



Velkoobjemový balíkovací lis

BiG PACK 890 / XC

BiG PACK 1270 / XC / MultiBale

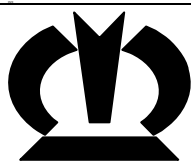
BiG PACK 1290 / XC

BiG PACK 1290 HDP / XC

(od stroje c.: 810 445)

Objed. c.: 150 000 050 04 cs





Prohlášení o shodě ES



My

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

Heinrich-Krone-Str. 10, D-48480 Spelle

prohlašujeme tímto, jako výrobce níže uvedeného výrobku, ve vlastní odpovědnosti, že

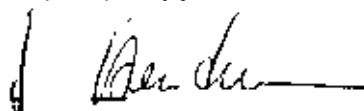
stroj: **lis na velkoobjemové balíky Krone**
 typ / typy: **Big Pack 890; Big Pack 1270; Big Pack 1290; Big Pack 1290HDP
 Big Pack 890 XC; Big Pack 1270XC; Big Pack 1290XC;
 Big Pack 1290 HDP XC**

na který se vztahuje toto prohlášení, odpovídá příslušným ustanovením

Směrnice ES 2006/42/ES (stroje) a Směrnice ES 2004/108/ES (EMC)

K sestavení technické dokumentace je zplnomocněn níže podepsaný jednatel.

Spelle, dne 04.05.2010



Dr. Ing. Josef Horstmann
(jednatel oddělení konstrukce a vývoje)

Rok výroby:	Stroj č.:
--------------------	------------------

**Vážený zákazníku,
Vážená zákaznice,**

máte v ruce provozní návod pro výrobek značky KRONE, který jste zakoupili.

Tento provozní návod obsahuje důležité informace pro náležitě použití a bezpečnou obsluhu stroje.

V případě, že bude tento provozní návod z určitého důvodu úplně nebo částečně nepoužitelný, můžete si pro svůj stroj pod číslem uvedeným na druhé straně objednat náhradní provozní návod.

1 Předmluva

Vážený zákazníku,

Koupí lisu na velkoobjemové balíky jste nabyli kvalitního výrobku od firmy KRONE.

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám koupí tohoto stroje projevil.

K optimálnímu použití lisu na velkoobjemové balíky si před použitím stroje prosím pečlivě přečtete tento provozní návod.

Jeho obsah je rozčleněn tak, že budete podrobně informován o právě nutných činnostech v pracovním technickém sledu. Návod obsahuje obsáhlá upozornění a informace týkající se údržby, bezpečného použití stroje, bezpečných pracovních metod, zvláštních preventivních opatření a přídatných vybavení, která jsou k dostání. Věnování pozornosti těmto upozorněním a informacím je nezbytné, důležité a užitečné pro provozní bezpečnost, spolehlivost a zachování hodnoty lisu na velkoobjemové balíky.



Upozornění

Dále v tomto provozním návodu bude "lis na velkoobjemové balíky" označen také pojmem "stroj".

Mějte prosím na zřeteli:

Provozní návod je složkou Vašeho stroje.

Obsluhujte stroj teprve po instruktáži a mějte přítom na zřeteli tento návod.

Mějte bezpodmínečně na zřeteli bezpečnostní upozornění!

Dbejte rovněž na předpisy ochrany před úrazem, jakož i ostatní všeobecně uznávaná bezpečnostně technická pravidla, pravidla pracovního lékařství a pravidla silničního provozu.

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

Konstrukční změny si vyhrazujeme kdykoli a bez udání důvodů. V případě, že bude tento provozní návod jednou zcela nebo částečně nepoužitelný, můžete si pod číslem uvedeným na rubu pro Váš stroj objednat náhradní provozní návod.

Přejeme vám mnoho úspěchu s Vaším strojem KRONE.

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

Spelle

2 Obsah

1	Předmluva	3
2	Obsah	4
3	Úvod.....	14
3.1	Účel použití	14
3.2	Platnost.....	14
3.2.1	Kontaktní partneři	14
3.3	Označení.....	15
3.4	Údaje týkající se dotazů a objednávek	15
3.5	Použití ke stanovenému účelu.....	16
3.6	Technické údaje.....	17
3.6.1	Big Pack 890 / XC.....	17
3.6.2	Big Pack 1270 / XC.....	18
3.6.3	Big Pack 1290 / XC.....	19
3.6.4	Big Pack 1290 HDP / XC	20
3.7	Maziva.....	22
3.7.1	Plnicí množství a název maziva převodovek.....	22
3.7.2	Objemové množství a označení oleje palubní hydrauliky	23
3.7.3	Objemové množství a označení oleje kompresoru	23
3.8	Všeobecný technický popis	24
3.9	Předpoklady pro připojení traktor	25
3.9.1	Hydraulické přípoje	26
3.10	Přehled stroje.....	28
3.10.1	Levá strana lisu na velkoobjemové balíky Big Pack s tandemovou nápravou.....	28
3.10.2	Pravá strana lisu na velkoobjemové balíky Big Pack s tandemovou nápravou	30
3.10.3	Způsob práce dopravního systému VFS	32
3.10.4	Popis funkce lisu na velkoobjemové balíky	33
4	Bezpečnost	34
4.1	Označení upozornění v provozním návodu.....	34
4.2	Označení upozornění na nebezpečí.....	34
4.2.1	Kvalifikace a školení osob	35
4.2.2	Nebezpečí v případě nedbalosti bezpečnostních upozornění.....	35
4.2.3	Práce s vědomím bezpečnosti.....	35
4.3	Bezpečnostní předpisy a předpisy pro úrazovou prevenci.....	36
4.4	Přivěšená zařízení	37
4.5	Provoz s vývodovým hřídelem.....	38
4.6	Hydraulické zařízení	39
4.7	Pneumatiky	39
4.8	Údržba	40

4.9	Svévolná přestavba a výroba náhradních dílů	40
4.10	Nepřípustné způsoby provozu	40
4.11	Bezpečnostní upozornění na stroji	40
4.12	Úvod.....	41
4.13	Poloha bezpečnostních nálepek na stroji	42
4.14	Pozice všeobecných informačních nálepek na stroji.....	44
4.14.1	Doobjednání bezpečnostních a informačních nálepek.....	45
4.14.2	Umístění bezpečnostních a informačních nálepek.....	45
4.15	Zvláštní bezpečnostní upozornění.....	46
4.15.1	Žebřík.....	46
4.15.2	Hasicí přístroj.....	47
4.16	Parkovací / ruční brzda	48
4.17	Brzda setrvačnicku	49
4.18	Vyklopte odstavovací opěry do transportní polohy.....	50
4.18.1	Hydraulická opěrná noha (volitelná možnost)	51
5	První uvedení do provozu	53
5.1	Výškové přizpůsobení oje.....	54
5.2	Výškové přizpůsobení hnacího ústrojí.....	55
5.3	Montáž k traktoru	56
5.4	Kloubový hřídel	57
5.4.1	Přizpůsobení délky	57
6	Uvedení do provozu	58
6.1	Montáž k traktoru	59
6.1.1	Montáž kloubového hřídele.....	60
6.2	Hydraulika.....	62
6.2.1	Speciální bezpečnostní upozornění	62
6.2.2	Přípojka hydraulických potrubí	62
6.3	Hydraulická brzda (export).....	64
6.4	Hydraulický přípoj k blokování vlečné řídicí nápravy (zvláštní vybavení)	64
6.5	Přípoj pro rozlišování nákladu (load-sensing)	65
6.6	Přizpůsobení hydraulického systému	65
6.7	Přípojky stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	66
6.7.1	Držáky hadic na stlačený vzduch	67
6.8	Elektrické přípoje	68
6.8.1	Pracovní světlomet (volitelná možnost).....	68
7	Jízda a přeprava	69
7.1	Příprava pro silniční jízdu	69
7.1.1	Nadzvednutí sběrače.....	69
7.1.2	Hydraulicky ovládané válečkové ližiny	70
7.1.3	Ližinu na balíky v transportní poloze (volitelná možnost).....	70

7.1.4	Překontrolovat osvětlovací zařízení.....	71
7.1.5	Odbrzdit parkovací brzdu.....	71
7.2	Posunování.....	72
7.2.1	Pojíždění se stroje bez hydraulického přípoje.....	73
7.3	Odstavení.....	74
7.3.1	Parkovací / ruční brzda.....	74
7.3.2	Klíny pod kola.....	75
8	KRONE obslužný terminál Gamma.....	77
8.1	Montáž obslužné jednotky.....	78
8.1.1	Napájecí napětí.....	79
8.2	Přehled.....	80
8.3	Popis tlačítek.....	81
8.4	Připravenost k provozu.....	82
8.5	Ruční provoz.....	84
8.5.1	Základní obraz ruční provoz 1/2.....	84
8.5.2	Základní obraz ruční provoz 2/2.....	86
8.5.3	Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek.....	89
8.5.4	Nastavení délky balíků(jen u elektr. nastavení délky balíků).....	90
8.6	Automatický provoz.....	92
8.7	Tlačítka na stroji.....	94
8.8	Popis lisování.....	95
8.9	Lisovací kanál je prázdný.....	95
8.9.1	Plný lisovací kanál.....	95
8.10	Úroveň menu.....	96
8.10.1	Stručný přehled.....	96
8.10.2	Vyvolání úrovně menu.....	97
8.11	Hlavní menu 1 "Nastavení".....	99
8.11.1	Menu 1-1 "Hodnota korekce délky balíků".....	100
8.11.2	Menu 1-2 "Signál uzlovače".....	101
8.11.3	Menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru".....	102
8.11.4	Menu 1-4 "Kontrast".....	103
8.11.5	Menu 1-5 "Centrální mazání".....	106
8.11.6	Menu 1-6 "Foukání uzlovače".....	108
8.11.6.1	Menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání".....	109
8.11.6.2	Menu 1-6-2 "Balíky / foukání".....	110
8.11.6.3	Menu 1-6-3 "Doba foukání".....	111
8.11.7	Menu 1-7 "Měrná jednotka".....	112
8.12	Hlavní menu 2 "Čítač".....	113
8.12.1	Menu 2-1 "Čítač zákazníka".....	114
8.12.2	Menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků".....	116

8.13	Hlavní menu 4 "Servis"	117
8.13.1	Menu 4-2 "Senzorový ruční test"	118
8.13.2	Aktorový test	124
8.13.3	Menu 4-4 "Ruční aktorový test"	124
8.14	Hlavní menu 5 "Informace"	127
8.14.1	Informační okno	128
8.15	Hlavní menu 6 "Montér"	129
8.15.1	Hlášení alarmu	130
9	KRONE terminál ISOBUS CCI 100	136
9.1	Montáž terminálu do kabiny	137
9.2	Klávesová zkratka ISOBUS (Short Cut Button)	138
9.2.1	Připojení terminálu (u traktorů s integrovaným systémem ISOBUS)	140
9.2.2	Připojení terminálu (u traktorů bez integrovaného systému ISOBUS)	141
9.2.3	Zapnutí - vypnutí terminálu při nepřipojeném stroji	142
9.2.4	Zapnutí - vypnutí terminálu při připojeném stroji	143
9.3	Ruční provoz	144
9.3.1	Základní obraz ruční provoz	144
9.3.2	Základní obraz ruční provoz	146
9.3.3	Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek	148
9.3.4	Nastavení délky balíků (jen u elektr. nastavení délky balíků)	149
9.4	Automatický provoz	151
9.5	Tlačítka na stroji	153
9.6	Popis lisování	154
9.7	Lisovací kanál je prázdný	154
9.7.1	Plný lisovací kanál	154
9.8	Úroveň menu	155
9.8.1	Stručný přehled	155
9.8.2	Vyvolání úrovní menu	156
9.9	Hlavní menu 1 "Nastavení"	157
9.9.1	Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíků"	158
9.9.2	Menu 1-2 "Signál uzlovače"	159
9.9.3	Menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru"	160
9.9.4	Menu 1-5 "Centrální mazání"	162
9.9.5	Menu 1-6 "Foukání uzlovače"	164
9.9.5.1	Menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání"	165
9.9.5.2	Menu 1-6-2 "Balíky / foukání"	166
9.9.5.3	Menu 1-6-3 "Doba foukání"	167
9.10	Hlavní menu 2 "Čítač"	168
9.10.1	Menu 2-1 "Čítač zákazníka"	169
9.10.2	Menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků"	171

9.11	Hlavní menu 4 "Servis"	172
9.11.1	Menu 4-2 "Ruční senzorový test"	173
9.11.2	Aktorový test	179
9.11.3	Menu 4-4 "Ruční aktorový test"	179
9.12	Hlavní menu 5 "Informace"	182
9.13	Hlavní menu 6 "Montér"	183
9.14	Hlášení alarmu	184
9.15	Hlášení alarmu	185
10	Obsluha ISOBUS	191
10.1	Montáž terminálu ISOBUS	192
10.1.1	Připojení terminálu k traktoru	192
10.1.2	Připojení traktoru ke stroji	192
10.2	Odlíšné funkce od terminálu CCI KRONE ISOBUS	193
10.3	Pomocné funkce ISOBUS ("Auxiliary" - AUX)	194
10.3.1	Příklad osazení pákového ovladače u Fendta (implicitní nastavení)	195
11	Obsluha	196
11.1	Pick up	197
11.2	Základní nastavení (nastavení pracovní výšky)	197
11.2.1	Jízda se zablokovaným sběračem	198
11.3	Válcový přidržovač řádku	199
11.4	Řezací ústrojí	200
11.4.1	Všeobecné	200
11.4.2	Délka řezu	201
11.4.3	Řezací ústrojí aktivovat	202
11.5	Výměna nožů	202
11.5.1	Odblokování nožového hřídele	204
11.6	Odstraňování míst ucpání	205
11.7	Regulace lisovací síly	206
11.8	Vysunutí posledního balíku	207
11.8.1	Otevření lisovacího kanálu	207
11.8.1.1	Provedení médium:	207
11.8.1.2	Provedení komfort:	207
11.8.2	Aktivace vysunovače balíků	208
11.8.2.1	Provedení médium:	208
11.8.3	Provedení komfort:	208
11.9	Hydraulicky sklopitelná válečková ližina	209
11.9.1	Provedení médium:	209
11.9.2	Provedení komfort	209
11.10	Nastavení délky velkoobjemových balíků	210
11.10.1	Ruční nastavení délky	210

11.10.2	Elektrické nastavení délky (volitelná možnost).....	210
11.11	Vázací motouz.....	211
11.11.1	Elektrické chybné zobrazení motouzu.....	211
11.11.2	Ukazatel běhu motouzu horní motouz (dvojitý uzlovač).....	212
11.11.3	Vázání spustit ručně.....	213
11.12	Pohony.....	214
11.12.1	Hlavní pohon.....	214
11.13	Pohon bubnu hrabače.....	215
11.14	Pohon hřídele uzlovače.....	216
11.15	Pohon řezacího ústrojí XC.....	216
11.16	Pohon sběrače u řezacího ústrojí XC.....	217
11.17	Pohon sběrače prostřednictvím převodovky (bez řezacího ústrojí XC).....	217
11.18	Zařízení MultiBale (volitelná možnost).....	218
12	Nastavení.....	220
12.1	Vázací zařízení.....	221
12.1.1	Vložení vázacího motouze.....	221
12.1.2	Vzájemné svázání vázacích motouzů (skříňka na motouz).....	222
12.1.3	Navléknutí vázacího motouzu.....	225
12.1.3.1	Jednoduchý uzlovač.....	225
12.1.3.2	Dolní motouz dvojitý uzlovač.....	226
12.1.3.3	Horní motouz.....	227
12.2	Nastavení jehel.....	228
12.2.1	Boční nastavení jehel.....	228
12.2.2	Nastavení výšky jehel na uzlovači.....	229
12.2.3	Horní mrtvý bod jehel.....	230
12.3	Nastavení brzdy jehlové kulisy.....	231
12.4	Překontrolovat / nastavit pozici jehel - lisovací píst.....	232
12.5	Nastavení horní jehly.....	233
12.5.1	Kontrola nastavení horní jehly.....	233
12.6	Závora motouzu.....	234
12.6.1	Nastavení závory motouzu (jednoduchý uzlovač).....	234
12.6.2	Nastavení závory motouzu (dvojitý uzlovač).....	235
12.6.2.1	Kontrola závory motouzu po přestavení.....	236
12.6.3	Předpětí hřídele závory motouzu.....	237
12.6.4	Nastavení brzdy hřídele uzlovače.....	237
12.7	Brzda motouzu Fehler! Textmarke nicht definiert.....	238
12.7.1	Nastavení napnutí motouzu na horní větví motouzu (dvojitý uzlovač).....	239
12.7.2	Nastavení napnutí motouzu na dolní větví motouzu (dvojitý uzlovač).....	240
12.8	Uzlovač.....	241
12.8.1	Zablokovat vázání.....	241

12.8.2	Uvedení do provozu.....	242
12.8.3	Jednoduchý uzlovač	242
12.8.4	Háky uzlovače (jednoduchý uzlovač)	242
12.8.5	Nastavení držáku motouzu	243
12.8.5.1	Nastavení uchycovací síly držáku motouzu (6)	244
12.8.6	Nastavení nožové páky (jednoduchý uzlovač)	245
12.8.7	Dvojitý uzlovač.....	246
12.8.8	Háky uzlovače (dvojitý uzlovač).....	246
12.8.9	Nastavení držáku motouzu	247
12.8.9.1	Nastavení uchycovací síly držáku motouzu (6)	248
12.8.10	Nastavení nožové páky (dvojitý uzlovač)	249
12.9	Nastavení lisovacího pístu.....	250
12.9.1	Nastavení nožů lisovacího pístu	250
12.9.2	Čistění kolejnič.....	251
12.9.3	Boční nastavení pístu	251
12.10	Nastavení hrabače vůči lisovacímu pístu	252
12.10.1	Nastavení hrabače.....	252
12.11	Předlisovací systém (VFS)	255
12.11.1	Montáž dotykové kulisy.....	255
12.11.2	Nastavení spojky (v nulové poloze).....	256
12.11.2.1	Nastavit nulovou polohu	256
12.11.3	Nastavení citlivosti spuštění	257
12.11.4	Tlumicí zařízení	258
12.11.4.1	Přezkoušení nastavení	258
12.11.5	Nastavení pružin stavítka nulové polohy	258
12.12	Nastavení čistění setrvačnicku (jen u Big Pack 890)	259
12.13	Základní nastavení pásové brzdy (setrvačnick).....	259
12.14	Nastavení ližiny na balíky	260
12.14.1	Nastavení MultiBale	261
12.14.2	Nastavení polohy druhé jehlové kulisy	261
12.14.3	Nastavení dorazu.....	261
12.14.4	Nastavení výšky brzdy jehlové kulisy	261
12.14.5	Nastavení zablokování (rám).....	262
12.14.6	Nastavení zablokování brzd jehlových kulis	262
12.14.7	Nastavení pryžového nárazníku mezi jehlovými kulisami	263
12.14.8	Možné chyby nastavení a jejich odstranění (MultiBale)	263
12.15	Nastavení pružiny napínáku řetězu na sběrači	264
12.15.1	u provedení bez řezacího ústrojí	264
13	Údržba	266
13.1	Speciální bezpečnostní upozornění	266

