržby a oprav pracovní hydrauliky musí pracovní hydraulika odvzdušnit.





BP000-286

Odvzdušnění pracovní hydrauliky je zapotřebí po prvním uvedení do provozu a po ukončení údržby a oprav pracovní hydrauliky.

Odvzdušnění se provádí ve více krocích:

- Odvzdušnění pracovní hydrauliky pomocí aktivace všech pracovních funkcí, [viz strana 334](#).
- Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem, [viz strana 335](#).
- Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem, [viz strana 335](#).
- Zkušební chod po odvzdušnění:
 - Zkušební chod u traktorů se systémem Load Sensing a stroje **s** rozběhovou pomůckou, [viz strana 336](#).
 - Zkušební chod u traktorů se systémem Load Sensing a stroje **bez** rozběhové pomůcky, [viz strana 336](#).
 - Zkušební chod u traktorů se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou, [viz strana 336](#).
 - Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou, [viz strana 337](#).


Odvzdušnění pracovní hydrauliky pomocí aktivace všech pracovních funkcí

- ▶ Připojte hydraulické hadice () k dvojčinné řídicí jednotce.
- ▶ Odpojte hydraulickou hadici ().
- ▶ Pro vypuštění všech vzduchových bublin z pracovní hydrauliky několikrát aktivujte všechny pracovní funkce


Pracovní funkce:

- Vysunovač balíku
- skluzu balíků
- **U varianty "Řezací ústrojí"**: Nožová kazeta
- **U varianty "Řízená vlečená náprava"**: Řízená vlečená náprava
- **U varianty "Rozběhová pomůcka"**: Rozběhová pomůcka


22.15.1 Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem

- ▶ Uvedte dvojitou řídicí jednotku () do plovoucí polohy, aby se ze systému uvolnil tlak.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Vyšroubujte systémový šroub (1) až na doraz.
- ▶ Odstraňte plastovou krytku z ventilu (K17).


VÝSTRAHA! Zvýšené nebezpečí zranění! Při běžícím motoru traktoru hrozí zvýšené nebezpečí zranění. Proto zajistěte traktor proti samovolnému odjetí a nikdy nezapojujte vývodový hřídel.


- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Uvedte řídicí jednotku () pod tlak, aby se v hydraulickém systému vytvořil tlak.
- ▶ Inbusovým klíčem (2 mm) povolte uvnitř uložený šroub s vnitřním šestihranem (2) o jednu otáčku.
- ▶ Unikající hydraulický olej zachyťte do vhodné nádoby a řádně zlikvidujte.
- ▶ **Bez varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát aktivujte jednu funkci (např. vysunovače balíků), dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- ▶ **U varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát přes terminál aktivujte rozběhovou pomůcku, dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- ▶ Jakmile vychází hydraulický olej bez bublin, utáhněte šroub s vnitřním šestihranem (2).

22.15.2 Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem




- ▶ Uvedte dvojitou řídicí jednotku () do plovoucí polohy, aby se ze systému uvolnil tlak.
- ▶ Zastavte a zajistěte stroj, viz strana 26.
- ▶ Zašroubujte systémový šroub (1) až na doraz.

VÝSTRAHA! Zvýšené nebezpečí zranění! Při běžícím motoru traktoru hrozí zvýšené nebezpečí zranění. Proto zajistěte traktor proti samovolnému odjetí a nikdy nezapojujte vývodový hřídel.



- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Uvedte řídicí jednotku () pod tlak, aby se v hydraulickém systému vytvořil tlak.
- ▶ Inbusovým klíčem (2 mm) povolte uvnitř uložený šroub s vnitřním šestihranem (2) o jednu otáčku.
- ▶ Unikající hydraulický olej zachyťte do vhodné nádoby a řádně zlikvidujte.

- ▶ **Bez varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát aktivujte jednu funkci (např. vysunovače balíků), dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- ▶ **U varianty "Rozběhová pomůcka":** Několikrát přes terminál aktivujte rozběhovou pomůcku, dokud nevychází hydraulický olej bez bublin.
- ▶ Jakmile vychází hydraulický olej bez bublin, utáhněte šroub s vnitřním šestihranem (2).
- ▶ Uvedte řídicí jednotku () do plovoucí polohy, aby se ze systému uvolnil tlak.
- ▶ Nasaďte plastovou krytku na ventil (K17).

22.15.3 Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje s rozběhovou pomůckou




- ✓ Systémový šroub (1) je zašroubovaný až na doraz.
- ✓ Brzda setrvačnicku je uvolněná.
- ✓ Hydraulická hadice () je připojená.
- ✓ Hydraulické hadice () jsou připojené, viz strana 86.
- ▶ Nastartujte traktor. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačnick otáčí.
- ➔ Když lze traktor nastartovat, aniž by se otáčel setrvačnick, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➔ Když traktor **nelze** nastartovat nebo se otáčí setrvačnick, musíte řídicí blok znovu odvzdušnit.
- ▶ Uvedte řídicí jednotku () několikrát z tlakové do plovoucí polohy. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačnick otáčí.
- ➔ Když se setrvačnick **neotáčí**, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➔ Když se setrvačnick otáčí, odvzdušněte řídicí blok znovu.

22.15.4 Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje bez rozběhové pomůcky

- ✓ Systémový šroub (1) je zašroubovaný až na doraz.
- ✓ Hydraulická hadice () je připojená.
- ✓ Hydraulické hadice () jsou připojené, viz strana 86.
- ▶ Nastartujte traktor.
- ➔ Když lze traktor nastartovat, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➔ Když traktor **nelze** nastartovat nebo proces startování trvá příliš dlouho, musíte řídicí blok znovu odvzdušnit.



22.15.5 Zkušební chod u traktoru se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou

- ✓ Systémový šroub (1) je vyšroubovaný až na doraz.

- ✓ Brzda setrvačnicku je uvolněná.
- ✓ Hydraulická hadice () je odpojená.
- ✓ Hydraulické hadice () jsou připojené, viz strana 86.
- ▶ Nastartujte traktor.
- ▶ Uvedte řídicí jednotku () několikrát z tlakové do plovoucí polohy. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačnick otáčí.
- ➔ Když se setrvačnick **neotáčí**, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➔ Když se setrvačnick otáčí, odvzdušněte řídicí blok znovu.

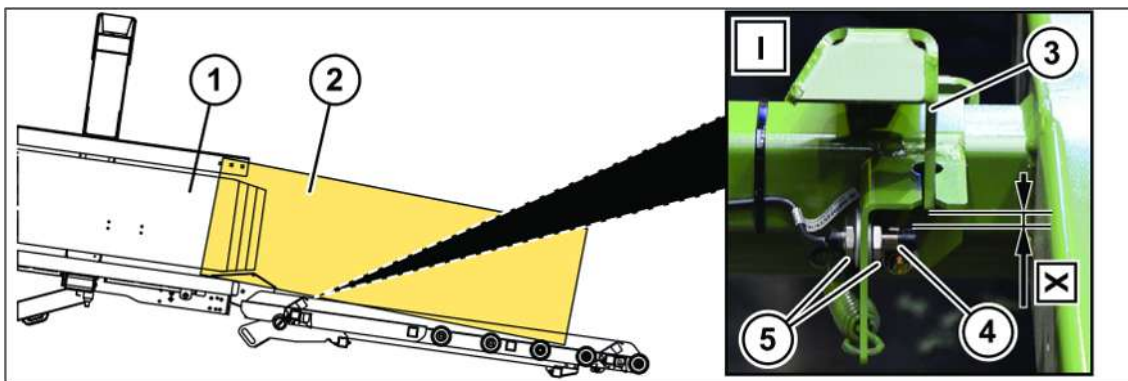
22.15.6 Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou

U strojů s variantou "Rozběhová pomůcka" se může správné odvzdušnění alternativně zkontrolovat na zkušebním stojanu místo na traktoru.

- ✓ Systémový šroub (1) je vyšroubovaný až na doraz.
- ✓ Brzda setrvačnicku je uvolněná.
- ✓ Hydraulické hadice () jsou připojené.
- ▶ Uvedte řídicí jednotku () několikrát z tlakové do plovoucí polohy. Přitom vizuálně zkontrolujte, zda se setrvačnick otáčí.
- ➔ Když se setrvačnick **neotáčí**, je řídicí blok správně odvzdušněn.
- ➔ Když se setrvačnick otáčí, odvzdušněte řídicí blok znovu.

22.16 Kontrola/nastavení senzoru B22 "Balík na stole"

Senzor B22 je přednastaven z výroby. Z důvodu silného namáhání a sesedání součástí může být zapotřebí nastavení senzoru.

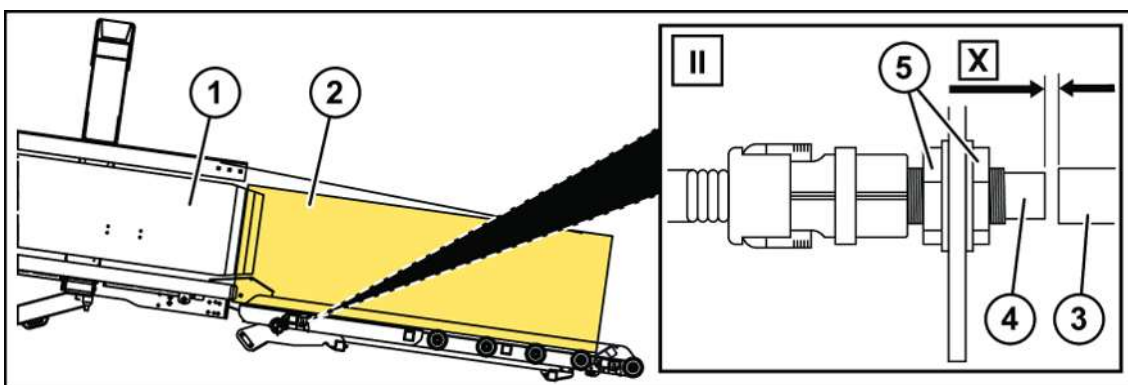


BP000-245

- ▶ Lisujte balík (2) tak dlouho, dokud ze $\frac{3}{4}$ své délky neopustí lisovací kanál (1).
- ➔ Plechový signalizační díl (3) nezakryje senzor (4).
- ➔ Senzor (4) je netlumený (před senzorem není žádné železo).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi horní hranou senzoru (4) a hranou plechového signalizačního dílu (3).
- ➔ Pokud je rozměr **X=5 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud tento rozměr **není X=5 mm**, musí se senzor nastavit.

Nastavení

- ▶ Uvolněte matice (5) na obou stranách senzoru (4).
- ▶ Vysuňte senzor (4) nahoru, dokud rozměr mezi horní hranou senzoru (4) a hranou plechového signalizačního dílu (3) nedosáhne hodnoty **X=5 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (5), (utahovací moment = 10 Nm).
- ▶ V testu senzorů zkontrolujte, zda je senzor (4) ještě netlumený, viz strana 176.
- ➔ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor netlumený, je senzor nastaven správně.
- ➔ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor tlumený, nastavujte senzor, dokud test senzorů neukáže, že je senzor netlumený.



BP000-246

Kontrola

- ▶ Lisujte balík (2), dokud zcela neopustí lisovací kanál (1).
- ➔ Plechový signalizační díl (3) zcela zakryje senzor (4).
- ➔ Senzor (4) je tlumený (před senzorem se nachází železo).
- ✓ Stroj je zastavený a zajištěný, [viz strana 26](#).
- ▶ Zkontrolujte rozměr X mezi plechovým signalizačním dílem (3) a senzorem (4).
- ➔ Pokud je rozměr **X=2-3 mm**, je nastavení správné.
- ➔ Pokud tento rozměr **není X=2-3 mm**, musí se senzor nastavit.

Nastavení

- ▶ Uvolněte matice (5) na obou stranách senzoru (4).
- ▶ Utahujte matice (5), dokud není dosažen rozměr **X=2-3 mm**.
- ▶ Pevně utáhněte matice (5), (utahovací moment = 10 Nm).
- ▶ V testu senzorů zkontrolujte, zda je senzor (4) ještě tlumený, [viz strana 176](#).
- ➔ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor tlumený, je senzor nastaven správně.
- ➔ Pokud test senzorů ukáže, že je senzor netlumený, nastavujte senzor, dokud test senzorů neukáže, že je senzor tlumený.

23 Uložení v ložiscích

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

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

Uskladněním stroje po skončení sklizňové sezóny se stroj udržuje v nejlepším možném stavu.

- ▶ Odstavte stroj na suchém místě, chráněném před povětrnostními vlivy, které se nenachází v blízkosti látek podporujících korozi.
- ▶ Chraňte pneumatiky proti vnějším vlivům jako je např. olej, tuk, sluneční záření atd.
- ▶ Stroj důkladně vyčistěte.

Plevy a nečistota váží vlhkost, takže ocelové součásti začínají korodovat.

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.
- ▶ Mažte stroj podle plánu mazání, [viz strana 222](#). Tuk unikající z míst uložení nestírejte, protože tukový věnec tvoří přídatnou ochranu proti vlhkosti.
- ▶ Závity nastavovacích a podobných šroubů namažte tukem.
- ▶ Uvolněte pružiny.
- ▶ Uvolněte ruční brzdu a brzdu setrvačnicku.
- ▶ Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu, [viz strana 219](#).
- ▶ Sejměte hnací řetězy a vyčistěte je petrolejem. Nepoužívejte jiné rozpouštědlo.
- ▶ Vyčištěné řetězy naolejujte, namontujte a opět napněte.
- ▶ Překontrolujte opotřebené řetězů a řetězových kol.
- ▶ Kloubový hřídel roztáhněte. Vnitřní trubky namažte tukem.
- ▶ Namažte maznice na křížovém kloubu kloubového hřídele, jakož i na ložiskových kroužcích ochranných trubek, [viz strana 221](#).

INFORMACE

Dodržujte provozní návod výrobce kloubového hřídele.

- ▶ Dobře 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 důkladně konzervujte ochranným prostředkem proti korozi.
- ▶ Překontrolujte lehký chod všech pohyblivých součástí. V případě potřeby je vymontujte, vyčistěte a namazané tukem znovu zamontujte.
- ▶ Pokud se musí některé díly vyměnit, používejte pouze originální náhradní díly KRONE.

INFORMACE

Poznamenejte si všechny práce údržby a oprav, které se mají provést do příští sklizně, a včas je objednejte. Váš prodejce KRONE bude moci mimo sezónu lépe provádět údržbu a případně nutné opravy.

24 Před zahájením nové sezóny

VÝSTRAHA

Nebezpečí úrazu při nedodržení základních bezpečnostních pokynů

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

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

Před začátkem nové žňové sezóny stroj důkladně prohlédněte.

Bezvadný stav stroje značně omezí nákladné provozní poruchy během žni.

Pokud jste tak neučinili již po poslední žni, musíte stroj zevnitř i zvenčí důkladně vyčistit.

- ▶ Před opětovným uvedením do provozu spustte uzlování ručně a rukou protočte lis na velkoobjemové balíky. Přitom přezkoušejte funkce uzlovače a jehel.
- ▶ Uzlovač očistěte od konzervačních látek (olejů na rostlinné bázi).
- ▶ Odmašťte a vyčistěte unášecí kotouč držáku motouzu.
- ▶ Naolejujte řetězy.
- ▶ Zkontrolujte funkci brzdy hřídele uzlovače (vpravo na hřídeli uzlovače).
- ▶ Mažte celý stroj podle plánu mazání. Tím se odstraní kondenzační voda, která se eventuálně nahromadila v ložiskách. Ze všech míst mazání otřete vystouplý olej.
- ▶ Kontrolujte hladinu oleje v převodovkách a v případě potřeby doplňte olej.
- ▶ Překontrolujte těsnost hydraulických hadic a vedení a v případě potřeby je vyměňte.
- ▶ Kontrolujte tlaku vzduchu v pneumatikách a v případě potřeby doplňte vzduch.
- ▶ Překontrolujte pevné utažení všech šroubů, v případě potřeby je dotáhněte.
- ▶ Překontrolujte všechny elektrické spojovací kabely a osvětlení, v případě potřeby je opravte nebo vyměňte.
- ▶ Překontrolovat celé nastavení stroje, pokud nutné je opravit.

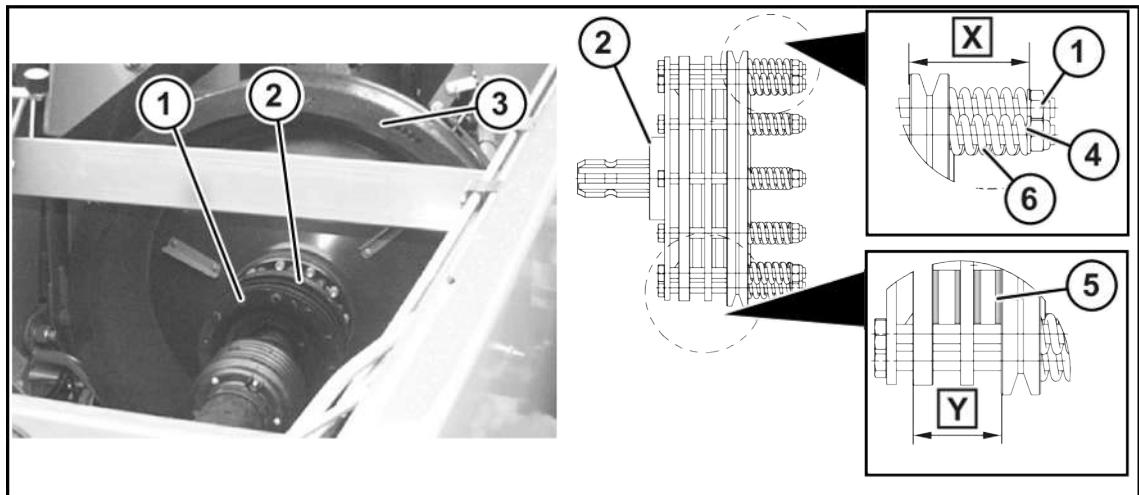
24.1 Kontrola/nastavení třecí spojky na setrvačniku.

INFORMACE

Upozornění

V důsledku delších prostojů se mohou obložení třecí spojky (2) slepit s třecími plochami.

- ▶ Před pracovním nasazením provzdušněte třecí spojku.



BPG000-001

Třecí spojka (2) se nachází na setrvačnicku (3).

✓ Stroj je zastavený a zajištěný, viz strana 26.

Kontrola/výměna třecích obložení

- ▶ Zkontrolujte třecí obložení (5) na 4 místech po obvodu ohledně stejnoměrného opotřebení.
- ➔ Je-li dosažena mez opotřebení (rozměr Y=48,5 mm), musí se třecí obložení vyměnit.

Provzdušnění třecí spojky

- ▶ Povolujte matici (1), dokud se neuvolní tlačné pružiny (6).
- ▶ Uvolněte brzdou setrvačnicku, viz strana 98.
- ▶ Ručně protočte kloubový hřídel.
- ▶ Utahujte matice (1) křížem, dokud není dosažen rozměr X=74,2 mm (měřeno od vnější hrany kotouče (4)).

25 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.

26 Dodatek

26.1 Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Komfort 1.0"

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení








- | | | | |
|---|--|---|--------------------------------|
| 1 | varianta "Řezací ústrojí s mnoha noži VariCut" | 3 | varianta "Reverzační jednotka" |
| 2 | varianta "Řezací ústrojí XC" | | |




Seznam senzorů/aktorů pro následující schéma hydraulického zapojení

Podle toho, zda se bude stroj provozovat s Load Sensing nebo bez něj, musí se systémový šroub na řídicím bloku úplně zašroubovat nebo vyšroubovat, viz strana 86.


Pro případ úplného výpadku elektrické soustavy lze ventily v řídicím bloku ovládat ručně, viz strana 118.

Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354.

Symbol	BMK	Označení
–	K01	Hlavní ventil (vysunutí)
–	K02	Hlavní ventil (zasunutí)
	K17	Rozběhová pomůcka
	B34	Nožová kazeta dohromady
	B32	Nožová kazeta aktivovaná
	B33	Nožová kazeta deaktivovaná
	K27	Plocha pístu VariCut
	K28	Plocha prstence VariCut
	B36	Stav řízení
	K20	Řídicí náprava
	B35	Pozice nožové kazety
	K07	Nožová kazeta plocha pístu
	K08	Nožová kazeta prstencová plocha
	B14	Vysunovač balíků
	K05	Vysunovač balíků plocha pístu
	K06	Vysunovač balíků prstencová plocha
	B11	Skuz balíků
	K03	Skuz balíku plocha pístu
	K04	Skuz balíku kruhová plocha

Symbol	BMK	Označení
 A black symbol representing a hydraulic support leg, consisting of a vertical line with a double-headed arrow indicating movement.	–	Hydraulická opěrná noha
 A green symbol representing a sensor or collector, showing a green trapezoidal shape with a central circle and radiating lines.	B23	Poloha sběrače
 A red symbol representing a reversing valve, showing a red diamond shape with a central circle and a curved arrow indicating rotation.	–	Reverzační jednotka

>>>

 150101911_00 1/4 [▶ 347]



1

1

2

3

Nur VC
only VC

B32

B33

B35

B36

B14

B11

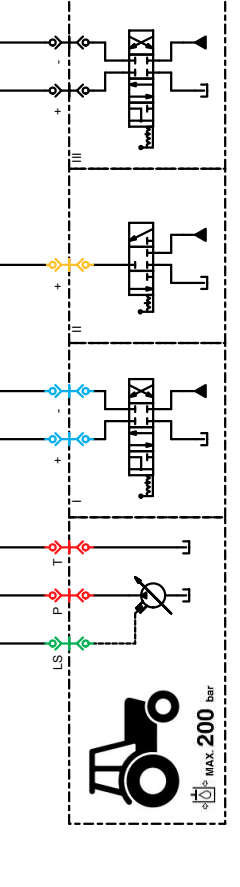
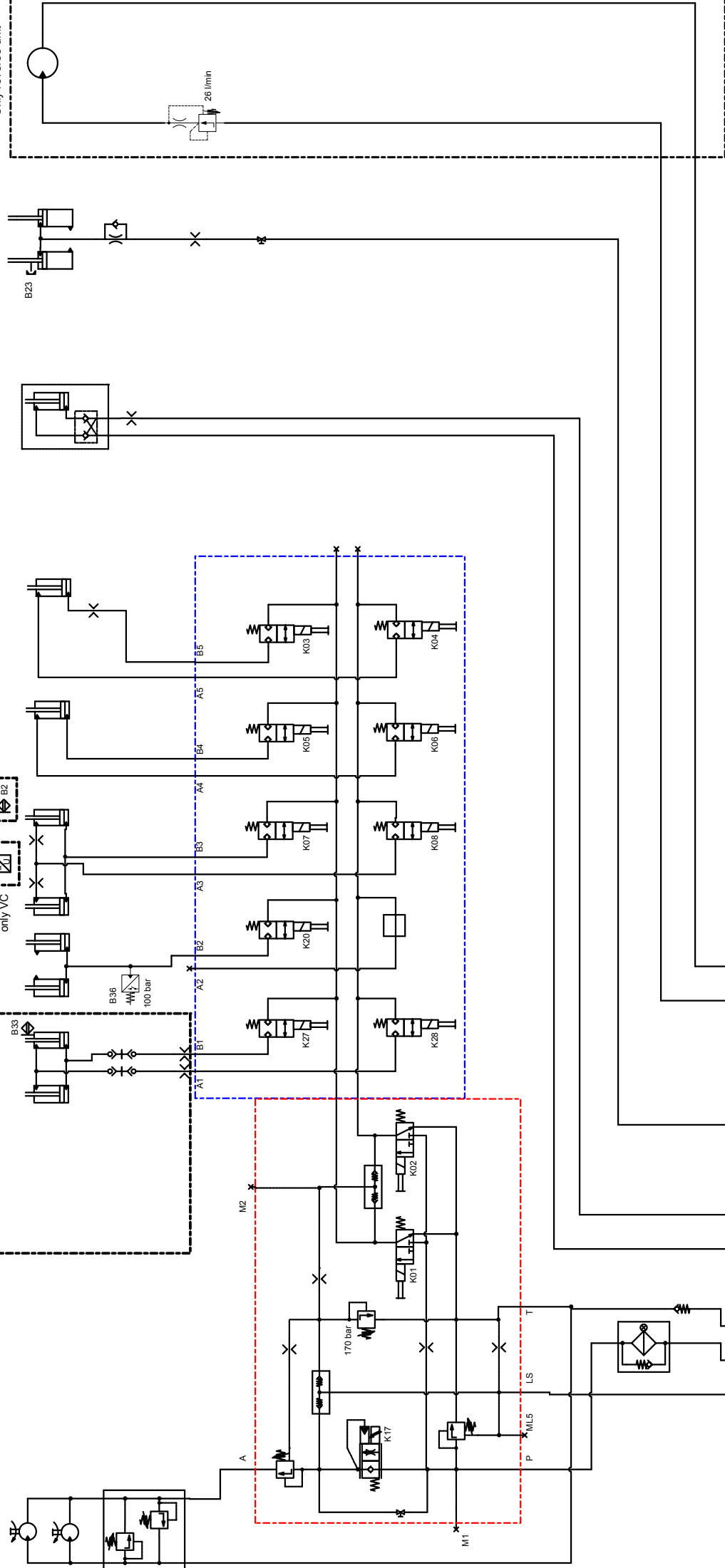
3

Nur VC
only VC

Nur VC
only VC

Nur XC
only XC

Nur Reversiereinheit
Only reverse unit










MAX 200 bar

26.2 Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Medium 1.0"

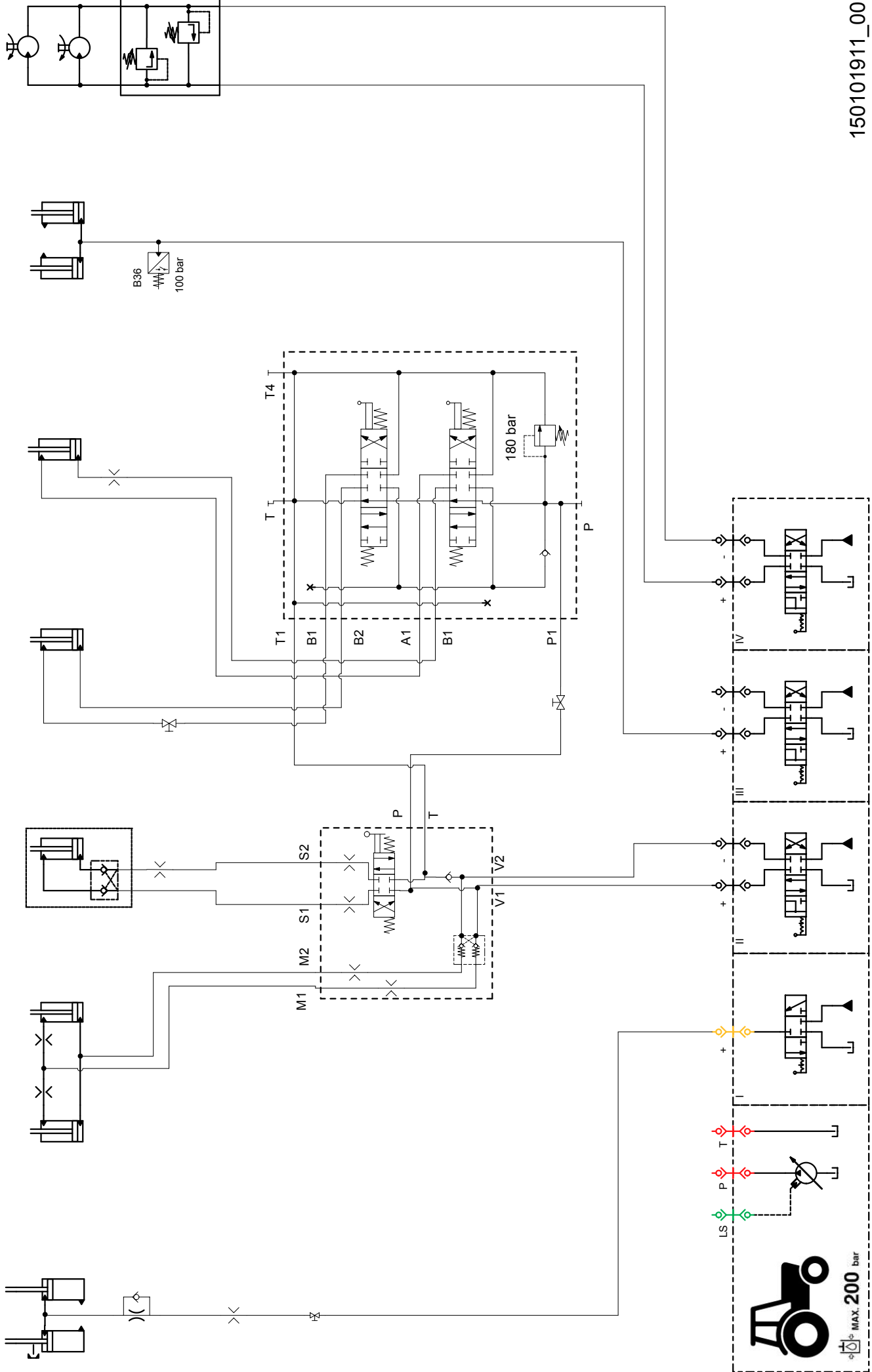
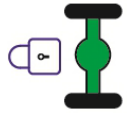
Seznam senzorů/aktorů pro následující schéma hydraulického zapojení

Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz strana 354.

Symbol	BMK	Označení
	–	sběrač
	B35	Pozice nožové kazety
	–	Hydraulická opěrná noha
	B14	Vysunovač balíků
	B11	Skluz balíků
	B36	Stav řízení
	–	Rozběhová pomůcka

>>>

 150101911_00 2/4 [▶ 349]



B11

B35

B36
100 bar

180 bar

200 bar
MAX

26.3 Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Komfort 1.0"

Legenda k následujícímu schématu hydraulického zapojení



- | | | | |
|---|--|---|------------------------------------|
| 1 | varianta „řezací ústrojí s mnoha noži VariCut“ | 4 | Převodovka pro pohon žacího stroje |
| 2 | Sériové vybavení | 5 | převodovka řezacího ústrojí |
| 3 | Lisovací kanál | | |

Seznam senzorů/aktorů pro následující schéma hydraulického zapojení

Přehled umístění senzorů, aktorů a řídicích jednotek se nachází ve schématu elektrického zapojení, viz [strana 354](#).

Symbol	BMK	Označení
–	B17	Tlak lisovacích klapek
–	K09	Uvolnění lisovacích klapek
–	K11	Ventil k omezení tlaku lisovacích klapek

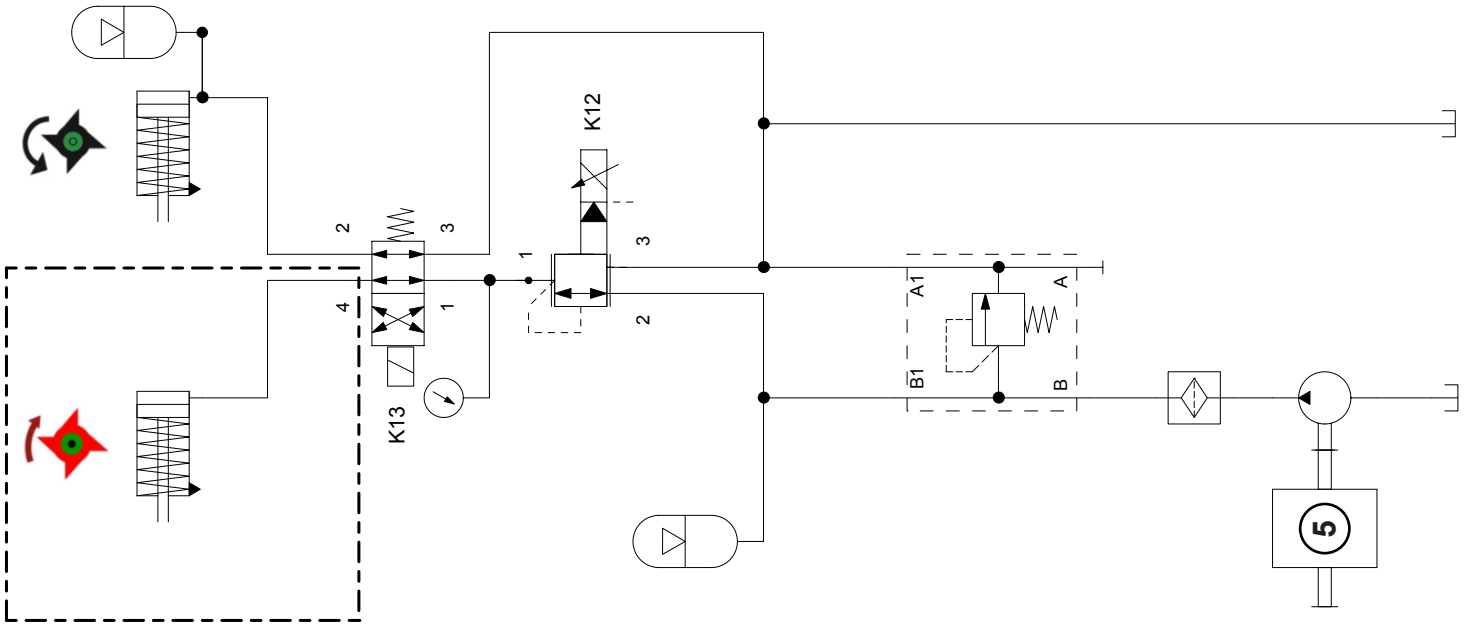
U varianty "Řezací ústrojí s mnoha noži VariCut"

Symbol	BMK	Označení
–	K12	Spojka dopravního rotoru
–	K13	Pojistný ventil dopravního rotoru
	–	řezný rotor
	–	Reverzační jednotka

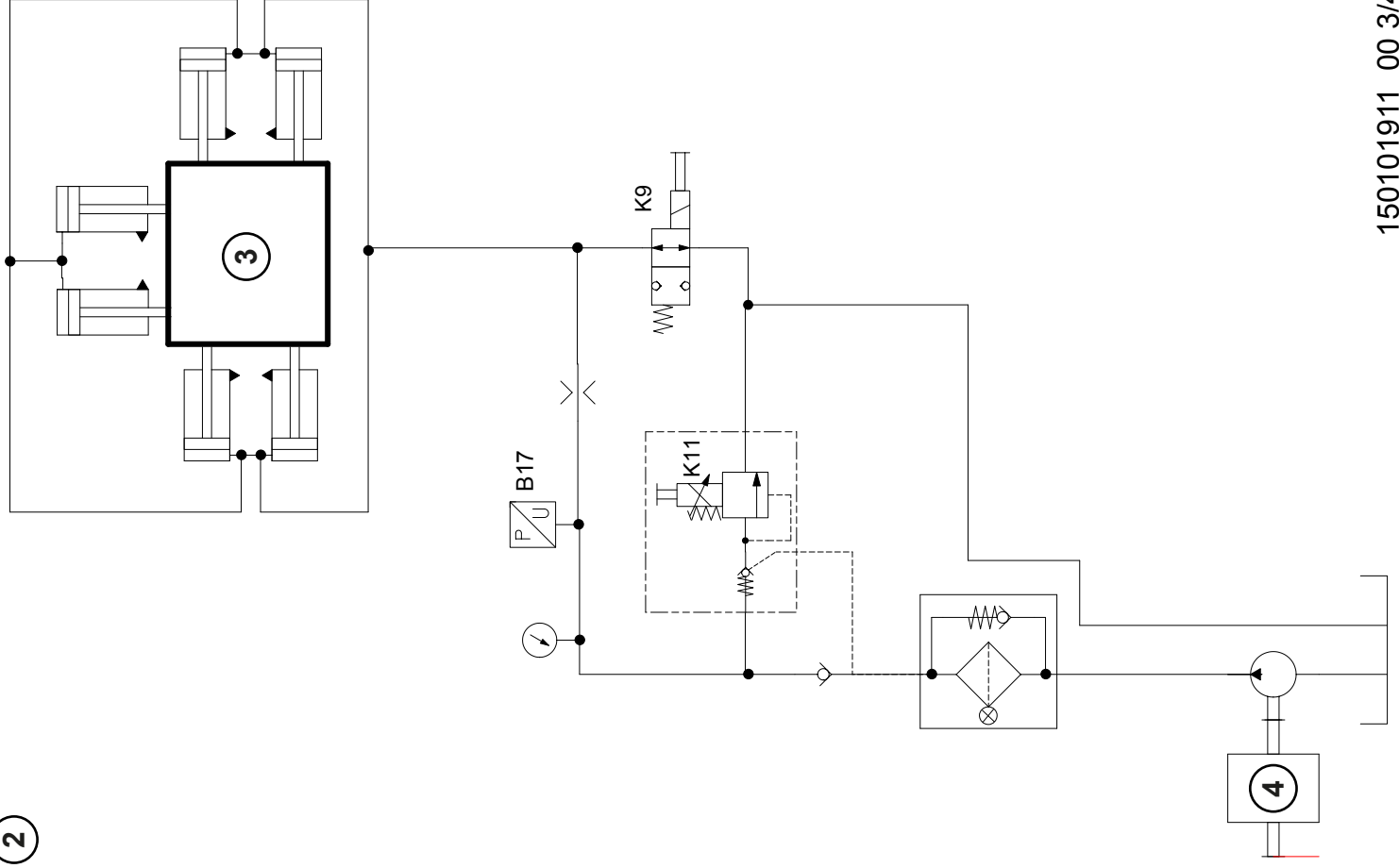
>>>

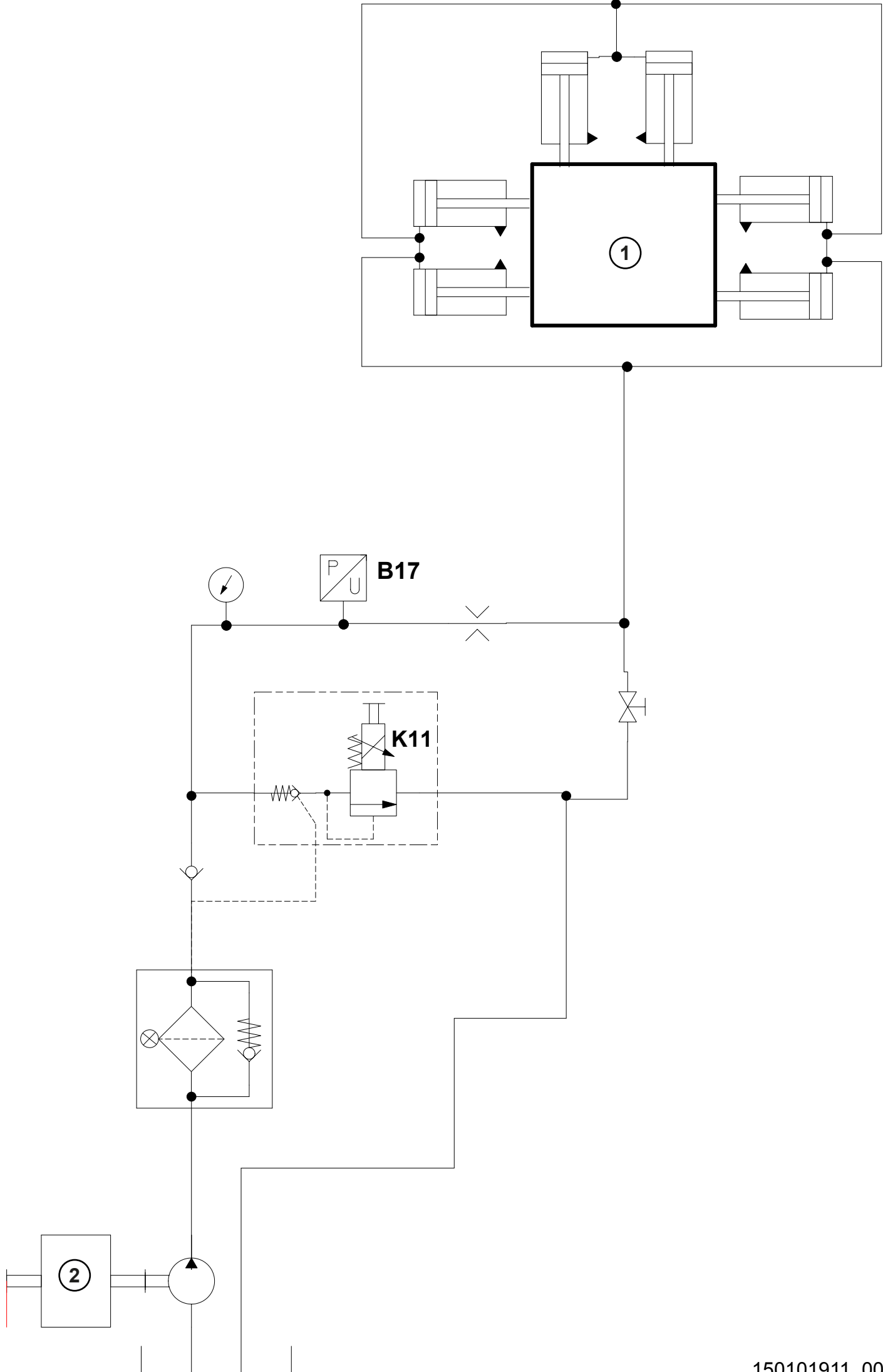
 150101911_00 3/4 [▶ 351]

1



2





26. Dodatek

26.5 Schéma elektrického zapojení [Medium 1.0/Komfort 1.0]



26.5 Schéma elektrického zapojení [Medium 1.0/Komfort 1.0]

>>>

 150 101 580-03_en STW-Rechner Stromlaufplan  355]



Circuit diagram

document no.: D24
150101580 EN

version:
04

large square baler


BiG PACK High Speed (XCut + VariCut)

Medium 1.0 / Komfort 1.0

870, 890, 1270, 1290, 1290 HDP, 4x4, HDP II
(from machine no. 847246)

14.02.2018



1	2	3	4	5	6	7	8
Document type	Sheet	description					
Cover sheet	1	large square baler					
Legend	1	list of abbreviations, colour identification					
Equipment list	1	Equipment list					
Equipment list	2	Equipment list					
Location plan	1	job computers, Sensors					
Location plan	2	road travel lighting, working lights					
Location plan	3	Valves					
Location plan	4	RMS (Option moisture measurement)					
Location plan	5	FMA2 (Option Bale scale)					
Circuit diagram	1	overview distributor central electric: (basic equipment & full equipment): drawbar plug, Plug X2					
Circuit diagram	2	overview distributor central electric: (only with full equipment): Plug X3					
Circuit diagram	3	power supply: control terminal, interface machine					
Circuit diagram	4	CAN bus: CAN1 - ISOBUS extension, terminating resistor 1 CAN1, active terminating resistor					
Circuit diagram	5	power supply: CE switching voltage					
Circuit diagram	6	power supply: main computer					
Circuit diagram	7	power supply: main computer (comfort)					
Circuit diagram	8	power supply: baling force control					
Circuit diagram	9	power supply: KMB1 (twine boxes - HDP II), moisture measurement, Bale scale					
Circuit diagram	10	power supply: BaleCollect					
Circuit diagram	11	CAN bus: CAN2 - FMA 1 baling force control, terminating resistor 1 CAN2					
Circuit diagram	12	CAN bus: CAN3 - FMA 2 Bale scale, terminating resistor 1 CAN3, ECU twine boxes, RMS moisture measurement, bale chute standard, without bale chute					
Circuit diagram	13	KMC: plug overview KS1					
Circuit diagram	14	KMC: plug overview KS2					
Circuit diagram	15	KMC: plug overview KS3					
Circuit diagram	16	KMC: plug overview KS4					
Circuit diagram	17	KMC: Sensors: flywheel brake, rotational speed packer, packer feed active, lower twine monitoring, needle connecting rod left, needle connecting rod right					
Circuit diagram	18	KMC: Sensors: Star wheel					
Circuit diagram	19	KMC: Sensors: rotational speed pick-up, position pick-up					
Circuit diagram	20	KMC: Sensors/actuators: knotter central lubrication active, central lubrication system, Bale chute, Bale discharge, Bale ejector, rotational speed PTO shaft					
Circuit diagram	21	KMC: Sensors/actuators: pressure limitation valve baling flaps, baling flap pressure, Knotter cleaning 1+2, rotational speed feed rotor					
Circuit diagram	22	KMC: Sensors/actuators: Knotter triggering, knotter motor, Knotter monitoring					
Circuit diagram	23	KMC: preparation silage additives system					
Circuit diagram	24	KMC: maintenance lighting: lighting knotter table, lighting lower twine, lighting twine box right, lighting twine box left					
Circuit diagram	25	KMC: working lights: working light pick-up, working light rear left, working light rear right					
Circuit diagram	26	KMC: Sensors/actuators (comfort): main valve, Bale chute, Bale ejector					
Circuit diagram	27	KMC: Sensors/actuators (comfort): release baling flaps, Starting device, baling flaps rapid traverse					
Circuit diagram	28	KMC: Sensors/actuators (comfort): Steering axle, condition steering					
Circuit diagram	29	KMC: Sensors/actuators (comfort): control upper twine 1-6					
Circuit diagram	30	KMC: Sensors/actuators (comfort): control upper twine 7-8					
Circuit diagram	31	KMC: Sensors/actuators (comfort): Position MultiBale, triggering MultiBale					
Circuit diagram	32	KMC: Sensors/actuators (comfort): switches / momentary switches Bale ejector, Bale chute					
Circuit diagram	33	KMC: Cutting system (XCut & VariCut): Sensors/actuators (comfort): Sensors/Momentary switch blade cassette					
Circuit diagram	34	KMC: Cutting system (XCut & VariCut): Sensors/actuators (comfort): contact pressure feed rotor, coupling feed rotor, safety valve feed rotor, close feed rotor					
Circuit diagram	35	KMC: Cutting system (XCut): Sensors/actuators (comfort): Momentary switch lift blade cassette, Momentary switch lower blade cassette; Valves blade cassette					
Circuit diagram	36	KMC: Cutting system (VariCut): Sensors (comfort): blade cassette: blade monitor, contact pressure feed rotor, blade cassette					
Circuit diagram	37	KMC: Cutting system (VariCut): Sensors/actuators (comfort): Momentary switch blade cassette, Valves VariCut					
Circuit diagram	38	FMA1 (baling force control): plug overview					
							
		creator Jansen		document no.: D24 150101580 EN - 04		Big PACK High Speed (XCut + VariCut) Table of contents	
		date 14.02.2016		copyright reserved copyright: ISO 16016 notice!		Table of contents plant location	
		reviewed date		name		Sheet 1 / 2	
		date		modification		Sheet 8	

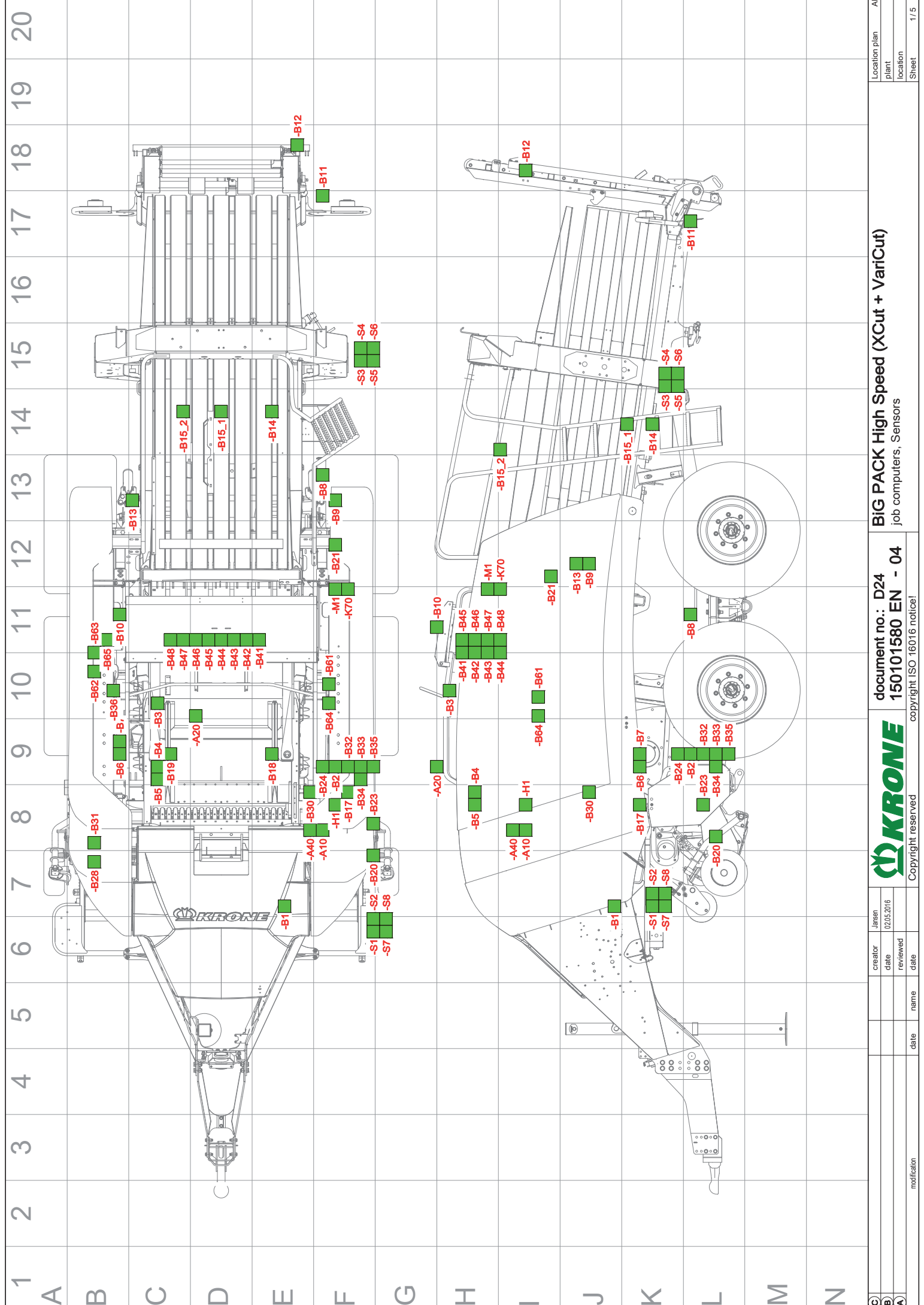
list of abbreviations:

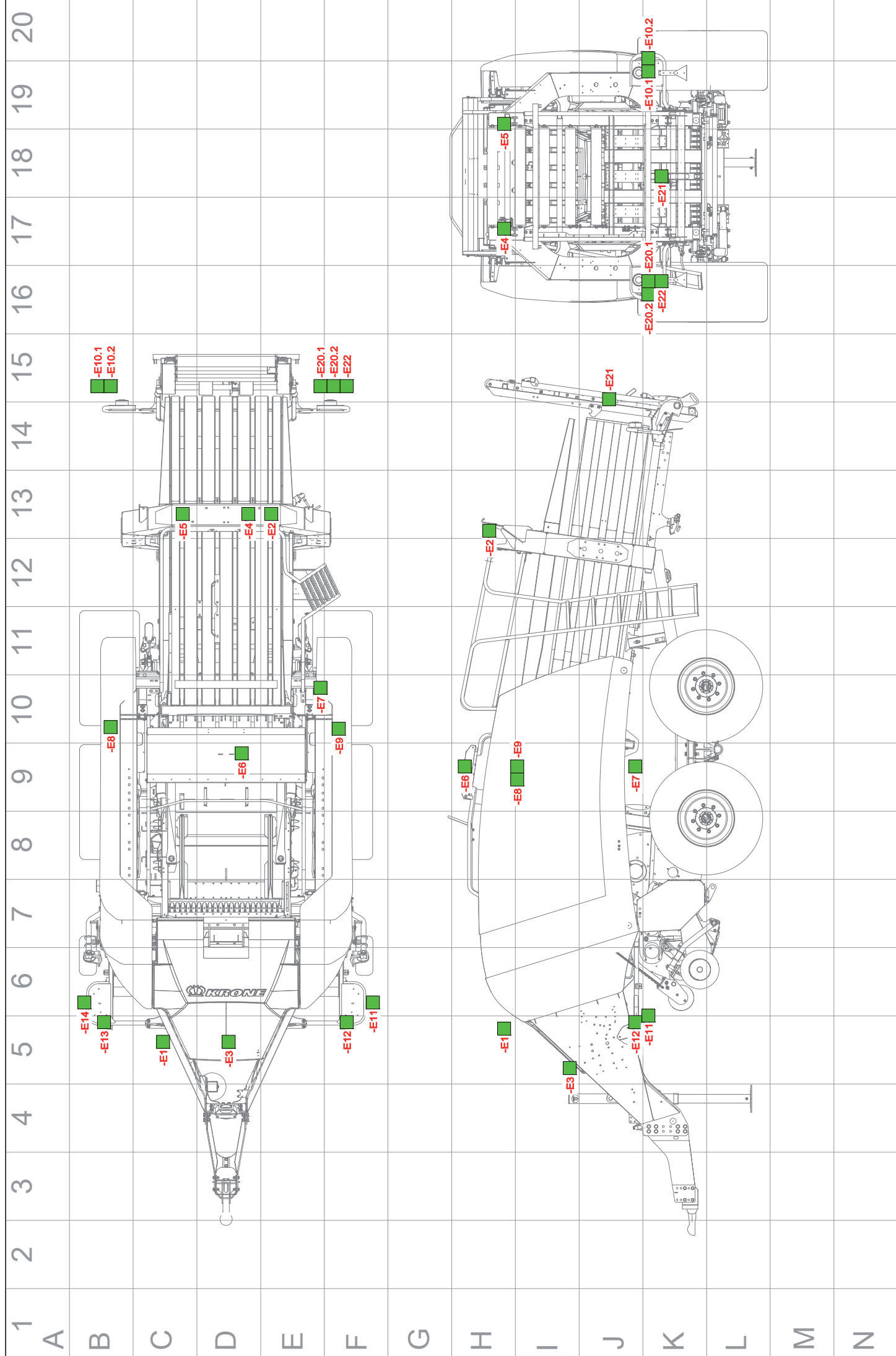
FM function module
 FMA force measurement amplifier (force measurement amplifier)
 KMB KRONE Motor Bridge
 KMC KRONE Maschine Controller
 RMS moisture sensor (resistive moisture sensor)

colour identification (DIN IEC 60757)

BK	black
BN	brown
RD	red
OG	orange
YE	yellow
GN	green
BU	blue
VT	violet
GY	gray
WH	white
PK	pink
TQ	turquoise

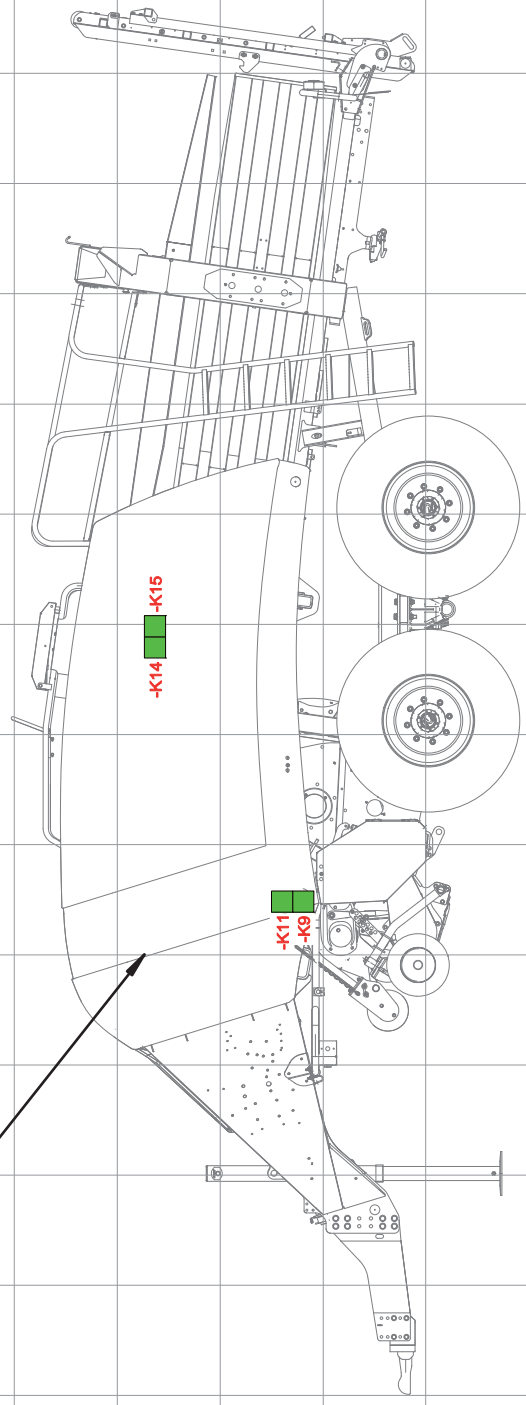
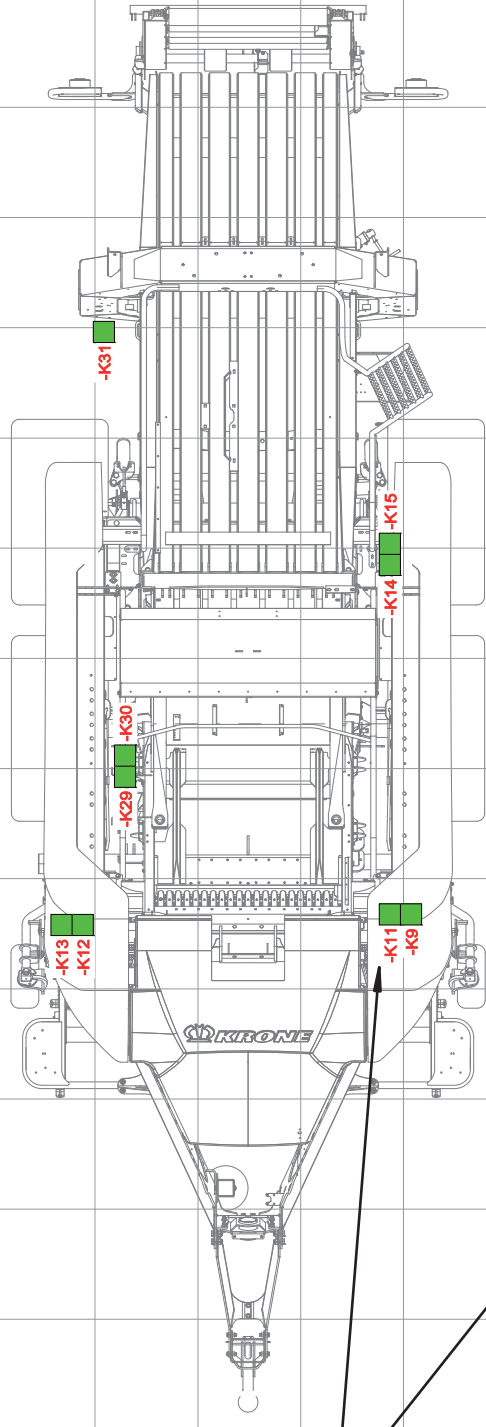
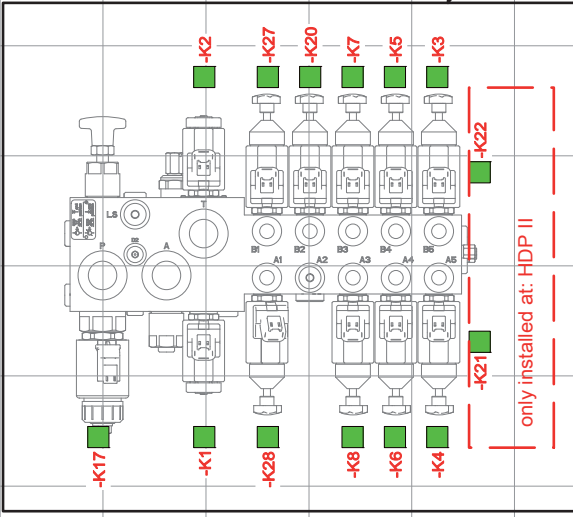
1	2		3	4	5	6	7	8	
operating equipment identification	function		Sheet/path	operating equipment identification	function		Sheet/path		
-A10	KMC		/13.A1	-B20	rotational speed pick-up		/19.C2		
-A14	RMS (Option moisture measurement)		/46.A1	-B21	Position MultiBale		/31.C2		
-A20	FMA1 (baling force control)		/38.A1	-B22	bale on table		/41.C1		
-A30	FMA2 (Option Bale scale)		/40.A1	-B23	position pick-up		/19.C3		
-A40.F1	KMC UB1		/6.A1	-B24	blade cassette active		/33.C3		
-A40.F10	KMC UB5		/7.A2	-B25	moisture measurement left		/47.A2		
-A40.F11	KMC UB4		/7.A1	-B26	moisture measurement right		/47.A4		
-A40.F12	KMC UB6		/7.A2	-B28	contact pressure feed rotor		/34.C1		
-A40.F13	reserve		/1.E3	-B30	rotational speed PTO shaft		/20.C8		
-A40.F14	reserve		/1.E3	-B31	rotational speed feed rotor		/21.C8		
-A40.F15	UE KMC, RMS, FMA1, FMA2		/8.A2	-B32	blade cassette active		/36.C4		
-A40.F16	KMB1 twine boxes UE, ISOBUS extension		/4.B3	-B33	blade cassette inactive		/36.C5		
-A40.F17	HMI_PWR		/3.E5	-B34	blade cassette together		/36.C6		
-A40.F2	KMC UB2		/6.A2	-B35	position blade cassette		/33.C5		
-A40.F3	KMC UB3		/6.A2	-B36	condition steering		/28.C3		
-A40.F4	ECU twine boxes UB1		/9.A2	-B38	acceleration sensor bale scale		/41.C3		
-A40.F5	ECU twine boxes UB2		/9.A2	-B41	control upper twine 1		/29.C1		
-A40.F6	knitter motor		/22.A3	-B42	control upper twine 2		/29.C3		
-A40.F7	reserve		/1.E2	-B43	control upper twine 3		/29.C4		
-A40.F8	reserve		/1.E2	-B44	control upper twine 4		/29.C5		
-A40.F9	BaleCollect		/10.A2	-B45	control upper twine 5		/29.C6		
-A40.K1	reserve		/1.E4	-B46	control upper twine 6		/29.C8		
-A40.K2	reserve		/1.D4	-B47	control upper twine 7		/30.C1		
-A40.K3	reserve		/1.D4	-B48	control upper twine 8		/30.C3		
-A40.K4	CE switching voltage		/4.B1	-B51	force sensor front left		/42.B1		
-A40.LD1	fuse tester		/1.C3	-B52	force sensor front right		/42.B3		
-A40.LD2	reverse polarity protection GND OK		/1.C2	-B53	force sensor rear left		/42.B5		
-A40.LD3	reverse polarity protection ECU_GND OK		/1.F2	-B54	force sensor rear right		/42.B7		
-A58	KMB1 (twine boxes - HDIP II)		/43.A1	-B61	twine box transport position left		/44.C2		
-B1	flywheel brake		/17.C1	-B62	twine box transport position right		/44.C3		
-B2	blade cassette top		/33.C1	-B63	twine box maintenance position left		/44.C4		
-B3	central lubrication active		/20.D1	-B64	twine box maintenance position right		/44.C5		
-B4	baling ram rear (Measure)		/39.C1	-B65	knitter motor zero position		/22.C2		
-B5	baling ram forward (calibrate)		/39.C3	-E1	warning beacon front		/50.C2		
-B6	rotational speed packer		/17.C3	-E2	warning beacon rear		/50.C3		
-B7	packer feed active		/17.C4	-E3	working light pick-up		/25.C1		
-B8	lower twine monitoring		/17.C5	-E4	working light rear left		/25.C3		
-B9	needle connecting rod left		/17.C6	-E5	working light rear right		/25.C4		
-B10	Knitter monitoring		/22.C8	-E6	lighting knitter table		/24.C1		
-B11	Bale chute		/20.C5	-E7	lighting lower twine		/24.C2		
-B12	Bale discharge		/20.C6	-E8	lighting twine box right		/24.C4		
-B13	needle connecting rod right		/17.C8	-E9	lighting twine box left		/24.C5		
-B14	Bale ejector		/20.C7	-E10.1	direction indicator right		/48.F8		
-B15.1	star wheel bottom		/18.D2	-E10.2	tail/brake lamp right		/48.F7		
-B15.2	star wheel top		/18.D4	-E11	end-outline marker lamp front left		/49.B4		
-B17	baling flap pressure		/21.C3	-E12	side marker light front left		/49.B5		
-B18	force sensor left		/39.B4	-E13	side marker light front right		/49.B6		
-B19	force sensor right		/39.B6	-E14	end-outline marker lamp front right		/49.B7		
(C)				Big PACK High Speed (XCut + VariCut)				Equipment list	
(B)				Equipment list				plant	
(A)				Equipment list				location	
modification			document no.: D24 150101580 EN - 04		copyright: ISO 16016 notice!		Sheet	1 / 2	
creator		Jansen	3		6		7		
date		14.02.2016	4		5		8		
reviewed			3		6		7		
name			4		5		8		
date			3		6		7		
2		3		4		5		8	





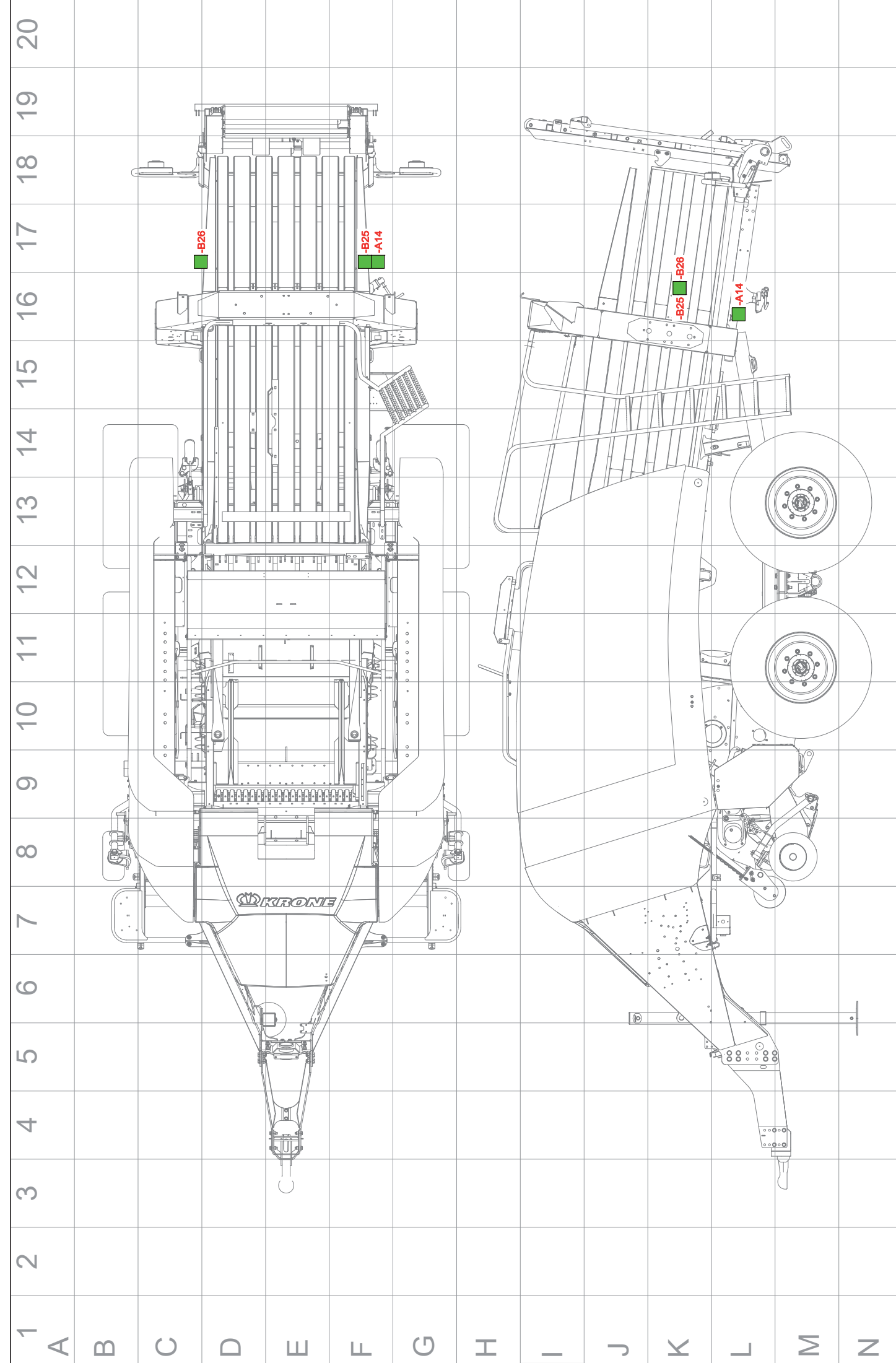
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