13.2	Náhradní díly	266
13.3	Nadzvednutí.....	267
13.3.1	Závěsná oka	267
13.3.2	Nadzvednutí.....	267
13.4	Utahovací momenty.....	268
13.5	Utahovací momenty (zápustné šrouby).....	269
13.6	Čištění.....	270
13.7	Pneumatiky	270
13.7.1	Přezkoušení a ošetřování pneumatik	271
13.7.2	Tlak vzduchu v pneumatikách	272
13.8	Hydraulika.....	273
13.8.1	Palubní hydraulika	274
13.9	Vysokotlaký filtr.....	275
13.10	Přípoj pro rozlišování nákladu (load-sensing)	276
13.11	Přizpůsobení hydraulického systému	277
13.12	Diagram hydraulického bloku	278
13.13	Nouzové ruční ovládání	278
13.14	Příklady nouzového ručního ovládání	279
13.14.1	Válečkové ližiny zvednout/spustit dolů	279
13.15	Regulace lisovacího tlaku (při nouzovém ručním ovládání).....	280
13.15.1	Nastavení lisovacího tlaku	280
13.15.2	Uvolnit lisovací kanál (komfort).....	280
13.16	Plnicí množství a název maziva převodovek.....	281
13.16.1	Objemové množství a označení oleje palubní hydrauliky	281
13.16.2	Objemové množství a označení oleje kompresoru	281
13.16.3	Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodovkách	281
13.17	Hlavní převodovka	281
13.18	Převodovka hrabače.....	283
13.19	Rozvodovka	284
13.20	Převodovka sběrače	285
13.21	Hnací převod řezacího ústrojí.....	286
14	Údržba - brzdové zařízení	288
14.1	Speciální bezpečnostní upozornění	288
14.2	Nádrž na stlačený vzduch.....	289
14.2.1	Seřízení přenosového zařízení.....	290
14.2.2	Pneumatický brzdový válec	291
14.3	Kompresor	292
14.4	Vzduchový filtr pro pneumatický válec (pouze MultiBale)	293
14.5	Výměna pojezdových/popř. řídicích kladek	293
15	Údržba - mazání	294

15.1	Speciální bezpečnostní upozornění	294
15.2	Maziva.....	295
15.3	Všeobecné.....	295
15.4	Promazávání kloubového hřídele	296
15.5	Promazávání vodících resp. řídicích válečků na lištách hrabače	297
15.6	Promazávání vodících válečků nožové páky.....	298
15.7	Místa mazání	300
15.7.1	Místa mazání Big Pack 890 (XC), 1270 (XC), 1290 (XC)	300
15.7.2	Místa mazání Big Pack 1290 HDP (XC).....	302
15.7.3	Automatické centrální mazání (volitelná možnost).....	311
15.8	Poloha senzorů (pravá strana stroje)	312
15.9	Poloha senzorů (levá strana stroje).....	314
15.9.1	Nastavení senzorů.....	316
15.9.1.1	Senzor Namur d = 8 mm.....	316
15.9.1.2	Senzor Namur d = 12 mm	316
15.9.1.3	Senzor Namur d = 30 mm	317
16	Uložení v ložiscích	318
16.1	Speciální bezpečnostní upozornění	318
16.2	Po ukončení sklizně.....	319
16.3	Před zahájením nové sezóny	320
16.3.1	Ochranná spojka proti přetížení na setrvačnicku	321
17	Poruchy - Příčiny a jejich odstranění	322
17.1	Speciální bezpečnostní upozornění	322
17.2	Všeobecné poruchy	323
17.3	Poruchy na uzlovači.....	324
17.3.1	Jednoduchý uzlovač	324
17.3.2	Dvojitý uzlovač.....	327
17.4	Hledání chyb v centrálním mazání	338
18	Dodatek	340
18.1	Schéma hydraulického zapojení.....	340
18.2	Pracovní hydraulika díl I pro elektroniku médium a komfort.....	340
18.3	Pracovní hydraulika díl II pro elektroniku komfort.....	341
18.4	Pracovní hydraulika díl II pro elektroniku médium.....	342
18.5	Palubní hydraulika pro elektroniku médium.....	343
18.6	Palubní hydraulika pro elektroniku komfort	344
18.7	Schéma elektrického zapojení.....	345

3 Úvod

Tento provozní návod obsahuje základní upozornění, na kterých se musí dbát při provozu a údržbě. Proto je bezpodmínečně nutné, aby si personál obsluhy tento provozní návod, který mu musí být k dispozici, přečetl před použitím a uvedením do provozu.

Musí se dbát nejen na všeobecná bezpečnostní upozornění uvedená pod tímto hlavním bodem bezpečnosti, nýbrž také na speciální bezpečnostní upozornění uvedená pod ostatními hlavními body.

3.1 Účel použití

Lisy na velkoobjemové balíky jsou sběrací lisy s "variabilním předlisovacím systémem naplňování". Lisují vysoce zhuštěné a tvarově stabilní velkoobjemové balíky délky 1,0 až 2,7 m za všech podmínek.

Lis slouží ke sbírání a lisování stébelniny jako sena, slámy a travní siláže, shrnutých do řádků.



VÝSTRAHA! - Sběr a lisování nejmenovaného lisovaného materiálu!

Působení: Poškození stroje

Sbírání a lisování zde nevyjmenovaných materiálů je přípustné jen při souhlasu výrobce. Základním požadavkem je v každém případě odkládání lisovaného materiálu do řádků a samostatné sbírání sběračem při jejich přejetí.

3.2 Platnost

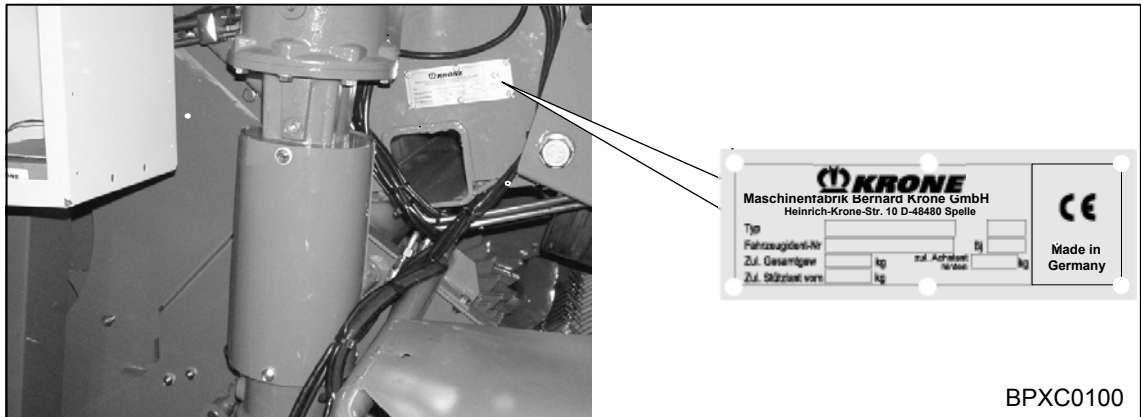
Tento provozní návod je platný pro lisy na velkoobjemové balíky typů:
Big Pack 890 / XC, Big Pack 1270 / XC / MultiBale, Big Pack 1290 / XC a
Big Pack 1290 HDP / XC.

3.2.1 Kontaktní partneři

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH
Heinrich-Krone-Straße 10
D-48480 Spelle (Germany)

Telefon: + 049 (0) 59 77/935-0 (Ústředna)
Telefax: + 049 (0) 59 77/935-339 (Ústředna)
Telefax: + 049 (0) 59 77/935-239 (Sklad náhradních dílů _ Tuzemsko)
Telefax: + 049 (0) 59 77/935-359 (Sklad náhradních dílů _ Export)
E-mail: info.ldm@krone.de

3.3 Označení



Obr. 1

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

3.4 Údaje týkající se dotazů a objednávek

Typ	
Rok výroby	
Ident. číslo vozidla	



Pokyn

Kompletní označení představuje úřední listinu a nesmí se měnit nebo znečitelnit!

V případě zpětných dotazů ohledně stroje a při objednávání náhradních dílů musí být udáno typové označení, identifikační číslo vozu a rok výroby stroje. Abyste měli neustále údaje k dispozici, doporučujeme vám tyto údaje zapsat do polí nahoře.



Pokyn

Originální náhradní díly KRONE a příslušenství autorizované výrobcem slouží bezpečnosti. Použití náhradních dílů, příslušenství a přídatných zařízení, které firma KRONE nevyrobila, nepřežkoušela nebo nepřipustila, má za následek zrušení ručení za z toho plynoucí škody.

3.5 Použití ke stanovenému účelu

Lis na velkoobjemové balíky je určen výhradně k obvyklému použití při zemědělských pracích (účelové použití).

Jakékoli jiné použití je neúčelové. Za z něho vyplývající škody výrobce neručí; riziko nese uživatel sám.

Použití ke stanovenému účelu zahrnuje rovněž dodržování provozních, údržbářských a opravárenských podmínek předepsaných výrobcem.

Samovolné změny na stroji mohou negativně ovlivnit vlastnosti stroje nebo porušit náležitou funkci. Samovolné změny proto uvolní výrobce od jakýchkoliv z toho plynoucích požadavků na škodu.

3.6 Technické údaje

Všechny informace, ilustrace a technické údaje v tomto provozním návodu odpovídají poslednímu stavu v okamžiku zveřejnění. Konstrukční změny si vyhražujeme kdykoli a bez udání důvodů.

3.6.1 Big Pack 890 / XC

	Big Pack 890		Big Pack 890 XC	
	jednotlivá náprava	Tandem	jednotlivá náprava	Tandem
Maximální dovolená rychlost [km/h]	40 km/h	50 km/h ^{*3}	40 km/h	50 km/h ^{*3}
Délka v pracovní poloze (mm)	9180			
Délka transportní poloha (mm)	7930			
Výška (mm)	3075			
Hmotnost (kg)	6580	6950	7480	7850
Pneumatiky	710/45-22.5	500/50-17 550/45-22,5 620/40 R22,5	700/45-22.5	500/50-17 550/45-22,5 620/40 R22,5
Šířka (mm)	2600	2550 2600 2670	2600	2550 2600 2670
Rozchod (mm)	1820	2040	1820	2040
Lisovací kanál výška (mm) Šířka (mm)	900 800			
Délka balíků (mm)	od 1000 do 2700 (lze plynule nastavit)			
Šířka záběru (mm)	1950			
Počet uzlovacích zařízení	4			
Příkon	75 KW (102 KS)		90 KW (122 KS)	
Řezací ústrojí (počet nožů)	-		16	
Třecí spojka pohon	1800 Nm			
Ochranná spojka proti přetížení setrvačnik	Klíňová výsuvná spojka 4500 Nm			
Ochranná spojka proti přetížení sběrače	Hvězdicová řehačka 1000 Nm		Hvězdicová řehačka 1200 Nm	
Vačková výsuvná spojka řezacího ústrojí	-		7000 Nm	
Ochranná spojka proti přetížení hrabač	Vačková výsuvná spojka 14500 Nm			
Jehlové táhlo	Střížný šroub M 10 x 55 DIN 931-10.9			

*³) 50 km/h u brzděné tandemové nápravy
40 km/h u nebrzděné tandemové nápravy


Upozornění

Technické údaje uvedené v tabulce se vždy vztahují na příslušnou základní verzi stroje. Odchytky (např. vzhledem k dalším nastavením atd.) nejsou v této tabulce obsaženy.

3.6.2 Big Pack 1270 / XC

	Big Pack 1270			Big Pack 1270 XC		
	jednotlivá náprava	Tandem		jednotlivá náprava	Tandem	
Maximální dovolená rychlost [km/h]	40 km/h	50 km/h ^{*3}		40 km/h	50 km/h ^{*3}	
Délka v pracovní poloze (mm)	9180					
Délka transportní poloha (mm)	7930					
Výška (mm)	2875					
Hmotnost (kg)	7240	7610		8430	8800	
Pneumatiky	710/45-22.5	500/50-17 550/45-22,5 620/40 R22,5		710/45-22.5	500/50-17 500/55-20 620/40 R22,5	
Šířka (mm)	2995					
Rozchod (mm)	2200	2250 ^{*1}	2350 ^{*2}	2200	2250 ^{*1}	2350 ^{*2}
Lisovací kanál	výška (mm)		700			
	Šířka (mm)		1200			
Délka balíků (mm)	od 1000 do 2700 (lze plynule nastavit)					
Šířka záběru (mm)	2380					
Počet uzlovacích zařízení	6					
Příkon	80 KW (109 KS)			95 KW (129 KS)		
Řezací ústrojí (počet nožů)	-			26		
Třecí spojka pohon	1800 Nm					
Ochranná spojka proti přetížení setrvačnick	Klínová výsuvná spojka 4500 Nm					
Ochranná spojka proti přetížení sběrače	Hvězdicová řehačka 1000 Nm			Hvězdicová řehačka 1200 Nm		
Vačková výsuvná spojka řezacího ústrojí	-			7000 Nm		
Ochranná spojka proti přetížení hrabač	Vačková výsuvná spojka 14500 Nm					
Jehlové táhlo	Střížný šroub M 10 x 55 DIN 931-10.9					

*¹) tuhý*²) vlečně řízený*³) 50 km/h u brzděné tandemové nápravy
40 km/h u nebrzděné tandemové nápravy**Upozornění**

Technické údaje uvedené v tabulce se vždy vztahují na příslušnou základní verzi stroje. Odchytky (např. vzhledem k dalším nastavbám atd.) nejsou v této tabulce obsaženy.

3.6.3 Big Pack 1290 / XC

	Big Pack 1290			Big Pack 1290 XC		
	jednotlivá náprava	Tandem		jednotlivá náprava	Tandem	
Maximální dovolená rychlost [km/h]	40 km/h	50km/h ^{*3}		40 km/h	50km/h ^{*3}	
Délka v pracovní poloze (mm)	9180					
Délka transportní poloha (mm)	7930					
Výška (mm)	3075					
Hmotnost (kg)	7860	8230		9050	9420	
Pneumatiky	710/45-22.5	500/50-17 550/45-22,5 620/40 R22,5		710/45-22.5	500/50-17 550/45-22,5 620/40 R22,5	
Šířka (mm) *	2995					
Rozchod (mm)	2200	2250 ^{*1}	2350 ^{*2}	2200	2250 ^{*1}	2350 ^{*2}
Lisovací kanál (mm) výška	900					
(mm) Šířka	1200					
Délka balíků (mm)	od 1000 do 2700 (lze plynule nastavit)					
Šířka záběru (mm)	2380					
Počet uzlovacích zařízení	6					
Příkon	90 KW (122 KS)			105 KW (143 KS)		
Řezací ústrojí (počet nožů)	-			26		
Třecí spojka pohon	1800 Nm					
Ochranná spojka proti přetížení setrvačnick	Klínová výsuvná spojka 4500 Nm					
Ochranná spojka proti přetížení sběrače	Hvězdicová řehačka 1000 Nm			Hvězdicová řehačka 1200 Nm		
Vačková výsuvná spojka řezacího ústrojí	-			7000 Nm		
Ochranná spojka proti přetížení hrabač	Vačková výsuvná spojka 14500 Nm					
Jehlové táhlo	Střížný šroub M 10 x 55 DIN 931-10.9					

*¹) tuhý

*²) vlečně řízený

*³) 50 km/h u brzděné tandemové nápravy
40 km/h u nebrzděné tandemové nápravy


Upozornění

Technické údaje uvedené v tabulce se vždy vztahují na příslušnou základní verzi stroje. Odchytky (např. vzhledem k dalším nastavbám atd.) nejsou v této tabulce obsaženy.

3.6.4 Big Pack 1290 HDP / XC

	Big Pack 1290 HDP		Big Pack 1290 HDP XC	
	Tandem		Tandem	
Maximální dovolená rychlost [km/h]	50 km/h			
Délka v pracovní poloze (mm)	9940			
Délka transportní poloha (mm)	8850			
Výška (mm)	3110			
Hmotnost (kg)	10200		11500	
Pneumatiky	550/45-22,5 620/40 R 22.5		550/45-22,5 620/50 R 22.5	
Šířka (mm)	2995			
Rozchod (mm)	2250 ^{*1}	2350 ^{*2}	2250 ^{*1}	2400 ^{*2}
Lisovací kanál	výška (mm)	900		
	Šířka (mm)	1200		
	Délka (mm)	3500		
Délka balíků (mm)	od 1000 do 3200 (lze plynule nastavit)			
Šířka záběru (mm)	2380			
Počet uzlovacích zařízení	6			
Příkon	130 KW (177 KS)		145 KW (197 KS)	
Řezací ústrojí (počet nožů)	-		26	
Třecí spojka pohon	3000 Nm			
Ochranná spojka proti přetížení setrvačnick	Klíňová výsuvná spojka 8000 Nm			
Ochranná spojka proti přetížení sběrače	Hvězdicová řehačka 1000 Nm		Hvězdicová řehačka 1200 Nm	
Vačková výsuvná spojka řezacího ústrojí	-		7000 Nm	
Ochranná spojka proti přetížení hrabač	Vačková výsuvná spojka 14500 Nm			
Jehlové táhlo	Střížný šroub M 10 x 55 DIN 931-10.9			

*¹) tuhý*²) vlečně řízený
Upozornění

Technické údaje uvedené v tabulce se vždy vztahují na příslušnou základní verzi stroje. Odchytky (např. vzhledem k dalším nastávbám atd.) nejsou v této tabulce obsaženy.