A B C D E F G H I J K L M N

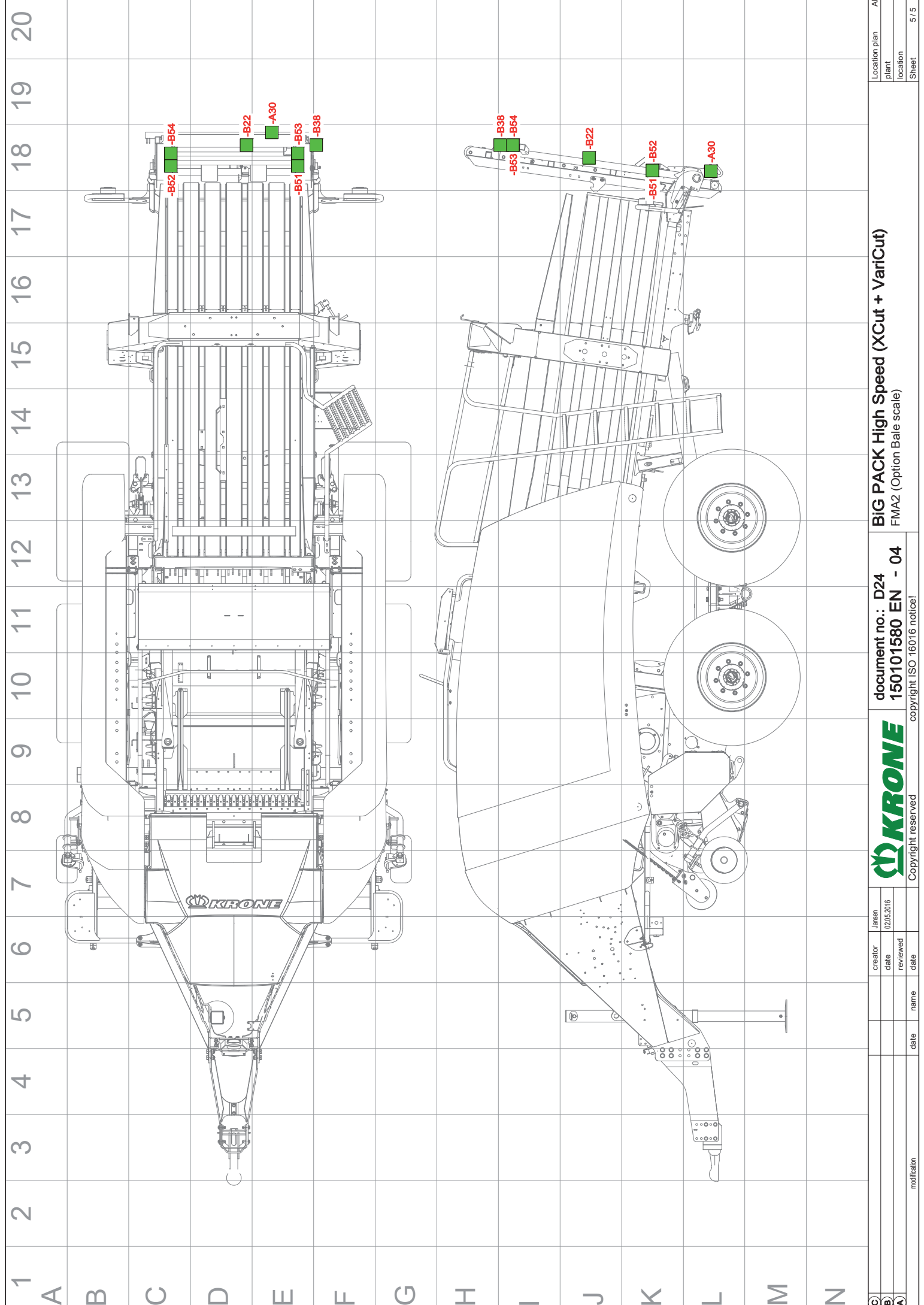


modification	date	name	date	reviewed	date	creator	date
						Jansen	02.05.2016

Copyright reserved
KRONE
 document no.: D24
 150101580 EN - 04



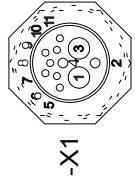
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
A B C D E F G H I J K L M N



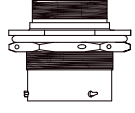
-AA40

distributor central electric

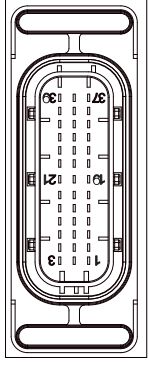
AP11ES
AP11B



-X1



-X2



-X1 3/11
3.E2 1003/RD

PWR

PWR

2.B1

-X1 4/11
3.E3 254/RD

ECU_PWR

F8

F7

-X2 37/39

-X1 10/11
3.E5 1510/RD

HMI_PWR

F6

F5

-X2 31/39

-X1 5/11
3.E4 105/RD

Uon

F4

F3

-X2 28/39

-X1 8/11
3.E7 058/YE

CAN_H

F2

F1

-X2 34/39

-X1 9/11
3.E8 059/GN

CAN_L

F16

F15

-X2 13/39

-X1 7/11
3.E6 057/BK

TBC_RTN

F17

F16

-X2 16/39

-X1 6/11
3.E8 056/RD

TBC_PWR

F15

F14

-X2 17/39

-X1 1/11
3.E5 1511/WH

HMI_GND

F14

F13

-X2 20/39

-X1 2/11
3.E1 252/BK

ECU_GND

F13

F12

-X2 21/39

-X1 1/11
3.E1 1001/BK

GND

F12

F11

-X2 24/39

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A3

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

19.A2

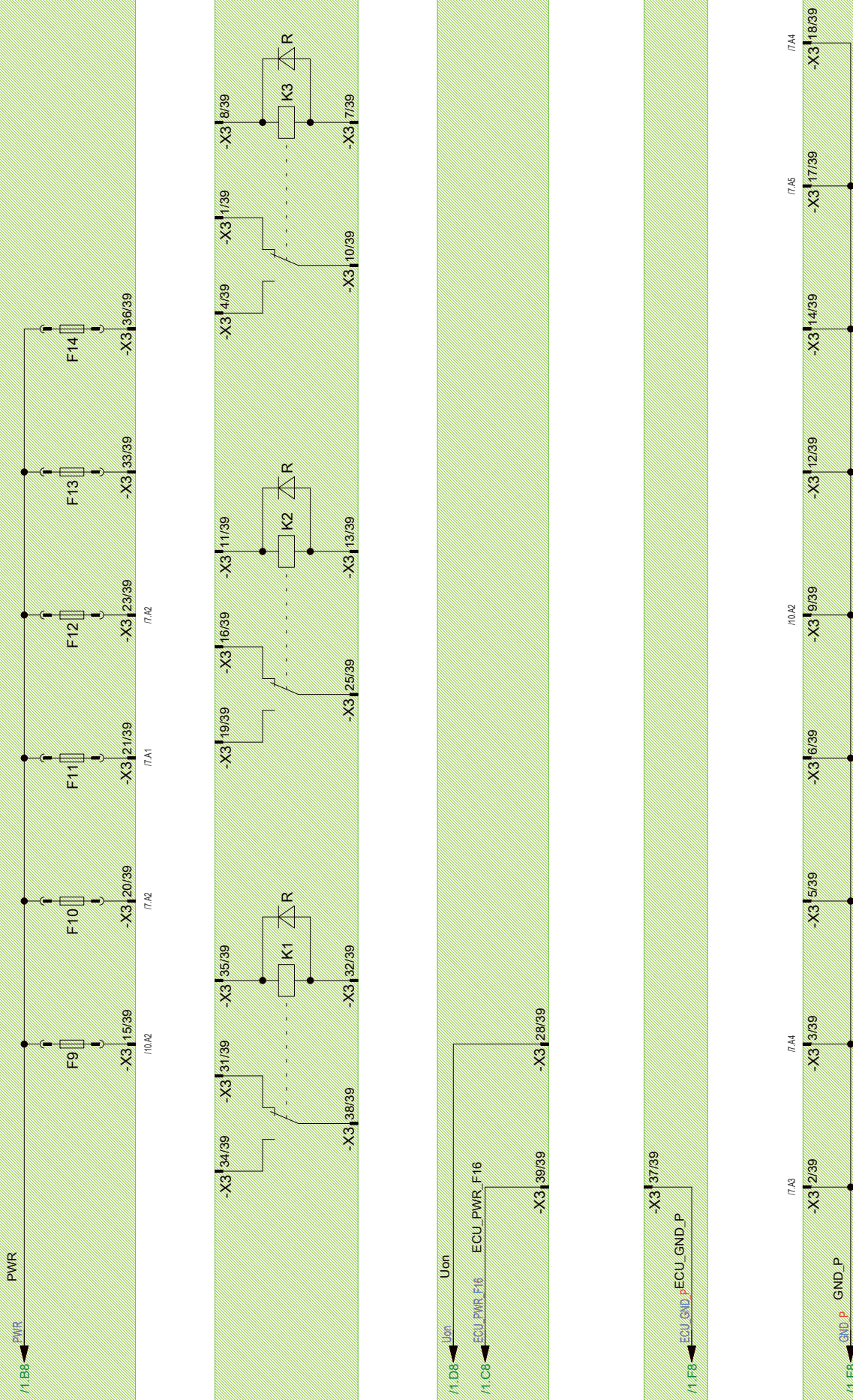
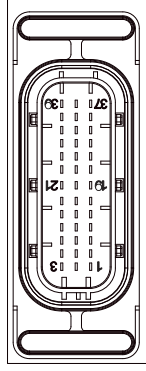
19.A2

(C)	creator	Jansen	modification	1	2	3	4	5	6	7	8
(B)	date	02.05.2016	reviewed	1	2	3	4	5	6	7	8
(A)	name		date	1	2	3	4				

-A40

distributor central electric

-X3
(only with full equipment)



C

B

A

creator

Jansen

date

02.05.2016

reviewed

date

name

date

modification

1

2

3

copyright reserved

4

copyright ISO 16016 notice!

5

document no.: D24

150101580 EN - 04

document no.: D24

150101580 EN - 04

overview distributor central electric: (only with full equipment): Plug X3

document no.: D24

150101580 EN - 04

document no.: D24

150101580 EN - 04

Circuit diagram

plant

location

Sheet

2 / 50

1

2

3

4

5

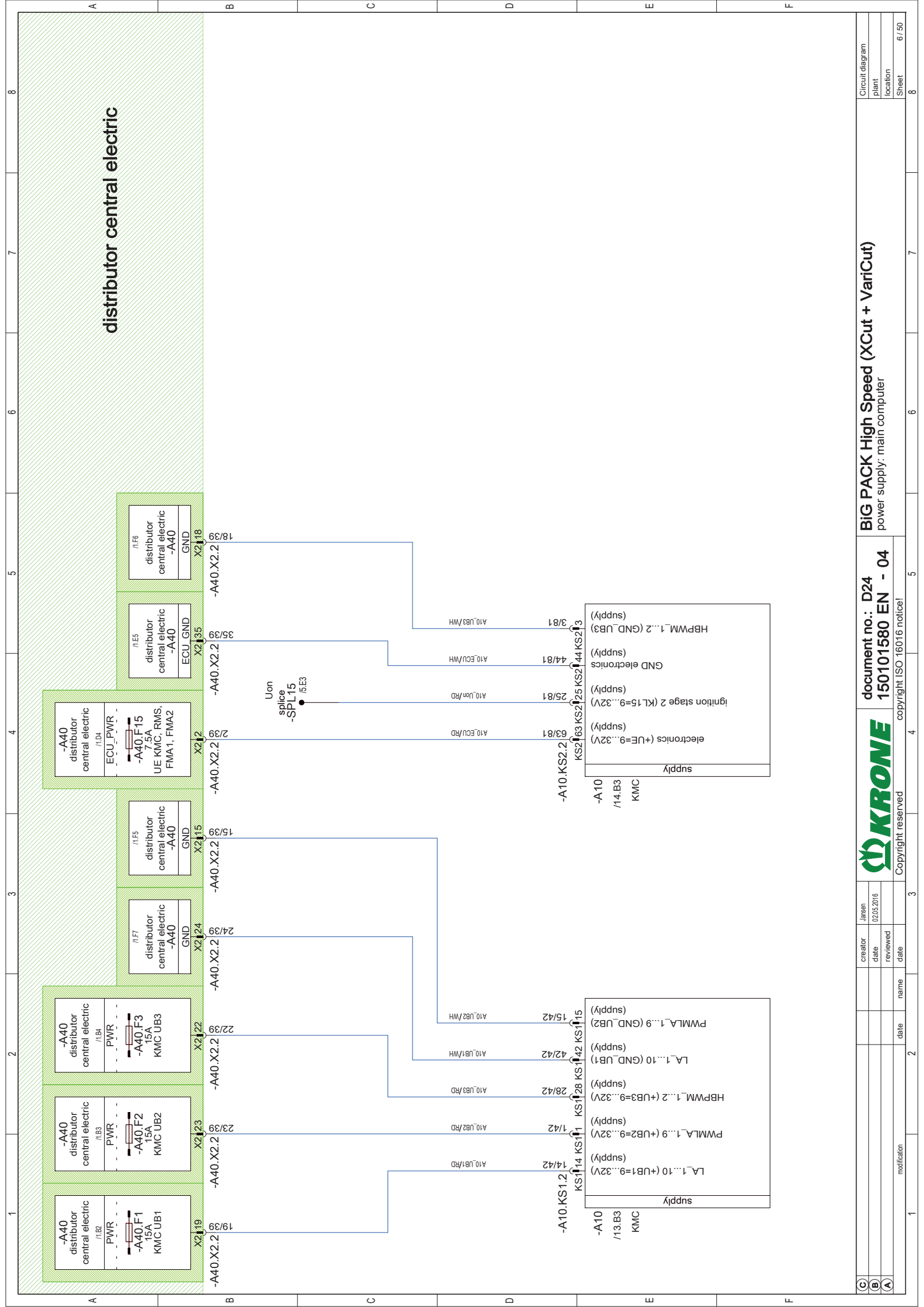
6

7

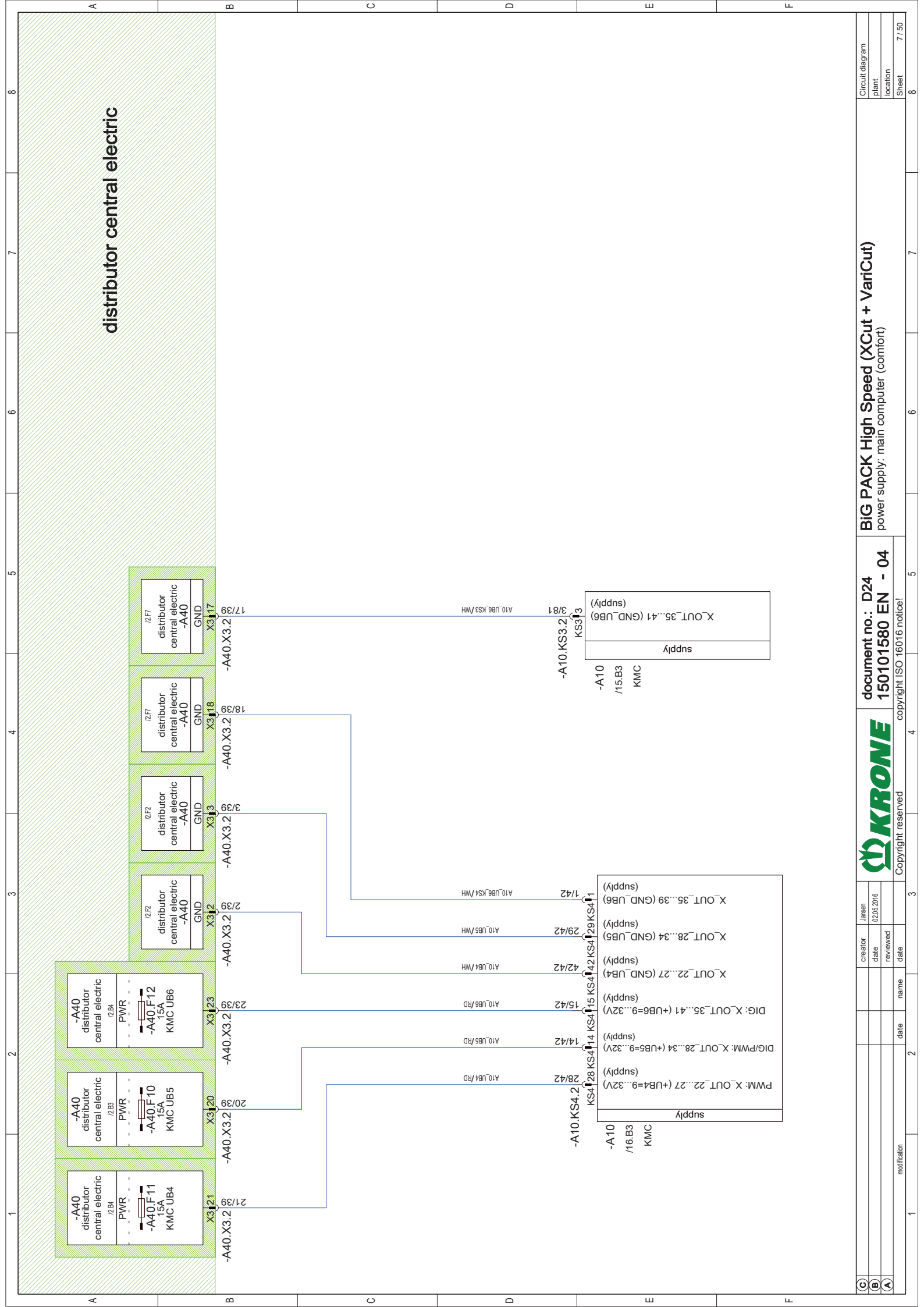
8

9

10



distributor central electric



distributor central electric

-A40 distributor central electric

1/2.BH PWR

-A40.F.11 15A KMC UB4

-A40 distributor central electric

1/2.B3 PWR

-A40.F.10 15A KMC UB5

-A40 distributor central electric

1/2.B4 PWR

-A40.F.12 15A KMC UB6

-A40 distributor central electric -A40

1/2.F2 GND X312

-A40 distributor central electric -A40

1/2.F2 GND X313

-A40 distributor central electric -A40

1/2.F2 GND X318

-A40 distributor central electric -A40

1/2.F7 GND X317

-A40.X3.2 21/39 X3121

-A40.X3.2 20/39 X3120

-A40.X3.2 23/39 X3123

-A40.X3.2 2/39 X312

-A40.X3.2 3/39 X313

-A40.X3.2 18/39 X318

-A40.X3.2 17/39 X317

-A10.KS4.2 KS4 128 KS4 14 KS4 15 KS4 19 KS4 29 KS4 41

-A10.KS3.2 KS3 13

DIG/PWM: X_OUT_28...27 (+UB5=9...32V) (supply)

DIG: X_OUT_35...41 (+UB6=9...32V) (supply)

X_OUT_28...34 (GND_UB5) (supply)

X_OUT_22...27 (GND_UB4) (supply)

X_OUT_35...39 (GND_UB6) (supply)

supply

A10_UB4 /WH 28/42

A10_UB5 /RD 14/42

A10_UB6 /RD 15/42

A10_UB4 /WH 42/42

A10_UB5 /WH 29/42

A10_UB6 /WH 1/42

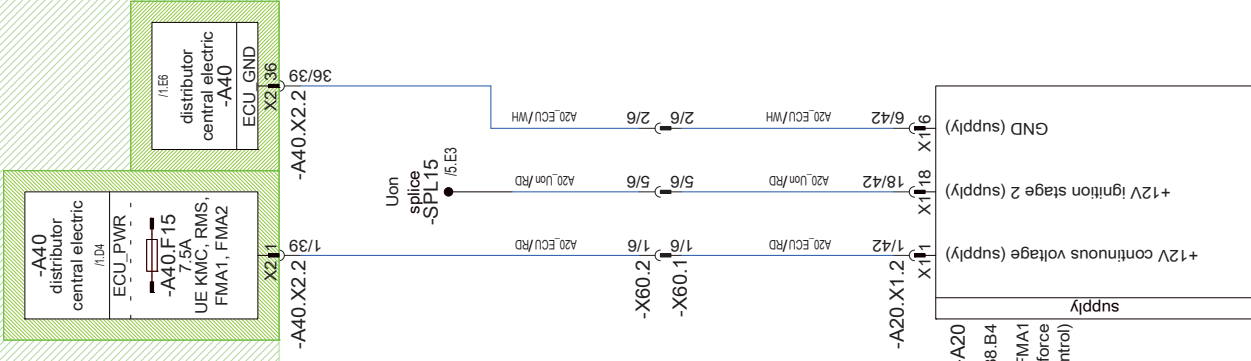
-A10 /16.B3 KMC

-A10 /15.B3 KMC

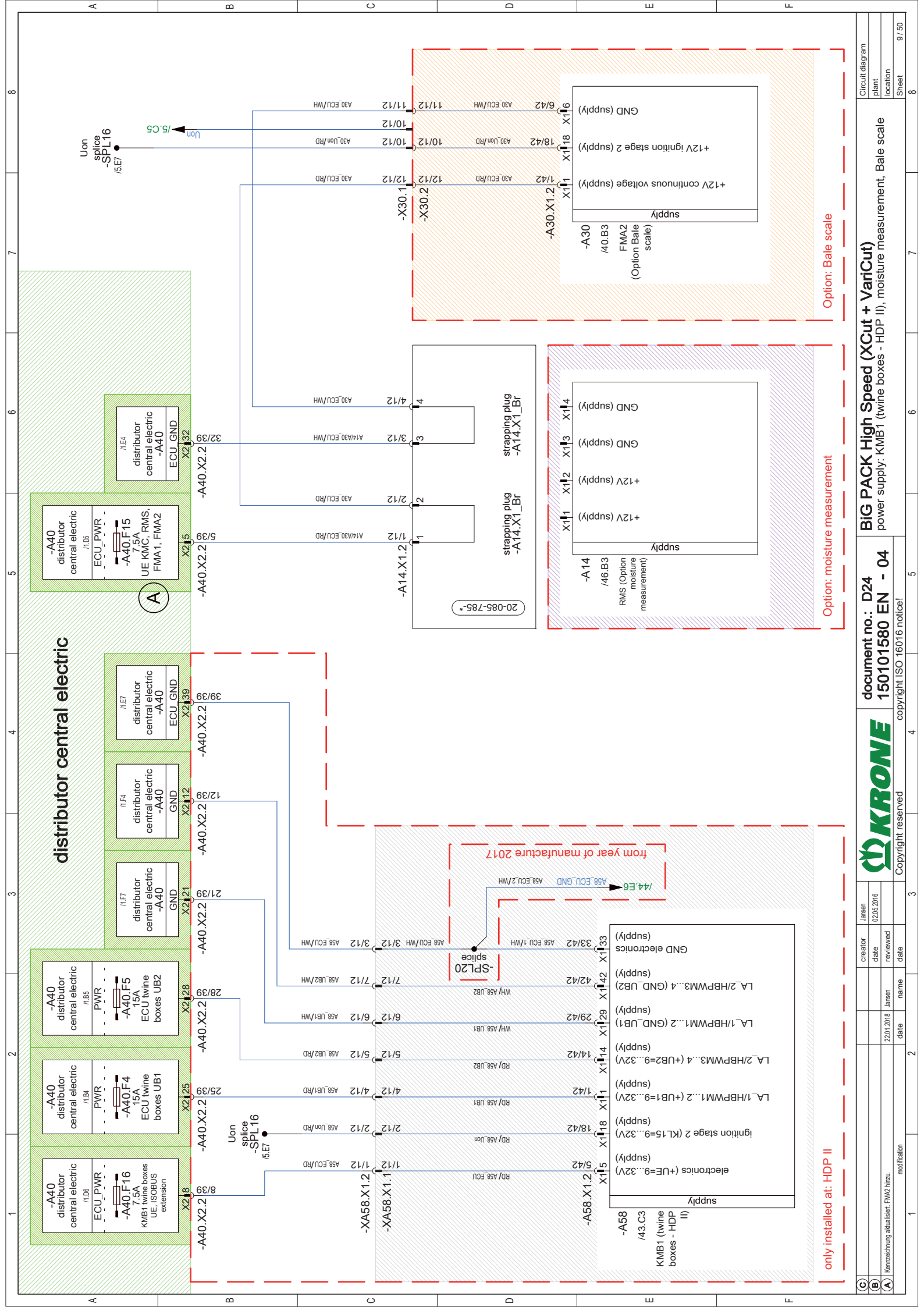
supply

supply

distributor central electric



C	creator	Jansen	document no.: D24	150101580 EN - 04	BiG PACK High Speed (XCut + VariCut)	Circuit diagram
B	date	02.05.2016	copyright: ISO 16016 notice!	power supply: baling force control	plant location	8 / 50
A	reviewed		1	2	3	4
	date		5	6	7	8
	name		modification			

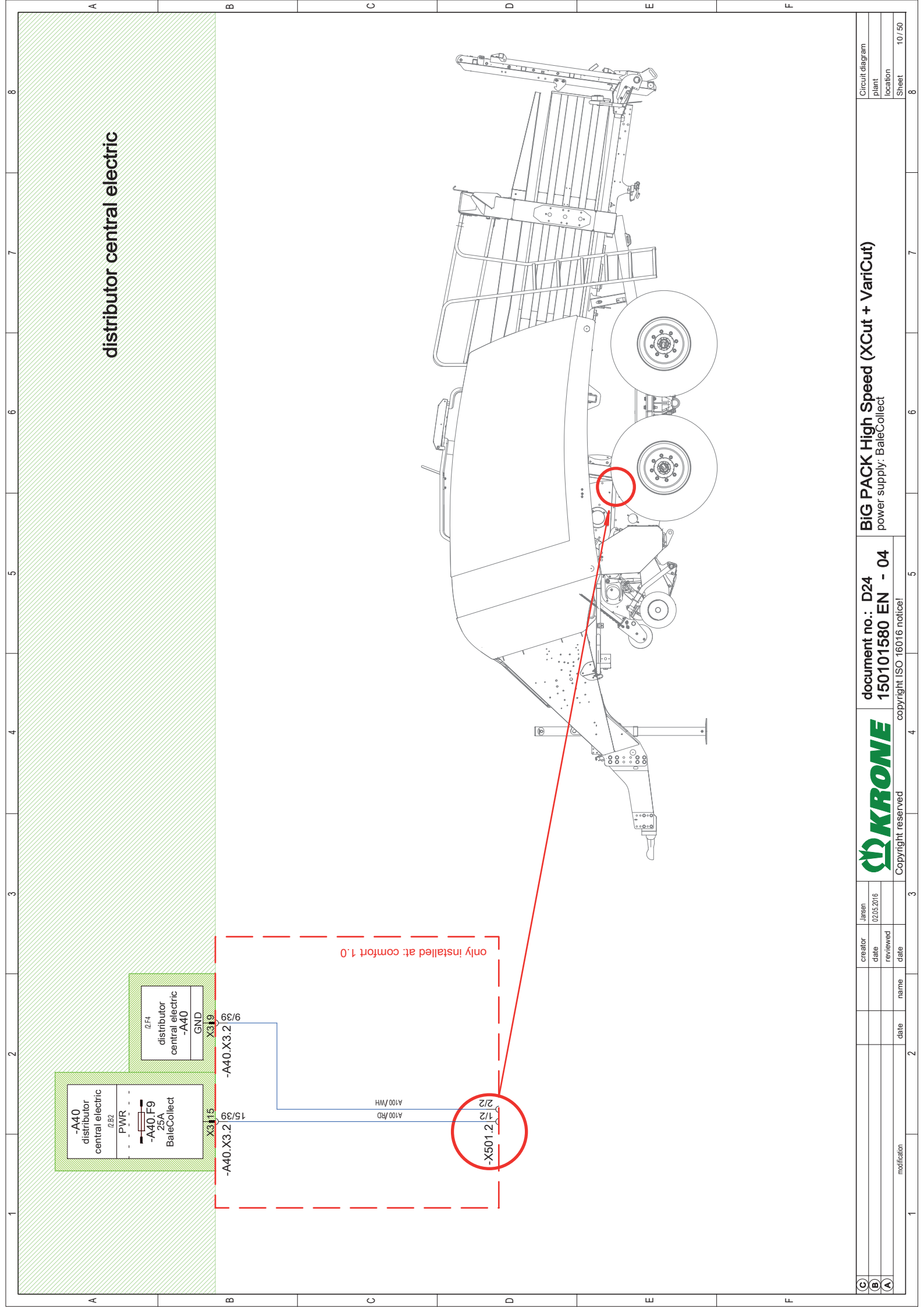


distributor central electric

only installed at: HDP II

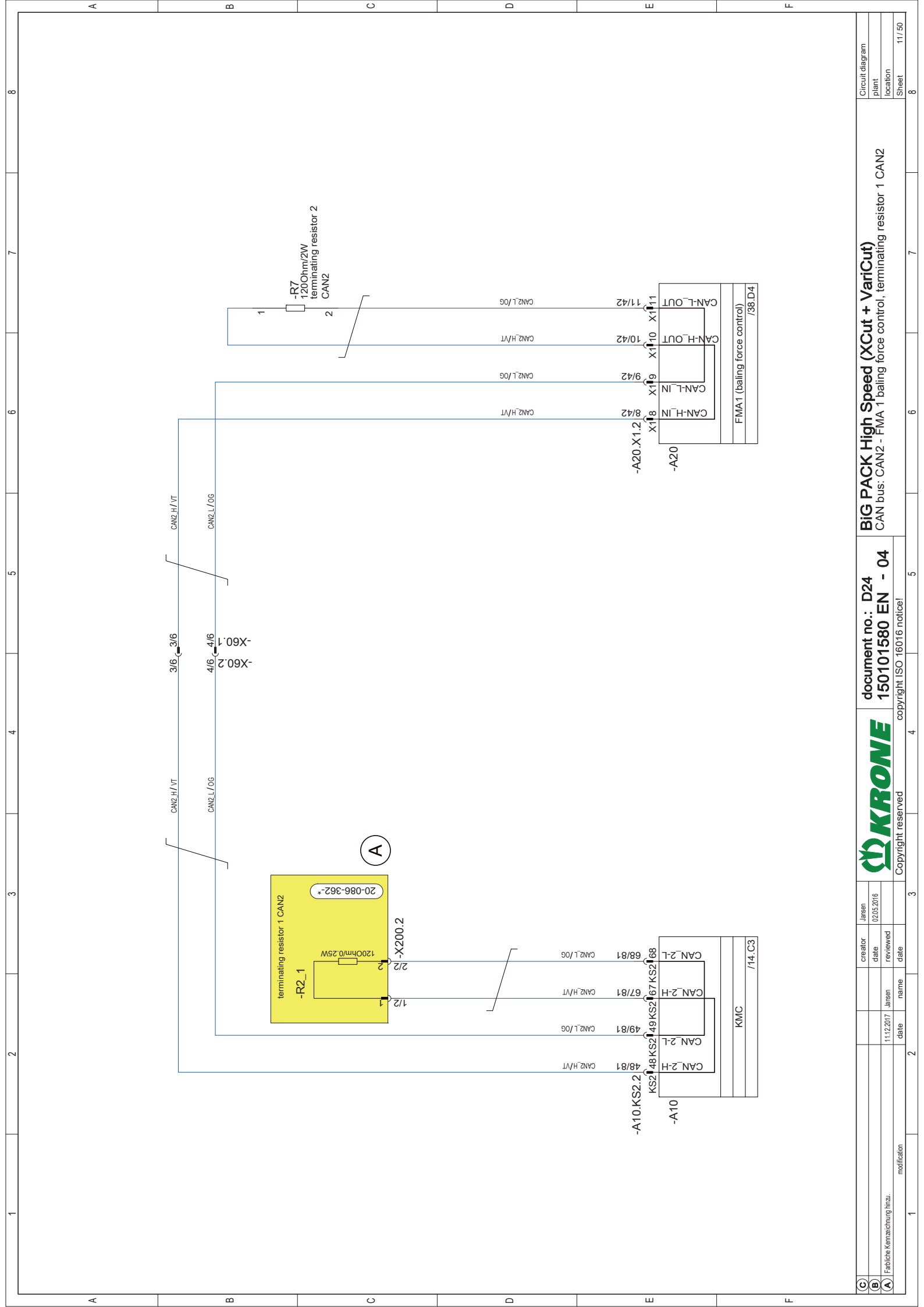
Option: moisture measurement

Option: Bale scale



distributor central electric

C	creator	Jansen	document no.:	D24	BiG PACK High Speed (XCut + VariCut)	Circuit diagram
B	date	02.05.2016	150101580 EN - 04	power supply: BaleCollect	plant	location
A	reviewed		copyright: ISO 16016 notice!		Sheet	10 / 50
	date				8	
	name				7	
	date				6	
	modification				5	
					4	
					3	
					2	
					1	