Tato strana byla vědomě vynechána

3.7 Maziva

3.7.1 Plnicí množství a název maziva převodovek



Životní prostředí! - Likvidace a skladování maziv

Působení: Škody na životním prostředí

- Maziva skladovat dle zákonných předpisů ve vhodných nádobách.
- Spotřebovaná maziva zlikvidovat dle zákonných předpisů.

	Množství litr	Název/značka	Bio maziva
Hlavní převodovka 890	15,5	SAE 90 GL 4 nebo Esso-Spartan EP 150 Shell Omala olej 150 Fuchs- EP 85 W90 Castrol EPX 90	na poptávku
Hlavní převodovka 1270 / 1290	16,7		
Hlavní převodovka 12130 / 1290 HDP	35		
Převodovka hrabače	4		
Rozvodovka uzlovač/hrabač	1		
Převodovka sběrač nahoře	0,5		
Převodovka sběrač dole	0,5		
Hnací převod řezacího ústrojí pro XC nahoře	2,8		
Hnací převod řezacího ústrojí pro XC dole	2,7		

3.7.2 Objemové množství a označení oleje palubní hydrauliky

Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů

Působení: Škody na životním prostředí

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


Pokyn - Dodržujte intervaly výměny

Působení: Dlouhá životnost stroje

- U bioolejů je bezpodmínečně nutné dodržet intervaly výměny kvůli stárnutí olejů.

	Množství litr	Název/značka	Bio maziva
Olejová nádrž na lisu	15	Fuchs Renolin MR 46 MC BP Energol SHF 46 Shell Tellus 46 Esso Unavis N 46 Aral Vitan VS 46	na poptávku

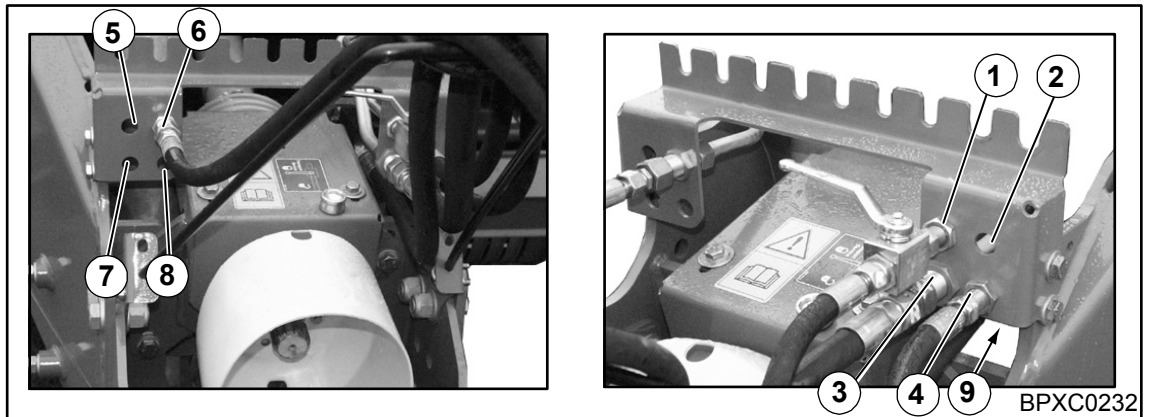
3.7.3 Objemové množství a označení oleje kompresoru

	Množství litr	Název/značka	Bio maziva
	Až k horní značce na měřicí tyčce (0,2)	Běžný motorový olej SAE 20 resp. 20 W 40	na poptávku

3.8 Všeobecný technický popis

Počet otáček vývodového hřídele	1000 ot./min
Kloubový hřídel	na straně tahače: Široký úhel
	na straně stroje: Volnoběžná spojka
Závěsné zařízení	BP 890 Závěsné zařízení přívěsu; výkyvný závěs (pov. zatížení na čepu spojky přívěsu 1300 kg; XC = 1900 kg) (výškově přestavitelná oj)
	BP 1270 / BP 1290 / BP 1290 HDP / BP 12130 Vlečné oko spojka s kulovou hlavou - povolené zatížení na čepu spojky přívěsu: do 2000 kg Spodní zavěšení se spojkou s kulovou hlavou - povolené zatížení na čepu spojky přívěsu: do 2500 kg Pozor! V případě přestavení se musí šrouby se šestihrannou hlavou utáhnout utahovacím momentem podle tabulky "Utahovací momenty" v kapitole "Údržba".
Opěra	Opěrná noha, zasunutelná - ručně nastavitelná výška. Jako doplněk: Hydraulická opěrná noha
Neřízený sběrač (EasyFlow) buben	hydraulické vybírání Nastavení výšky prostřednictvím děrné lišty na opěrném kole. Nosník prstů: 5 kusů Počet prstů: 16 (20) dvojitých ozubů/nosníků prstů
boční přívod	pravý nebo levý podávací šnek
Variabilní přívod lisovaného materiálu (předlisovací systém VFS)	Nucený návod bubnem hrabače Buben hrabače s: 5 dopravními hrabači a 1 zapojitelným podávacím hrabačem U provedení XC je navíc předzapojen řezací ústroj.
Lisovací píst	Délka zdvihu 750 mm -50 rázů pístu za minutu (Big Pack 890) -38,5 rázů pístu za minutu (Big Pack 1270 a 1290) Lisovací píst se pohybuje na 4 vodicích válečcích 5 / 7 nožů na pístu.
Nastavení lisovací hustoty	Elektronicky-hydraulická regulace síly (vždy nastavitelná z traktoru)
Skříňka na motouz	oboustranná, pro celkem 32 cívky na motouz
Vázací motouz	Syntetické motouzy (110-130 m/kg)
U konce cívky na motouz a přetrženého motouzu	Elektrická kontrola motouzu s akustickým a optickým signálem.
Výtlak zbytkových balíků / odkládání balíků	Jednodílná ližina na balíky (musí se při přepravě sklopit nahoru). Obsluha v závislosti na provedení (médiu – komfort) na stroji, resp. ovladatelná z traktoru
Ruční brzda	Uvedení v činnost ruční klikou vzadu vlevo na lisu

3.9 Předpoklady pro připojení traktor



Obr. 2

Přípojky brzdy:

U lisu na velkoobjemové balíky s:

pneumaticky ovládanou brzdou

hydraulicky ovládanou brzdou (6)

Je zapotřebí brzdící zařízení s dvěma potrubími

 Je zapotřebí přípojka pro hydraulické brzdové zařízení (**max. provozní tlak 120 bar / 1740 PSI**)

Elektrické přípojky:

Osvětlení lisu na velkoobjemové balíky

Napájení elektronického ovládání

7pólová zásuvka DIN ISO 1124

2pólová zásuvka (nutné přímé připojení k baterii pro trvalý proud)

Obsluha ISO

Viz kapitola "Obsluha ISO"

3.9.1 Hydraulické přípoje



Pokyn

Správné připojení hydraulických potrubí

- Hydraulické přípojky jsou označeny barevnými hadicovými klipsy.
- Při připojení hydraulických potrubí dbejte na nálepku pro hydrauliku tahače (viz kapitolu Bezpečnost "Poloha všeobecných informačních nálepek na stroji").

V závislosti na dodaném provedení lisu na velkoobjemové balíky jsou možné následující přípoje:

- Nadzvednutí sběrače (1) jednočinný řídicí ventil (červený 2)
- Zablokování řídicí nápravy (5) jednočinný řídicí ventil (červený 7)
- Opěrná noha (hydraulická) (nezobrazená) dvojčinný řídicí ventil
 - Opěrná noha nahoru (červený 6):
 - Opěrná noha dolů (modrý 6):

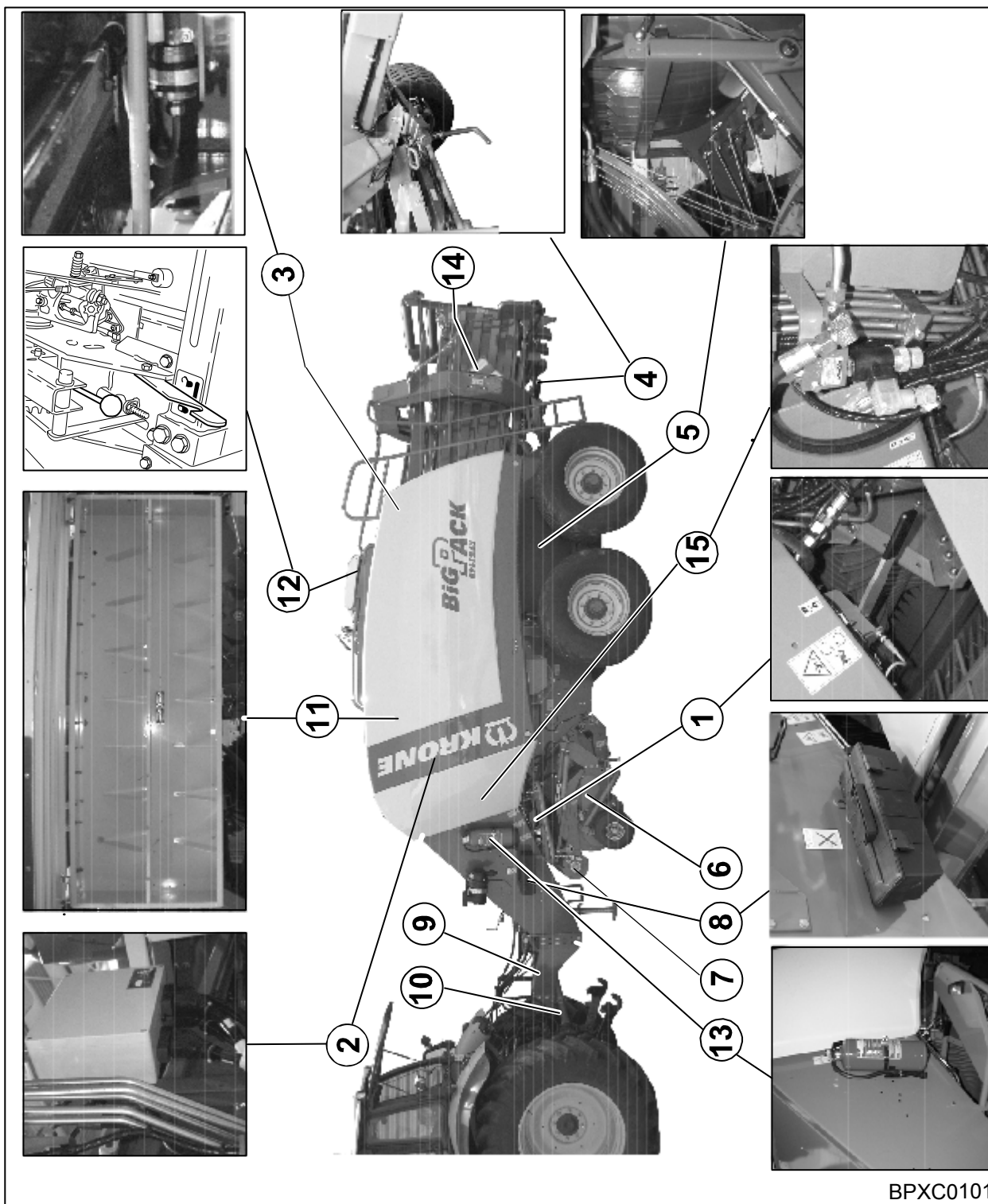
Komfort - elektronika:

- Ventilový blok tlak (9) jednočinný řídicí ventil (světlost 15) (červený 1)
- Ventilový blok zpětný chod (3) zpětný chod nádrž (světlost 18) (modrý 1)
- Ohlašovací vedení LS (4) přípojka LS (světlost 12) (červený 3) (pouze u traktorů s hydraulikou rozlišující náklad (Load-Sensing))

Tato strana byla vědomě vynechána

3.10 Přehled stroje

3.10.1 Levá strana lisu na velkoobjemové balíky Big Pack s tandemovou nápravou

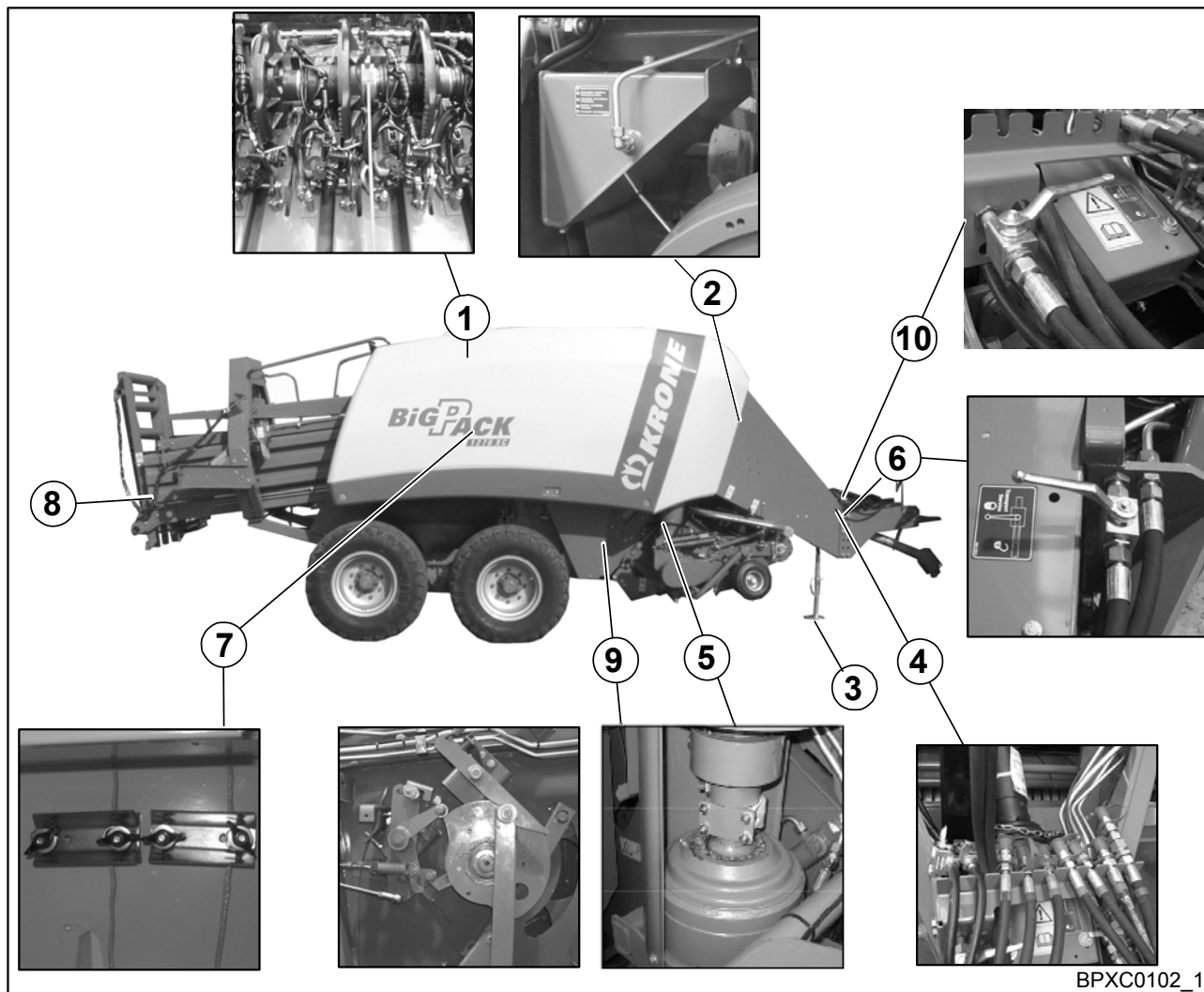


BPXC0101

Obr. 3:

1. Ruční brzda setrvačnick	9. do výšky nastavitelná oj
2. Palubní počítač	10. Širokoúhlý kloubový hřidel s pojistkou proti přetížení a volnoběh
3. Zaregistrování délky balíků	11. Skříňka na motouz
4. Klika pro parkovací brzdu	12. Ruční uvolnění uzlovače a zablokování hřidele uzlovače
5. Zařízení pro kontrolu motouzu a napínání	13. Hasicí přístroj
6. Sběrač s hmatacím kolem	14. Zakládací klíny
7. válcový přidržovač	15. Elektronický řídicí ventil
8. Výloha nástrojů	

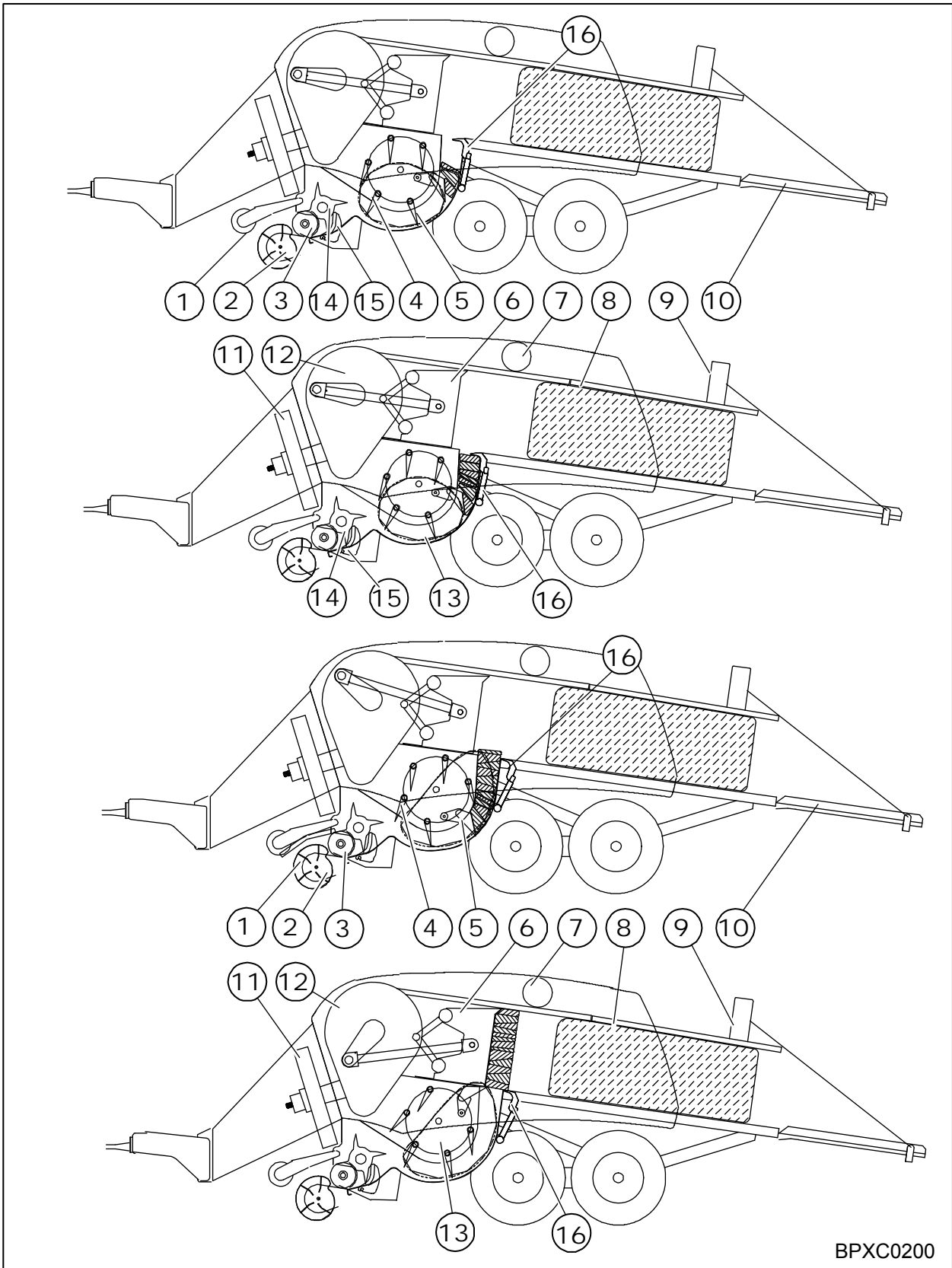
3.10.2 Prává strana lisu na velkoobjemové balíky Big Pack s tandemovou nápravou



Obr. 4:

1. Oblast vázání	6. Uzavírací kohout sběrač hydraulika
2. Zásobník hydraulického oleje	7. Brzda motouzu ve skřínce na motouz
3. Odstavná podpěra	8. Ližina na balíky
4. Držák pro rychlozávěsy a zástrčka	9. Předlisovací systém VFS
5. Pohon řezacího ústroje XC	10. Uzavírací kohout vlečná náprava

3.10.3 Způsob práce dopravního systému VFS



BPXC0200

Obr. 5:

3.10.4 Popis funkce lisu na velkoobjemové balíky

Jako pohon potřebuje lis na velkoobjemové balíky BIG PACK traktor s výkonem od 75 kW.