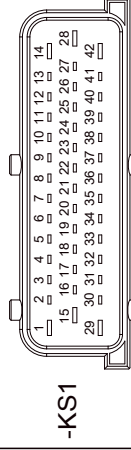


C	creator	Jansen	document no.:	D24	Big PACK High Speed (XCut + VariCut)	Circuit diagram
B	date	02.05.2016	150101580 EN - 04		CAN bus: CAN2 - FMA 1 baling force control, terminating resistor 1 CAN2	plant
A	reviewed		copyright: ISO 16016 notice!			location
	date	11.12.2017				Sheet
	name	Jansen				8
	modification					11 / 50

-A10

KMC

AP/118
AP/118



-KS1

Status



programmable



error



voltage ON



programmable

functions:

Plug	connection	description	cross-reference
supply in general			
-KS1	14	LA_1...10 (supply)	
-KS1	1	PWMILA_1...9 (supply)	
-KS1	28	HBPWM_1...2 (supply)	/6.E1
-KS1	42	GND: LA_1...10 (supply)	
-KS1	15	GND: PWMILA_1...9 (supply)	
supply sensors			
internal supply		GND sensors	AGND

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
-KS1	27	DIG_12	X_IN_46		inputs	
outputs						
-KS1	21	LA_1	X_OUT_01	E3	working light pick-up	/25.A2
-KS1	36	LA_1	X_OUT_01	E3	working light pick-up	/25.F2
-KS1	8	LA_2	X_OUT_02	E4	working light rear left	/25.A3
-KS1	22	LA_2	X_OUT_02	E4	working light rear left	/25.F3
-KS1	9	LA_3	X_OUT_03	E5	working light rear right	/25.A5
-KS1	37	LA_3	X_OUT_03	E5	working light rear right	/25.F5
-KS1	23	LA_4	X_OUT_04	E6/E7	lighting knotter table, lighting lower twine	/24.A2
-KS1	38	LA_4	X_OUT_04	E6/E7	lighting knotter table, lighting lower twine	/24.F2
-KS1	10	LA_5	X_OUT_05	E8/E9	lighting twine box right, lighting twine box left	/24.A4
-KS1	24	LA_5	X_OUT_05	E8/E9	lighting twine box right, lighting twine box left	/24.F4
-KS1	11	LA_6	X_OUT_06			
-KS1	39	LA_6	X_OUT_06			
-KS1	25	LA_7	X_OUT_07	K29	cleaning 1	/21.A5
-KS1	40	LA_7	X_OUT_07	K29	cleaning 1	/21.F5
-KS1	12	LA_8	X_OUT_08			
-KS1	26	LA_8	X_OUT_08			
-KS1	13	LA_9	X_OUT_09	K30	cleaning 2	/21.A7
-KS1	41	LA_9	X_OUT_09	K30	cleaning 2	/21.F7
-KS1	30	PWMILA_1	X_OUT_11	K11	pressure limitation valve baling flaps	/21.A2
-KS1	29	PWMILA_1	X_OUT_11	K11	pressure limitation valve baling flaps	/21.F2
-KS1	2	PWMILA_2	X_OUT_12	K25	baling flaps rapid traverse	/27.A4
-KS1	16	PWMILA_2	X_OUT_12	K25	baling flaps rapid traverse	/27.F4
-KS1	3	PWMILA_3	X_OUT_13	K70	Knötter triggering	/22.A2
-KS1	31	PWMILA_3	X_OUT_13	K70	Knötter triggering	/22.F2
-KS1	17	PWMILA_4	X_OUT_14			
-KS1	32	PWMILA_4	X_OUT_14			
-KS1	4	PWMILA_5	X_OUT_15			
-KS1	18	PWMILA_5	X_OUT_15			
-KS1	5	PWMILA_6	X_OUT_16	K31	central lubrication active	/20.A3
-KS1	33	PWMILA_6	X_OUT_16	K31	central lubrication active	/20.F3
-KS1	19	PWMILA_7	X_OUT_17	K35	silage additives system	/23.A2
-KS1	34	PWMILA_7	X_OUT_17	K35	silage additives system	/23.F2
-KS1	6	PWMILA_8	X_OUT_18			
-KS1	20	PWMILA_8	X_OUT_18			
-KS1	7	PWMILA_9	X_OUT_19			
-KS1	35	PWMILA_9	X_OUT_19			



voltage ON



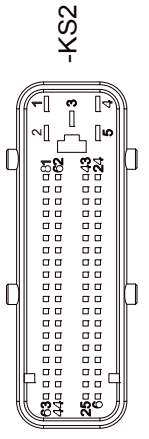
error



programmable



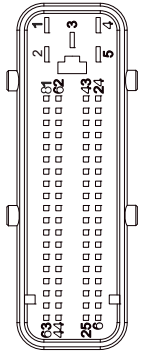
programmable



Plug	connection	description	cross-reference
supply in general			
-KS2	63	electronics (supply)	+UE
-KS2	25	ignition stage 2 (15) (supply)	KL15
-KS2	44	GND electronics (supply)	GND
-KS2	3	GND: HBPWM 1...2 (supply)	GND_UB3
supply sensors			
internal supply		+2...12V (programmable)	Uext1
		+2...12V (programmable)	Uext2
		GND sensors	AGND
CAN 1 - interface			
-KS2	46	CAN 1-H	
-KS2	65	CAN 1-H	
-KS2	47	CAN 1-L	/4.E6
-KS2	66	CAN 1-L	
CAN 2 - interface			
-KS2	48	CAN 2-H	
-KS2	67	CAN 2-H	
-KS2	49	CAN 2-L	/11.F3
-KS2	68	CAN 2-L	
CAN 3 - interface			
-KS2	7	CAN 3-H	
-KS2	26	CAN 3-H	
-KS2	8	CAN 3-L	/12.F2
-KS2	27	CAN 3-L	
CAN 4 - interface			
-KS2	9	CAN 4-H	
-KS2	28	CAN 4-H	
-KS2	10	CAN 4-L	
-KS2	29	CAN 4-L	

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
outputs						
-KS2	45	LA_10	X_OUT_10			
-KS2	64	LA_10	X_OUT_10			
-KS2	1	HBPWM_1	X_OUT_20	E1	warning beacon front	/50.A2
-KS2	4	HBPWM_1	X_OUT_20	E1	warning beacon front	/50.F2
-KS2	2	HBPWM_2	X_OUT_21	E2	warning beacon rear	/50.A3
-KS2	5	HBPWM_2	X_OUT_21	E2	warning beacon rear	/50.F3

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
inputs						
-KS2	30	MULTI_1	X_IN_01	B17	baling flap pressure	/21.A4
-KS2	31	MULTI_1	X_IN_01	B17	baling flap pressure	/21.F3
-KS2	11	MULTI_1	X_IN_01	B17	baling flap pressure	/21.A3
-KS2	32	MULTI_2	X_IN_02	B9	needle connecting rod left	/17.F7
-KS2	12	MULTI_2	X_IN_02	B9	needle connecting rod left	/17.A7
-KS2	13	MULTI_2	X_IN_02	B9	needle connecting rod left	
-KS2	33	MULTI_3	X_IN_03	B15	Star wheel	/18.A2
-KS2	34	MULTI_3	X_IN_03	B15	Star wheel	/18.A3
-KS2	14	MULTI_3	X_IN_03	B15	Star wheel	/18.F1
-KS2	35	MULTI_4	X_IN_04			
-KS2	15	MULTI_4	X_IN_04			
-KS2	16	MULTI_4	X_IN_04			
-KS2	36	MULTI_5	X_IN_05	B8	lower twine monitoring	/17.F5
-KS2	37	MULTI_5	X_IN_05	B8	lower twine monitoring	/17.A5
-KS2	17	MULTI_5	X_IN_05			
-KS2	75	MULTI_6	X_IN_06	B24	blade cassette active	/33.F3
-KS2	18	MULTI_6	X_IN_06	B24	blade cassette active	/33.A3
-KS2	56	MULTI_6	X_IN_06			
-KS2	69	MULTI_7	X_IN_07	B3	central lubrication active	/20.F2
-KS2	70	MULTI_7	X_IN_07	B3	central lubrication active	/20.A2
-KS2	50	MULTI_7	X_IN_07			
-KS2	71	MULTI_8	X_IN_08	B36	condition steering	/28.F4
-KS2	51	MULTI_8	X_IN_08	B36	condition steering	/28.A4
-KS2	52	MULTI_8	X_IN_08			
-KS2	72	MULTI_9	X_IN_09	B13	needle connecting rod right	/17.F8
-KS2	73	MULTI_9	X_IN_09	B13	needle connecting rod right	/17.A8
-KS2	53	MULTI_9	X_IN_09			
-KS2	74	MULTI_10	X_IN_10	B6	rotational speed packer	/17.F3
-KS2	54	MULTI_10	X_IN_10	B6	rotational speed packer	/17.A3
-KS2	55	MULTI_10	X_IN_10			
-KS2	76	DIG_1	X_IN_35	B23	position pick-up	/19.F4
-KS2	57	DIG_1	X_IN_35	B23	position pick-up	/19.A4
-KS2	19	DIG_2	X_IN_36	B12	Bale discharge	/20.F6
-KS2	38	DIG_2	X_IN_36	B12	Bale discharge	/20.A6
-KS2	77	DIG_3	X_IN_37			
-KS2	58	DIG_3	X_IN_37			
-KS2	20	DIG_4	X_IN_38	B7	packer feed active	/17.F4
-KS2	39	DIG_4	X_IN_38	B7	packer feed active	/17.A4
-KS2	78	DIG_5	X_IN_39	B1	flywheel brake	/17.F2
-KS2	59	DIG_5	X_IN_39	B1	flywheel brake	/17.A2
-KS2	21	DIG_6	X_IN_40	B10	Knotted monitoring	/22.F8
-KS2	40	DIG_6	X_IN_40	B10	Knotted monitoring	/22.A8
-KS2	79	DIG_7	X_IN_41	B11	Bale chute	/20.F5
-KS2	60	DIG_7	X_IN_41	B11	Bale chute	/20.A5
-KS2	22	DIG_8	X_IN_42	B14	Bale ejector	/20.F7
-KS2	41	DIG_8	X_IN_42	B14	Bale ejector	/20.A7
-KS2	80	DIG_9	X_IN_43	B2	blade cassette top	/33.F2
-KS2	61	DIG_9	X_IN_43	B2	blade cassette top	/33.A2
-KS2	23	DIG_10	X_IN_44	B20	rotational speed pick-up	/19.F3
-KS2	42	DIG_10	X_IN_44	B20	rotational speed pick-up	/19.A3
-KS2	81	DIG_11	X_IN_45	B30	rotational speed PTO shaft	/20.F8
-KS2	62	DIG_11	X_IN_45	B30	rotational speed PTO shaft	/20.A8
-KS2	6	DIG_12	X_IN_46			
-KS2	24	CODE	X_IN_46			
-KS2	43	CODE	X_IN_46			



Plug	connection	description	cross-reference
supply in general			
-KS3	3	GND_LA_14...20 (supply)	GND_UB6 /7..E4
supply sensors			
internal supply		+2...12V (programmable)	Uext2
		+2...12V (programmable)	Uext3
		+2...12V (programmable)	Uext4
		GND sensors	AGND

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
outputs						
KS3	1	LA_19	X OUT_40	K14	triggering MultiBale 1	/31.A4
KS3	4	LA_19	X OUT_40	K14	triggering MultiBale 1	/31.F4
KS3	2	LA_20	X OUT_41	K15	triggering MultiBale 2	/31.A6
KS3	5	LA_20	X OUT_41	K15	triggering MultiBale 2	/31.F6

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
inputs						
KS3	35	MULTI_26	X IN_26	B46	control upper twine 6	/29.F8
KS3	36	MULTI_26	X IN_26	B46	control upper twine 6	/29.A8
KS3	16	MULTI_26	X IN_26	B46	control upper twine 6	/30.F2
KS3	37	MULTI_27	X IN_27	B47	control upper twine 7	/30.A2
KS3	18	MULTI_27	X IN_27	B47	control upper twine 7	/30.F3
KS3	38	MULTI_28	X IN_28	B48	control upper twine 8	/30.A3
KS3	19	MULTI_28	X IN_28	B48	control upper twine 8	/36.F6
KS3	20	MULTI_29	X IN_29	B34	blade cassette together	/36.A6
KS3	21	MULTI_29	X IN_29	B34	blade cassette together	/36.F4
KS3	41	MULTI_30	X IN_30	B32	blade cassette active	/36.A4
KS3	42	MULTI_30	X IN_30	B32	blade cassette active	/37.F2
KS3	22	MULTI_30	X IN_30	B32	blade cassette active	/37.A2
KS3	43	MULTI_31	X IN_31	S7	blade cassette active	/37.F3
KS3	24	MULTI_31	X IN_31	S7	blade cassette active	/37.A3
KS3	78	MULTI_32	X IN_32	S8	blade cassette inactive	/35.F2
KS3	58	MULTI_32	X IN_32	S8	blade cassette inactive	/35.A2
KS3	59	MULTI_32	X IN_32	S8	blade cassette inactive	/35.F3
KS3	79	MULTI_33	X IN_33	S1	lift blade cassette	/35.A3
KS3	80	MULTI_33	X IN_33	S1	lift blade cassette	
KS3	60	MULTI_33	X IN_33	S1	lift blade cassette	
KS3	81	MULTI_34	X IN_34	S2	lower blade cassette	
KS3	61	MULTI_34	X IN_34	S2	lower blade cassette	
KS3	62	MULTI_34	X IN_34	S2	lower blade cassette	
KS3	25	DIG_13	X IN_47			
KS3	6	DIG_13	X IN_47			
KS3	63	DIG_14	X IN_48			
KS3	44	DIG_14	X IN_48			

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
inputs						
-KS3	26	MULTI_11	X IN_11	B35	position blade cassette	/33.F6
-KS3	27	MULTI_11	X IN_11	B35	position blade cassette	/33.A5
-KS3	7	MULTI_11	X IN_11	B35	position blade cassette	/33.F5
-KS3	28	MULTI_12	X IN_12	B21	Position MultiBale	/31.F3
-KS3	8	MULTI_12	X IN_12	B21	Position MultiBale	/31.A2
-KS3	9	MULTI_12	X IN_12	B21	Position MultiBale	/31.F2
-KS3	29	MULTI_13	X IN_13	S3	retracting bale ejector	/32.F2
-KS3	30	MULTI_13	X IN_13	S3	retracting bale ejector	/32.A2
-KS3	10	MULTI_13	X IN_13	S3	retracting bale ejector	
-KS3	31	MULTI_14	X IN_14	S4	extending bale ejector	/32.F3
-KS3	11	MULTI_14	X IN_14	S4	extending bale ejector	/32.A3
-KS3	12	MULTI_14	X IN_14	S4	extending bale ejector	
-KS3	32	MULTI_15	X IN_15	S5	lift bale chute	/32.F4
-KS3	33	MULTI_15	X IN_15	S5	lift bale chute	/32.A4
-KS3	13	MULTI_15	X IN_15	S5	lift bale chute	
-KS3	34	MULTI_16	X IN_16	S6	lower bale chute	/32.F6
-KS3	14	MULTI_16	X IN_16	S6	lower bale chute	/32.A6
-KS3	15	MULTI_16	X IN_16	S6	lower bale chute	
-KS3	64	MULTI_17	X IN_17	B16	reserve	/36.F2
-KS3	65	MULTI_17	X IN_17	B16	reserve	/36.A2
-KS3	45	MULTI_17	X IN_17	B16	reserve	/36.A3
-KS3	66	MULTI_18	X IN_18	B28	contact pressure feed rotor	/34.F2
-KS3	46	MULTI_18	X IN_18	B28	contact pressure feed rotor	/34.A3
-KS3	47	MULTI_18	X IN_18	B28	contact pressure feed rotor	/34.A2
-KS3	67	MULTI_19	X IN_19	B31	rotational speed feed rotor	/21.F8
-KS3	68	MULTI_19	X IN_19	B31	rotational speed feed rotor	/21.A8
-KS3	48	MULTI_19	X IN_19	B31	rotational speed feed rotor	
-KS3	69	MULTI_20	X IN_20	B33	blade cassette inactive	/36.F5
-KS3	49	MULTI_20	X IN_20	B33	blade cassette inactive	/36.A5
-KS3	50	MULTI_20	X IN_20	B33	blade cassette inactive	
-KS3	70	MULTI_21	X IN_21	B41	control upper twine 1	/29.F2
-KS3	71	MULTI_21	X IN_21	B41	control upper twine 1	/29.A2
-KS3	51	MULTI_21	X IN_21	B41	control upper twine 1	
-KS3	72	MULTI_22	X IN_22	B42	control upper twine 2	/29.F3
-KS3	52	MULTI_22	X IN_22	B42	control upper twine 2	/29.A3
-KS3	53	MULTI_22	X IN_22	B42	control upper twine 2	
-KS3	73	MULTI_23	X IN_23	B43	control upper twine 3	/29.F4
-KS3	74	MULTI_23	X IN_23	B43	control upper twine 3	/29.A4
-KS3	54	MULTI_23	X IN_23	B43	control upper twine 3	
-KS3	75	MULTI_24	X IN_24	B44	control upper twine 4	/29.F5
-KS3	55	MULTI_24	X IN_24	B44	control upper twine 4	/29.A5
-KS3	56	MULTI_24	X IN_24	B44	control upper twine 4	
-KS3	76	MULTI_25	X IN_25	B45	control upper twine 5	/29.F7
-KS3	77	MULTI_25	X IN_25	B45	control upper twine 5	/29.A7
-KS3	57	MULTI_25	X IN_25	B45	control upper twine 5	

Big Pack High Speed (XCut + VariCut)

KMC: plug overview KS3

document no.: D24

150101580 EN - 04

copyright ISO 16016 notice!

copyright reserved

creation date 02.05.2016

reviewed date

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

modification

creator Jansen

date 02.05.2016

reviewed

name

date

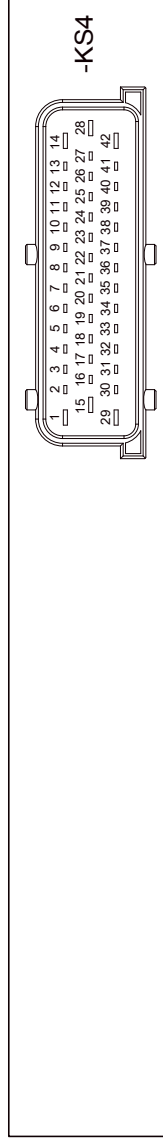
modification

creator Jansen

date 02.05.2016

-A10

KMC



Plug	connection	description	cross-reference
supply in general			
-KS4	28	PWMILA_10...15 (supply)	+UB4
-KS4	14	PWMILA_16...19/LA_11...13 (supply)	+UB5
-KS4	15	LA_14...20 (supply)	+UB6
-KS4	42	GND; PWMILA_10...15 (supply)	/7.E2
-KS4	29	GND; PWMILA_16...19/LA_11...13 (supply)	GND_UB4
-KS4	1	GND; LA_14...20 (supply)	GND_UB6

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
-KS4	27	PWMILA_10	X_OUT_22	K3	bale chute piston surface	/26.A4
-KS4	41	PWMILA_10	X_OUT_22	K3	bale chute piston surface	/26.F4
-KS4	13	PWMILA_11	X_OUT_23	K12	coupling feed rotor	/34.A5
-KS4	26	PWMILA_11	X_OUT_23	K12	coupling feed rotor	/34.F5
-KS4	12	PWMILA_12	X_OUT_24	K1	main valve (extend)	/26.A2
-KS4	40	PWMILA_12	X_OUT_24	K1	main valve (extend)	/26.F2
-KS4	25	PWMILA_13	X_OUT_25	K2	main valve (retract)	/26.A3
-KS4	39	PWMILA_13	X_OUT_25	K2	main valve (retract)	/26.F3
-KS4	11	PWMILA_14	X_OUT_26	K9	release baling flaps	/27.A2
-KS4	24	PWMILA_14	X_OUT_26	K9	release baling flaps	/27.F2
-KS4	10	PWMILA_15	X_OUT_27			
-KS4	38	PWMILA_15	X_OUT_27			
-KS4	23	PWMILA_16	X_OUT_28	K17	Starting device	/27.A3
-KS4	37	PWMILA_16	X_OUT_28	K17	Starting device	/27.F3
-KS4	9	PWMILA_17	X_OUT_29	K16	close feed rotor	/34.A8
-KS4	22	PWMILA_17	X_OUT_29	K16	close feed rotor	/34.F8
-KS4	8	PWMILA_18	X_OUT_30	K13	safety valve feed rotor	/34.A6
-KS4	36	PWMILA_18	X_OUT_30	K13	safety valve feed rotor	/34.F6
-KS4	21	PWMILA_19	X_OUT_31	K4	bale chute annular surface	/26.A5
-KS4	35	PWMILA_19	X_OUT_31	K4	bale chute annular surface	/26.F5
-KS4	7	LA_11	X_OUT_32	K27	VariCut piston surface	/37.A5
-KS4	20	LA_11	X_OUT_32	K27	VariCut piston surface	/37.F5
-KS4	6	LA_12	X_OUT_33	K28	VariCut annular surface	/37.A6
-KS4	34	LA_12	X_OUT_33	K28	VariCut annular surface	/37.F6
-KS4	19	LA_13	X_OUT_34	K20	Steering axle	/28.A2
-KS4	33	LA_13	X_OUT_34	K20	Steering axle	/28.F2
-KS4	5	LA_14	X_OUT_35	K6	Bale ejector Ringfläche	/26.A8
-KS4	18	LA_14	X_OUT_35	K6	Bale ejector Ringfläche	/26.F8
-KS4	4	LA_15	X_OUT_36	K5	bale ejector piston surface	/26.A7
-KS4	32	LA_15	X_OUT_36	K5	bale ejector piston surface	/26.F7
-KS4	17	LA_16	X_OUT_37			
-KS4	31	LA_16	X_OUT_37			
-KS4	3	LA_17	X_OUT_38	K7	blade cassette piston surface	/35.A4
-KS4	16	LA_17	X_OUT_38	K7	blade cassette piston surface	/35.F4
-KS4	2	LA_18	X_OUT_39	K8	blade cassette annular surface	/35.A6
-KS4	30	LA_18	X_OUT_39	K8	blade cassette annular surface	/35.F6

-A10	flywheel brake
	KMC
	X_IN_39
	AGND
	/14.E8
	B1
	DIG_5
	KS2159
	59/81
	-A10.KS2.2

B1/MH

-XB1.1

1/2

1

BU/-

API/E7

API/J7

BN/+

2/2

6MM

-XB1.1

flywheel brake

-A10.KS2.2

78/81

KS2178

DIG_5

B1

/14.E8

X_IN_39

KMC

flywheel brake

-A10	rotational speed packer
	KMC
	X_IN_10
	AGND
	/14.D8
	B6
	MULTI_10
	KS2154
	54/81
	-A10.KS2.2

B6/MH

-XB6.1

1/2

1

BU/-

API/B9

API/K9

BN/+

2/2

4MM

-XB6.1

rotational speed packer

-A10.KS2.2

74/81

KS2174

MULTI_10

B6

/14.D8

X_IN_10

KMC

rotational speed packer

-A10	packer feed active
	KMC
	X_IN_38
	AGND
	/14.E8
	B7
	DIG_4
	KS2139
	39/81
	-A10.KS2.2

B7/MH

-X140.2

D/23

D/23

-X140.1

-XB7.1

1/2

1

BU/-

API/B9

API/K9

BN/+

2/2

10MM

-XB7.1

packer feed active

-A10.KS2.2

20/81

KS2120

DIG_4

B7

/14.E8

X_IN_38

KMC

packer feed active

-A10	lower twine monitoring
	KMC
	X_IN_05
	AGND
	/14.C8
	B8
	MULTI_5
	KS2137
	37/81
	-A10.KS2.2

B8/MH

-XB8.1

1/2

1

BU/-

API/F13

API/L11

BN/+

2/2

6MM

-XB8.1

lower twine monitoring

-A10.KS2.2

36/81

KS2136

MULTI_5

B8

/14.C8

X_IN_05

KMC

lower twine monitoring

-A10	needle connecting rod left
	KMC
	X_IN_02
	AGND
	/14.B8
	B9
	MULTI_2
	KS2112
	12/81
	-A10.KS2.2

B9/MH

-X140.2

T/23

T/23

-X140.1

-XB9.1

1/2

1

BU/-

API/J12

API/F13

BN/+

2/2

6MM

-XB9.1

needle connecting rod left

-A10.KS2.2

32/81

KS2132

MULTI_2

B9

/14.B8

X_IN_02

KMC

needle connecting rod left

-A10	needle connecting rod right
	KMC
	X_IN_09
	AGND
	/14.D8
	B13
	MULTI_9
	KS2173
	73/81
	-A10.KS2.2

B13/MH

-X140.2

T/23

T/23

-X140.1

-XB13.1

1/2

1

BU/-

API/C13

API/J12

BN/+

2/2

6MM

-XB13.1

needle connecting rod right

only installed at: HDP II, 4x4

-A10.KS2.2

72/81

KS2172

MULTI_9

B13

/14.D8

X_IN_09

KMC

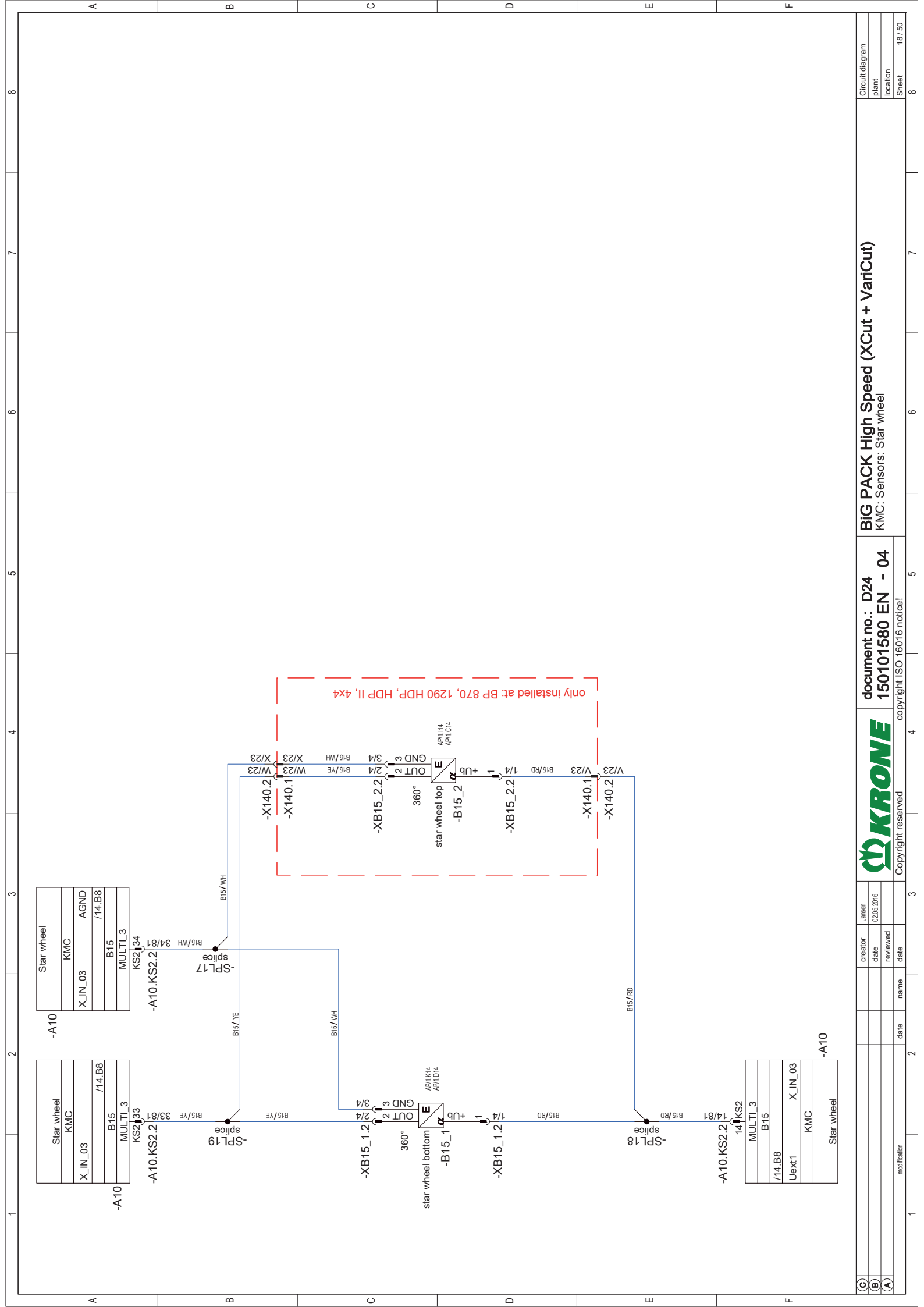
needle connecting rod right

C	creator	Jansen
B	date	02.05.2016
A	reviewed	
	date	
	name	
	date	
	modification	

document no.: D24
150101580 EN - 04
copyright reserved

Big PACK High Speed (XCut + VariCut)
KMC: Sensors: flywheel brake, rotational speed packer, packer feed active, lower twine monitoring, needle connecting rod left, needle connecting rod right

Circuit diagram	17 / 90
plant	
location	
Sheet	8



-A10

Star wheel
KMC
X_IN_03
AGND
/14.B8
B15
MULTI_3
KS2.2
34/81

-A10

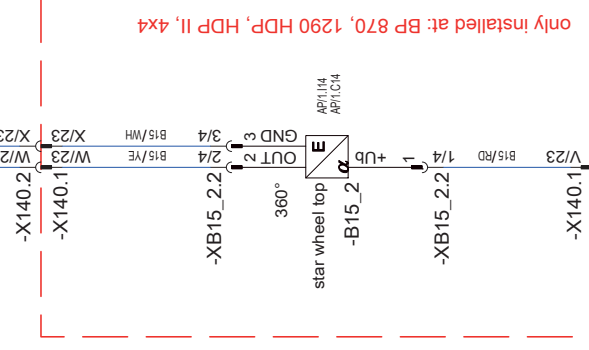
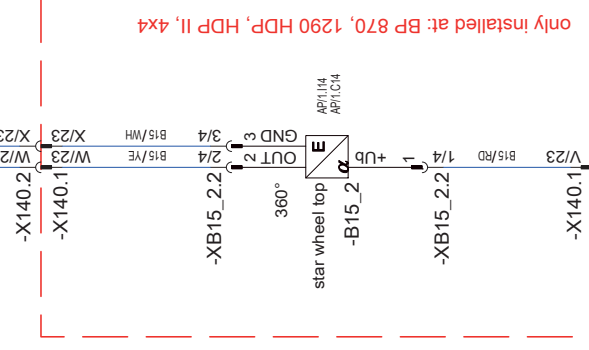
Star wheel
KMC
X_IN_03
/14.B8
B15
MULTI_3
KS2.2
33/81