Lis na velkoobjemové balíky BIG PACK se zavěšuje na závěsné zařízení přívěsu nebo výkyvný závěs. Aby mohl velkoobjemový balíkovací lis pracovat na horizontálách, je oj opatřena přestavením výšky.

BIG PACK se pohání přes kloubový hřídel, který přenáší točivý moment z traktoru přes setrvačnou hmotu (11) na převod s kuželovým a čelním soukolím (12). Max. počet vstupních otáček 1200 ot./min nesmí být překročen, protože by následkem toho hrozilo nebezpečí poškození stroje.

Kloubový hřídel je na straně traktoru vybaven širokouhlovým kloubem. Na kloubovém hřídeli se nachází provozní návod určený pro kloubový hřídel.

Před uvedením lisu na velkoobjemové balíky do provozu by se měl přečíst také provozní návod kloubového hřídele. Zde se zejména popisuje zkrácení kloubového hřídele a příslušné opravárenské a ošetrovací práce.

2 m (2,4 m) široký sběrač (2) sbírá materiál určený k lisování řádně. Do výšky nastavitelný válcový přidržovač (1) pečuje o bezporuchové podávání a pomáhá odstranit ucpání. Materiál určený k lisování je dopravován 2 podávacími šneky (3), které se nacházejí na levé a pravé straně sběrače, k řeznému rotoru (14) přes nože (15) k bubnu hrabače (13).

Prostřednictvím hydrauliky traktoru lze sběrač nadzvednout a snížit. Aby bylo možné dosáhnout optimální výšky sbírání sběračem, jsou hmatací kola sběrače konstruována výškově přestavitelná.

Dopravní hrabače (4) plní dopravní kanál. Díky práci hrabačů se materiál určený k lisování shromažďuje v kanálu hrabače. Hladina náplně v dopravním kanálu se snímá dotykovými hráběmi (16). Při dosažení určité hladiny náplně se dotykové hrábě sklopí zpátky a hrabač podavače převezme další posuv lisovaného materiálu do lisovacího kanálu.

Lisovací píst (6) slisuje v lisovacím kanálu materiál určený k lisování na vysoce zhuštěný velkoobjemový balík. Délku a samozřejmě i hustotu velkoobjemových balíků lze plynule nastavit. Tak lze zhotovit velkoobjemové balíky podle různých požadavků.

Tlak lisovacího pístu se reguluje elektronicky přes hydraulický válec (9) na klapkách lisovacího kanálu. Když je dosaženo nastavené délky balíku, uvolní hvězdicové kolečko zasahující do lisovacího kanálu mechanismus uzlovače.

Big Pack 890 má 4

a

Big Pack 1270 a 1290 6 uzlovačů (7). Prostřednictvím ližinou na balíky (10) se odstavi velkoobjemové balíky.

S nestandardním provedením MultiBale (Big Pack 1270) lze balík rozdělit až do 9 malých balíků.

4 Bezpečnost

4.1 Označení upozornění v provozním návodu

Bezpečnostní pokyny v tomto provozním návodu, jejichž nedodržení může ohrozit osoby, jsou označeny všeobecným symbolem nebezpečí:

4.2 Označení upozornění na nebezpečí

Nebezpečí!



NEBEZPEČÍ! - Druh a zdroj nebezpečí!

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

- Opatření pro odvrácení nebezpečí

Výstraha



VÝSTRAHA! - Druh a zdroj nebezpečí!

Působení: Poranění, závažné materiálové škody.

- Opatření pro odvrácení nebezpečí

Pozor!



POZOR! - Druh a zdroj nebezpečí!

Působení: Věcné škody

- Opatření pro zabránění škodám.

Všeobecné funkční pokyny jsou označeny následovně:
Pokyn!



Pokyn - Druh a zdroj upozornění

Působení: Hospodářské využití stroje.

- Opatření, která je třeba vykonat

Pokyny umístěné přímo na stroji je nutné mít bezpodmínečně na zřeteli, a musí se udržovat v úplně čitelném stavu.

4.2.1 Kvalifikace a školení osob

Stroj smí používat, udržovat a opravovat pouze osoby, které s ním jsou obeznámeny, a které byly poučeny o souvisejících nebezpečích. Odpovědnost, kompetence a kontrola personálu musí být přesně stanoveny provozovatelem. Nemá-li personál požadované znalosti, musí se podrobit školení a výcviku. Dále musí provozovatel zajistit, aby personál obsahu provozního návodu plně rozuměl.

Opravy, které nejsou v tomto provozním návodu popsány, smí provádět pouze autorizované odborné dílny.

4.2.2 Nebezpečí v případě nedbalosti bezpečnostních upozornění

Nedbání bezpečnostních upozornění může způsobit jak ohrožení osob, tak i životního prostředí a stroje. Nedbalost bezpečnostních upozornění může mít za následek zánik jakýchkoli nároků na odškodné.

Dopodrobna může mít nedbalost **například** za následek následující ohrožení:

- Ohrožení osob kvůli nezabezpečeným pracovním prostorům
- Selhání důležitých funkcí stroje
- Selhání předepsaných metod údržby a oprav
- Ohrožení osob mechanickými a chemickými účinky
- Ohrožení životního prostředí prosakováním hydraulického oleje

4.2.3 Práce s vědomím bezpečnosti

Je zapotřebí dbát na bezpečnostní pokyny uvedené v tomto provozním návodu, existující předpisy ochrany před úrazem, jakož i eventuálně interní pracovní, provozní a bezpečnostní předpisy provozovatele.

Předpisy pro bezpečnost práce a předpisy ochrany před úrazem příslušných družstev oborů jsou závazné.

Musí se brát zřetel na bezpečnostní upozornění výrobce vozidla.

Při jízdě po veřejných silnicích se musí dodržovat příslušné zákonné předpisy (v Německu to jsou normy pro bezpečnost vozidel a pravidla silničního provozu).

Vybaveno pro případ nouze. K tomu v dosažitelné blízkosti skladovat hasicí přístroje a lékárníčku. Čísla v případě nouze pro lékaře a hasiče připravte na telefonu.

4.3 Bezpečnostní předpisy a předpisy pro úrazovou prevenci

- 1 Kromě upozornění v tomto provozním návodu mějte rovněž na zřeteli všeobecně platné bezpečnostní předpisy a předpisy pro úrazovou prevenci!
- 2 Umístěné výstražné a informační tabulky obsahují důležité informace pro bezpečný provoz; věnování pozornosti slouží Vaší bezpečnosti!
- 3 Při používání veřejných dopravních cest dbát na platné předpisy!
- 4 Před zahájením práce se seznamte se všemi zařízeními a ovládacími prvky jakož i jejich funkcemi. Během pracovního nasazení je k tomu již příliš pozdě!
- 5 Uživatel má nosit přiléhavý oblek. Nenoste volné obleky.
- 6 K zabránění nebezpečí požáru udržujte stroj čistý!
- 7 Před rozjezdem a před uvedením do provozu překontrolujte bezprostřední okolí! (Děti!) Dbejte na dostatečný výhled!
- 8 Spolujízda na stroji během práce a transport na pracovním zařízení jsou povoleny jenom na sedadle spolujezdce.
- 9 Zařízení připojovat podle předpisů a připevňovat a zajišťovat je pouze na předepsaných zařízeních!
- 10 Při montáži a demontáži uveďte podpěrná zařízení do příslušné polohy!
- 11 Při připojení zařízení k traktoru nebo odpojení od něj je zapotřebí zvláštní pozornosti!
- 12 Přivěsná závaží připevnit vždy podle předpisu na k tomu určené upevňovací body!
- 13 Dbejte na přípustné nápravové tlaky, celkovou hmotnost a přepravní rozměry!
- 14 Přezkoušet a přimontovat vybavení pro přepravu – jako např. osvětlení, výstražná zařízení a eventuálně ochranná zařízení!
- 15 Spouštěcí zařízení (Lana, Řetězy, Sestava tyčí atd.) dálkově ovládaných zařízení musí být vedena tak, aby ve všech transportních a pracovních polohách nemohla spustit neúmyslné pohyby.
- 16 Pro silniční jízdu uvést přístroje do předepsaného stavu a podle předpisu výrobce zablokovat!
- 17 Nikdy neopouštět za jízdy místo řidiče!
- 18 Rychlost jízdy se musí vždy přizpůsobit okolním poměrům! Při jízdě do kopce, z kopce a napříč svahu se vyvarujte náhlého zatáčení!
- 19 Jízdní vlastnosti, schopnost řízení a brzdění jsou ovlivněny přimontovanými nebo přivěšenými zařízení a přivěsnými závažími. Proto dbejte na dostatečnou schopnost řízení a brzdění!
- 20 Při jízdě zatáčkami mějte na zřeteli široké vyložení a/nebo setrvačnou hmotu zařízení!
- 21 Přístroje uvádět do provozu pouze tehdy, jsou-li připevněna a v ochranné poloze všechna ochranná zařízení!
- 22 Bezpečnostní zařízení udržovat v dobrém stavu. Nahradit chybějící nebo poškozené díly.
- 23 Pobyť v pracovním rozmezí je zakázán!
- 24 Nezdržujte se v otočném a akčním okruhu zařízení!
- 25 Hydraulické sklopné rámy se smí aktivovat pouze pokud se v akčním okruhu nezdržují žádné osoby!

- 26 Na komponentách ovládaných cizí silou (např. hydraulicky) se nachází místa, na nichž může dojít k pohmoždění a uskřípnutí!
- 27 Před opuštěním traktoru odstavte přístroj na zem, ruční brzdu uveďte v činnost, vypněte motor a odeberte klíč zapalování!
- 28 Mezi traktorem a zařízením se nesmí nikdo zdržovat, aniž by bylo vozidlo zajištěno proti odvalení ruční brzdou a klíny pod kola!

4.4 Přivěšená zařízení

- 1 Zařízení zajistit proti odvalení.
- 2 Dbát na max. přípustné zatížení na čepu spojky přívěsu, tahového kyvadla nebo závěsu!
- 3 Při zavěšení oje dbát na dostatečně volný pohyb v závěsném bodu!

4.5 Provoz s vývodovým hřídelem

- 1 Smí se používat pouze výrobcem předepsané kloubové hřídele!
 - 2 Ochranná trubka a ochranný trychtýř kloubového hřídele, jakož i ochrana vývodového hřídele – i na straně přístroje – musí být na místě a nacházet se v náležitém stavu!
 - 3 U kloubových hřídelů dbejte na předepsané překrytí trubek v transportní a pracovní poloze!
 - 4 Montáž a demontáž kloubových hřídelů jen při vypnutém vývodovém hřídeli, vypnutém motoru a odebraném klíči zapalování!
 - 5 Při použití kloubových hřídelů s ochrannou spojkou proti přetížení nebo s volnoběžkou, které nejsou zakryty ochranným zařízením na traktoru, musí být ochranná spojka proti přetížení, resp. volnoběžka připevněna na straně zařízení!
 - 6 Dbejte vždy na správnou montáž a zajištění kloubového hřídele!
 - 7 Ochranu kloubového hřídele zajistěte zavěšením řetězů proti souběžnému chodu!
 - 8 Před zapnutím vývodového hřídele zajistěte, aby zvolený počet otáček vývodového hřídele traktoru souhlasil s přípustným počtem otáček zařízení!
 - 9 Před zapnutím vývodového hřídele dbejte na to, aby se v nebezpečné oblasti přístroje nikdo nenacházel!
 - 10 Nikdy nezapínat vývodový hřídel při vypnutém motoru!
 - 11 Při práci s vývodovým hřídelem se nesmí nikdo nacházet v blízkosti otáčejícího se vývodového nebo kloubového hřídele.
 - 12 Vývodový hřídel vždy vypnout, dojde-li k přílišnému zalomení a není-li jej zapotřebí!
 - 13 **Pozor!** Po odpojení vývodového hřídele hrozí nebezpečí od dobíhající setrvačné hmoty! Během této doby se nepřibližujte k zařízení. Na stroji se smí pracovat teprve tehdy, když se úplně zastavil a setrvačná hmota je zajištěna ruční brzdou.
 - 14 Čištění, mazání a seřizování vývodovým nebo kloubovým hřídelem poháněných přístrojů pouze při vypnutém vývodovém hřídeli, vypnutém motoru a odebraným klíčem zapalování! Na setrvačné hmotě aktivovat ruční brzdu.
 - 15 Odpojený kloubový hřídel odložte na předurčený držák!
 - 16 Po demontáži kloubového hřídele nasadte na konec vývodového hřídele ochranný kryt!
 - 17 Škody odstraňte dříve, než se se zařízením bude pracovat!
18. Před zapnutím vývodového hřídele uvolnit brzdu setrvačnicku.



Pokyn

Ohledně kloubového hřídele je třeba dbát na pokyny výrobce kloubového hřídele. (Samostatný provozní návod!)

4.6 Hydraulické zařízení

- 1 Hydraulické zařízení je pod tlakem!
- 2 Při připojení hydraulických válců a motorů je zapotřebí přihlédnout k předepsaným přípojkám hydraulických hadic!
- 3 Při připojování hydraulických hadic k hydraulice traktoru je nutné dbát na to, aby byla hydraulika jak na straně traktoru, tak i na straně zařízení bez tlaku!
- 4 U hydraulických funkčních spojení mezi tahačem a strojem se mají objímky a zástrčky spojek označit, aby se vyloučila chybná obsluha! V případě záměny přípojek obrácená funkce (např. zvednutí/spuštění dolů) – nebezpečí úrazu!
- 5 Kvůli nebezpečí poranění používejte při hledání netěsností vhodné pomůcky!
- 6 Kapaliny unikající pod vysokým tlakem (Hydraulický olej) mohou vniknout do pokožky a způsobit těžká zranění! V případě zranění vyhledejte okamžitě lékaře! Nebezpečí infekce!
- 7 Před zahájením práce na hydraulickém zařízení odpojte ze zařízení tlak a vypněte motor!
- 8 Hydraulická hadicová potrubí pravidelně kontrolujte a v případě poškození a stárnutí je vyměňte! Náhradní hadicová vedení musí odpovídat technickým požadavkům výrobce zařízení!

4.7 Pneumatiky

- 1 Při pracích na pneumatikách je třeba dbát na to, aby bylo zařízení bezpečně odstaveno a zajištěno proti odvalení (Zakládací klíny).
- 2 Montáž kol a pneumatik předpokládá dostatečné znalosti a předepsané montážní nářadí!
- 3 Opravy pneumatik a kol smí provádět pouze odborné síly za použití vhodného montážního nářadí!
- 4 Kontrolujte pravidelně tlak vzduchu! Dbejte na předepsaný tlak vzduchu!
- 5 Kontrolujte pravidelně matice kol! Zanedbání může vést ke ztrátě kola a tím k převržení stroje.

4.8 Údržba

- 1 Opravy, údržbu a čištění, jakož i odstraňování funkčních poruch provádějte zásadně pouze při vypnutém pohonu a vypnutém motoru! - Vytáhnout klíč zapalování! Zabrzdit ruční brzdu setrvačné hmoty.
- 2 Kontrolovat pravidelně pevné utažení matic a šroubů a v daném případě je dotáhnout!
- 3 Při údržbě na nadzvednutém stroji jej vždy zajistíte vhodnými podpěrami.
- 4 Oleje, tuky a filtry náležitě zlikvidujte!
- 5 Před zahájením práce na elektrickém zařízení odpojte vždy přívod proudu!
- 6 Podléhají-li ochranná zařízení opotřebením, je nutné je pravidelně kontrolovat a včas vyměnit!
- 7 Při konání elektrických svářečských prací na vozidle a zamontovaných zařízeních rozpojte zásobování proudem hlavním vypínačem baterie, popř. odpojte svorky na generátoru a baterii!
- 8 Náhradní díly musí odpovídat nejméně technickým požadavkům stanoveným výrobcem zařízení! To je zaručeno originálními náhradními díly KRONE!
- 9 K uskladňování plynu používejte jako náplň pouze dusík - **nebezpečí exploze!**
- 10 Při výměně pracovních nástrojů s břity používejte vhodné nástroje a ochranné rukavice!

4.9 Svévolná přestavba a výroba náhradních dílů

Přestavby nebo změny stroje se smí provádět pouze po dohovoru s výrobcem. Originální náhradní díly a příslušenství autorizované výrobcem slouží bezpečnosti. V případě použití jiných dílů může dojít k zániku ručení za ztoto vyplývající škody.

4.10 Nepřípustné způsoby provozu

Bezpečnost provozu dodaného stroje je zaručena pouze při účelovém použití v souladu s kapitolou - Všeobecné - provozního návodu. Mezní hodnoty uvedené ve specifikacích nesmí být v žádném případě překročeny.

4.11 Bezpečnostní upozornění na stroji

Bezpečnostní upozornění na stroji varují před zbytkovými nebezpečími stroje. Sestávají z výstražného symbolu a symbolu pro bezpečnost práce. Všechna bezpečnostní upozornění se musí dodržovat. Bezpečnostní upozornění udržovat neustále čistá a čitelná! Poškozená nebo chybějící bezpečnostní upozornění obstarat od smluvního prodejce a umístit na příslušná místa. Popis jejich pozice a významu následuje níže.

4.12 Úvod

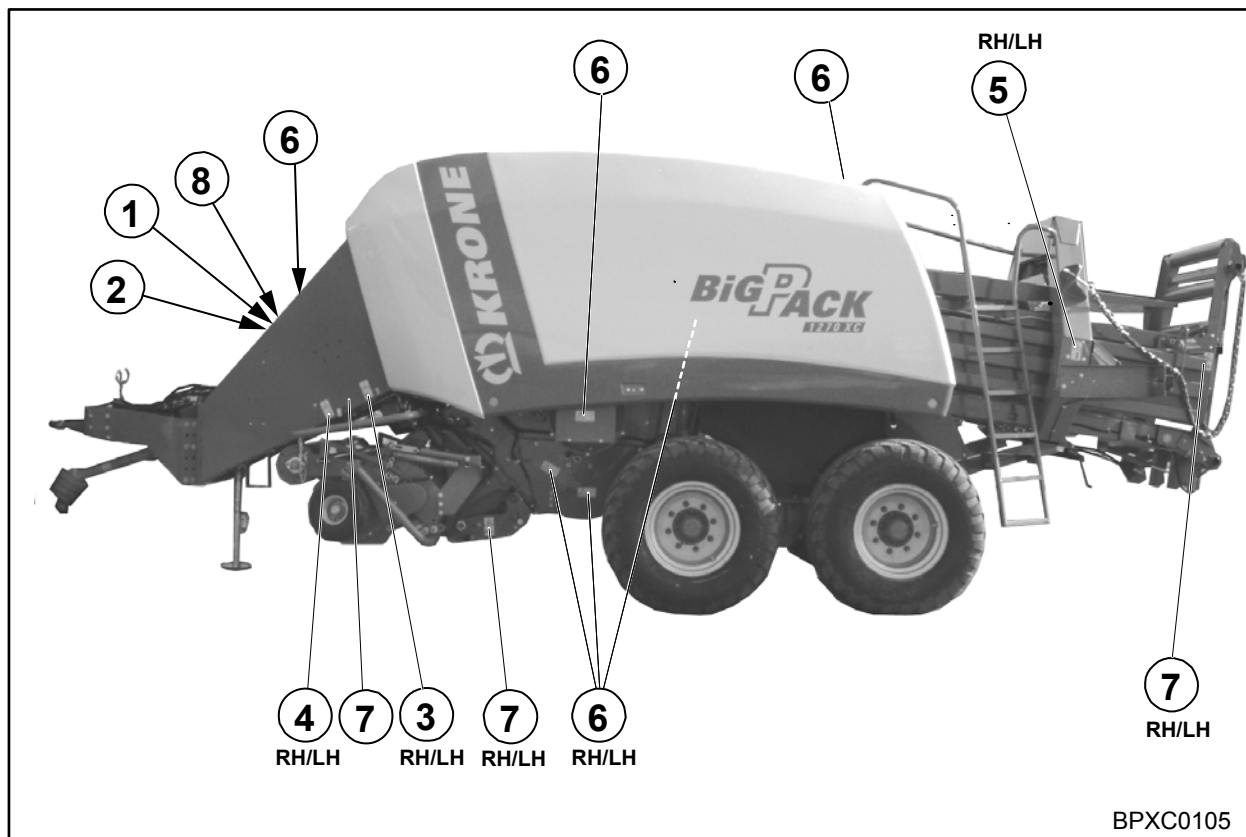
Velkoobjemový balíkovací lis KRONE je vybaven bezpečnostními zařízeními (ochrannými zařízeními). Ne všechna nebezpečná místa na stroji s ohledem na udržení funkčnosti stroje se dají kompletně zajistit. Na stroji naleznete příslušná upozornění na nebezpečí, která poukazují na zbylá zbytková nebezpečí. Upozornění na nebezpečí jsou provedena prostřednictvím tzv. výstražných symbolů. Ohledně umístění těchto informačních štítků a jejich významu/doplnění najdete v následujícím textu důležitá upozornění!

**Nebezpečí!! - Nebezpečná oblast stroje**

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

- Poškozené nebo nečitelné nálepky okamžitě vyměňte.
- Po opravárenských pracích umístěte příslušné bezpečnostní nálepky na všech vyměněných, změněných nebo opravených konstrukčních dílech.
- Oblasti opatřené bezpečnostní nálepkou nikdy nečistěte vysokotlakým čističem.
- Seznamte se s výrokem vedle uvedených výstražných obrázkových symbolů. Vedlejší text a zvolené umístění na stroji poukazují na speciální nebezpečná místa na stroji.

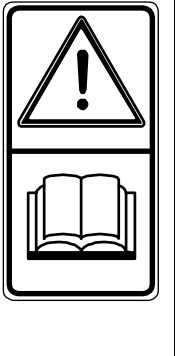
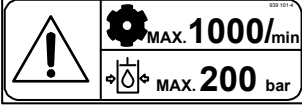


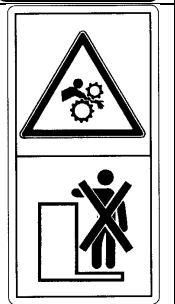
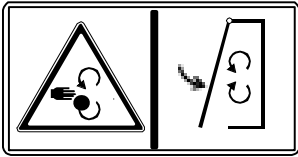
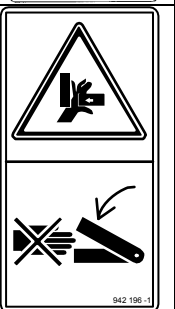
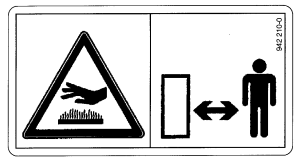
4.13 Poloha bezpečnostních nálepek na stroji



Obr. 6

RH = pravá strana stroje

LH = levá strana stroje

<p>1) Před uvedením do provozu číst a dodržovat provozní návod a bezpečnostní upozornění.</p> <p>Obj. č. 939 471 -1 (1x)</p>		<p>2) Počet otáček vývodového hřídele nesmí překročit 1000 ot./min! Provozní tlak hydraulického zařízení nesmí překročit 200 barů / 2900 PSI!</p>  <p>Obj. č. 939 101 -4 (1x)</p>
<p>3) Ohrožení otáčejícím se šnekem.</p> <p>Obj. č. 939 520 1 (2x)</p>		<p>4) Nikdy nesahat do pracovního rozmezí sběrače pokud stroj běží.</p> <p>Objed. č.: 939 407-1 (2x)</p> 
<p>5) Nevstupovat na stroj, když je připojen vývodový hřídel a motor běží.</p> <p>Objed. č.: 939 408-2 (1x)</p>		<p>6) Před uvedením do provozu zavřít ochranné zařízení!</p>  <p>Objed. č.: 942 002-4 (14x)</p>
<p>7) Nikdy nesahat do prostoru hrozcím pohmožděním, pokud se zde ještě mohou pohybovat součásti. (pouze u válečkových ližin a řezacího ústrojí XC)</p> <p>Obj. č. 942 196 1 (5x)</p>		<p>8) Udržovat dostatečný odstup od horkých ploch. (volitelná možnost)</p>  <p>Objed. č.: 942 210-0 (1x)</p>

4.14 Pozice všeobecných informačních nálepek na stroji



Obr. 7

RH = pravá strana stroje

LH = levá strana stroje

1)

27 002 746 0	
	X
	1
	1
	3
	2
	4
	4
	5
	6
	6
	7

27 002 746 0 (1x)

2)

--

Záchytné body
Obj. č. 942 012 1 (4x)

4.14.1 Doobjednání bezpečnostních a informačních nálepek

**Pokyn**

Každá bezpečnostní a informační nálepka je opatřena objednacím číslem a může se přímo objednat u výrobce, popř. autorizovaného odborného prodejce (viz kapitolu "Kontaktní parneří").

4.14.2 Umístění bezpečnostních a informačních nálepek

**Pokyn - Umístění nálepky**

Působení: Přilnavost nálepky

- Plocha umístění musí být čistá a nesmí obsahovat nečistotu, olej nebo tuk.
-

4.15 Zvláštní bezpečnostní upozornění

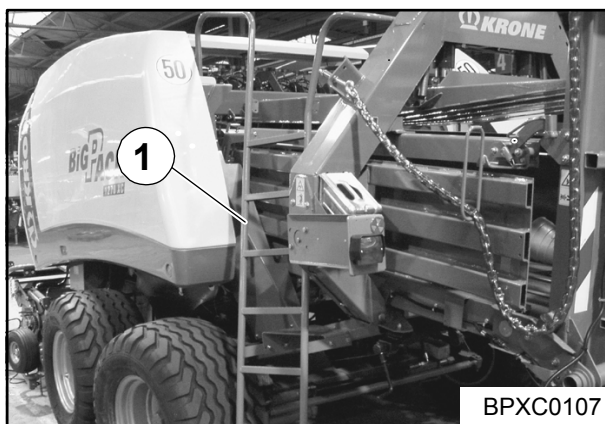
4.15.1 Žebřík



NEBEZPEČÍ! – Přístup ke stroji !

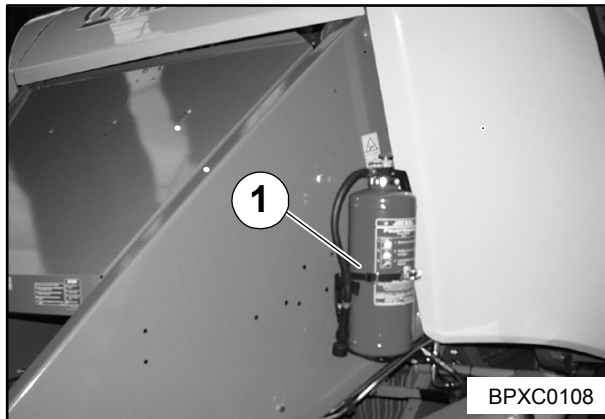
Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

- Na žebříku vystupujte jen při vypnutém vývodovém hřídeli, odstaveném motoru a vytaženém klíči zapalování.
- Za jízdy se nezdržovat na žebříku.
- Spolujízda na stupátkách nebo plošinách je zakázána.
- Dbát na neustálou čistotu žebříků. Zejména na to, aby se žebřík neznečistil tukem nebo jinými kluznými prostředky.



Obr. 8

Na levé straně stroje vzadu na lisovacím kanálu se nachází žebřík pro výstup (1), z něhož lze mimo jiné provádět údržbářské práce na mechanismu uzlovače.

4.15.2 Hasicí přístroj

Obr. 9

Stroj je z výroby vybaven hasicím přístrojem (1).

Hasicí přístroj (1) se nachází ve směru jízdy vlevo vpředu na oji.

- Před uvedením do provozu přimontovat hasicí přístroj (1) na určené místo na stroji. **Nechte hasicí přístroj registrovat. Je tak je zaručeno, že se budou pokaždé provádět prošlé zkoušky (každé dva roky).**

Zkušební intervaly se mohou v jiných zemích odlišovat. V tom případě mají upozornění na hasicím přístroji platnost příslušné země.

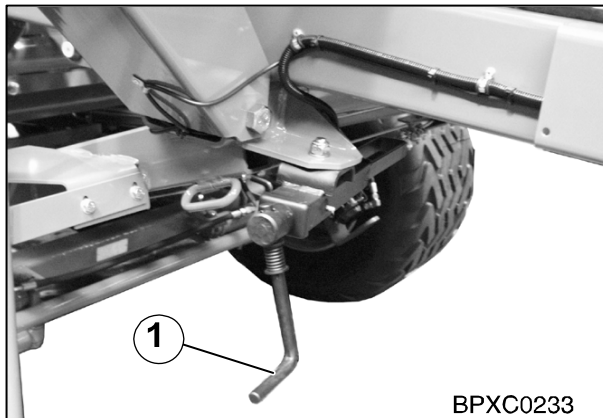
- Mít na zřeteli ustanovení příslušných zemí.

4.16 Parkovací / ruční brzda



Nebezpečí! - Neočekávaný pohyb stroje!

Působení: Nebezpečí ohrožení života, závažná poranění nebo škody na stroji.
Vždy aktivujte ruční brzdou, jakmile odpojíte stroj od traktoru.



Obr. 10

Klika (1) parkovací brzdy se nachází na levé zadní straně lisu na velkoobjemové balíky pod lisovacím kanálem.

Parkovací brzda slouží k zajištění stroje proti nechtěnému odvalení, zejména odvěšeného stroje.

Přitáhnutí parkovací brzdy:

- Otáčejte klikou ve směru pohybu hodinových ručiček, až je odpor citelně větší.

Uvolnění parkovací brzdy:

- Otáčejte klikou proti směru pohybu hodinových ručiček, až je brzdové lanko trochu prověšené.



Pokyn

Pro zajištění stroji proti odvalení je nutno k ruční brzdě použít navíc zakládací klíny.

4.17 Brzda setrvačnicku



VÝSTRAHA! – Neočekávaný pohyb komponent lisu!

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění

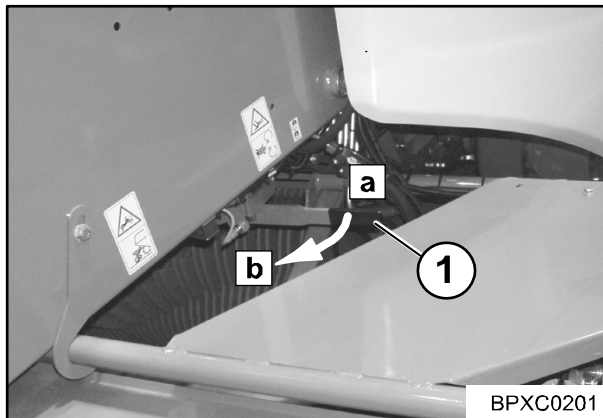
- Než budete připojovat nebo odpojovat kloubový hřídel, aktivujte vždy brzdu setrvačnicku.
- Brzdu setrvačnicku aktivujte dříve, než budete provádět opravy nebo údržbu.



POZOR! - Brzda setrvačnicku není odbrzděna!

Působení: Poškození stroje

Před zapnutím vývodového hřídele odbrzdít vždy nejprve brzdu setrvačnicku.



Obr. 11

Pol. a = nebrzděný setrvačnick

Pol. b = brzděný setrvačnick

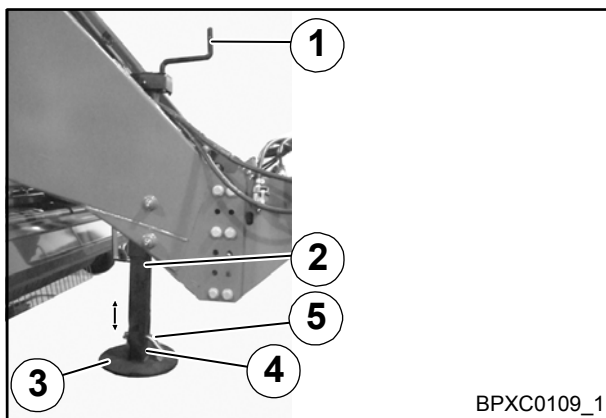
Brzda setrvačnicku se nachází na oji na levé straně stroje.

Brzda setrvačnicku (1) zabraňuje neočekávanému uvedení pohyblivých komponent lisu do provozu při opravárenských nebo údržbářských pracích. Setrvačnick je přidržován brzdovým pásem.

- **K aktivování brzdy setrvačnicku brzdovou pákou (1) na setrvačnicku přehodit z polohy (a = nezabrděn) do polohy (b = zabrděn). Nyní je setrvačnick zabrděn.**

Při zapojené elektronice stroje zazní akustický signál.

4.18 Vyklopte odstavovací opěry do transportní polohy



Obr. 12

Pokud není stroj zavěšen na traktoru, oj se opírá o odstavnou podpěru.

Odstavnou podpěru vytočte nahoru:

- Jakmile je stroj zavěšen na traktoru, otočit kliku (1) několikrát ve směru hodinových ručiček, až se opěrná noha (3) odlehčí.
- Pojistný čep (5) na dolním dílu odstavné podpěry (2) vytáhněte, odstavnou podpěru vsuňte a v poloze (4) čepem zajistěte.
- Odstavnou podpěru pak zcela vytočte nahoru.

Vytočení odstavné podpěry dolů (opření oje):

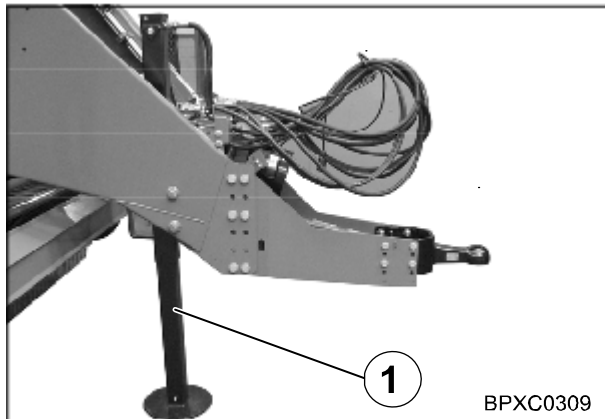
- K odpojení stroje od traktoru nejprve spustit několikanásobným otočením kliky (1) nahoru vytočenou odstavnou podpěru (2) dolů.
- Čep (5) vytáhněte a dolní díl odstavné podpěry spustíte dolů. Zajistěte čepem (5).