-A10.KS2.2

KS2.2
34/81

-A10.KS2.2

KS2.2
33/81

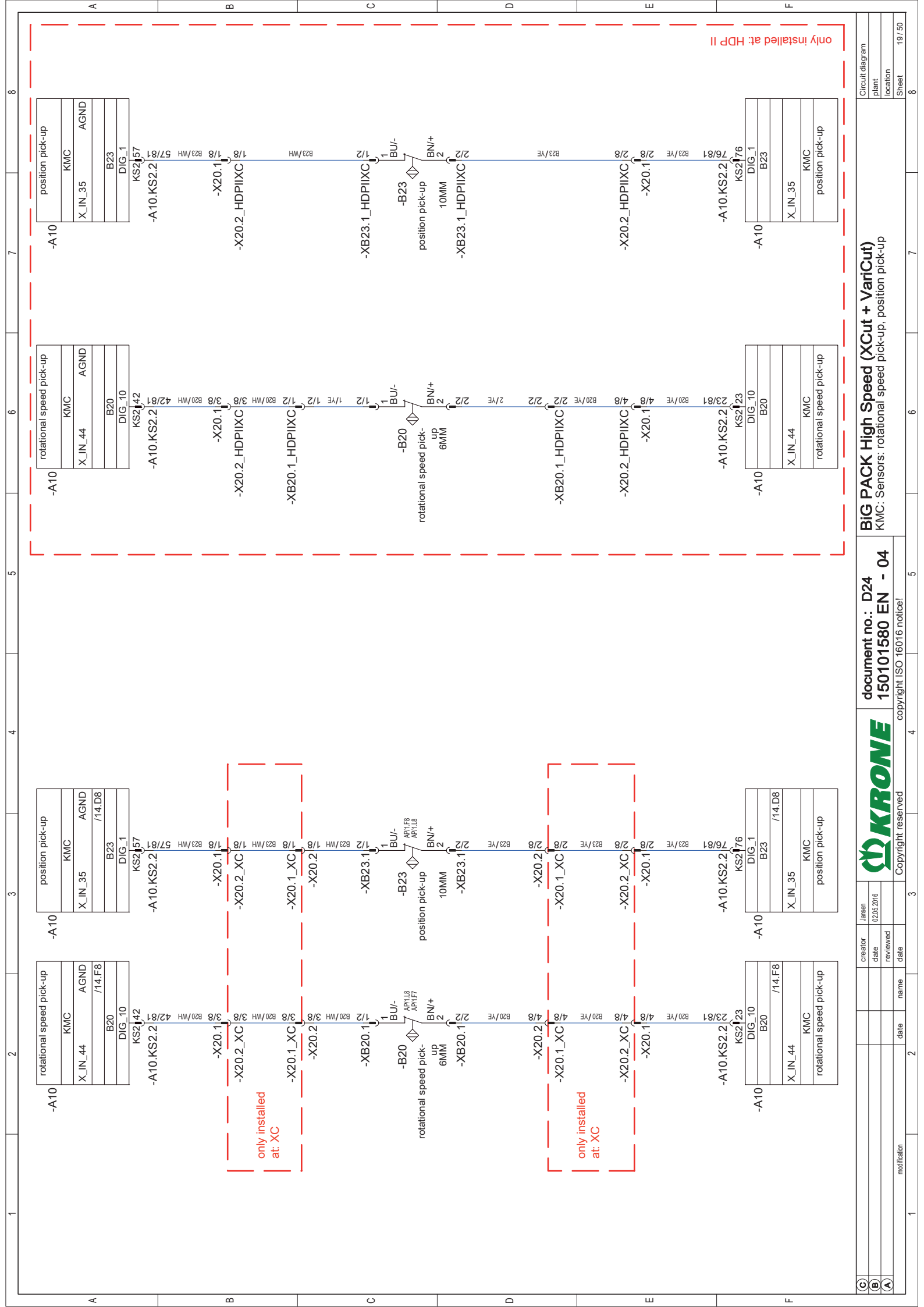


-A10.KS2.2

KS2.2
14/81

-A10

MULTI_3
B15
/14.B8
Uext1
X_IN_03
KMC
Star wheel



rotational speed pick-up

-A10
KMC
X_IN_44
AGND /14.F8
B20
DIG_10
KSM2 /42
-A10.KS2.2
42/81
42/81
B20/MH
3/8

position pick-up

-A10
KMC
X_IN_35
AGND /14.D8
B23
DIG_1
KSM1 /57
-A10.KS2.2
57/81
57/81
B23/MH
1/8

rotational speed pick-up

-X20.1
3/8
B20/MH
3/8
-X20.2_XC
3/8
-X20.1_XC
3/8
-X20.2
3/8
B20/MH
1/8

position pick-up

-X20.1
1/8
B23/MH
1/8
-X20.2_XC
1/8
-X20.1_XC
1/8
-X20.2
1/8
B23/MH
1/2

rotational speed pick-up

-XB20.1
1/2
B20/MH
1/2
-XB20.2
1/2
B20/MH
1/2
-XB23.1
1/2
B23/MH
1/2

position pick-up

-XB23.1
1
BUJ/-
AP11L8
AP11L7
BN/+
2
10MM
-XB23.2
2
B23/YE
2/8

rotational speed pick-up

-X20.2
4/8
B20/YE
4/8
-X20.1_XC
4/8
-X20.2_XC
4/8
-X20.1
4/8
B20/YE
23/81

position pick-up

-X20.2
2/8
B23/YE
2/8
-X20.1_XC
2/8
-X20.2_XC
2/8
-X20.1
2/8
B23/YE
7/6/81

rotational speed pick-up

-A10
DIG_10
B20
/14.F8
X_IN_44
KMC
rotational speed pick-up

position pick-up

-A10
DIG_1
B23
/14.D8
X_IN_35
KMC
position pick-up

rotational speed pick-up

-A10
KMC
X_IN_44
AGND
B20
DIG_10
KSM2 /42
-A10.KS2.2
42/81
42/81
B20/MH
3/8

position pick-up

-A10
KMC
X_IN_35
AGND
B23
DIG_1
KSM1 /57
-A10.KS2.2
57/81
57/81
B23/MH
1/8

rotational speed pick-up

-X20.1
3/8
B20/MH
3/8
-X20.2_HDPIXC
3/8
-XB20.1_HDPIXC
1/2
B20/MH
1/2
-XB23.1_HDPIXC
1/2
B23/MH
1/2

position pick-up

-X20.1
1/8
B23/MH
1/8
-X20.2_HDPIXC
1/8
-XB23.1_HDPIXC
1/2
B23/MH
1/2
1
BUJ/-
1
BN/+
2
10MM
-XB23.2_HDPIXC
2
B23/YE
2/8

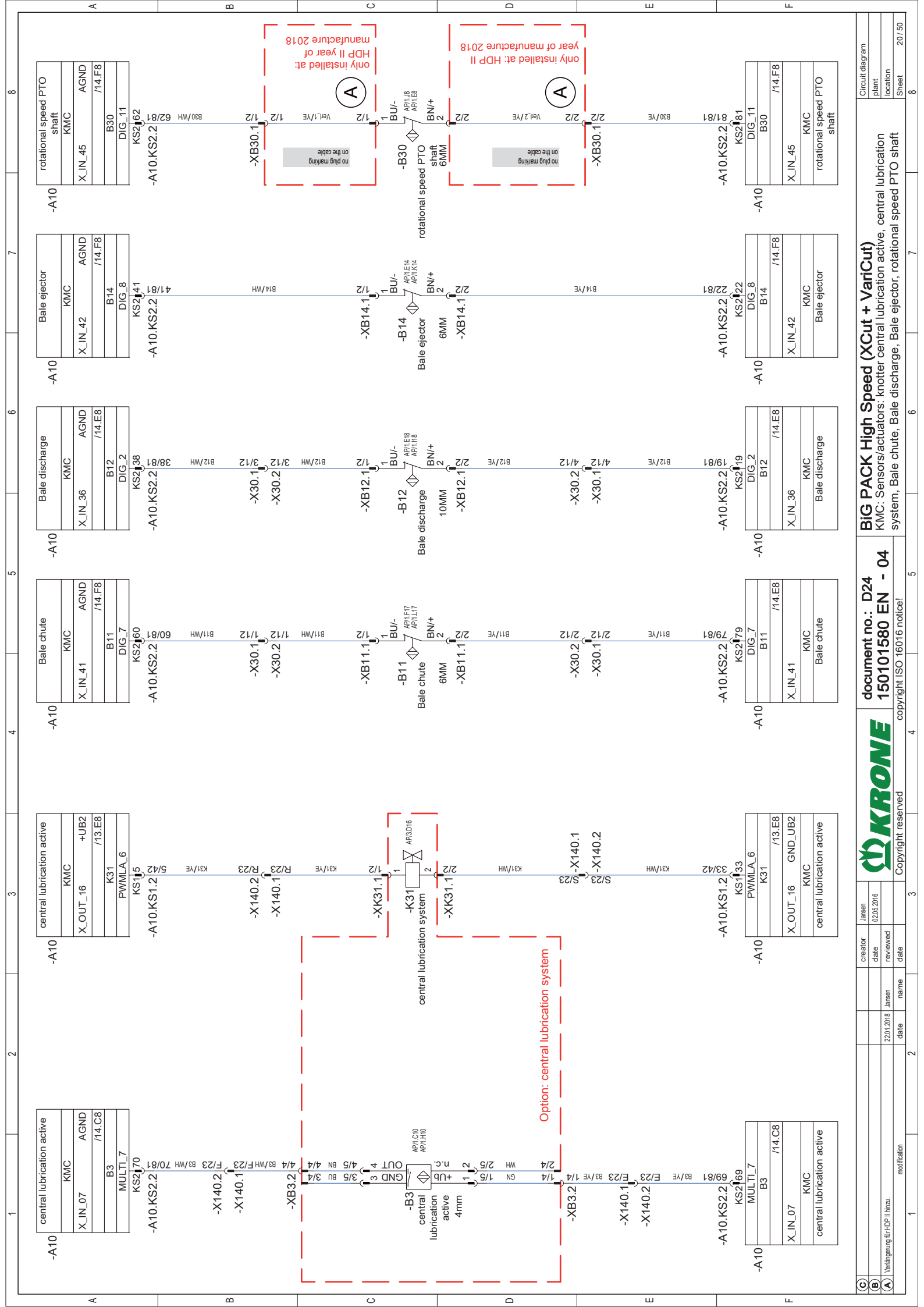
rotational speed pick-up

-XB20.1
2/2
B20/YE
2/2
-XB20.2_HDPIXC
2/2
-X20.1_HDPIXC
4/8
B20/YE
4/8
-X20.1
4/8
B20/YE
23/81

position pick-up

-XB23.1
2
B23/YE
2/8
-X20.2_HDPIXC
2/8
-X20.1
2/8
B23/YE
7/6/81
KSM2 /76
DIG_1
B23
X_IN_35
KMC
position pick-up

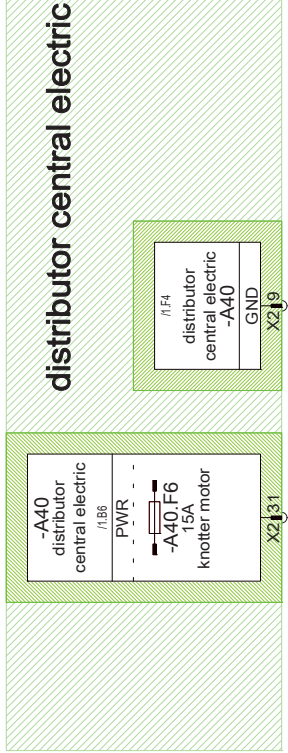
only installed at: HDP II



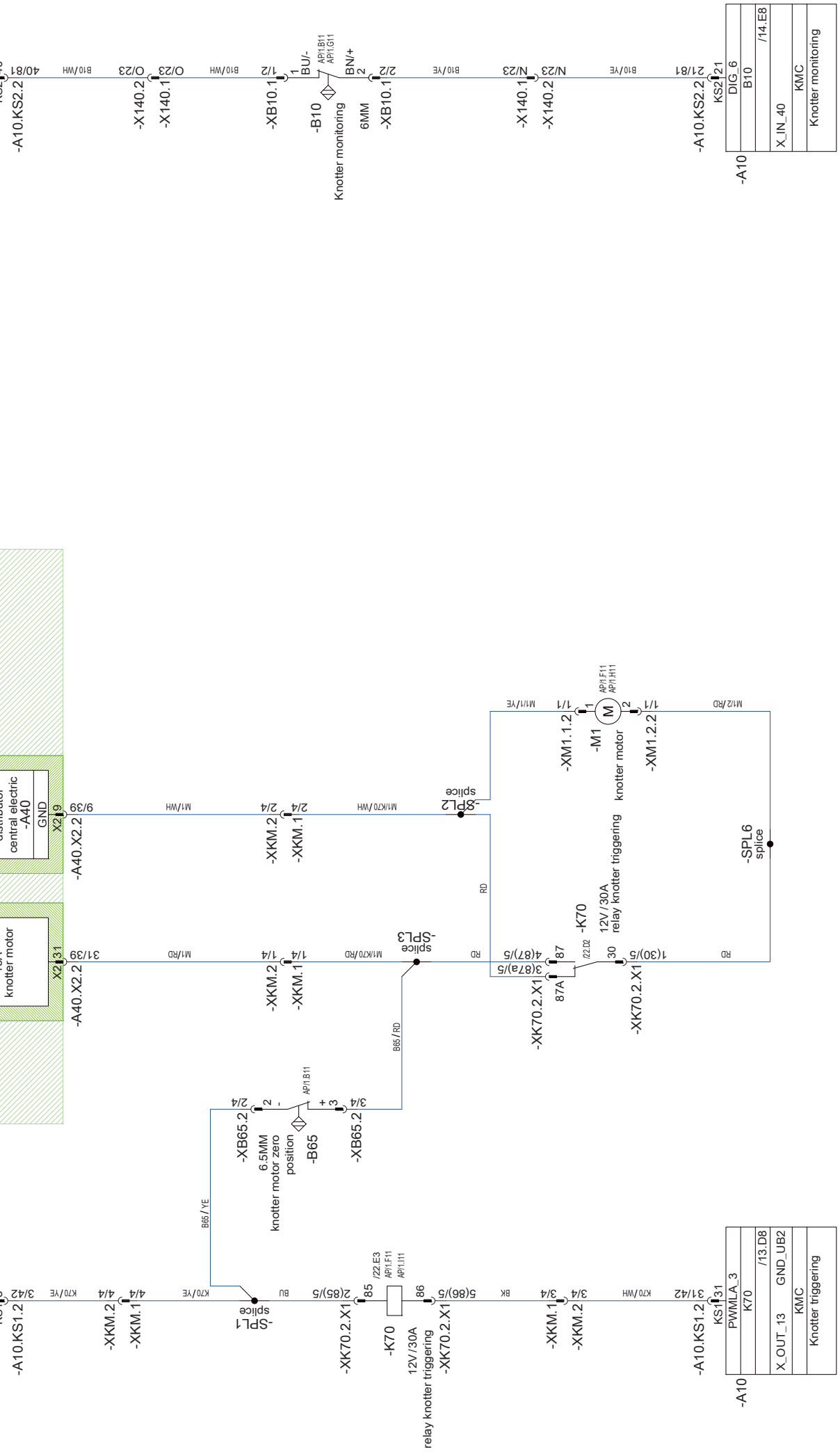
Big Pack High Speed (XCut + VariCut)

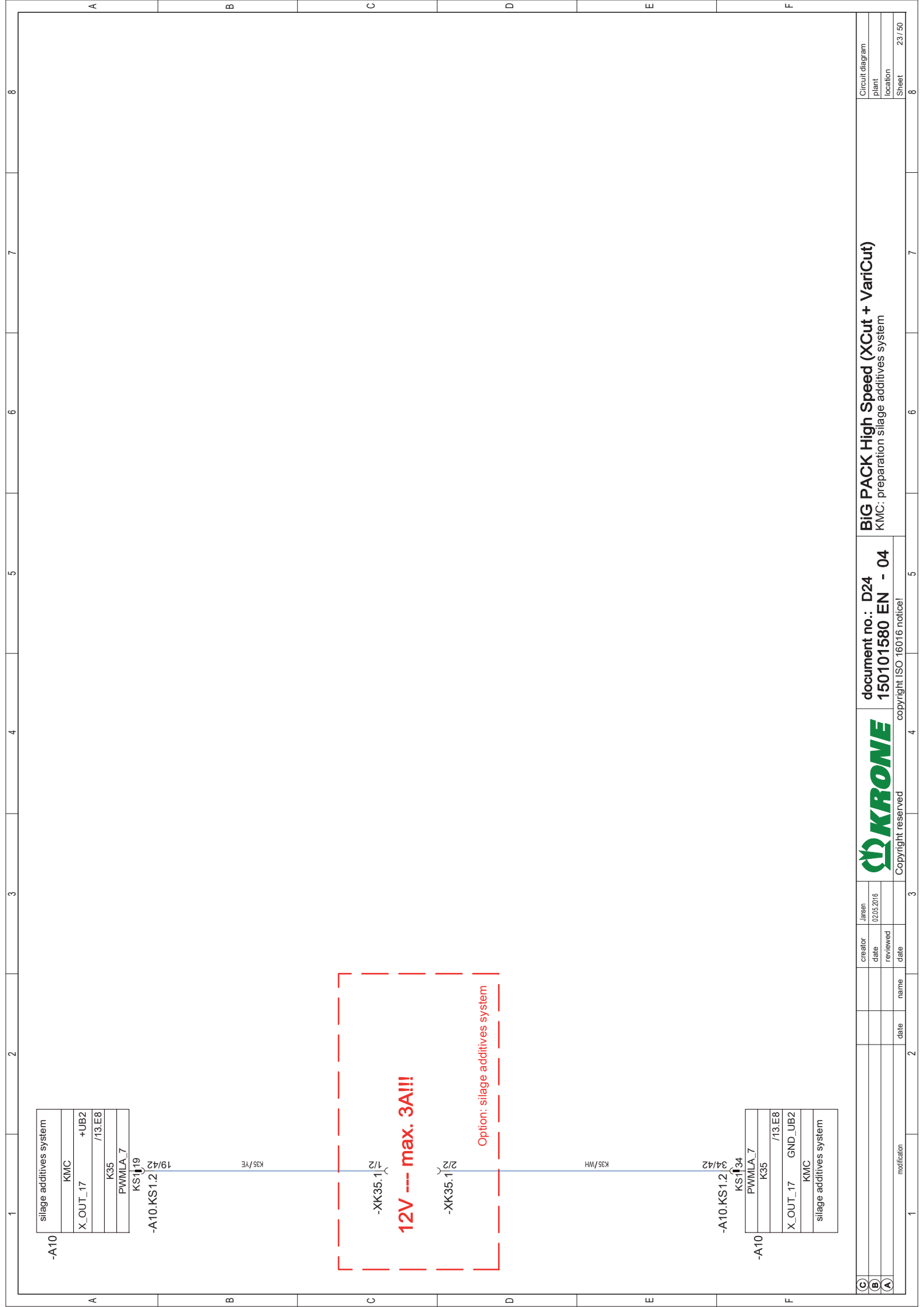
KMC: Sensors/actuators: knotted central lubrication active, central lubrication system, Bale chute, Bale discharge, Bale ejector, rotational speed PTO shaft

-A10	Knotter triggering
	KMC
	X_OUT_13 /13.D8
	+UB2
	K70
	PWMILA 3
	KS113
	3/42



-A10	Knotter monitoring
	KMC
	X_IN_40 AGND /14.E8
	B10
	DIG_6
	KS2140
	40/81





-A10

silage additives system
KMC
X_OUT_17 +UB2 /13.E8
K35
PWMLA_7
KS1
KS1

19/42
-A10.KS1.2

K35 /YE

-XK35.1
1/2

12V --- max. 3A!!!

-XK35.1
2/2

Option: silage additives system

K35 /WH

34/42
-A10.KS1.2
KS1

-A10

silage additives system
KMC
X_OUT_17 GND_UB2 /13.E8
K35
PWMLA_7
KS1

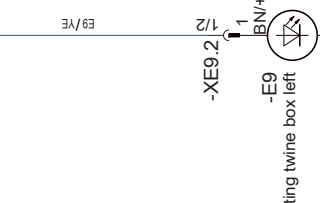
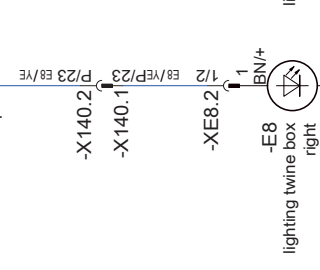
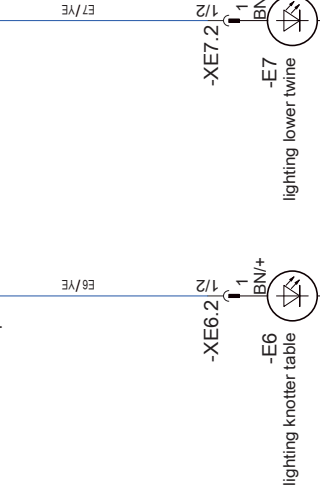
-A10
lighting knotted table, lighting lower twine
KMC
X_OUT_04 +UB1 /13.C8
E6/E7
LA_4
KS1123

-A10.KS1.2
23/42



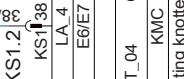
-A10
lighting twine box right lighting twine box left
KMC
X_OUT_05 +UB1 /13.C8
E8/E9
LA_5
KS1110

-A10.KS1.2
10/42



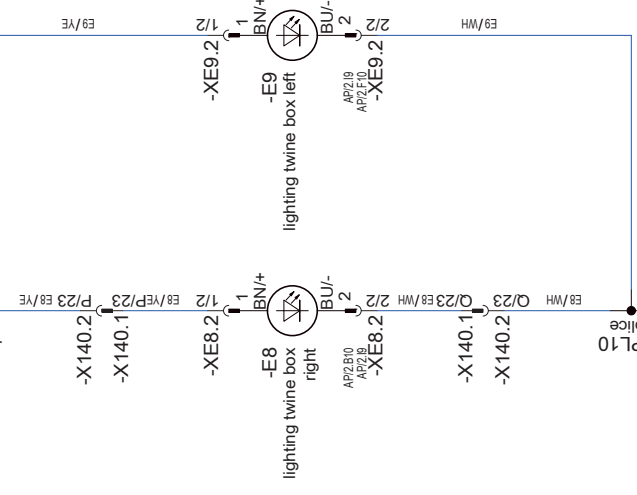
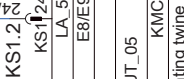
-A10
LA_4
E6/E7
X_OUT_04 GND_UB1 /13.C8
KMC
lighting knotted table, lighting lower twine

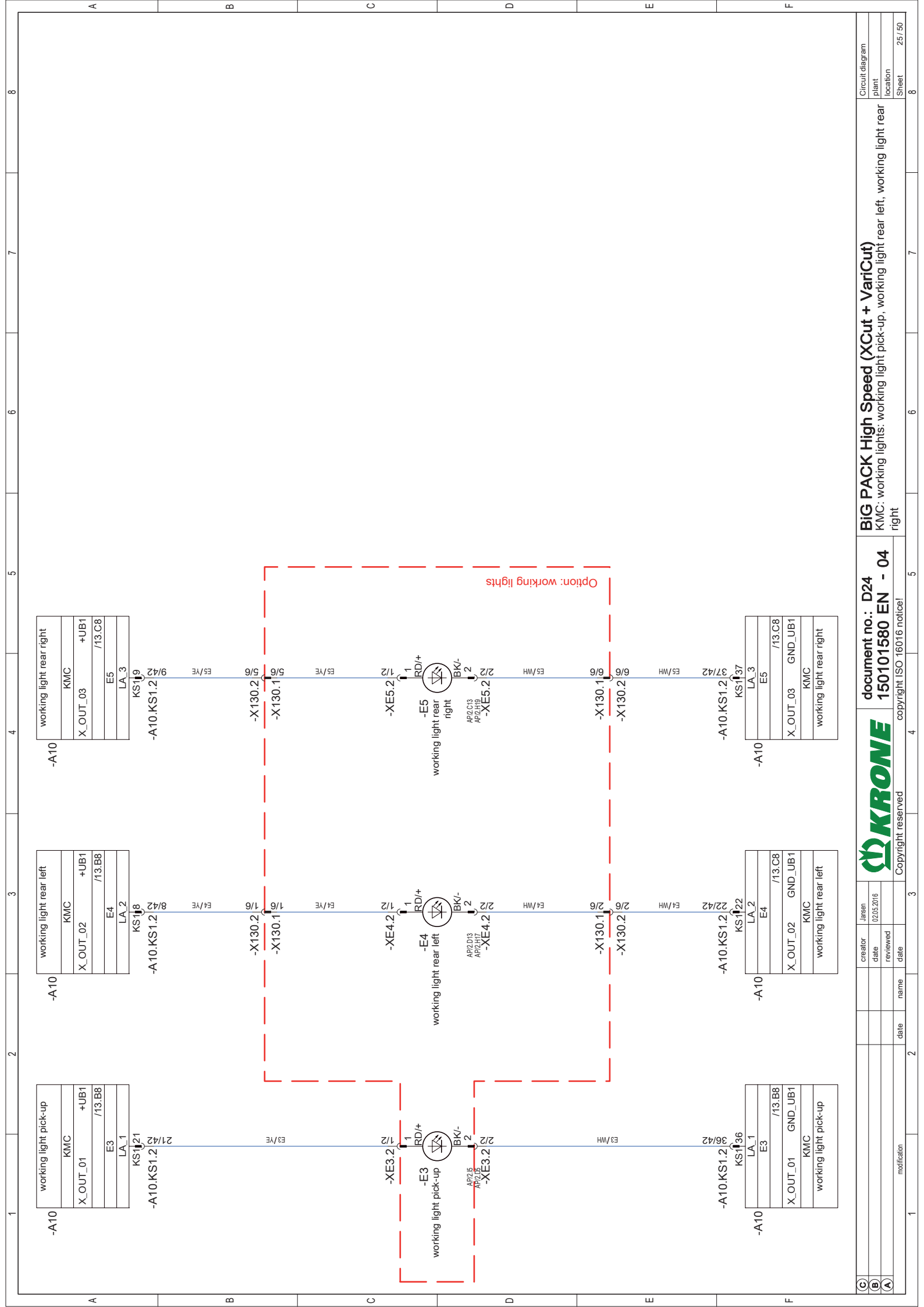
-A10.KS1.2
38/42

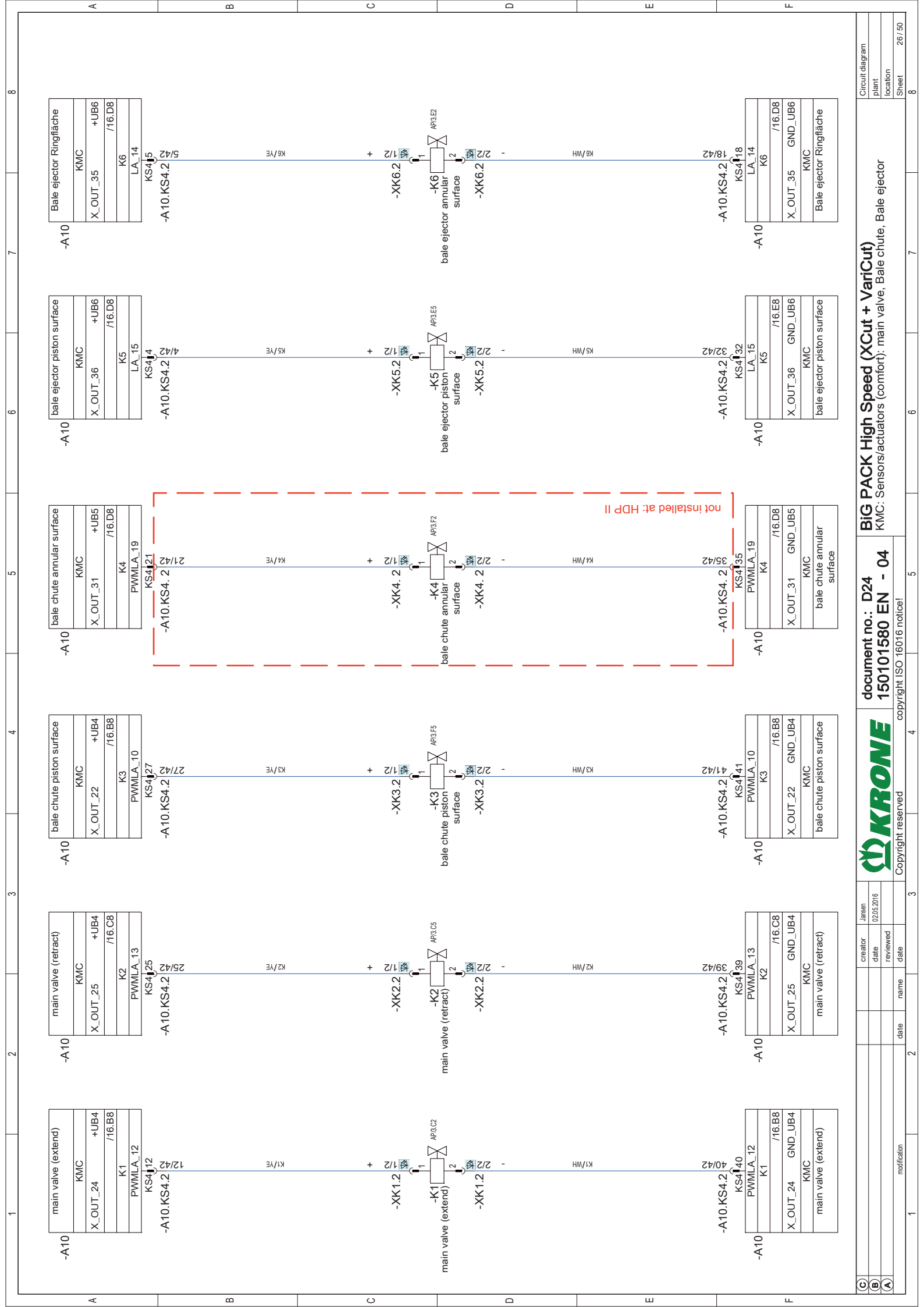


-A10
LA_5
E8/E9
X_OUT_05 GND_UB1 /13.C8
KMC
lighting twine box right lighting twine box left

-A10.KS1.2
24/42







-A10

main valve (extend)
KMC
X_OUT_24 +UB4 /16.B8
K1
PWMLA_12
KS4112
-A10.KS4.2

-A10

main valve (retract)
KMC
X_OUT_25 +UB4 /16.C8
K2
PWMLA_13
KS4125
-A10.KS4.2

-A10

bale chute piston surface
KMC
X_OUT_22 +UB4 /16.B8
K3
PWMLA_10
KS4127
-A10.KS4.2

-A10

bale chute annular surface
KMC
X_OUT_31 +UB5 /16.D8
K4
PWMLA_19
KS4121
-A10.KS4.2

-A10

bale ejector piston surface
KMC
X_OUT_36 +UB6 /16.D8
K5
LA_15
KS4114
-A10.KS4.2

-A10

Bale ejector Ringfläche
KMC
X_OUT_35 +UB6 /16.D8
K6
LA_14
KS4115
-A10.KS4.2

-A10

main valve (extend)
KMC
X_OUT_24 GND_UB4 /16.B8
K1
PWMLA_12
KS4140
-A10.KS4.2

-A10

main valve (retract)
KMC
X_OUT_25 GND_UB4 /16.C8
K2
PWMLA_13
KS4139
-A10.KS4.2

-A10

bale chute piston surface
KMC
X_OUT_22 GND_UB4 /16.B8
K3
PWMLA_10
KS4141
-A10.KS4.2

-A10

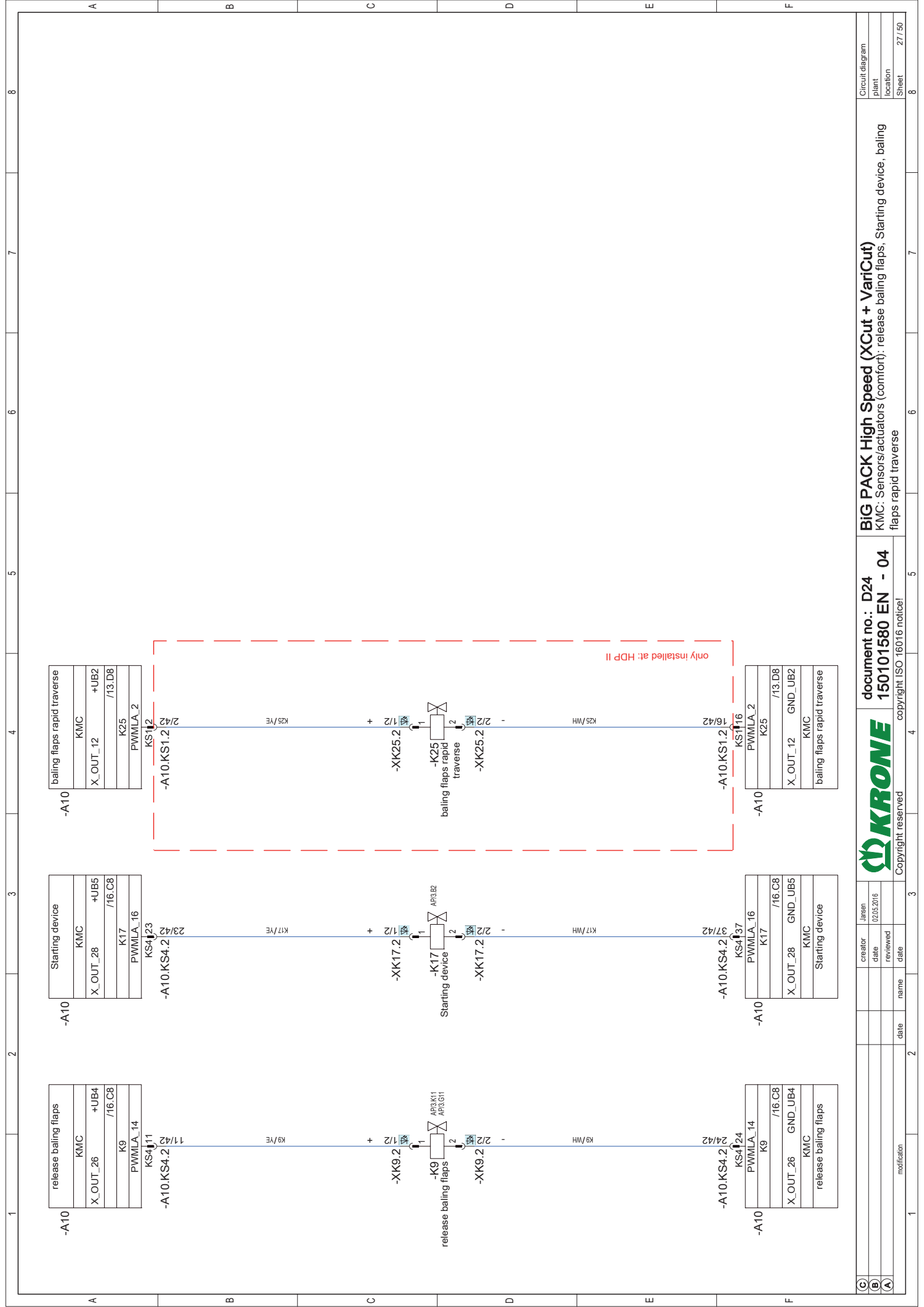
bale chute annular surface
KMC
X_OUT_31 GND_UB5 /16.D8
K4
PWMLA_19
KS4135
-A10.KS4.2

-A10

bale ejector piston surface
KMC
X_OUT_36 GND_UB6 /16.E8
K5
LA_15
KS4132
-A10.KS4.2

-A10

Bale ejector Ringfläche
KMC
X_OUT_35 GND_UB6 /16.D8
K6
LA_14
KS4118
-A10.KS4.2



-A10

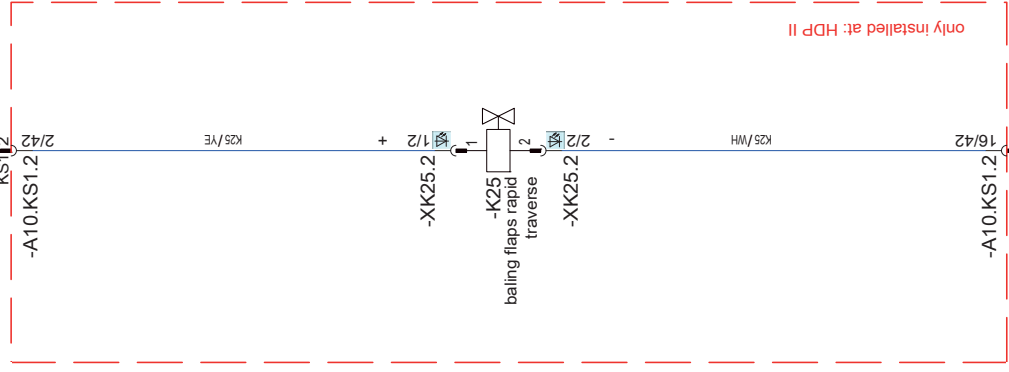
release baling flaps
KMC
X_OUT_26 +UB4 /16.C8
K9
PWMLA_14
KS4 11
-A10.KS4.2.2
11/42