Upozornění

Plochu postavení opěrné nohy (3) u měkkého podkladu podložení dřevěné fošny zvětšete.

4.18.1 Hydraulická opěrná noha (volitelná možnost)



Obr. 13

Stroj je možné odstavit s hydraulickou opěrnou nohou jako doplňkovým vybavením. Hydraulická opěrná noha se na příslušném ventilu v traktoru vjede a vyjede.

Vyjetí opěrné nohy:

- Z kabiny řidiče traktoru opěrné nohy vyjedte, až tato pevně stojí na zemi.

Zasunutí opěrné nohy:

- Opěrnou nohu zasunout z kabiny traktoru.



Upozornění

Plochu postavení opěrné nohy (3) u měkkého podkladu podložení dřevěné fošny zvětšete.



Tato strana byla vědomě vynechána

5 První uvedení do provozu**NEBEZPEČÍ! - Nepředvídané uvedení do provozu pohyblivých částí stroje anebo neočekávaný pohyb stroje!**

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

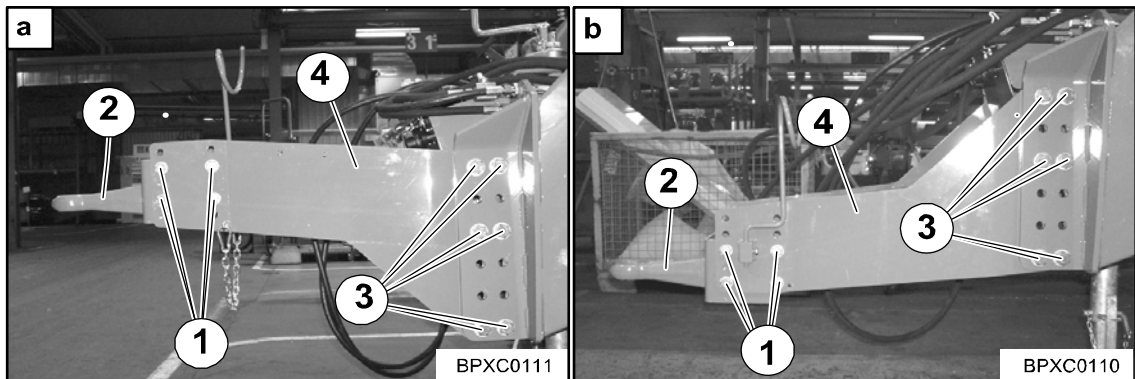
- Při zavěšování stroje na traktor a odpojování od traktoru postupovat mimořádně obezřele. Mezi traktorem a strojem se nesmí nikdo zdržovat. Po vykonaném připojení motor odstavte a klíč zapalování vytáhněte. Přitáhněte brzdu setrvačníku.
- Při ošetřovacích, údržbářských, seřizovacích a opravárenských pracích na stroji vždy vypnout vývodový hřídel, odstavit motor a odebrat klíč zapalování.
- Stroj uvádět do provozu jenom když jsou všechna ochranná zařízení připevněna a nachází se v ochranné poloze.
- Stroj smí běžet s maximálním počtem otáček vývodového hřídele 1000 1/min.
- Smí se použít jen kloubový hřídel předepsaný výrobcem s odpovídající ochrannou spojkou proti přetížení a volnoběhem.
- Montáž a demontáž kloubového hřídele jen při vypnutém vývodovém hřídeli, odstaveném motoru a vytaženém klíči zapalování!
- Hadice a spojovací kabely ved'te tak, aby se při jízdách do zatáček nenapínaly nebo nepřišly s koly traktoru do styku.
- Hydraulická hadicová potrubí pravidelně kontrolujte a při poškození a stárnutí je vyměňte.
- Při připojení hydraulických hadic k hydraulice traktoru a jejich odpojení dbejte na to, aby byla hydraulika jak na straně traktoru, tak i na straně stroje bez tlaku.

5.1 Výškové přizpůsobení oje

**NEBEZPEČÍ! - Nepředvídaný pohyb stroje!**

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Stroj zajistit proti odvalení podložnými klíny a zabrzděním parkovací brzdy.
- K podepření stroje používat vhodné odstavné kozy.
- Při vytočení odstavné podpěry dolů existuje nebezpečí pohmoždění pro nohy.



Obr. 14

Oj lze nastavit volitelně pro horní nebo dolní zavěšení.

Jak v poloze "horní zavěšení (a)" tak i v poloze "dolní zavěšení (b)" je potom možné přizpůsobit ještě výšku k závěsné výšce traktoru (závěsné zařízení přívěsu nebo výkyvný závěs).

**Upozornění**

Před nastavováním postavit stroj na odstavné podpěry a traktor odpojit.

Na záruku optimálního způsobu práce musí být stroj zavěšen vodorovně. Jako referenční hrana přitom slouží nosník nápravy, k němuž je náprava přišroubována.

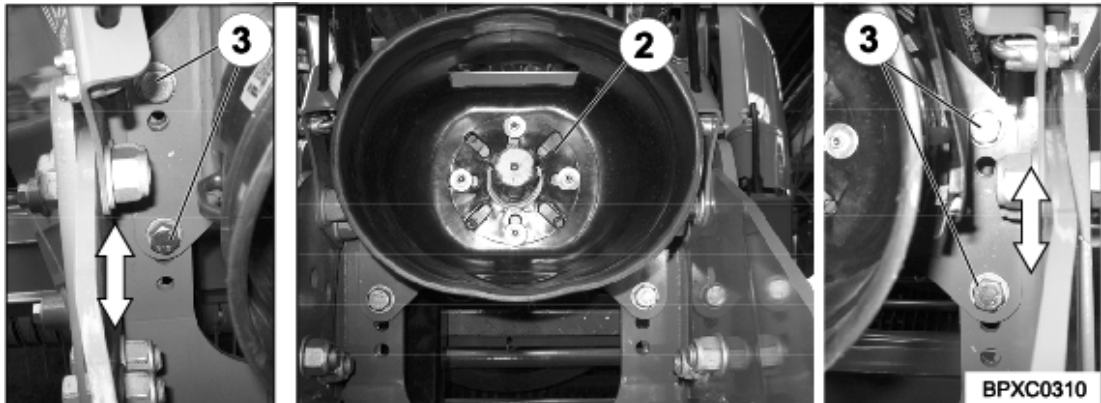
Nastavení výšky zavěšení:

- K nastavení výšky oje lze uvolněním šroubů (1) vlečné oko (2) do výšky přestavit.
- Nestačí-li to, lze přidavným uvolněním šroubů (3) boční díly (4) do výšky přestavit.
- K nastavení na dolní závěsné zařízení se oběma bočními díly (4) otočí.

**Upozornění**

Dbát na utahovací momenty (viz kapitola Údržba "Utahovací momenty").

5.2 Výškové přizpůsobení hnacího ústrojí



Obr. 15

Hnací kloubový hřídel (1) mezi vnitřním ložiskem (2) a traktorem přenáší sílu traktoru k vnitřnímu ložisku. Aby bylo dosaženo optimálního přenosu síly, musí být vzpěrný úhel hnacího kloubového hřídele v oblasti vnitřního ložiska co nejmenší. Po výškovém přizpůsobení oje je nutné překontrolovat a v daném případě upravit vzpěrný úhel hnacího kloubového hřídele v oblasti vnitřního ložiska.

Za tímto účelem:

- Používat vhodné pomůcky k podepření vnitřního ložiska během celého procesu přizpůsobování.
- Vyšroubovat šrouby (3) vnitřního ložiska.
- Vnitřní ložisko (2) ve skupině otvorů přesadit.
- Šrouby (3) zašroubovat a utáhnout.

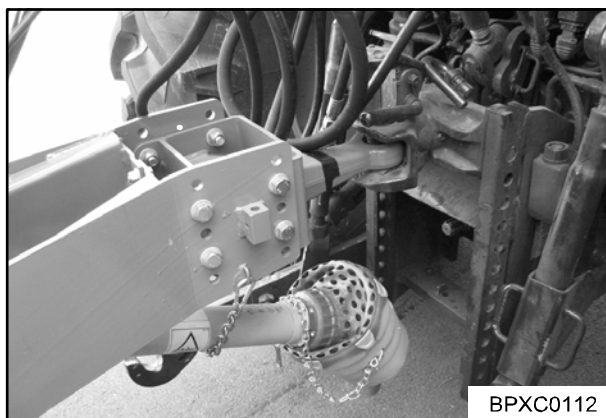
5.3 Montáž k traktoru



Nebezpečí! - Připojování / odpojování stroje

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

- Stroj se smí přivěšovat jen k traktorům, které jsou vybaveny pasujícím závěsným zařízením pro připojení přívěsu.
- Při couvání traktoru před stroj se mezi traktorem a strojem nesmí nikdo zdržovat.
- Dbejte na maximální opěrnou zátěž a hmotnost vleku závěsného zařízení přívěsu na traktoru.



Obr. 16

Sériově je stroj vybaven hotovým vlečným okem $\varnothing 40$ mm (DIN 11 026). V závislosti na specifickém požadavku jsou k dostání volitelně také následující závěsné systémy:

- závěsné zařízení s kulovou hlavou (K 80),
- otočné vlečné oko,
- zavěšení hitch (jen export).
- Stroj zavěsit na závěsné zařízení přívěsu traktoru podle předpisu a zajistit jej.

5.4 Kloubový hřídel

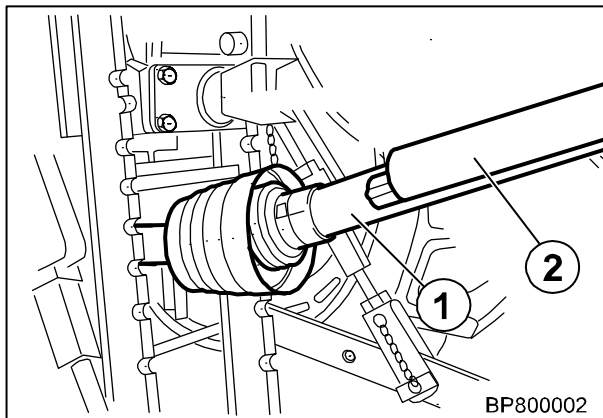
5.4.1 Přizpůsobení délky



NEBEZPEČÍ! - Otáčející se kloubový hřídel!

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění

- Před nasunutím kloubového hřídele na vývodový hřídel traktoru, vývodový hřídel vypněte, motor odstavte a klíč zapalování vytáhněte. Přitáhněte brzdu setrvačnicku.
- Stroj a traktor zajistit proti neúmyslnému odvalení.
- Během jízd zatáčkami, které je nezbytné pro přizpůsobení délky kloubového hřídele, se mezi strojem a traktorem nesmí nikdo zdržovat.



Obr. 17

Za účelem přizpůsobení délky kloubového hřídele přivést stroj k traktoru. Při těsné jízdě do zatáček se dosáhne nejkratší polohy kloubového hřídele.

Délka kloubového hřídele (1) se musí přizpůsobit.

- Kloubový hřídel rozeberte.
- Nasadit po jedné půlce (1) a (2) na stranu traktoru a stroje.
- Zkontrolovat překrytí profilové a ochranné trubky.
- Profilovou a ochrannou trubku zkraťte tak, aby se kloubový hřídel mohl volně pohybovat v nejkratší provozní poloze.
- Další postup hledejte prosím v provozním návodu výrobce kloubového hřídele.

6 Uvedení do provozu



NEBEZPEČÍ! - Nepředvídané uvedení do provozu pohyblivých částí stroje anebo neočekávaný pohyb stroje!

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Při zavěšování stroje na traktor a odpojování od traktoru postupovat mimořádně obezřele. Mezi traktorem a strojem se nesmí nikdo zdržovat. Po vykonaném připojení motor odstavte a klíč zapalování vytáhněte. Přitáhněte brzdu setrvačníku.
- Při ošetřovacích, údržbářských, seřizovacích a opravárenských pracích na stroji vždy vypnout vývodový hřídel, odstavit motor a odebrat klíč zapalování.
- Stroj uvádět do provozu jenom když jsou všechna ochranná zařízení připevněna a nachází se v ochranné poloze.
- Stroj smí běžet s maximálním počtem otáček vývodového hřídele 1000 1/min.
- Smí se použít jen kloubový hřídel předepsaný výrobcem s odpovídající ochrannou spojkou proti přetížení a volnoběhem.
- Montáž a demontáž kloubového hřídele jen při vypnutém vývodovém hřídeli, odstaveném motoru a vytaženém klíči zapalování!
- Hadice a spojovací kabely ved'te tak, aby se při jízdách do zatáček nenapínaly nebo nepřišly s koly traktoru do styku.
- Hydraulická hadicová potrubí pravidelně kontrolujte a při poškození a stárnutí je vyměňte.
- Při připojení hydraulických hadic k hydraulice traktoru a jejich odpojení dbejte na to, aby byla hydraulika jak na straně traktoru, tak i na straně stroje bez tlaku.

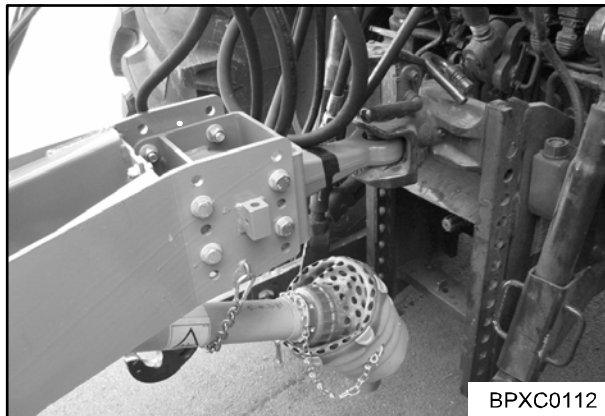
6.1 Montáž k traktoru



Nebezpečí! - Připojování / odpojování stroje

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

- Stroj se smí přivěšovat jen k traktorům, které jsou vybaveny pasujícím závěsným zařízením pro připojení přívěsu.
- Při couvání traktoru před stroj se mezi traktorem a strojem nesmí nikdo zdržovat.
- Dbejte na maximální opěrnou zátěž a hmotnost vleku závěsného zařízení přívěsu na traktoru.



Obr. 18

Sériově je stroj vybaven hotovým vlečným okem $\varnothing 40$ mm (DIN 11 026). V závislosti na specifickém požadavku jsou k dostání volitelně také následující závěsné systémy:

- závěsné zařízení s kulovou hlavou (K 80),
- otočné vlečné oko,
- zavěšení hitch (jen export).
- Stroj zavěsit na závěsné zařízení přívěsu traktoru podle předpisu a zajistit jej.

6.1.1 Montáž kloubového hřídele



NEBEZPEČÍ! - Otáčející se kloubový hřídel!

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění

- Před nasunutím kloubového hřídele na vývodový hřídel traktoru, vývodový hřídel vypněte, motor odstavte a klíč zapalování vytáhněte. Přitáhněte brzdu setrvačníku.
- Stroj a traktor zajistit proti neúmyslnému odvalení.



Pozor! - Výměna traktoru

Působení: Poškození materiálu na stroji

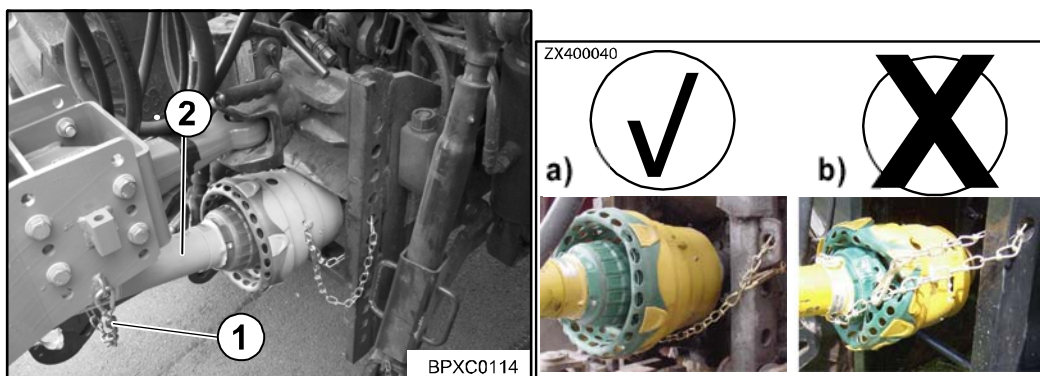
Při prvním použití stroje a při každé výměně traktoru Přezkoušejte správnou délku kloubového hřídele. Nepasuje-li délka kloubového hřídele k traktoru, postupovat bezpodmínečně podle kapitoly "Přízpůsobení délky kloubového hřídele".



Pozor! - Výkyvná oblast kloubového hřídele

Působení: Škody na traktoru nebo na stroji

- Překontrolujte výkyvnou oblast a volný prostor kloubového hřídele!



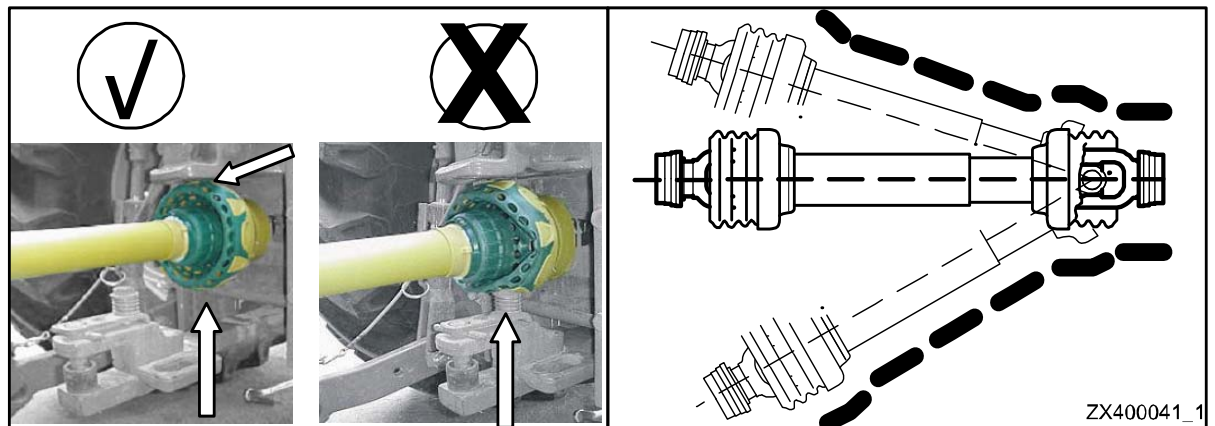
Obr. 19

Na straně traktoru:

- Kloubový hřídel (2) odejměte z uchycovacího řetězu (1).
- Kloubový hřídel při odstaveném motoru a vytaženém klíči zapalování nasuňte na vývodový hřídel traktoru a zajistěte.
- Ochranu kloubového hřídele zajistěte zavěšením pojistného řetězu proti souběžnému provozu.

Dbát na ideální připojení řetězu:

- Vedení řetězu pokud možno v pravém úhlu ke kloubovému hřídeli. (viz pohled (a))
- Nikdy nevést řetěz diagonálně přes ochranný trychtýř. (viz pohled (b))



Obr. 20

- Dbát na dostatečný prostor ve výkyvném okruhu kloubového hřídele za všech provozních stavů. Styk s komponentami traktoru nebo přístroje může mít za následek zničení.



POZOR! - Nesprávně nasazený kloubový hřídel.

Působení: Poškození kloubového hřídele resp. stroje.

- Ujistěte se, že zajištění kloubového hřídele po montáži zapadlo.
- Použijte jen kloubový hřídel dodaný ze závodu.
- Před zapnutím vývodového hřídele vždy nejprve uvolněte ruční brzdou setrvačníku.

6.2 Hydraulika

6.2.1 Speciální bezpečnostní upozornění



Výstraha! - Přípojka hydraulického potrubí

Působení: závažná poranění vniknutím hydraulického oleje pod pokožku.

- Při připojování hydraulických hadic k hydraulice traktoru nesmí být systém na obou stranách pod tlakem!
- Při hledání netěsností noste kvůli nebezpečí poranění vhodné pomůcky a ochranné brýle.
- V případě zranění vyhledejte okamžitě lékaře! Nebezpečí infekce.
- Před odpojením hadic a před prací na hydraulickém zařízení vypustit tlak!
- Hydraulická hadicová potrubí pravidelně kontrolujte a v případě poškození a stárnutí je vyměňte! Vyměněná hadicová potrubí musí odpovídat technickým požadavkům výrobce zařízení.

6.2.2 Přípojka hydraulických potrubí



Nebezpečí! - Hydraulická hadicová potrubí podléhají stárnutí

Působení:

Vlastnosti potrubí se mění na základě tlaku, zatížení teplem a působením UV záření.

Na hydraulických hadicových potrubích je natištěno datum výroby. Tak lze jejich stáří stanovit bez dlouhého hledání.

Zákon se vyžaduje, že se hydraulická potrubí musí vyměnit po životnosti šesti let.

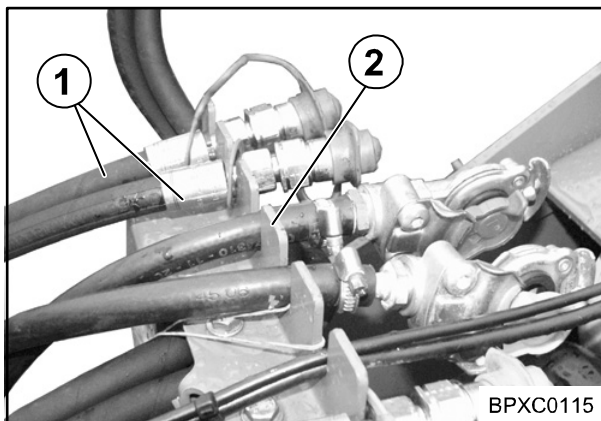
Jako výměnná hadicová potrubí používejte jen originální náhradní díly!



Pokyn

Správné připojení hydraulických potrubí

- Hydraulické přípojky jsou označeny barevnými hadicovými klipsy.
- Při připojení hydraulických potrubí dbejte na nálepku pro hydrauliku tahače (viz kapitolu Bezpečnost "Poloha všeobecných informačních nálepek na stroji").



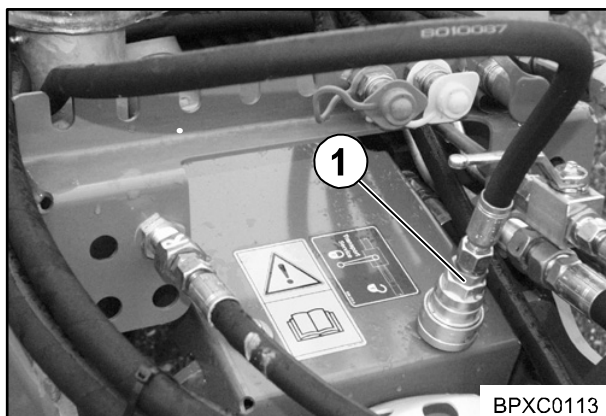
Obr. 21

Na traktoru je pro provoz stroje (v závislosti na vybavení) zapotřebí odlišný počet řídicích přístrojů.

	
	Přípoj pro blok řízení u provedení Komfort <ul style="list-style-type: none"> • Tlakové potrubí ((červený 1) světlost 15)
	Přípoj pro blok řízení u provedení Komfort <ul style="list-style-type: none"> • Zpětný chod ((modrý 1) světlost 18)
	Přípoj pro blok řízení u provedení Komfort <ul style="list-style-type: none"> • V daném případě připojit vedení pro rozlišování nákladu -světlost 12-(červený 3) k LS přípoji tahače (volitelná možnost pro provedení Komfort) (Bližší informace najdete v provozním návodu od výrobce tahače).
	Řídicí zařízení jednočinné (červené 2): Zvedání sběrače
	Přípoj u provedení Médium Řídicí zařízení dvojčinné (červené 4 / modrý 4): <ul style="list-style-type: none"> • Válečková ližina / vyhazovač zbytkových balíků (tlak (červený 4)) • Válečková ližina / vyhazovač zbytkových balíků (zpětný chod (modrý 4))
	Přípoj u provedení Médium Řídicí zařízení dvojčinné (červené 5 / modré 5): Řezací lišta nahoru (červený 5) Řezací lišta dolů (modrý 5)
	Řídicí zařízení dvojčinná (červené 6 / modré 6): Opěrná noha nahoru (červený 6) Opěrná noha dolů (modrý 6)
	Řídicí zařízení jednočinné (červené 7): Zablokovat/uvolnit řídicí nápravu

- Hydraulické hadice (1) odejměte z jejich uchycení (2) na oji.
- Odstraňte krytky na spojkách hadic.
- Zástrčné spojky hydraulických hadic před zastrčením důkladně očistěte.

6.3 Hydraulická brzda (export)



Obr. 22

Pro určité exportní varianty je plánována hydraulická brzda. U této varianty se odpovídající hydraulická hadice spojuje s řídicím ventilem na traktoru. Brzda se aktivuje použitím brzdového ventilu na traktoru.

6.4 Hydraulický přípoj k blokování vlečné řídicí nápravy (zvláštní vybavení)

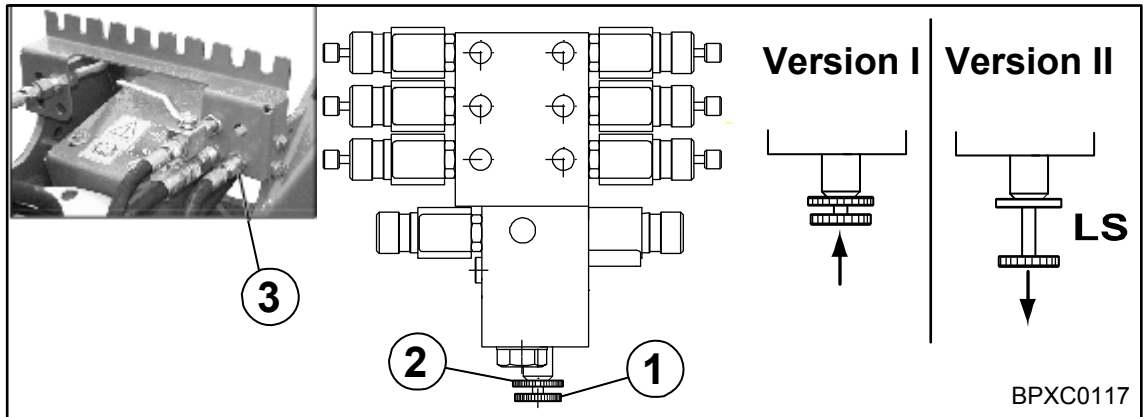
Samostatnou hydraulickou hadici od aretačního válce řídicí nápravy (červený 7) připojit k jednočinnému řídicí zařízení na traktoru.



Upozornění

Mít na zřeteli upozornění pro uživatele pro paralelní provoz řídicích přístrojů tahače od výrobce traktoru! Připoj aretačního válce řídicí nápravy musí být vzhledem k ostatnímu hydraulickému napájení stroje napájen přednostně nebo současně!

6.5 Přípoj pro rozlišování nákladu (load-sensing)



Obr. 23

Komfortní hydraulika je schopna rozlišování nákladu.

Pro využití systému rozlišování nákladu je napájení olejem provedeno přes Power-Beyond systém hydrauliky tahače (bližší informace naleznete v provozním návodu výrobce tahače).

6.6 Přizpůsobení hydraulického systému

Komfortní hydraulický systém stroje musí být přizpůsoben k tahači a je koncipován pro trvalou cirkulaci. Přizpůsobuje se nastavením hydraulického systémového šroubu na bloku řídicích ventilů stroje. Blok řídicích ventilů se nachází vpředu vlevo pod bočním poklopem vedle elektrické skříně.



Upozornění

Nastavení závisí na hydraulickém systému tahače a musí se provádět za stavu stroje, který není pod tlakem!

6.7 Přípojky stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy



Nebezpečí! - Selhání brzdového zařízení

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

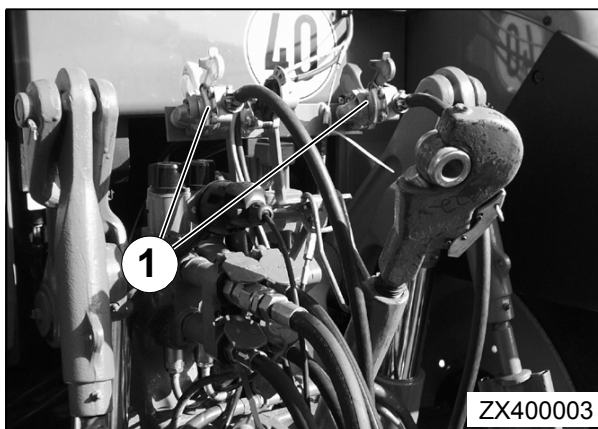
Při uvolnění vedení hadic dochází k selhání brzdového zařízení stroje.

Po připojení rychlospojky zkontrolujte její řádné usazení.

Zkontrolujte položení hadic, aby nemohlo dojít k otěru nebo sevření vedení hadic.

Stroj je vybaven brzdícím zařízením se dvěma potrubími.

- Hlavice spojky se připojí pro spojení zásobovacího (červeného) a brzdového vedení (žlutého) traktoru se strojem.



Obr. 24

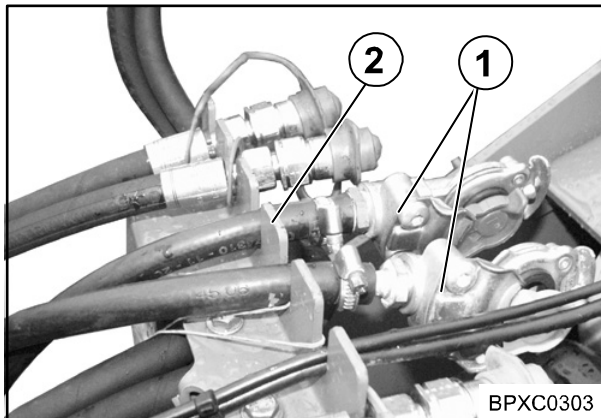
Připojte barevně označené spojkové hlavice hadic na stlačený vzduch (1) ke spojkám odpovídající barvy na traktoru.



Pokyn

Připojte nejprve žlutou a potom červenou hlavici spojky. Odpojování se provádí v opačném pořadí.

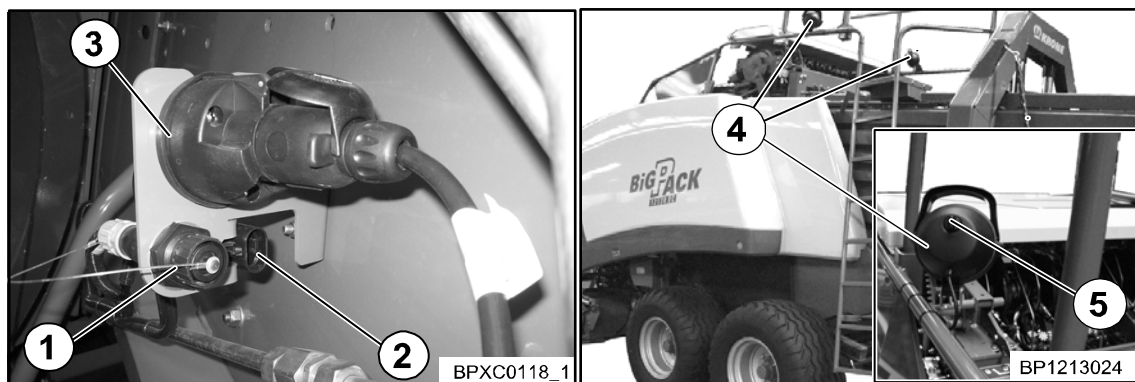
6.7.1 Držáky hadic na stlačený vzduch



Obr. 25

Hadice na stlačený vzduch (1) zapojte do příslušných držáků (2) na horní straně oje.

6.8 Elektrické přípoje



Obr. 26

Pro napájení palubního počítače a osvětlení proudem potřebuje stroj zdroj napětí. Zásuvka k montáži na traktor je zahrnuta do rozsahu dodávky.

- Dodaná zásuvka musí být připojena přímo ke 12 V baterii tahače
- Spojovací kabel zastrčte do příslušných zásuvek na lisu a zajistěte.
- Ochrannou krytku před zastrčením případně odejměte.

Zásuvka 1:

Spojovací kabel mezi palubním počítačem ovládacím pultem na traktoru.

Zásuvka 2:

Napěťové napájení palubního počítače. (Konec se zástrčkou spojit s instalovanou zásuvkou.)

Zásuvka 3:

7pólová normovaná zásuvka pro osvětlení (pro pracovní světlomet (4), volitelná možnost).



Upozornění

Jakmile je zástrčka trvalého napájení proudem zastrčena a řídicí a indikační přístroj je (nebo bude) zapnut a v jehlách se nenachází žádný vázací motouz, zazní akustický signál kontroly motouzu.

6.8.1 Pracovní světlomet (volitelná možnost)

Pracovní světlometry (volitelná možnost) (4) jsou zásobovány proudem prostřednictvím parkovacího světla od traktoru.

- Aktivováním otočného spínače (5) na pracovních světlometech se tyto zapínají resp. vypínají.



Upozornění

Pracovní světlometry (4) fungují jen při zapnutém parkovacím světle.

7 Jízda a přeprava

7.1 Příprava pro silniční jízdu



NEBEZPEČÍ! - Jízda po silnici, spolujízda, jízdní vlastnosti!

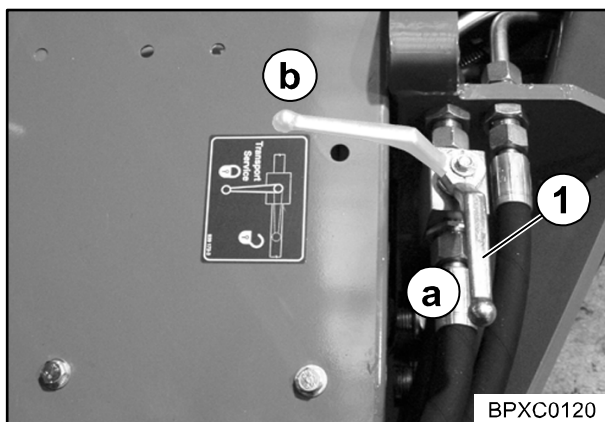
Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

Pro silniční jízdu musí být splněny následující podmínky:

- Jízda po veřejných cestách je povolena jen s vyprázdněným lisovacím kanálem, zaklopenými ližinami na balíky a zvednutým sběračem.
- Aby nedošlo k tomu, že se funkce omylem spustí, musí být při transportu stroje bezpodmínečně vypnutá obslužná jednotka.
- Nepřekračovat nejvyšší povolenou rychlost (viz typový štítek).
- Spolujízda na stroji je zakázána.
- Dbejte na maximální opěrnou zátěž a hmotnost vleku závěsného zařízení přívěsu na traktoru.
- Je nutné překontrolovat a zaručit dopravní bezpečnost stroje, zejména osvětlení, zablokované ochranné kryty a klapky skříně na motouz, zvednutý a zajištěný sběrač.
- Před rozjezdem se postarat o bezvadný rozhled z traktoru a do jeho okolí, jakož i ke stroji.
- U strojů s technickým osvědčením je třeba dbát na závazky technického osvědčení!

Před silniční jízdou je nutné provést následující práce na stroji a na traktoru:

7.1.1 Nadzvednutí sběrače



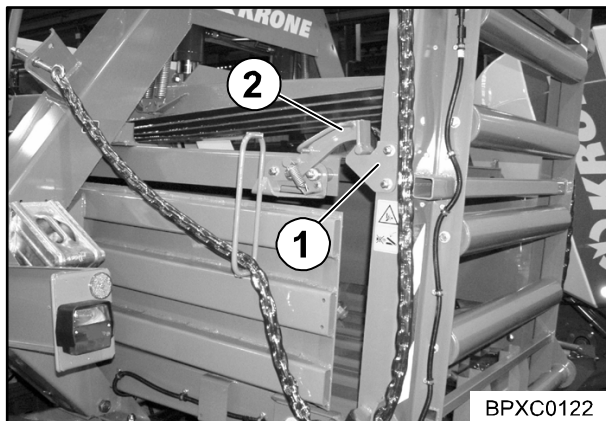
Obr. 27

- Sběrač nadzvedněte a na uzavíracím kohoutu (1) zajistěte proti spuštění dolů.