-A10

Starting device
KMC
X_OUT_28 +UB5 /16.C8
K17
PWMLA_16
KS4 23
-A10.KS4.2
23/42

-A10

baling flaps rapid traverse
KMC
X_OUT_12 +UB2 /13.D8
K25
PWMLA_2
KS1 2
-A10.KS1.2
2/42



-A10

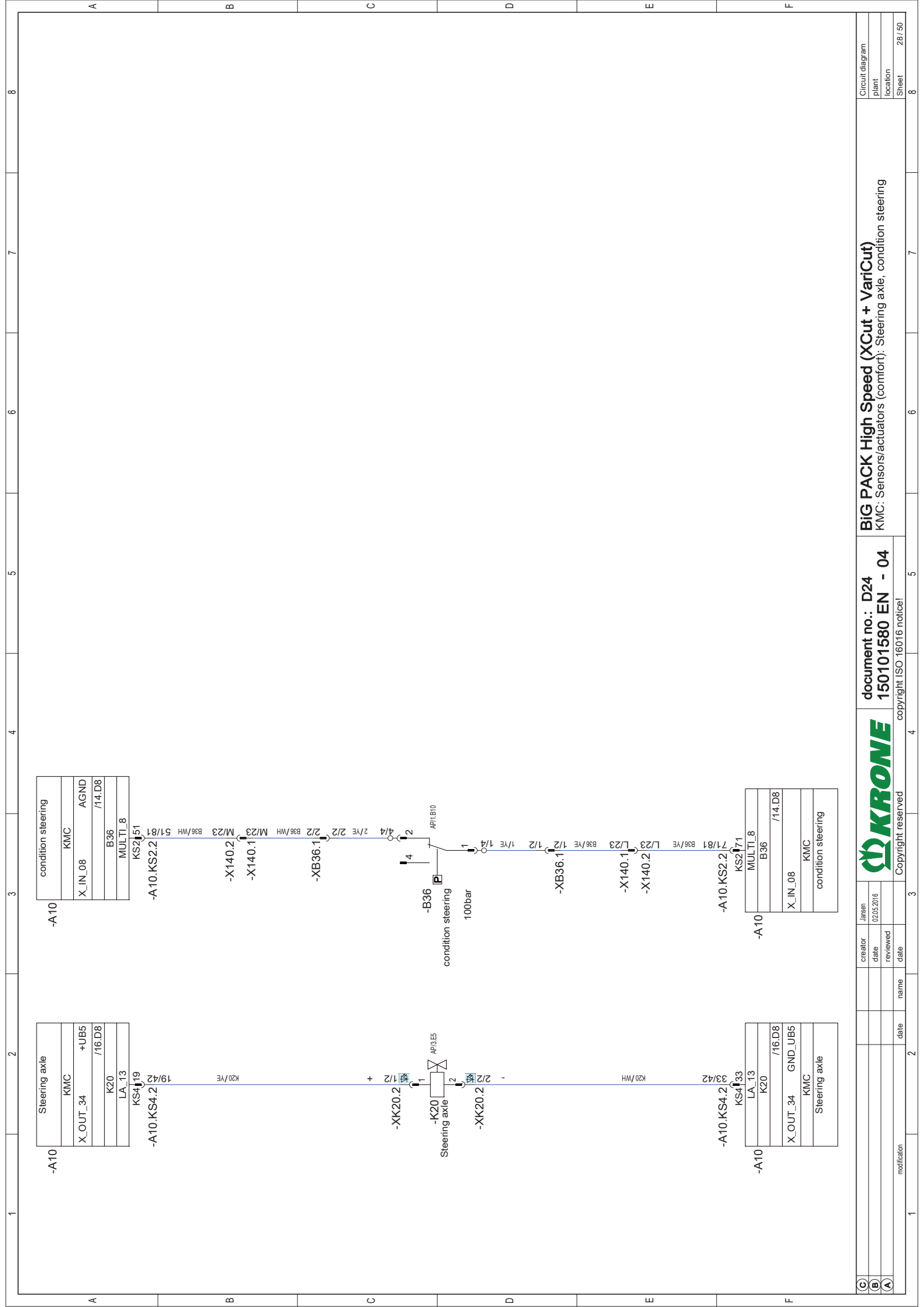
release baling flaps
KMC
X_OUT_26 GND_UB4
K9
PWMLA_14
KS4 24
-A10.KS4.2
24/42

-A10

Starting device
KMC
X_OUT_28 GND_UB5
K17
PWMLA_16
KS4 37
-A10.KS4.2
37/42

-A10

baling flaps rapid traverse
KMC
X_OUT_12 GND_UB2
K25
PWMLA_2
KS1 16
-A10.KS1.2
16/42



-A10

condition steering
KMC
X_IN_08
AGND
/14.D8
B36
MULTI_8
KS2
51

-A10

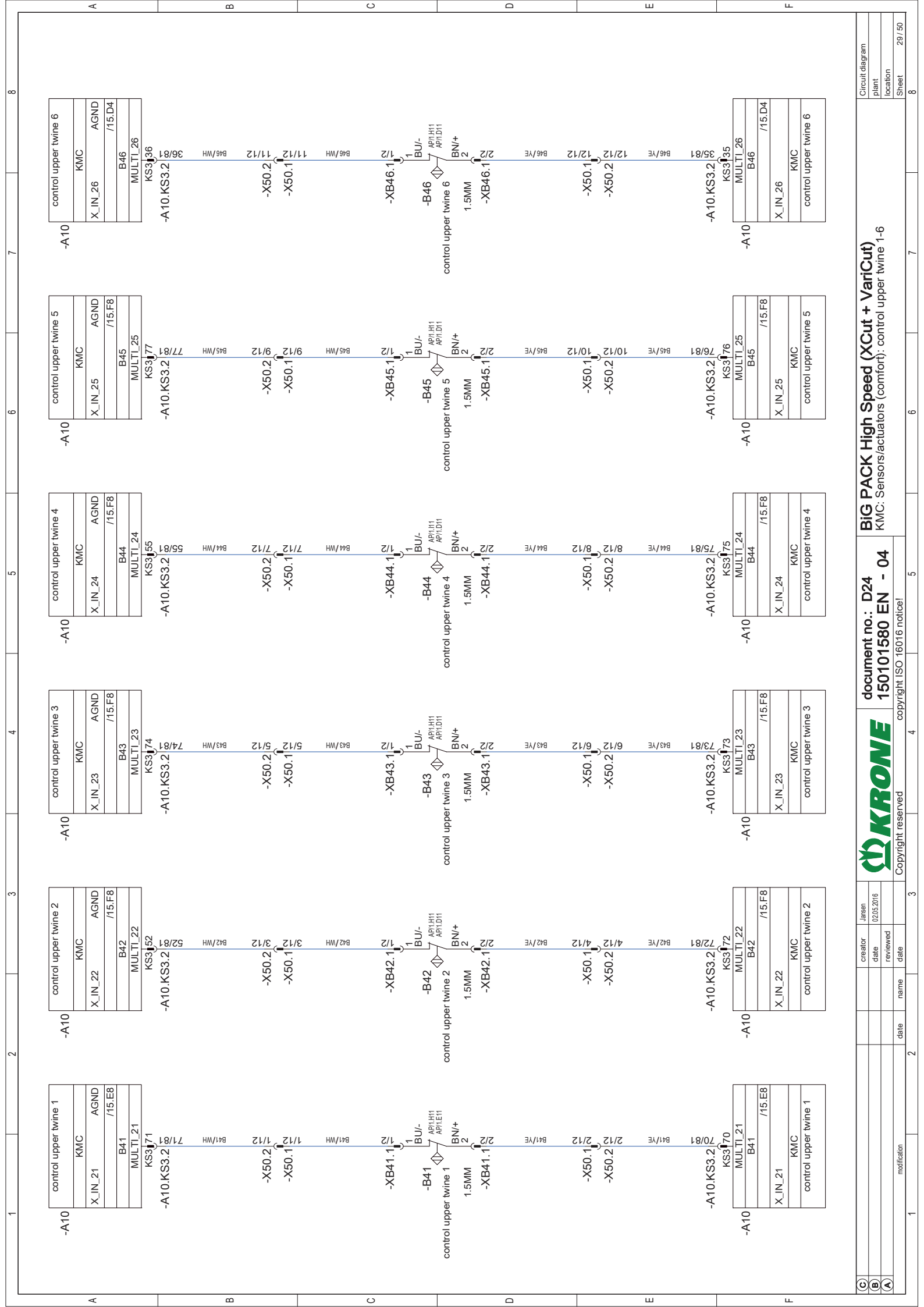
Steering axle
KMC
X_OUT_34
+UB5
/16.D8
K20
LA_13
KS4
19

-A10

condition steering
KMC
X_IN_08
/14.D8
B36
MULTI_8
KS2
71

-A10

Steering axle
KMC
X_OUT_34
GND_UB5
/16.D8
K20
LA_13
KS4
33



control upper twine 1

KMC
X_IN_21
AGND
/15.E8
B41
MULTI_21
KS3 71
-A10.KS3.2
71/81

control upper twine 2

KMC
X_IN_22
AGND
/15.F8
B42
MULTI_22
KS3 72
-A10.KS3.2
52/81

control upper twine 3

KMC
X_IN_23
AGND
/15.F8
B43
MULTI_23
KS3 73
-A10.KS3.2
74/81

control upper twine 4

KMC
X_IN_24
AGND
/15.F8
B44
MULTI_24
KS3 74
-A10.KS3.2
55/81

control upper twine 5

KMC
X_IN_25
AGND
/15.F8
B45
MULTI_25
KS3 77
-A10.KS3.2
77/81

control upper twine 6

KMC
X_IN_26
AGND
/15.D4
B46
MULTI_26
KS3 36
-A10.KS3.2
36/81

control upper twine 1

MULTI_21
B41
/15.E8
X_IN_21
KMC
control upper twine 1

control upper twine 2

MULTI_22
B42
/15.F8
X_IN_22
KMC
control upper twine 2

control upper twine 3

MULTI_23
B43
/15.F8
X_IN_23
KMC
control upper twine 3

control upper twine 4

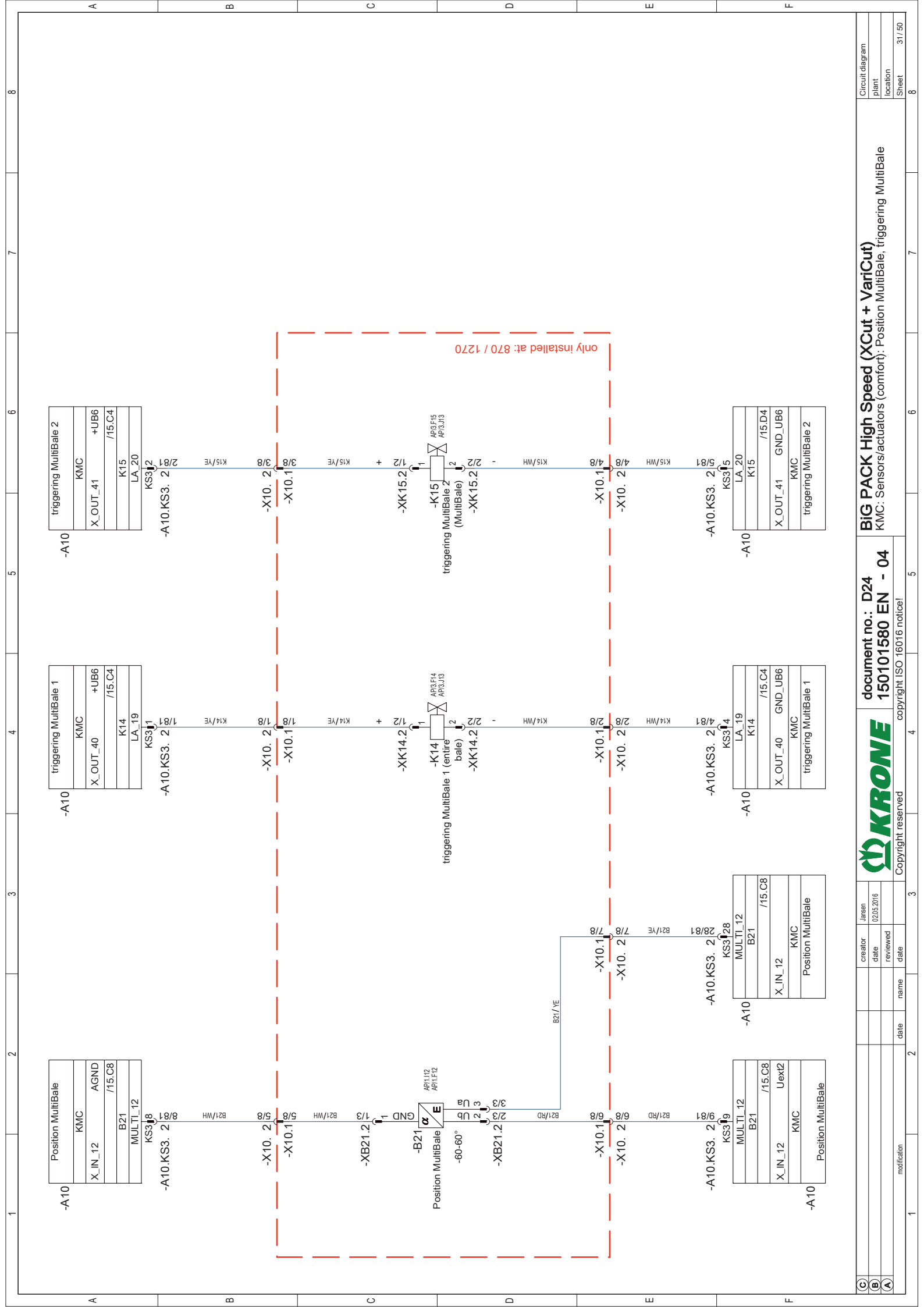
MULTI_24
B44
/15.F8
X_IN_24
KMC
control upper twine 4

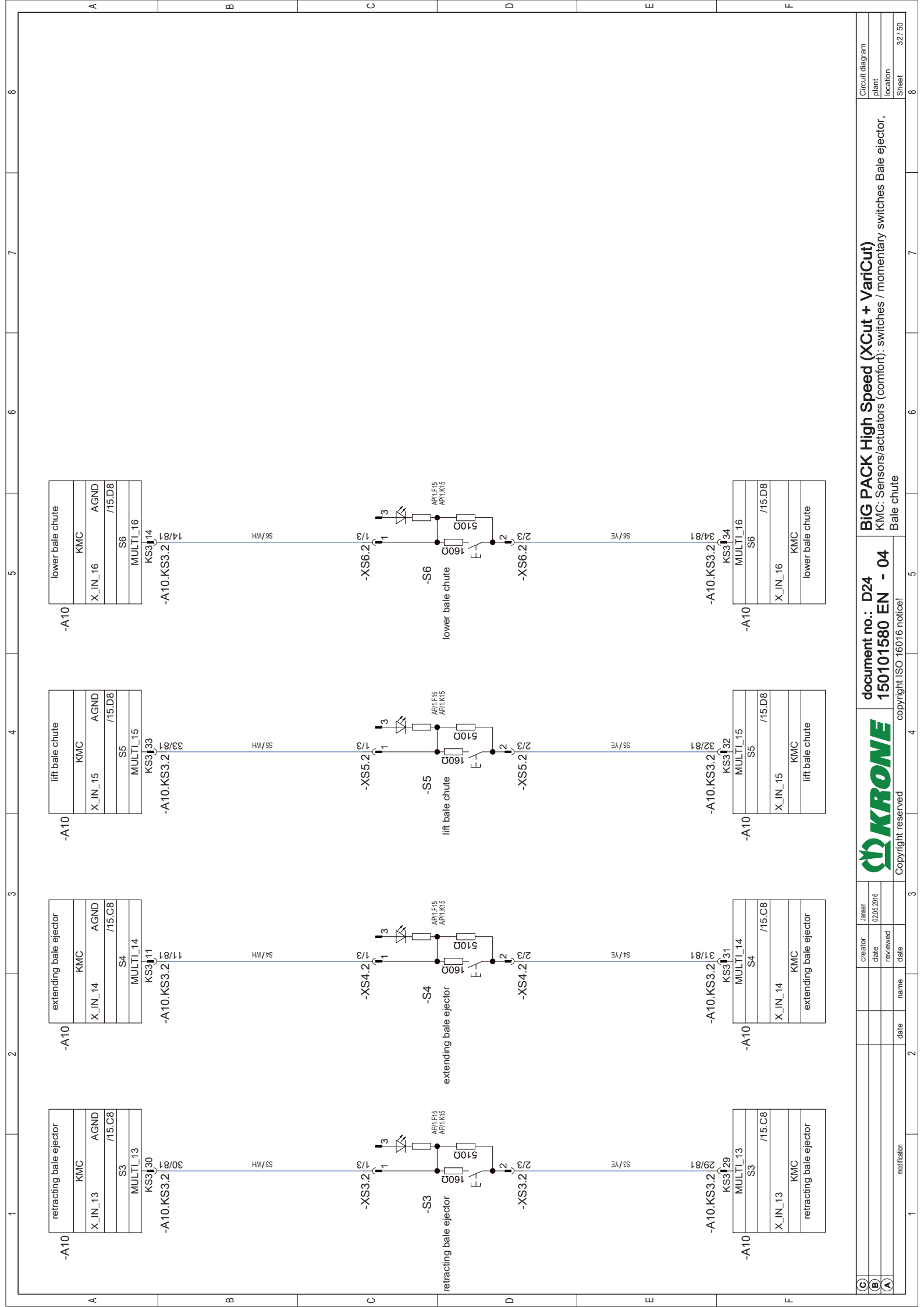
control upper twine 5

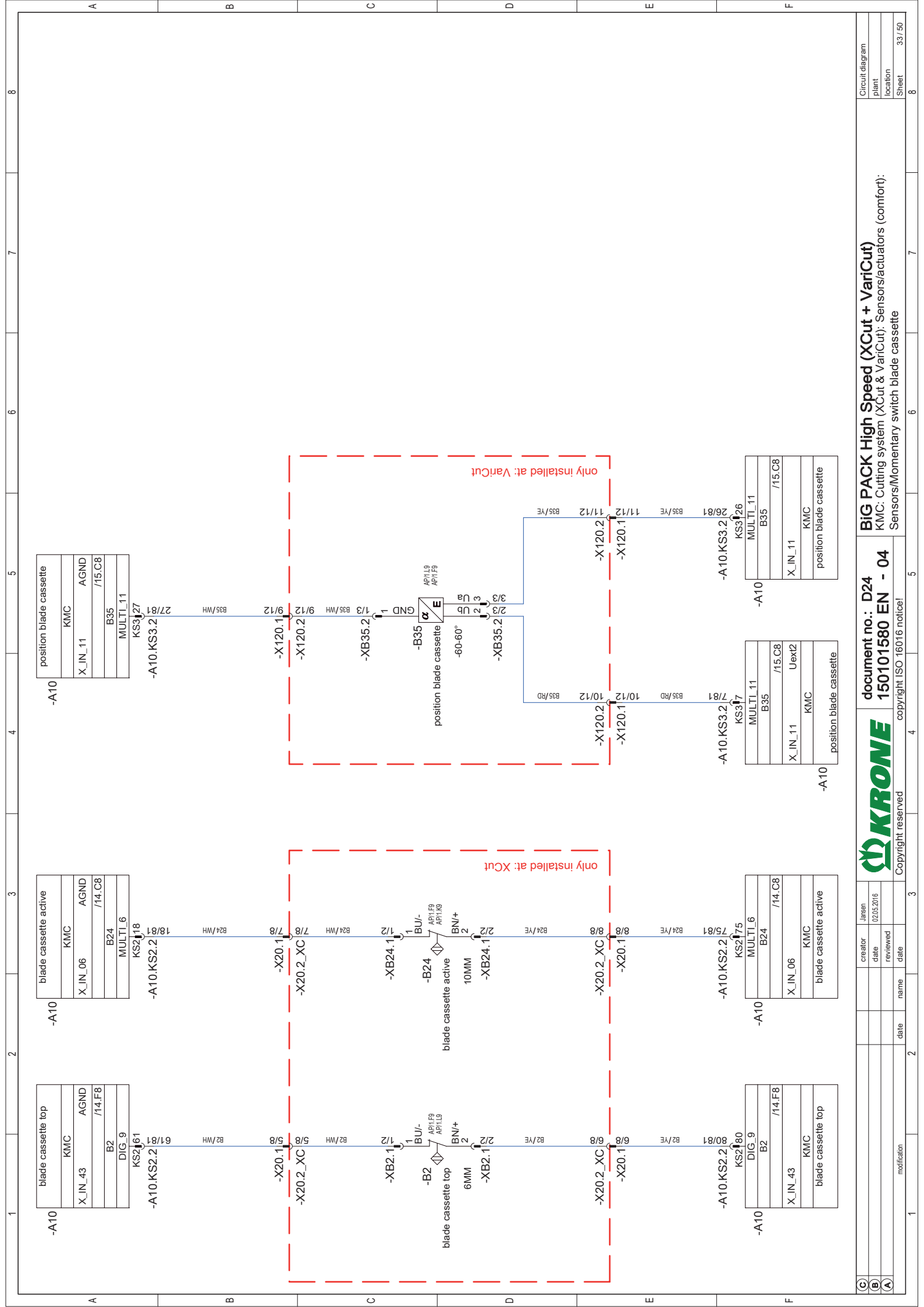
MULTI_25
B45
/15.F8
X_IN_25
KMC
control upper twine 5

control upper twine 6

MULTI_26
B46
/15.D4
X_IN_26
KMC
control upper twine 6







-A10	contact pressure feed rotor
	KMC
	X_IN_18
	Uext3
	/15.E8
	B28
	MULTI_18
	KS3147

-A10	contact pressure feed rotor
	KMC
	X_IN_18
	AGND
	/15.E8
	B28
	MULTI_18
	KS3146

-A10	coupling feed rotor
	KMC
	X_OUT_23
	+UB4
	/16.B8
	K12
	PWMILA_11
	KS4113

-A10	safety valve feed rotor
	KMC
	X_OUT_30
	+UB5
	/16.C8
	K13
	PWMILA_18
	KS4118

-A10	close feed rotor
	KMC
	X_OUT_29
	+UB5
	/16.C8
	K16
	PWMILA_17
	KS4119

-A10.KS3.2	KS3147
	MULTI_18
	B28
	KS3146

-A10.KS4.2	KS4113
	PWMILA_11
	K12
	X_OUT_23
	+UB4
	/16.B8

-A10.KS4.2	KS4118
	PWMILA_18
	K13
	X_OUT_30
	+UB5
	/16.C8

-A10.KS4.2	KS4119
	PWMILA_17
	K16
	X_OUT_29
	+UB5
	/16.C8

-X14.2	2/12
-X14.1	1/12

-X14.2	8/12
-X14.1	8/12

-X14.2	4/12
-X14.1	4/12

-X14.2	4/12
-X14.1	4/12

-XB28.2	B/3
-B28	B28/RD

-XK12.2	1/2
-XK12.1	2/2

-XK13.2	1/2
-XK13.1	2/2

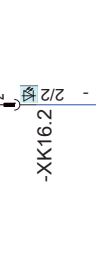
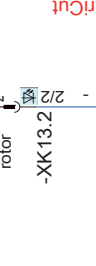
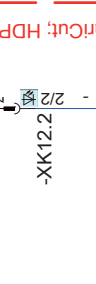
-XK16.2	1/2
-XK16.1	2/2

-X14.1	3/12
-X14.2	3/12

-X14.1	9/12
-X14.2	9/12

-X14.1	5/12
-X14.2	5/12

-X14.1	5/12
-X14.2	5/12



-A10	contact pressure feed rotor
	KMC
	X_IN_18
	MULTI_18
	B28
	KS3166

-A10	coupling feed rotor
	KMC
	X_OUT_23
	GND_UB4
	/16.B8
	K12
	PWMILA_11
	KS4126

-A10	safety valve feed rotor
	KMC
	X_OUT_30
	GND_UB5
	/16.C8
	K13
	PWMILA_18
	KS4136

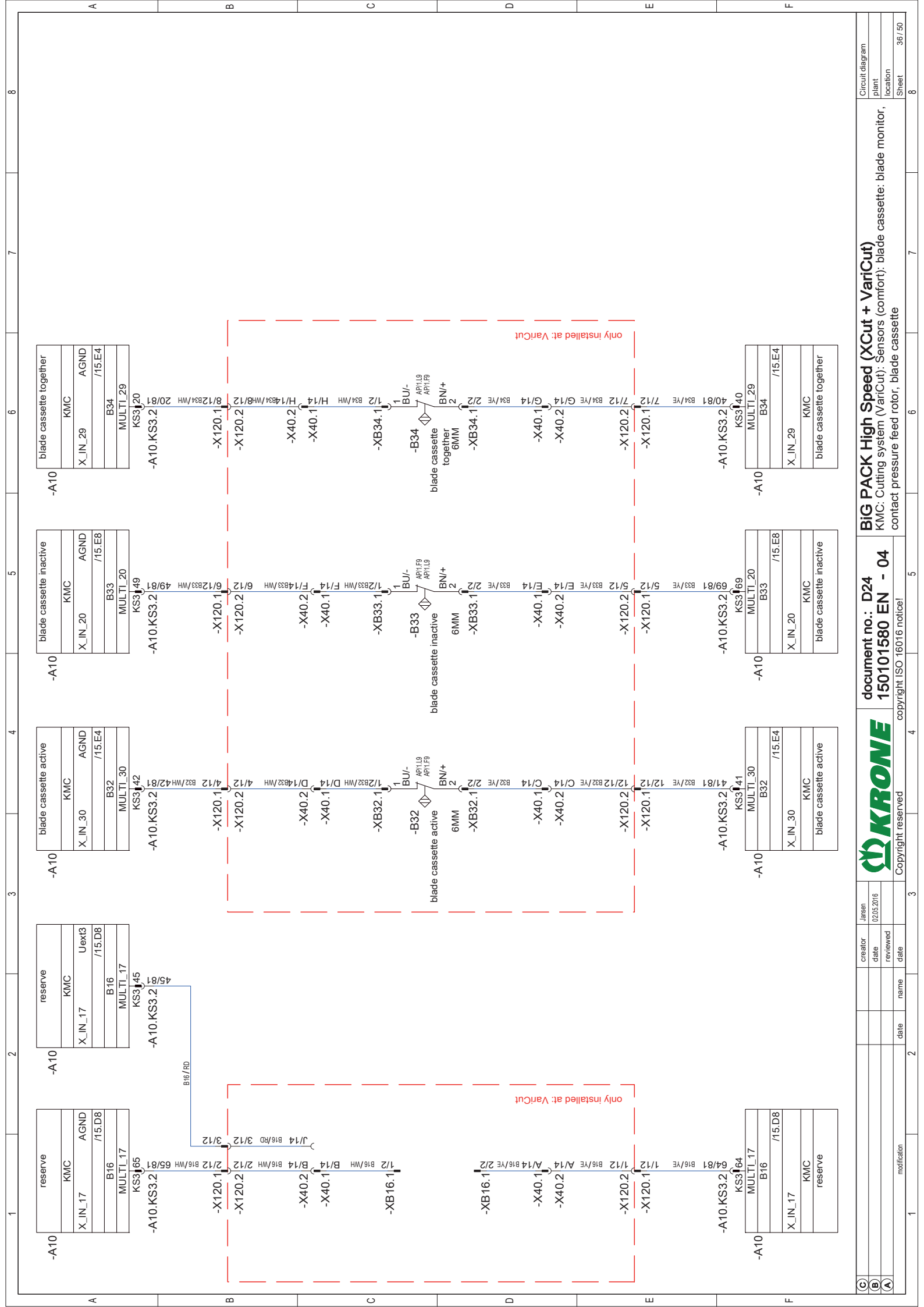
-A10	close feed rotor
	KMC
	X_OUT_29
	GND_UB5
	/16.C8
	K16
	PWMILA_17
	KS4122

creation	Jansen	date	02.05.2016
reviewed		date	
name		date	
modification		date	



document no.: D24
150101580 EN - 04
copyright reserved

Big PACK High Speed (XCut + VariCut)
KMC: Cutting system (XCut & VariCut); Sensors/actuators (comfort); contact pressure feed rotor, coupling feed rotor, safety valve feed rotor, close feed rotor

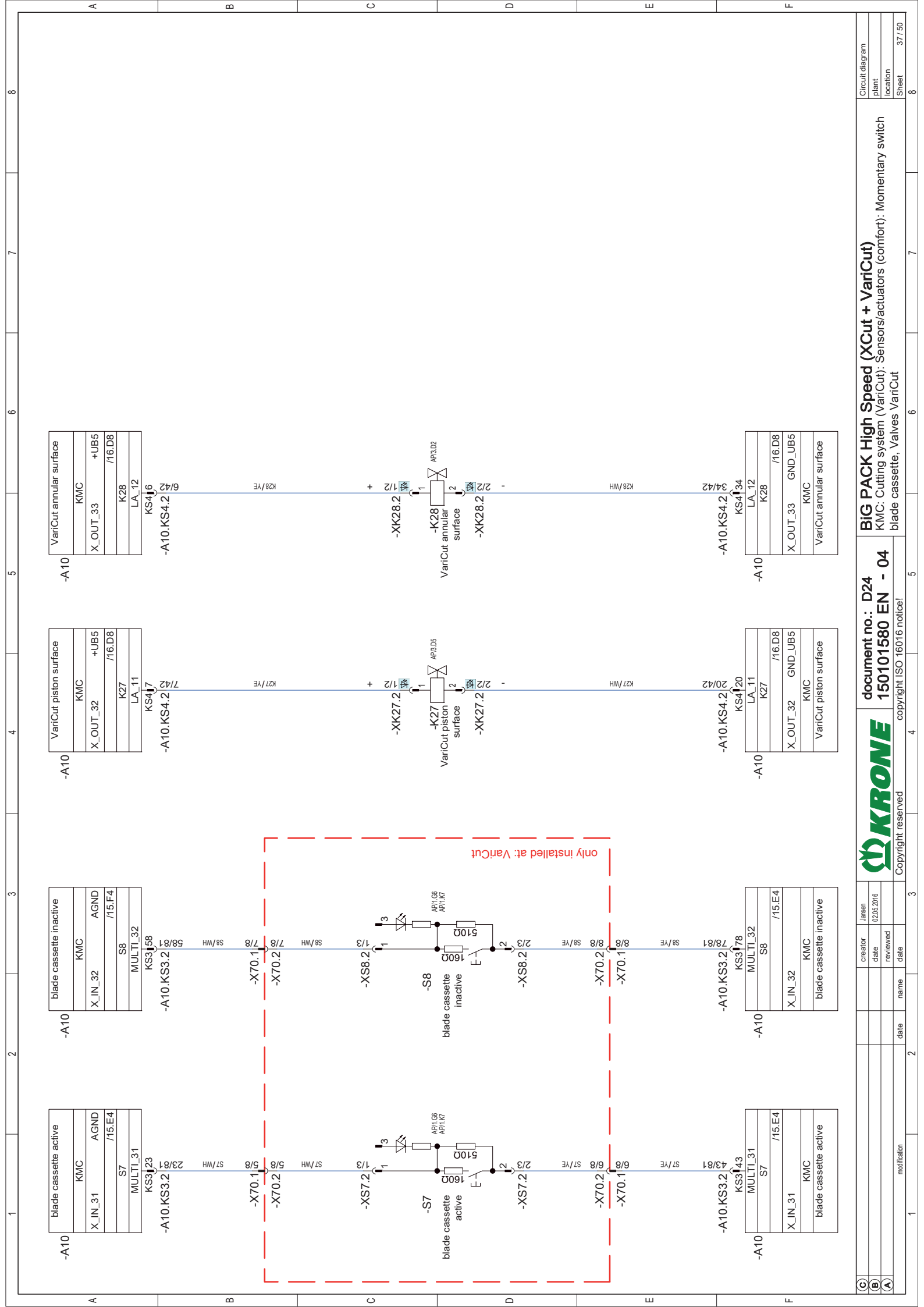


creator	date	reviewed	date	name	date	modification
Jansen	02.05.2016					



document no.: D24
150101580 EN - 04
 copyright reserved

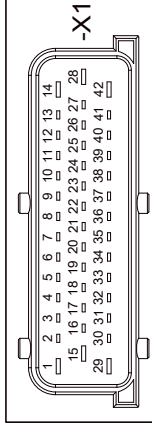
Big PACK High Speed (XCut + VariCut)
 KMC: Cutting system (VariCut): Sensors (comfort): blade cassette: blade monitor, contact pressure feed rotor, blade cassette



-A20

FMA1 (baling force control)

AP1.D10
AP1.C6



Plug	connection	description	cross-reference
supply in general			
-X1	1	continuous voltage (supply)	KL30_IN
-X1	18	ignition stage 2 (supply)	KL15_IN
-X1	6	GND (supply)	GND_IN
-X1	15	continuous voltage	KL30_OUT
-X1	5	ignition stage 2	KL15_OUT
-X1	7	GND	GND_OUT
-X1	32	GND address resistor	GND_ADR /39.B8
supply sensors			
-X1	2	+5...12V (programmable)	VCC_MULT1_1
-X1	3	+5...12V (programmable)	VCC_MULT1_2
-X1	4	+5...12V (programmable)	VCC_MULT1_3
-X1	29	+5...12V (programmable)	VCC_SEN_2
-X1	30	GND	GND_MULT1_1 /39.A2
-X1	31	GND	GND_MULT1_2 /39.A3
-X1	33	GND	GND_MULT1_3
CAN - interface			
-X1	8	CAN-H_IN	
-X1	10	CAN-H_OUT	
-X1	9	CAN-L_IN	/11.F7
-X1	11	CAN-L_OUT	
strain gauge 1			
-X1	37	0V	AGND_DMS_1
-X1	35	+5V	VCC_DMS_1
-X1	22	signal -	AI_DMS_1N
-X1	20	signal +	AI_DMS_1P
-X1	38	0V	AGND_DMS_1
-X1	36	+5V	VCC_DMS_1
-X1	23	signal -	AI_DMS_1N
-X1	21	signal +	AI_DMS_1P
-X1	34	shield strain gauge 1	S_DMS_1
strain gauge 2			
-X1	40	0V	AGND_DMS_2
-X1	25	+5V	VCC_DMS_2
-X1	27	signal -	AI_DMS_2N
-X1	26	signal +	AI_DMS_2P
-X1	41	0V	AGND_DMS_2
-X1	39	+5V	VCC_DMS_2
-X1	13	signal -	AI_DMS_2N
-X1	12	signal +	AI_DMS_2P
-X1	42	shield strain gauge 2	S_DMS_2

Plug	connection	address	equipment	function	cross-reference
Inputs					
-X1	16	AI_MULT1_1	B4	baling ram rear (Measure)	/39.F2
-X1	17	AI_MULT1_2	B5	baling ram forward (calibrate)	/39.F3
-X1	19	AI_MULT1_3			
-X1	24	ADR	R8	address resistor FMA1	/39.F8

C

B

A

Jansen

02.05.2016

creator
date

name

date

reviewed
date

3

3

3

modification

2

2

F

E

D

Copyright reserved

3

3

4

4

4

document no.: D24

150101580 EN - 04

copyright ISO 16016 notice!

5

5

5

Big PACK High Speed (XCut + VariCut)

FMA1 (baling force control): plug overview

6

7

7

7

Circuit diagram

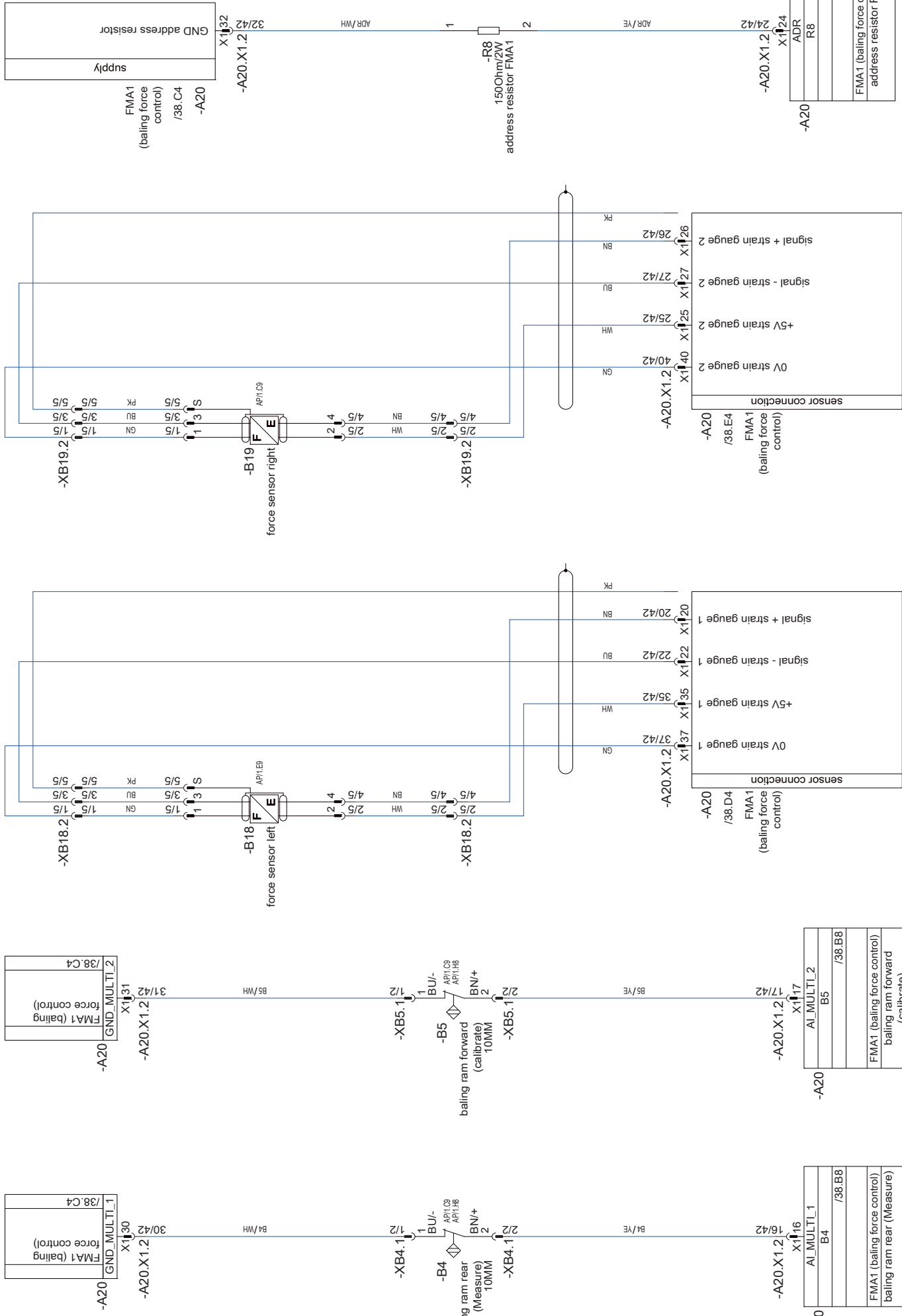
plant

location

Sheet

38 / 50

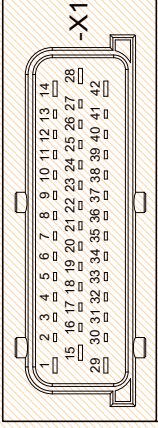
8



-A30

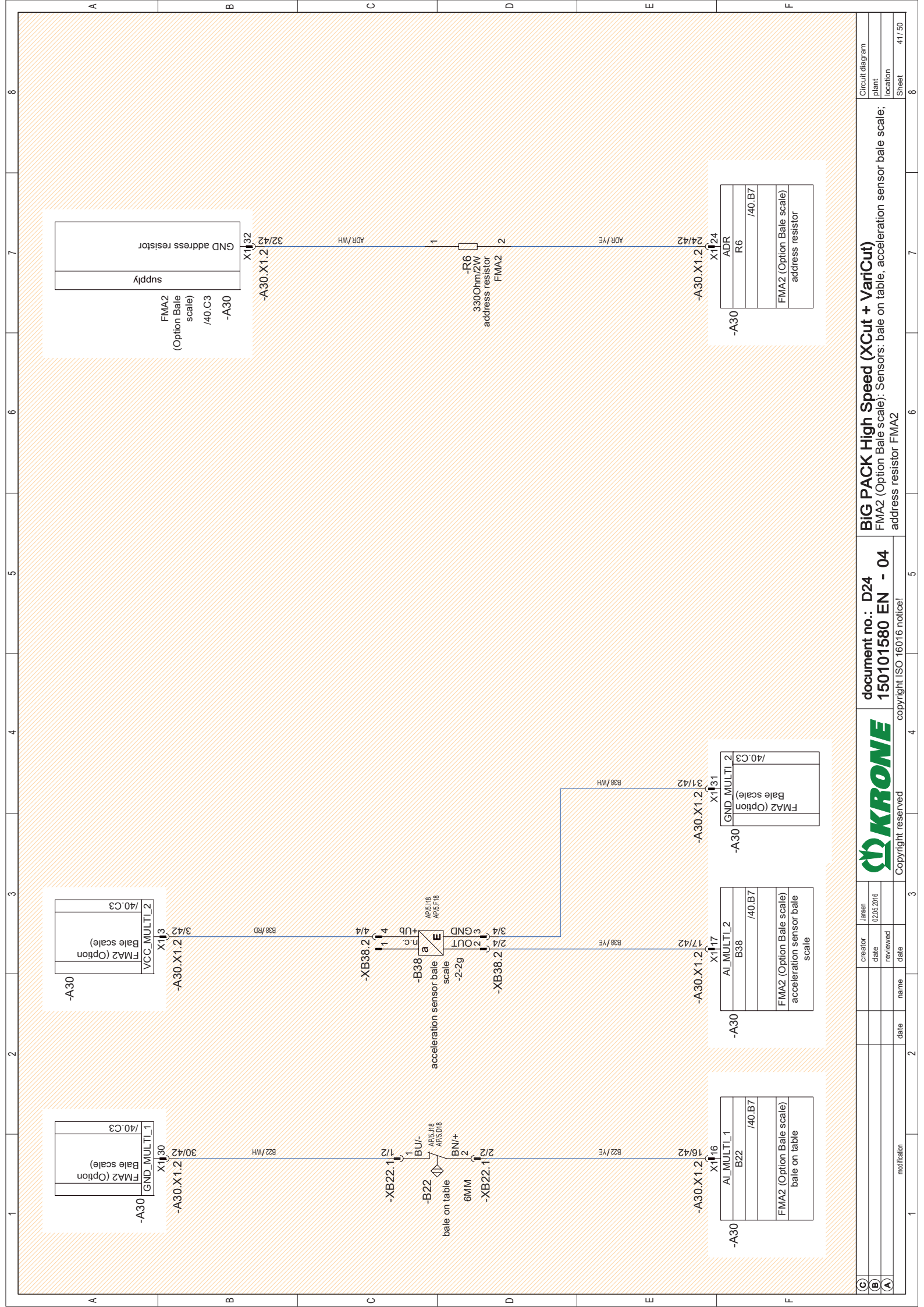
FMA2 (Option Bale scale)

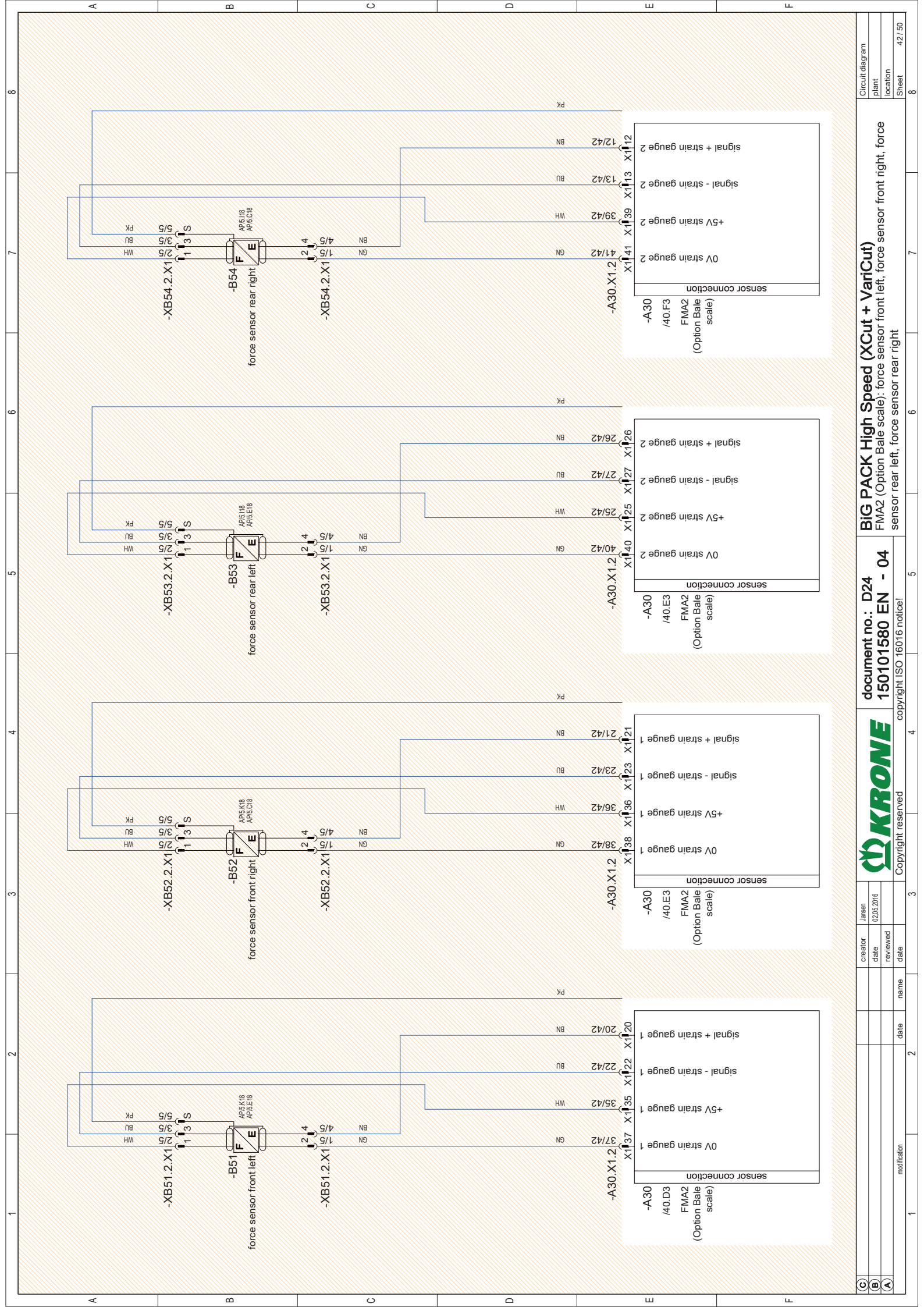
AP/SE/8
AP/3L/8



Plug connection	description	cross-reference
supply in general		
-X1 1	continuous voltage (supply)	KL30_IN
-X1 18	ignition stage 2 (supply)	KL15_IN
-X1 6	GND (supply)	GND_IN
-X1 15	continuous voltage	KL30_OUT
-X1 5	ignition stage 2	KL15_OUT
-X1 7	GND	GND_OUT
-X1 32	GND address resistor	GND_ADR
supply sensors		
-X1 2	+5...12V (programmable)	VCC_MULTI_1
-X1 3	+5...12V (programmable)	VCC_MULTI_2
-X1 4	+5...12V (programmable)	VCC_MULTI_3
-X1 29	+5...12V (programmable)	VCC_SEN_2
-X1 30	GND	GND_MULTI_1
-X1 31	GND	GND_MULTI_2
-X1 33	GND	GND_MULTI_3
CAN - interface		
-X1 8	CAN-H_IN	
-X1 10	CAN-H_OUT	/12.F8
-X1 9	CAN-L_IN	
-X1 11	CAN-L_OUT	
strain gauge 1		
-X1 37	0V	AGND_DMS_1
-X1 35	+5V	VCC_DMS_1
-X1 22	signal -	AL_DMS_1N
-X1 20	signal +	AL_DMS_1P
-X1 38	0V	AGND_DMS_1
-X1 36	+5V	VCC_DMS_1
-X1 23	signal -	AL_DMS_1N
-X1 21	signal +	AL_DMS_1P
-X1 34	shield strain gauge 1	S_DMS_1
strain gauge 2		
-X1 40	0V	AGND_DMS_2
-X1 25	+5V	VCC_DMS_2
-X1 27	signal -	AL_DMS_2N
-X1 26	signal +	AL_DMS_2P
-X1 41	0V	AGND_DMS_2
-X1 39	+5V	VCC_DMS_2
-X1 13	signal -	AL_DMS_2N
-X1 12	signal +	AL_DMS_2P
-X1 42	shield strain gauge 2	S_DMS_2

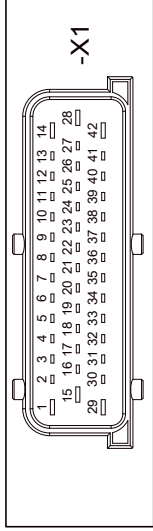
Plug connection	address	equipment	function	cross-reference
inputs				
-X1 16	AI_MULTI_1	B22	bale on table	/41.F2
-X1 17	AI_MULTI_2	B38	acceleration sensor bale scale	/41.F3
-X1 19	AI_MULTI_3			
-X1 24	ADR	R6	address resistor	/41.F7





-A58

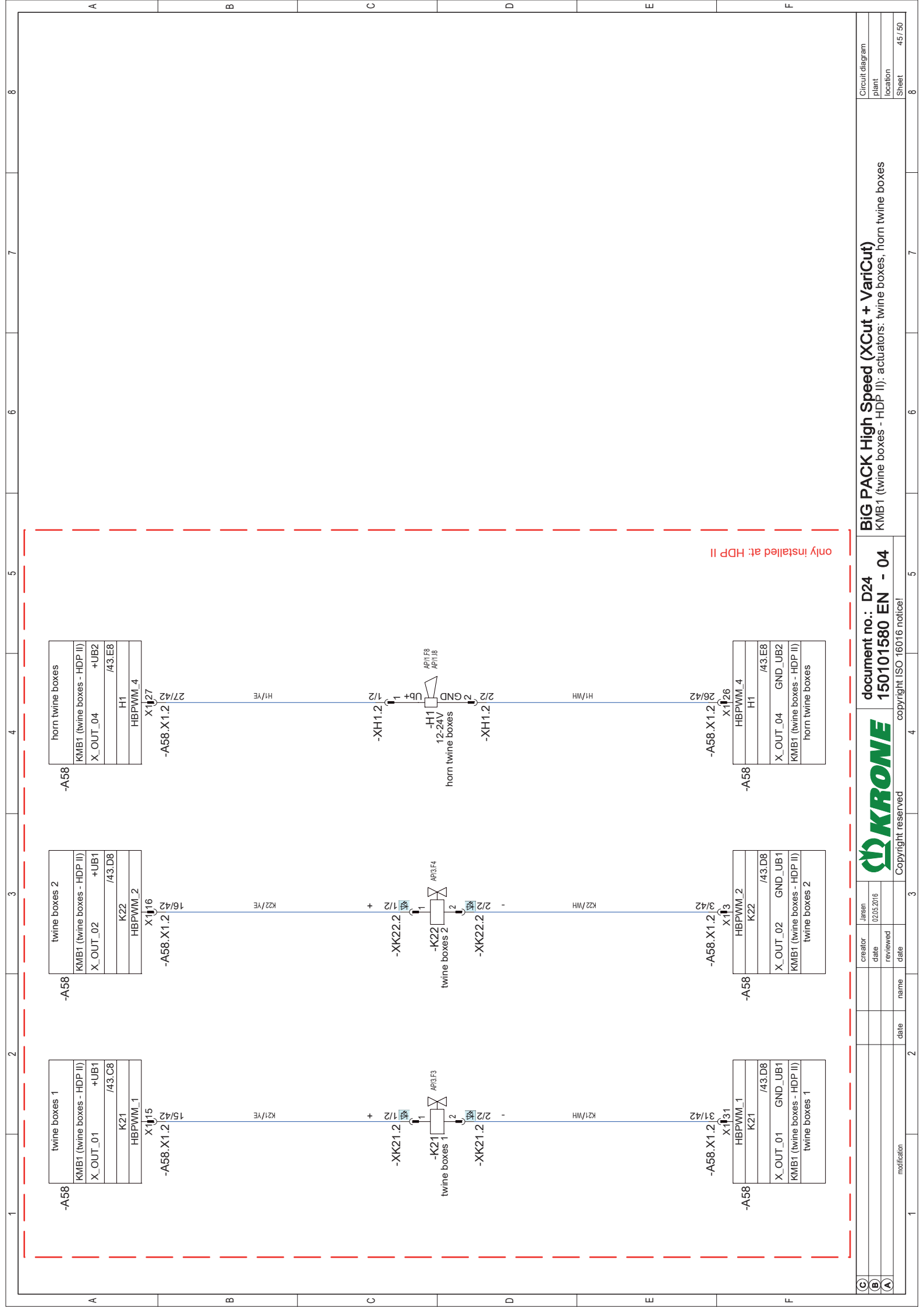
KMB1 (twine boxes - HDP II)



Plug	connection	description	cross-reference
supply in general			
-X1	5	electronics (supply)	+UE
-X1	18	ignition stage 2 (15) (supply)	KL 15
-X1	33	GND electronics (supply)	GND
-X1	1	LA 1/HBPWM 1...2 (supply)	+UB1
-X1	14	LA 2/HBPWM 3...4 (supply)	+UB2
-X1	29	GND: LA 1/HBPWM 1...2 (supply)	GND_UB1
-X1	42	GND: LA 2/HBPWM 3...4 (supply)	GND_UB2
supply sensors			
-X1	6	+5...12V (programmable)	Uext
-X1	7	+5...12V (programmable)	Uext
internal supply			
CAN 1 - interface			
-X1	8	CAN 1-H	
-X1	10	CAN 1-H	
-X1	9	CAN 1-L	/12.F3
-X1	11	CAN 1-L	

Plug	connection	address	port	equipment	function	cross-reference
inputs						
-X1	20	MULTI 1	X_IN 01	B61	twine box transport position left	/44.F2
-X1	34	MULTI 1	X_IN 01	B61	twine box transport position left	/44.A2
-X1	21	MULTI 2	X_IN 02	B62	twine box transport position right	/44.F3
-X1	35	MULTI 2	X_IN 02	B62	twine box transport position right	/44.A3
-X1	22	MULTI 3	X_IN 03	B63	twine box maintenance position left	/44.F4
-X1	36	MULTI 3	X_IN 03	B63	twine box maintenance position left	/44.A4
-X1	23	MULTI 4	X_IN 04	B64	twine box maintenance position right	/44.F6
-X1	37	MULTI 4	X_IN 04	B64	twine box maintenance position right	/44.A6
-X1	24	CODE	X_IN 05	R10	address resistor	/44.F8
-X1	38	CODE	X_IN 05	R10	address resistor	/44.A8
outputs						
-X1	4	LA 1	X_OUT 05			
-X1	32	LA 1	X_OUT 05			
-X1	15	HBPWM 1	X_OUT 01	K21	twine boxes 1	/45.A2
-X1	30	HBPWM 1	X_OUT 01			
-X1	31	HBPWM 1	X_OUT 01	K21	twine boxes 1	/45.F2
-X1	2	HBPWM 2	X_OUT 02			
-X1	16	HBPWM 2	X_OUT 02	K22	twine boxes 2	/45.A3
-X1	3	HBPWM 2	X_OUT 02	K22	twine boxes 2	/45.F3
-X1	17	HBPWM 2	X_OUT 02			
-X1	25	LA 2	X_OUT 06			
-X1	39	LA 2	X_OUT 06			
-X1	28	HBPWM 3	X_OUT 03			
-X1	40	HBPWM 3	X_OUT 03			
-X1	41	HBPWM 3	X_OUT 03			
-X1	13	HBPWM 4	X_OUT 04			
-X1	27	HBPWM 4	X_OUT 04	H1	horn twine boxes	/45.A5
-X1	12	HBPWM 4	X_OUT 04			
-X1	26	HBPWM 4	X_OUT 04	H1	horn twine boxes	/45.F5
-X1	19	DIG_OUT 07	X_OUT 07	P1	status LED	/44.A7

only installed at: HDP II

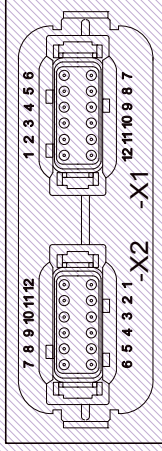


only installed at: HDP II

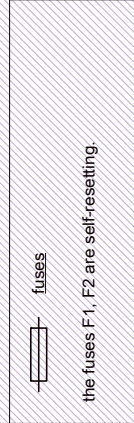
-A14

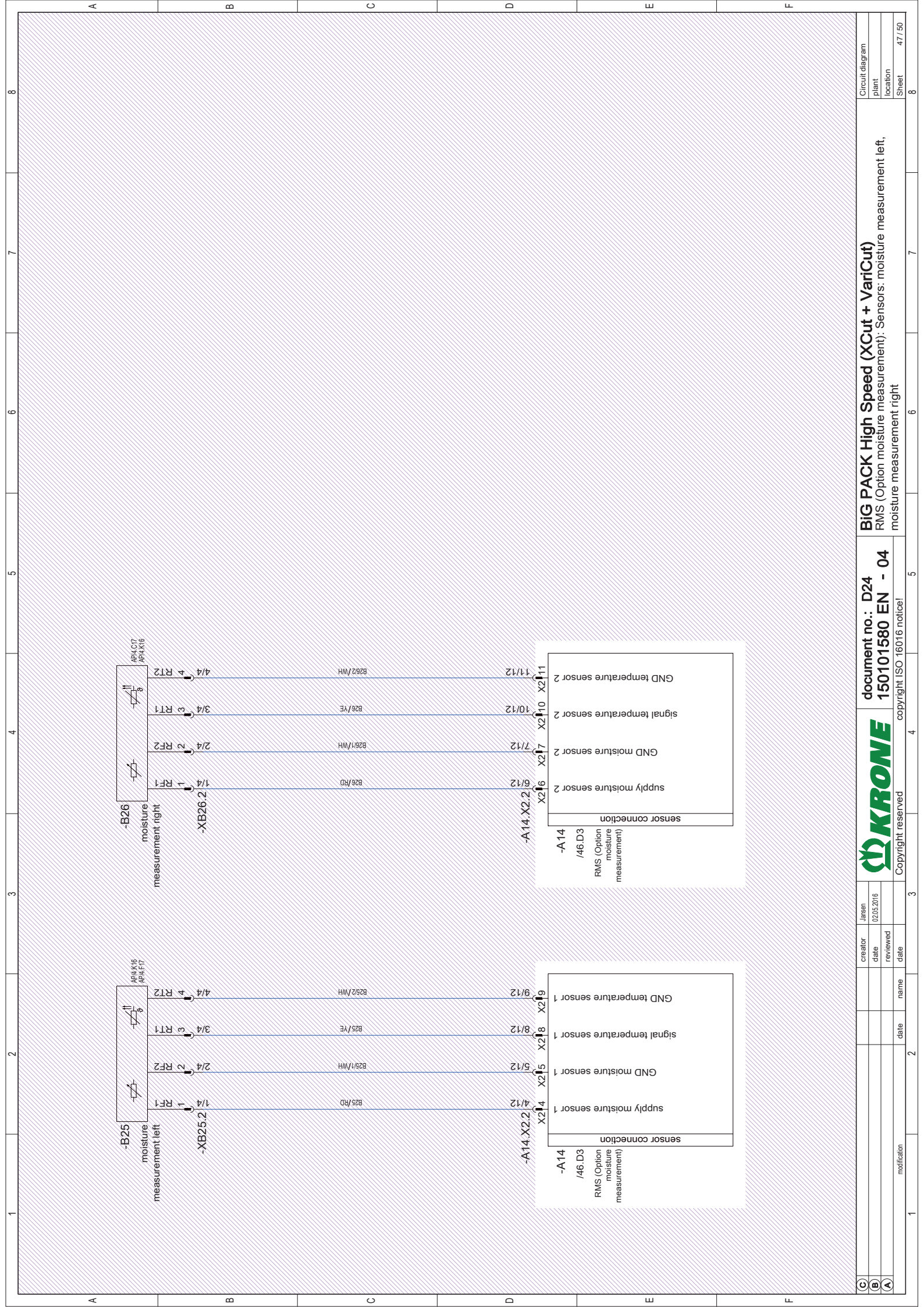
RMS (Option moisture measurement)

ARM F17
AP94L16



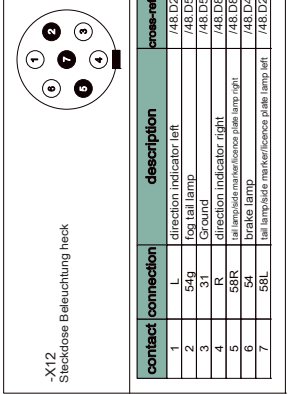
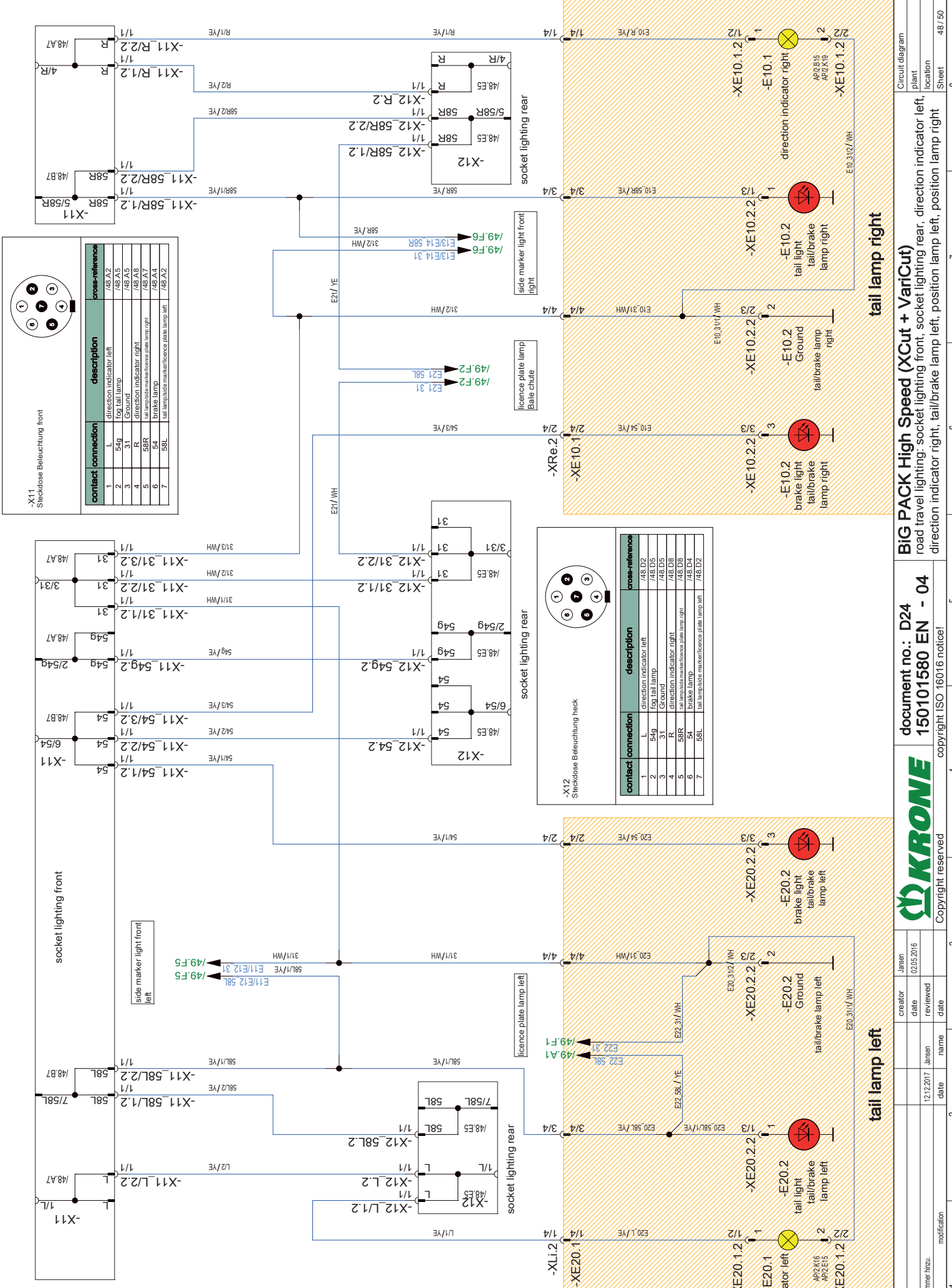
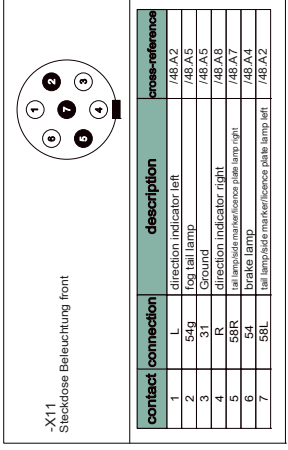
Plug	connection	description	cross-reference
supply in general			
-X1	1	+12VE (supply)	F2, 1.1A
-X1	2	+12VE (supply)	F2, 1.1A
-X1	3	GND_E (supply)	/9.E5
-X1	4	GND_E (supply)	
CAN - interface			
-X1	5	CAN-H	
-X1	6	CAN-L	
-X1	7	CAN-Termi	/12.F5
-X1	8	CAN-H	
-X1	9	CAN-L	
moisture/temperature 1			
-X2	4	supply moisture sensor 1	
-X2	5	GND moisture sensor 1	/47.E1
-X2	8	signal temperature sensor 1	
-X2	9	GND temperature sensor 1	
moisture/temperature 2			
-X2	6	supply moisture sensor 2	
-X2	7	GND moisture sensor 2	/47.E3
-X2	10	signal temperature sensor 2	
-X2	11	GND temperature sensor 2	
KAP-SEN			
-X1	10	5V-E	
-X1	11	GND-E	
-X1	12	KAP-SEN	
ERNT-E-F			
-X2	2	5V-E	
-X2	1	GND-E	
-X2	3	ERNT-E-F	
output			
-X2	12	output 5	F1, 0.5A





3,3m: 00-924-610*
5,0m: 20-083-719*
USA: 00-924-782*

A

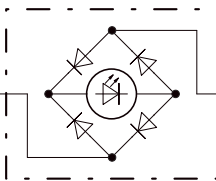


Big PACK High Speed (XCut + VariCut)
road travel lighting: socket lighting front, socket lighting rear, direction indicator left, direction indicator right, tail/brake lamp left, position lamp left, position lamp right

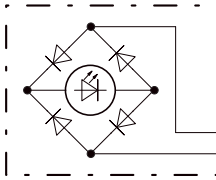
/48 E2
E22 31/WH

-X16.2
1/1

-E22
licence plate
lamp left
AP2/K16
AP2/L15



-E21
licence plate
lamp Bale chute
AP2/K18
AP2/L15



-XE21.2
1/2

31/WH
SBL/YE

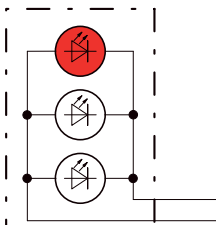
-X30.2
6/12

-X30.1
7/12

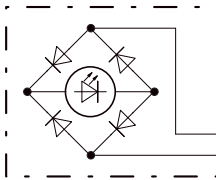
E21/YE
E21/WH

/48 C6
E21 31
E21 58L

-E11
end-outline marker
lamp front left
AP2/F8
AP2/L6



-E12
side marker
light front left
AP2/F15
AP2/L3

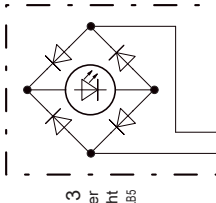


-X160.2
1/2

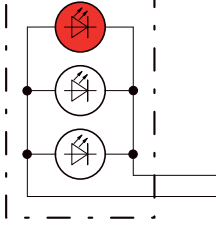
58L/YE
31/WH

/48 B3
E11/E12 31
E11/E12 58L

-E13
side marker
light front right
AP2/B5



-E14
end-outline marker
lamp front right
AP2/B6



-X150.2
1/2

58R/YE
31/2/WH

/48 C7
E13/E14 58R
E13/E14 31

Option

Option

(C)

(B)

(A)

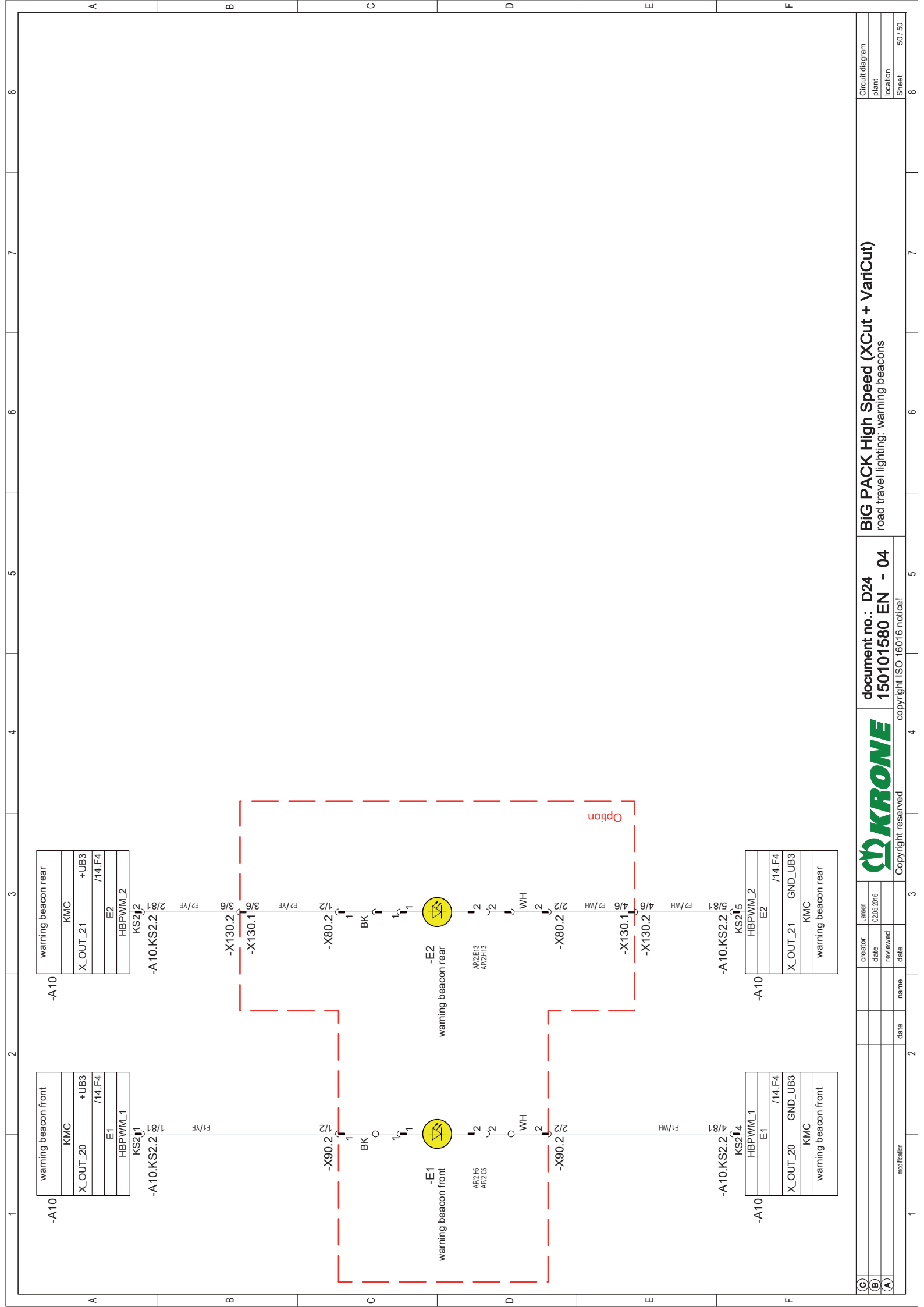
modification	date	name	reviewed	date	creator	revised	date
					Jansen		
							27.07.2016

document no.: D24		copyright reserved	
150101580 EN - 04		copyright ISO 16016 notice!	



Big PACK High Speed (XCut + VariCut)
road travel lighting: licence plate lamps, side marker lights, end-outline marker lamps

Circuit diagram	plant	location	Sheet
			49 / 50



-A10

warning beacon front
KMC
X_OUT_20
+UB3
/14.F4
E1
HBPWM_1
KS2
1/8

-A10

warning beacon rear
KMC
X_OUT_21
+UB3
/14.F4
E2
HBPWM_2
KS2
2/8

-A10.KS2.2

-A10.KS2.2

1/8

2/8

E1/VE

E2/VE

-X130.2

-X130.1

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2

-X80.2

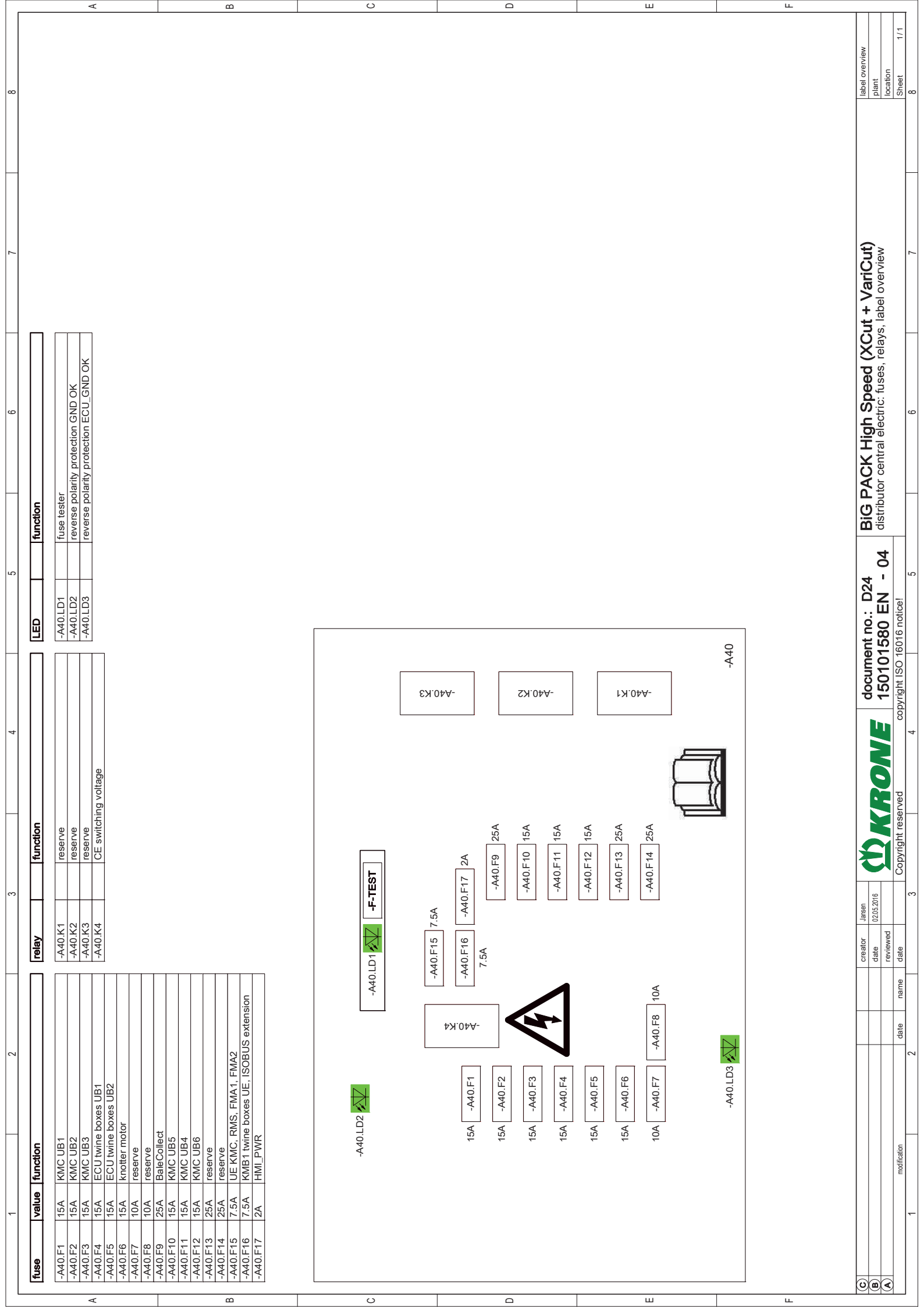
-X90.2

-X90.2

-X80.2

-X130.1

-X130.2



fuse	value	function	relay	function	LED	function
-A40.F1	15A	KMC UB1	-A40.K1	reserve	-A40.LD1	fuse tester
-A40.F2	15A	KMC UB2	-A40.K2	reserve	-A40.LD2	reverse polarity protection GND_OK
-A40.F3	15A	KMC UB3	-A40.K3	reserve	-A40.LD3	reverse polarity protection ECU_GND_OK
-A40.F4	15A	ECU twine boxes UB1	-A40.K4	CE switching voltage		
-A40.F5	15A	ECU twine boxes UB2				
-A40.F6	15A	knotted motor				
-A40.F7	10A	reserve				
-A40.F8	10A	reserve				
-A40.F9	25A	BaleCollect				
-A40.F10	15A	KMC UB5				
-A40.F11	15A	KMC UB4				
-A40.F12	15A	KMC UB6				
-A40.F13	25A	reserve				
-A40.F14	25A	reserve				
-A40.F15	7.5A	UE KMC, RMS, FMA1, FMA2				
-A40.F16	7.5A	KMB1 twine boxes UE, ISOBUS extension				
-A40.F17	2A	HMI_PWR				

relay	function
-A40.K1	reserve
-A40.K2	reserve
-A40.K3	reserve
-A40.K4	CE switching voltage

LED	function
-A40.LD1	fuse tester
-A40.LD2	reverse polarity protection GND_OK
-A40.LD3	reverse polarity protection ECU_GND_OK



BiG PACK High Speed (XCut + VariCut)
distributor central electric: fuses, relays, label overview

27 Rejstřík

A

Adresáře a odkazy	9
Aktivování čítače zákazníka	167
Automatické vyvolání obrazovky silniční jízdy ..	137
Obrazovka silniční jízdy	137
Automatika vysunovače balíků	141

B

Barva pozadí	174
Barva pozadí/akustické signály	127
Bezpečné odstavení stroje	22
Bezpečné provedení kontroly hladiny oleje, výměny oleje a filtračního prvku	27
Bezpečné vystupování a sestupování	24
Bezpečnost	14
Bezpečnost provozu	21
Bezpečnostní nálepky na stroji	28
Bezpečnostní postupy	26
Bezpečnostní výbava	36
Bezpečnostní značky na stroji	20

C

Celkový čítač (terminál)	169
Centrální mazací zařízení – popis funkce	53
Centrální mazání (terminál)	157
Cílová skupina tohoto dokumentu	9
Citlivost zobrazení směru (terminál)	157
Cizí terminál ISOBUS	126

Č

Čištění stroje	216
Čištění/výměna filtračního prvku kompresoru ..	241
Čítač zákazníka (terminál)	166
Čítače	165

D

Další platné dokumenty	9
Datové úložiště	39
Délka balíku korekční hodnota (terminál)	153
Deska zadního značení pro pomalu jedoucí vozidla (SMV)	38
Diagnostické tlačítko	180
Diagnostika analogových aktorů	184
Diagnostika digitálních aktorů	183
Diagnostika rychlosti/směru jízdy	172
Diagnostika rychlosti/směru jízdy (terminál)	172
Doba ofukování (terminál)	156
Doba použitelnosti stroje	15
Dodatek	345
Doobjednání	9
Dotazení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	220
Dotykový displej	122

E

Elektrická indikace chyby spodního motouzu – popis funkce	50
Elektrická kontrola uzlovače – popis funkce	51

H

Hlavní pohon	43
Hluk může poškodit zdraví	23
Hnací větev: Úprava výšky	78
Horké kapaliny	24
Horké povrchy	24
Hydraulické řídicí jednotky traktoru	61
Hydraulický olej	232
Hydraulický systém – popis funkce	54

CH

Chování při přeskoku napětí z venkovních elektrických vedení	23
Chování v nebezpečných situacích a při nehodách	26
Chybí tlačítko rychlé volby ISOBUS	126
Chybová hlášení	244
Chybové hlášení pro měření vlhkosti (terminál)	161

I

Informace o softwaru (terminál).....	185
Interval ofukování čištění uzlovače (terminál) ..	155
ISOBUS (terminál).....	171

J

Jízda a přeprava.....	188
-----------------------	-----

K

K tomuto dokumentu	9
Kapaliny pod vysokým tlakem	23
Kloubový hřídel, mazání	221
Konfigurace hlavního okna (terminál).....	172
Konstrukční změny stroje	16
Kontaktní partneři	8
Kontaktní údaje Vašeho prodejce	8
Kontrola	313
Kontrola hasicího přístroje.....	219
Kontrola hladiny oleje	235, 236, 238, 240, 242
Kontrola hladiny oleje a výměna oleje v kompresoru	242
Kontrola hydraulických hadic.....	215, 234
Kontrola spojky hrabače	320
Kontrola světel pro jízdu na silnici	189
Kontrola úhlu ohybu hnacího kloubového hřídele	78
Kontrola uzlovače (terminál).....	154
Kontrola/nastavení brzdy jehly	305
Kontrola/nastavení čisticích lišt	317
Kontrola/nastavení horní jehly	307
Kontrola/nastavení horního mrtvého bodu jehel uzlovače	304
Kontrola/nastavení napnutí horního motouzu ..	201
Kontrola/nastavení napnutí spodního motouzu	202
Kontrola/nastavení polohy jehel uzlovače vůči lisovacímu pístu.....	306
Kontrola/nastavení pružiny na stavítku nulové polohy	326
Kontrola/nastavení předlisovacího systému (VFS)	323
Kontrola/nastavení senzoru B22 "Balík na stole".....	337
Kontrola/nastavení tlumicího zařízení	330
Kontrola/nastavení třecí spojky na setrvačnicku.	342
Kontrola/nastavení závory motouzu	308
Kontrola/nastavení závory motouzu k jehle uzlovače (jehlové kulise)	308
Kontrola/nastavení závory motouzu vůči šterbině kanálu	309
Kontrola/údržba pneumatik	218
Kontrola/výměna hnacích řetězů sběrače	216

Kontrola/výměna nožů	213
Kontrola/výměna opěrných kol	331
Kontrolní seznam pro první uvedení do provozu	63
Korekční hodnota délky balíku (terminál)	153
Korekční hodnota pro měření vlhkosti (terminál)	162

L

Likvidace	344
Lisování	42, 97

M

Mazací tuky	60
Menu 1 "Uzlovače"	152
Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíku".....	153
Menu 1-2 "Signál uzlovačů".....	153
Menu 13 "Čítače"	165
Menu 1-3 "Kontrola uzlovačů"	154
Menu 13-1 "Čítače zákazníků"	166
Menu 13-2 "Celkový čítač"	169
Menu 1-4 "Interval foukání při čištění uzlovače"	155
Menu 14 "ISOBUS"	171
Menu 14-2 "Diagnostika indikátoru rychlosti / směru jízdy"	172
Menu 14-3 "Konfigurace hlavního okna"	172
Menu 14-4 "Nastavení barvy pozadí"	174
Menu 14-9 "Přepínání mezi terminály"	175
Menu 1-5 "Doba foukání"	156
Menu 15 "Nastavení"	176
Menu 15-1 "Test senzorů"	176
Menu 15-2 "Test aktorů"	181
Menu 15-4 "Seznam chyb"	185
Menu 2 "Citlivost zobrazení směru".....	157
Menu 3 "Centrální mazání".....	157
Menu 4 "Vážicí zařízení"	158
Menu 5 "Měření vlhkosti".....	160
Menu 5-1 "Chybové hlášení pro měření vlhkosti"	161
Menu 5-2 "Korekční hodnota pro měření vlhkosti"	162
Menu 6 "Zařízení pro silážní prostředek"	163
Menu 8 "Řízená vlečená náprava"	164
Menu 15-3 "Informace o softwaru"	185
Měření vlhkosti (terminál)	160
Montáž hasicího přístroje	80
Montáž hydraulické opěrné nohy	64
Montáž kloubového hřídele	84
Montáž pojistného řetězu	95
Montáž pojistného řetězu (export do Francie)....	88
Montáž polovin kloubového hřídele	69
Možné druhy chyb (FMI)	245

N

Nádrž hydraulického oleje	232	Nastavení výšky válcového přidržovače	199
Napnutí/uvolnění hřídele závory motouzu	311	Nastavení zarážky dotykové kulisy	329
Napojení rozběhové pomůcky	140	Navlečení horního motouzu	104
Nastavení	197	Navlečení spodního motouzu (dvojitý uzlovač)	103
Nastavení (terminál)	176	Nebezpečí hrozící z okolí nasazení stroje	22
Nastavení barvy pozadí (terminál)	174	Nebezpečí požáru	22
Nastavení bočního vedení jehel uzlovače	301	Nebezpečí při jízdě po silnici	21
Nastavení brzdy hřídele uzlovače	200	Nebezpečí při jízdě po silnici a na poli	21
Nastavení brzdy motouzu	201	Nebezpečí při jízdě v zatáčkách s připojeným strojem a z důvodu celkové šířky	21
Nastavení brzdy setrvačnicku	331	Nebezpečí při nesprávně připraveném stroji pro jízdu po silnici	21
Nastavení citlivosti spouštění	327	Nebezpečí při provozu stroje ve svahu	21
Nastavení délky řezu	203	Nebezpečí při svařování	25
Nastavení dosedacího přítlaku hmatacích kol ..	199	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na kolech a pneumatikách	26
Nastavení dosedacího tlaku válce přidržovače ..	200	Nebezpečí při určitých činnostech: Práce na stroji	25
Nastavení držáku na motouz	313	Nebezpečí při určitých činnostech: Vystupování a sestupování	24
Nastavení dvojitého uzlovače	311	Nebezpečí z důvodu poškození stroje	17
Nastavení gumové zarážky na stavítku nulové polohy	326	Nebezpečná oblast kloubového hřídele	19
Nastavení háku uzlovače	312	Nebezpečná oblast mezi traktorem a strojem	19
Nastavení hloubkového omezovače	198	Nebezpečná oblast při zapnutém pohonu	19
Nastavení hrabačů k lisovacímu pístu	319	Nebezpečná oblast vývodového hřídele	19
Nastavení jehel uzlovače	301	Nebezpečná oblast z důvodu dobíhajících součástí stroje	19
Nastavení lisovacího pístu	315	Nebezpečné oblasti	18
Nastavení nožové páky	314	Nevhodné provozní látky	22
Nastavení nožů lisovacího pístu	316	Nouzové ruční ovládání	117
Nastavení požadované délky balíku	143	Nouzové ruční ovládání – regulace lisovací síly	119
Nastavení požadované lisovací síly (automatický provoz)	143	Nouzové ruční ovládání – varianta "Komfort 1.0"	118
Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek (ruční provoz)	142	Nulová poloha předlisovacího systému (VFS) .	324
Nastavení pracovní výšky sběrače	197		
Nastavení přidržné síly držáku na motouz	314		
Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy	164		
Nastavení řízené vlečené nápravy	189		
Nastavení skluzu balíků	80		
Nastavení stavítka nulové polohy	325		
Nastavení válcového přidržovače	199		
Nastavení ventilátoru uzlovače	206		
Nastavení výšky jehel uzlovače na uzlovači	303		

O

Obrázky	10
Odblokování rozvodového hřídele nožů ...	205, 214
Odebrání/nasazení nože	205, 214
Odkazy	9
Odlíšné funkce od terminálu KRONE ISOBUS	127
Odpojení rozběhové pomůcky	140
Odstavení stroje	193
Odstranění chyb senzorů/aktorů	247
Odstranění ucpání sklizňovým produktem	117
Odvzdušnění pracovní hydrauliky pomocí aktivace všech pracovních funkcí	334
Odvzdušnění pracovní hydrauliky u varianty "Komfort 1.0"	333
Odvzdušnění řídicího bloku s vyšroubovaným systémovým šroubem	335
Odvzdušnění řídicího bloku se zašroubovaným systémovým šroubem	335
Ohrožení dětí	16
Ochrana životního prostředí a likvidace	22
Oleje	59
Omezení spouštění sběrače	198
Opakující se symboly	148
Oprava, údržba a nastavení odborným personálem	301
Osobní kvalifikace obslužného personálu	15
Osobní kvalifikace odborného personálu	16
Osobní ochranné pomůcky	20
Otevření/zavření boční kapoty	99
Otevření/zavření lisovacích klapek	140
Ovládací a zobrazovací prvky	61
Ovládání	97
Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Komfort 1.0"	114
Ovládání hydraulické opěrné nohy u varianty "Medium 1.0"	114
Ovládání nožné kazety	141
Ovládání opěrné nohy	113
Ovládání rozběhové pomůcky	139
Ovládání stroje joystickem	144
Ovládání vysunovače balíků	110
Označení	42

P

Palubní hydraulika – popis funkce	49
Plán mazání – stroj	222
Platnost	9
Po lisování	98
Podrobný čítač	167
Pohony	43
Pojem "stroj"	10
Pojistky proti přetížení stroje	44
Pojíždění se strojem	
Uvolnění hydraulické brzdy	192
Uvolnění pneumatické brzdy	192
Poloha a význam bezpečnostních nálepek	30
Pomocné funkce ("Auxiliary" - AUX)	144
Pomocné obsazení joysticku	144
Popis funkce brzdy balíku	55
Popis funkce centrálního mazacího zařízení	53
Popis funkce elektrické indikace chyby spodního motouzu	50
Popis funkce elektrické kontroly uzlovače	51
Popis funkce hydraulického systému	54
Popis funkce palubní hydrauliky	49
Popis funkce převodovky uzlovače	51
Popis funkce řezacího ústrojí	48
Popis funkce sběrače	47
Popis funkce tlakové nádoba	53
Popis funkce ukazatelů běhu motouzu, horní motouz	50
Popis funkce válcového přidržovače	48
Popis funkce vedení motouzu u varianty "Dvojité uzlovač"	49
Popis funkce vysunovače balíku/skluzu balíku ..	52
Popis stroje	40
Porucha, příčina a odstranění	244
Poruchy během sbírání sklizňového produktu .	288
Poruchy dvojitého uzlovače	290
Poruchy elektrického/elektronického systému .	244
Poruchy na centrálním mazacím zařízení	299
Poruchy na hydraulickém systému	298
Posuvné kolečko	127
Poškozené hydraulické hadice	24

Poškozený vzduchový kompresor	24	Připojení cizího terminálu ISOBUS	92
Potvrzení chybového hlášení	245	Připojení hydraulické brzdy (export)	87
Použití podle určení	14	Připojení hydraulických hadic	86
Používání tohoto dokumentu	9	Připojení joysticku	93
Práce jen na zastaveném stroji	25	Připojení osvětlení pro silniční provoz	90
Pracoviště na stroji	17	Připojení stroje	16
Pracovní směr setrvačnicku	116	Připojení stroje k traktoru	83
Prohlášení o shodě	427	Připojení terminálu KRONE ISOBUS (CCI 1200)	90
Provedení testu aktorů	28	Připojení/odpojení přípojů stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	89
Provedení vizuální kontroly	215, 234	Příprava k lisování	97
Provoz jen po řádném uvedení do provozu	17	Příprava stroje k transportu	193
Provoz stroje bez skluzu balíků	120	Příprava stroje na jízdu po silnici	188
Provoz stroje s traktory se systémem konstantní proudu	79	Přitažení/uvolnění brzdy setrvačnicku	98
Provoz stroje s traktory se systémem Load Sensing.	80	Přizpůsobení výšky oje	65
Provozní bezpečnost: Technicky bezvadný stav	17		
Provozní látky	22, 59	R	
Provzdušnění třecí spojky	343	Rozsah dokumentu	10
První uvedení do provozu	63	Rozumně předvídatelné chybné použití	14
Před lisováním	97	Rozvodovka	237
Před zahájením nové sezóny	342	Rozvržení displeje	124
Přednastavení závitové tyče/dorazu dotykové kulisy	323	Ruční spuštění vázání	52, 116
Přehled pojistek	247	Ruční ukončení vázání	116
Přehled řídicích jednotek	246		
Přehled stroje	40	Ř	
Přepínání mezi terminály	175	Řezací ústrojí – popis funkce	48
Přepnutí do automatického provozu	138	Řídicí blok "Skluzu balíku/vysunovače balíku" ...	62
Přepnutí do ručního provozu	138	Řízená vlečená náprava (terminál)	164
Přesazení dotykové kulisy	327		
Přestavení oje z horního na spodní zavěšení	81		
Přestavení oje ze spodního na horní zavěšení ..	81		
Převodní tabulka	12		
Převodovka hrabače	236		
Převodovka pro pohon žacího stroje	235		
Převodovka řezacího ústrojí horní část	237		
Převodovka řezacího ústrojí spodní část	238		
Převodovka uzlovače – popis funkce	51		
Převodovka uzlovače v klidové poloze	51, 116		
Převodovka ventilátoru uzlovače	239		
Přídavná vybavení a náhradní díly	16		

S

Sběr sklizňového produktu bez použití hmatacích kol	198
Sběrač	106
Sběrač – popis funkce	47
Seznam chyb	248
Seznam chyb (terminál)	185
Schéma elektrického zapojení [Medium 1.0/ Komfort 1.0]	354
Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Komfort 1.0"	350
Schéma zapojení hydrauliky – palubní hydraulika "Medium 1.0"	352
Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Komfort 1.0"	345
Schéma zapojení hydrauliky – pracovní hydraulika "Medium 1.0"	348
Signál uzlovače (terminál)	153
Simulace velkého balíku	307
Skluž balíku – popis funkce	52
Směrové údaje	10
Spojení cívek na motouz (dvojitý uzlovač)	101
Spolujízda osob	17
Spuštění mimořádného mazání	158
Spuštění nožové kazety	142
Spuštění sklužu balíků dolů	140
Spuštění uzlovačů	141
Stavový řádek	128
Stranové nastavení lisovacího pístu	317
Struktura aplikace stroje KRONE	124
Struktura menu	146
Symbole v obrázcích	10
Symbole v textu	10

Š

Šrouby s metrickým závitem s jemným stoupáním	211
Šrouby s metrickým závitem se standardním stoupáním	210
Šrouby s metrickým závitem se zápustnou hlavou a vnitřním šestihranem	211

T

Tabulka údržby	207
Technické mezní hodnoty	18
Technické údaje	56
Technicky bezvadný stav stroje	17
Terminál	
Celkový čítač	169
Centrální mazání	157
Citlivost zobrazení směru	157
Čítač zákazníka	166
Čítače	165
Diagnostika rychlosti/směru jízdy	172
Doba ofukování	156
Chybové hlášení pro měření vlhkosti	161
Informace o softwaru	185
Interval ofukování čištění uzlovače	155
ISOBUS	171
Konfigurace hlavního okna	172
Kontrola uzlovače	154
Korekční hodnota délky balíku	153
Korekční hodnota pro měření vlhkosti	162
Měření vlhkosti	160
Nastavení	176
Nastavení barvy pozadí	174
Nastavení rychlosti pro zablokování řízené vlečené nápravy	164
Podrobný čítač	167
Přepínání mezi terminály	175
Řízená vlečená náprava	164
Seznam chyb	185
Signál uzlovače	153
Test aktorů	181
Test senzorů	176
Uzlovač	152
Vážicí zařízení	158
Vymazání chyb	186
Zařízení pro silážní prostředek	163
Terminál – funkce stroje	128
Terminál – menu	146
Terminál KRONE ISOBUS (CCI 1200)	122

Test aktorů	181
test senzorů	177
Tlačítka	129
Tlaková nádoba – popis funkce	53

U

Údaje pro dotazy a objednávky	8, 42
Údržba – Hydraulika	231
Údržba – jednorázově po 10 hodinách	208
Údržba – jednorázově po 50 hodinách	208
Údržba – každých 10 hodin, minimálně jednou denně	208
Údržba – každých 2 let	209
Údržba – každých 200 hodin	209
Údržba – každých 50 hodin	209
Údržba – každých 6 let	210
Údržba – Kompresor	241
Údržba – mazání	221
Údržba – před začátkem sezóny	207
Údržba – Převodovka	235
Údržba – všeobecně	207
Údržbářské a opravárenské práce	25
Udržování ochranných zařízení ve funkčním stavu	20
Ukazatele běhu horního motouzu – popis funkce	50
Ukazatele na informační liště	135
Ukazatele v pracovní obrazovce	133
Uložení v ložiscích	340
Umístění lisovacího pístu	322
Umístění lišty hrabače	321
Umístění zakládacích klínů	115
Upevnění stroje	194
Upevňovací body na stroji	195
Upozornění s informacemi a doporučeními	12
Úprava hydraulického systému	79
Úprava kloubového hřídele [BYPY]	67
Úprava kloubového hřídele [Walterscheid]	70
Utahovací moment: Matice kol	218
Utahovací momenty	210
Uvedení do provozu	83
Uvedení sběrače do transportní/pracovní polohy	106
Uvolnění vázání	312
Uvolnění zajištění jednotlivých nožů	205, 214
Uvolnění/zatažení ruční brzdy	115

Uvolněte hydraulickou brzdu pro poježdění stroje	192
Uvolněte pneumatickou brzdu pro poježdění stroje	191
Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Komfort 1.0")	190
Uzamknutí/odemknutí řízené vlečené nápravy (u varianty "Medium 1.0")	190
Uzavírací šrouby na převodovkách	212
Uzlovač (terminál)	152

V

Válcový přidržovač – popis funkce	48
Varování před věcnými škodami/škodami na životním prostředí	12
Vázání	52
Vážicí zařízení (terminál)	158
Vedení motouzu dvojitý uzlovač – popis funkce ..	49
Volba menu	150
Vymazání chyb	186
Vymazání jednotlivých chyb	187
Vymazat všechny chyby	187
Výměna filtračního prvku vysokotlakého filtru ..	233
Výměna oleje	236, 237, 238, 239, 243
Vynulování čítače zákazníka	168
Vynulování délky balíku	141
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	219
Výstražná upozornění	11
Vysunovač balíku – popis funkce	52
Vyvolání čítače zákazníka	167
Vyvolání dalších funkcí	138
Vyvolání menu "Čítače/podrobný čítač"	141
Vyvolání navigačního menu	141, 149
Vyvolání podrobného čítače	167
Vyvolání pracovních obrazovek	136
Význam provozního návodu	15
vzduchová brzda	
Dotažení upínacích pásek na nádrži na stlačený vzduch	220
Vypuštění kondenzované vody z nádrže stlačeného vzduchu	219

Z

Zablokování rozvodového hřídele nožů ...	205, 214
Zablokování vázání	312
Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy ..	139
Zablokování/uvolnění řízené vlečené nápravy uzavíracím kohoutem	107
Zablokování/uvolnění sběrače uzavíracím kohoutem	106
Zablokování/uvolnění vázání	312
Záchytné body	196
Zajištění zvednutého stroje a součástí stroje proti poklesu	27
Zajištění/uvolnění hřídele uzlovače	101
Základní bezpečnostní pokyny	15
Zapnutí/vypnutí pracovních světlometů	117, 139
Zapnutí/vypnutí terminálu	123
Zapnutí/vypnutí výstražného majáčku	138
Zařízení pro silážní prostředek (terminál)	163
Zastavení a zajištění stroje	26
Zdroje nebezpečí na stroji	23
Zhušťování velkých balíků	43
Zkušební chod na zkušebním stojanu a se strojem s rozběhovou pomůckou	337
Zkušební chod u traktoru se systémem konstantního proudu a stroje s rozběhovou pomůckou	336
Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje bez rozběhové pomůcky	336
Zkušební chod u traktoru se systémem Load-Sensing a stroje s rozběhovou pomůckou	336
Změna hodnoty	151
Změna režimu	152
Změření vlhkosti	162
Zobrazovací prostředky	10
Zvedněte stroj	195
Zvednutí nožové kazety	142
Zvednutí stroje	196
Zvednutí/spuštění nožové kazety	107
Zvednutí/spuštění skluzu balíků	108
Zvednutí/spuštění skříňky na motouz	100
Zvednutý stroj a součásti stroje	25

Tato strana byla vědomě vynechána.

28 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 hranolovité balíky
typ: BiG Pack 1290 HDP XC

na který se vztahuje toto prohlášení, odpovídá následujícím příslušným ustanovením:

- Směrnice ES 2014/30/EU (EMC). Ve smyslu směrnice byla jako základ použita harmonizovaná norma EN ISO 14982:2009.
- Směrnice ES 2006/42/ES (o strojních zařízeních)

K sestavení technické dokumentace je zplnomocněn níže podepsaný jednatel.



Dr. Ing. Josef Horstmann
(jednatel, konstrukce a vývoj)

Spelle, dne 1.

Rok výroby:**Č. stroje:**



KRONE

THE POWER OF GREEN



Maschinenfabrik

Bernard Krone GmbH & Co. KG

✉ Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle

✉ Postfach 11 63
D-48478 Spelle

☎ +49 (0) 59 77 / 935-0

📠 +49 (0) 59 77 / 935-339

🌐 www.landmaschinen.krone.de