Páka se nachází na levé přední straně stroje na oji.

- Páka se musí k zajištění sběrače přepnout z polohy (a) do polohy (b).

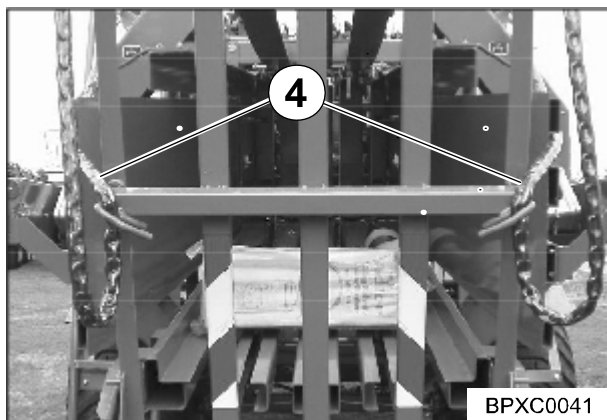
7.1.2 Hydraulicky ovládané válečkové ližiny



Obr. 28

- Hydraulicky ovládané válečkové ližiny (1) hydraulicky zaklopit..
Po zaklopení dbát na to, aby mechanické blokování (2) zaskočilo.

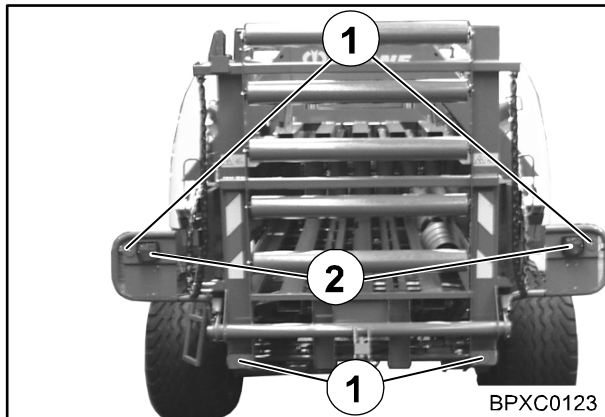
7.1.3 Ližinu na balíky v transportní poloze (volitelná možnost)



Obr. 29

- Aby se ližina na balíky uvedla do transportní polohy, musí se vyklopené smýkadlo sklopit nahoru a uchycovacími řetězy (4) zajistit.

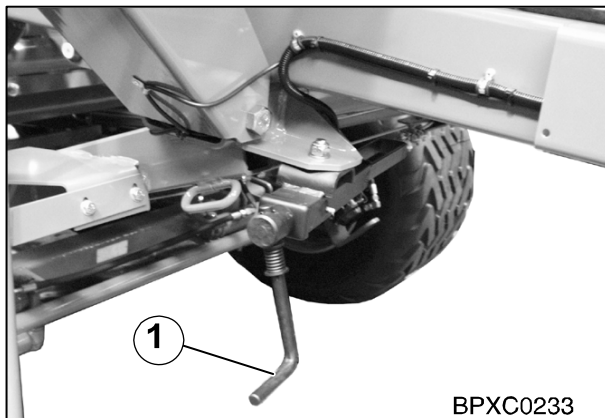
7.1.4 Překontrolovat osvětlovací zařízení



Obr. 30

- Překontrolovat funkci koncových světel (2) a odrazových skel (1) a vyčistit je.
- Totéž platí pro žlutá odrazová skla na stranách stroje a přední bílá obrysová světla.

7.1.5 Odbrzdit parkovací brzdu



Obr. 31

- Otáčet klikou (1) parkovací brzdy proti směru pohybu hodinových ručiček, až se brzdové lan trochu prověsí.

7.2 Posunování



Nebezpečí! - Transport / jízda po silnici

Působení: Ohrožení života, poranění osob nebo závažné škody na stroji.

Posunování stroje ve veřejné silniční dopravě je bez připojené tlakovzdušné brzdy zakázáno.

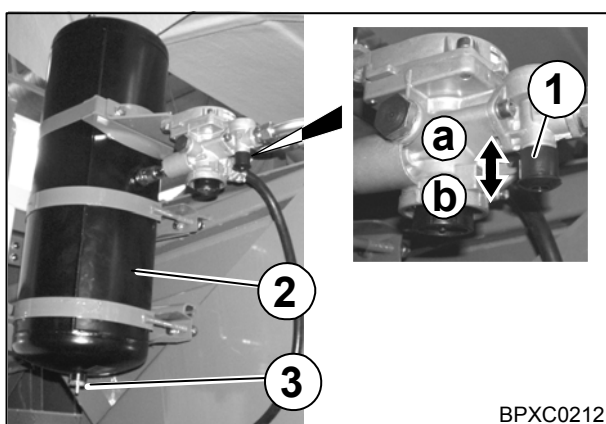


Nebezpečí! - Nepředpokládané uvedení do provozu a odvalení stroje.

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Motor vypněte a vytáhněte klíč zapalování.
- Stroj zajistěte proti odvalení.

Při posunování bez připojené vzduchotlakové brzdy nemůže stroj jen tak odjet.

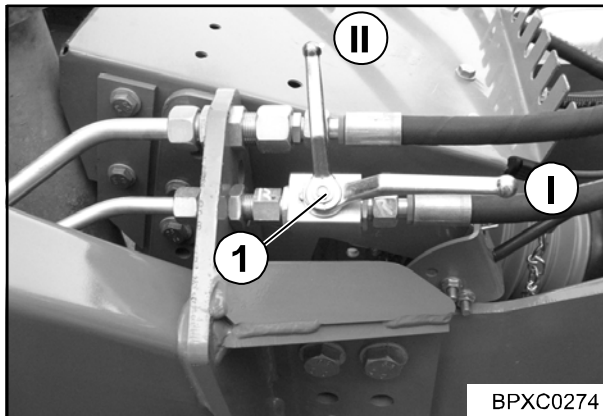


Obr. 32

Odbrzďovací ventil se nachází vpředu vpravo pod bočním poklopem. Když má zásobní nádrž (2) brzdového systému stroje tlak nejméně 4 bary (58 PSI), lze brzdu stisknutím tlačítka (1) na odbrzďovači v poloze (a) odbrzdit. Jakmile jsou hadice znovu připojeny k pneumatické brzdě, tlačítko se nastaví opět do výchozí pozice (b).

Klesnul-li tak vzduchu v zásobníku (2) pod 4 bary (58 PSI), musí se odpustit i ještě daný zbytkový tlak na odvodňovacím ventilu (3). Teprve nyní může je možné strojem pohybovat.

Vlečená řídicí náprava (volitelná možnost)



Obr. 33

Jízda dopředu:

Pro jízdu dopředu přepnout ventil traktoru pro řídicí nápravu na "spustit dolů", aby se mohla kola při jízdě zatáčkami volně přizpůsobit.

Řídicí náprava musí být při jízdě dopředu zablokována, jestliže boční vedení neřízené přední nápravy dále nepostačuje. B.:

- na svazích
- na nezpevněném podkladě
- při rychlých přepravních jízdách na nerovné jízdni dráze.

K tomu aretační válec tak dlouho opatřete tlakem, pokud se řízená kola nenacházejí v přímé poloze. Během jízdy dopředu se zablokovanou řídicí nápravou ponechejte tlak na hydraulické přípojce.

Couvání:

Před couváním nastavit nejprve řízená kola zadní nápravy do přímé polohy a uvést aretační válec pod tlak. Přitom může být nutné přejet krátce přímo dopředu.

Během couvání nechte hydraulický přípoj pod tlakem.



Upozornění

Dbejte na to, aby byl při použití stroje uzavírací kohout (1) v poloze (I) (otevřeno).

7.2.1 Pojždění se stroje bez hydraulického přípoje

K tomu, aby se stroj bez připojení hydraulického potrubí mohl posunovat, je zapotřebí, aby aretační válec byl opatřen tlakem a uzavírací kohout zavřen.

7.3 Odstavení



NEBEZPEČÍ! - Neočekávaný pohyb stroje

Působení: Nebezpečí ohrožení života, těžké úrazy

- V nebezpečné oblasti se nesmí nikdo zdržovat.
- Odpojit jen při vypnutém motoru a odebraném klíči zapalování.
- Stroj odstavovat jen na rovném a zpevněném podkladě. Při odstavení na nezpevněném podkladě plochu postavení odstavné podpěry zvětšete.
- Zabrzděním parkovací brzdy a podložením zakládacích klínů zajistit stroj proti odvalení.
- Pozor při otáčení odstavných podpěr dolů. Existuje nebezpečí pohmoždění pro nohy!
- Kloubový hřídel odejměte jen při vypnutém vývodovém hřídeli, jakož i odstaveném motoru a vytaženém klíči zapalování. Přitáhněte brzdou setrvačnicku.
- Při připojování a odpojování hydraulické hadice k hydraulice traktoru nesmí být systém na traktoru ani na stroji pod tlakem! Nastavit příslušné řídicí ventily na vznos.

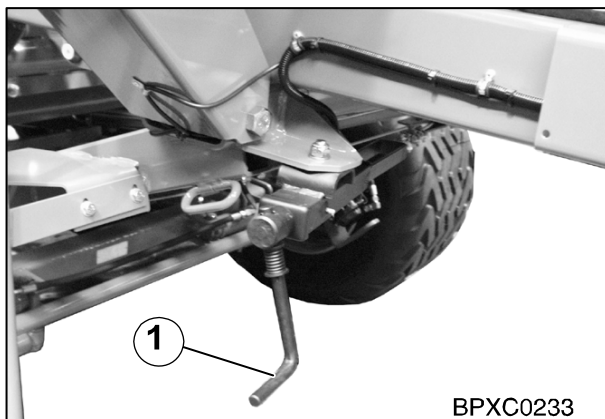
7.3.1 Parkovací / ruční brzda



Nebezpečí! - Neočekávaný pohyb stroje!

Působení: Nebezpečí ohrožení života, závažná poranění nebo škody na stroji.

Vždy aktivujte ruční brzdou, jakmile odpojíte stroj od traktoru.



Obr. 34

Zatažení ruční brzdy:

- Otáčejte klikou ve směru pohybu hodinových ručiček, až je odpor citelně větší.

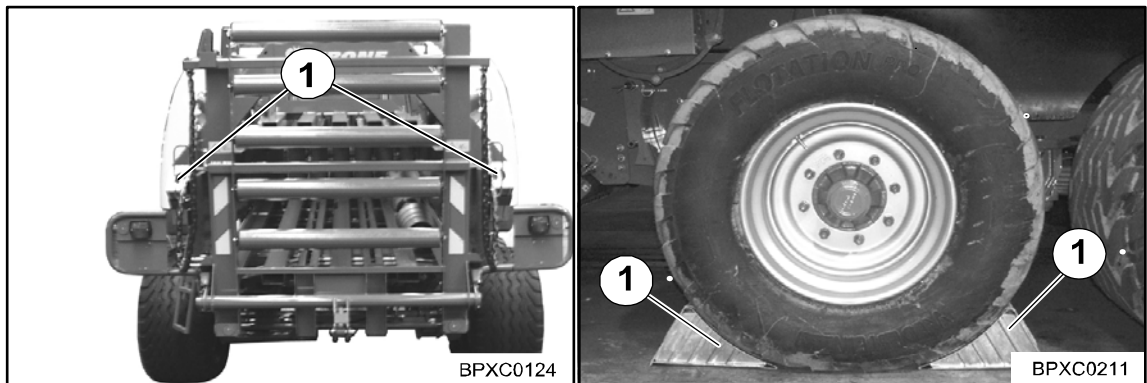


Pokyn

Pro zajištění stroji proti odvalení je nutno k ruční brzdě použít navíc zakládací klíny.

7.3.2 Klíny pod kola

Klíny pod kola (1) se nachází vzadu vpravo a vlevo vedle lisovacího kanálu.



Obr. 35

- Klíny pod kola (1) klást vždy před a za pneumatiky (tím se stroj zajistí proti odvalení).



Upozornění

U tandemové vlečné řídicí nápravy (volitelná možnost) se musí stroj proti odvalení zajistit klíny pod kola u přední nápravy.

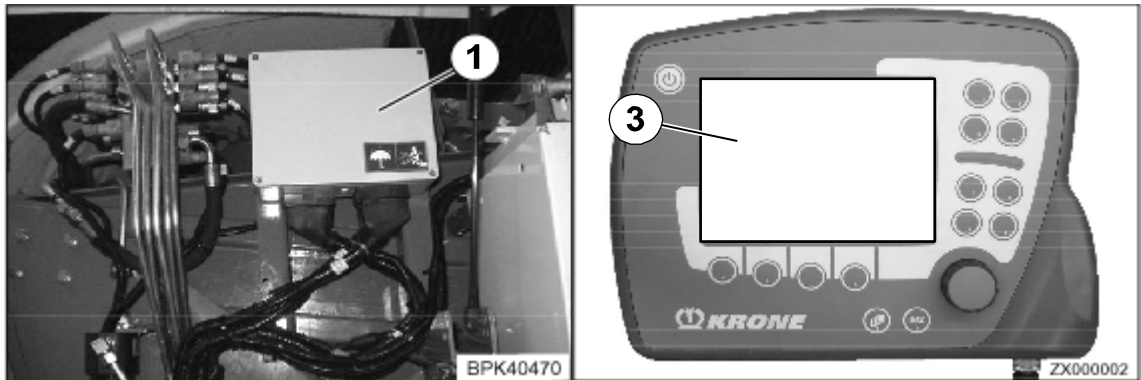


Tato strana byla vědomě vynechána

8 KRONE obslužný terminál Gamma**Pozor! - Ochrana obslužné jednotky**

Působení: Škody na obslužné jednotce

- Obslužná jednotka se musí chránit před vodou.
- Není-li stroj delší dobu (jako například v zimě) používán, musí být obslužná jednotka uložena na suchém místě.
- Při montáži a opravách, zejména při svařování na stroji, přerušte přívod napětí k obslužné jednotce. Přepětí může poškodit elektroniku obslužné jednotky.



Obr. 36

Elektronické vybavení stroje se zásadně skládá z úkolového počítače (1), jakož i obslužné jednotky (3) a řídicích a funkčních prvků.

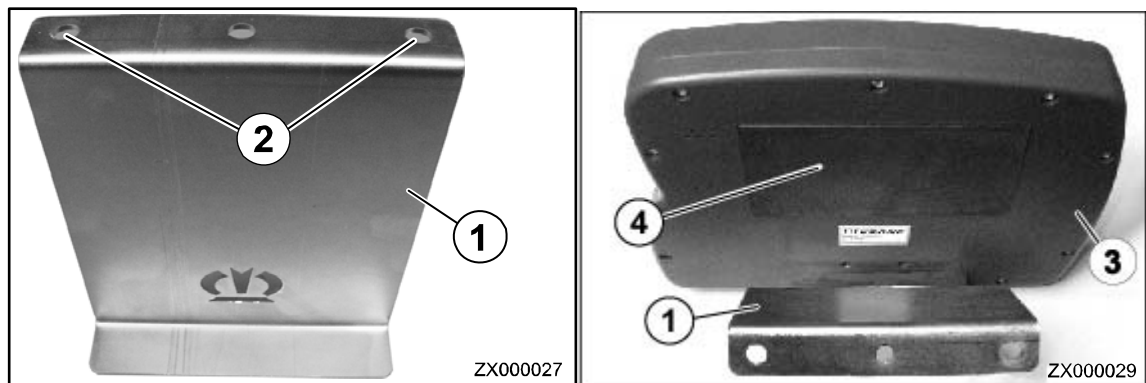
Úkolový počítač (1) se nachází vpředu vlevo na stroji pod bočním krytem.

Jeho funkce jsou:

- Regulace hustoty lisování
- Čítač balíků
- řízení na stroji zabudovaných akčních jednotek
- přenos výstražných hlášení
- diagnóza senzoriky/akčních jednotek

Prostřednictvím obslužné jednotky (3) se řidiči sdělí informace a provedou se nastavení pro provoz stroje, které úkolový počítač přijme a dále zpracuje.

8.1 Montáž obslužné jednotky



Obr. 37

Přímé připevnění

- Držák (1) upevněte při použití daných otvorů (2).
- Obslužná jednotka (3) se prostřednictvím magnetické desky (4) zafixuje na uchycení (1).



Upozornění

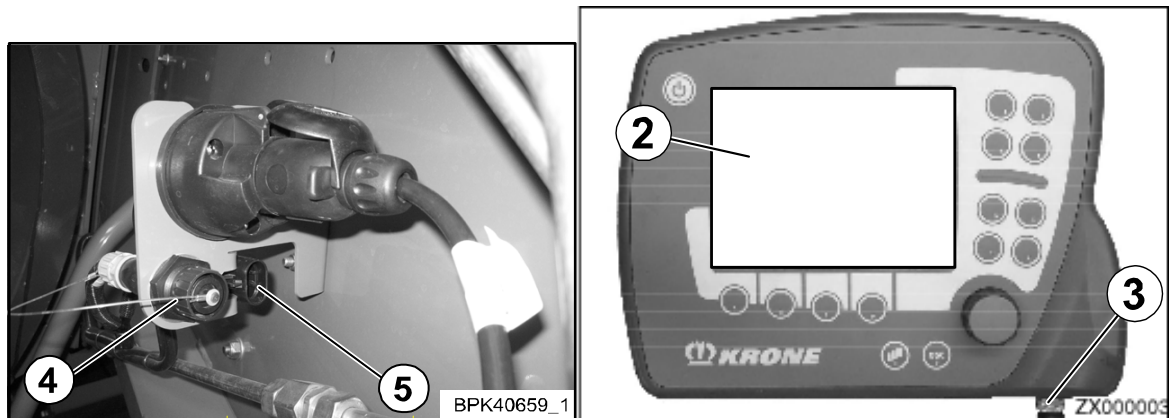
Obslužnou jednotku s držákem (1) namontujte tak, aby se bez problému mohla obsluhovat ze sedadla řidiče traktoru.

8.1.1 Napájecí napětí

**Nebezpečí! - Výpadek obslužné jednotky**

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

Při montáži dbejte na to, aby spojovací kabel nebyl napnutý nebo aby nepřišel do kontaktu s koly traktoru.



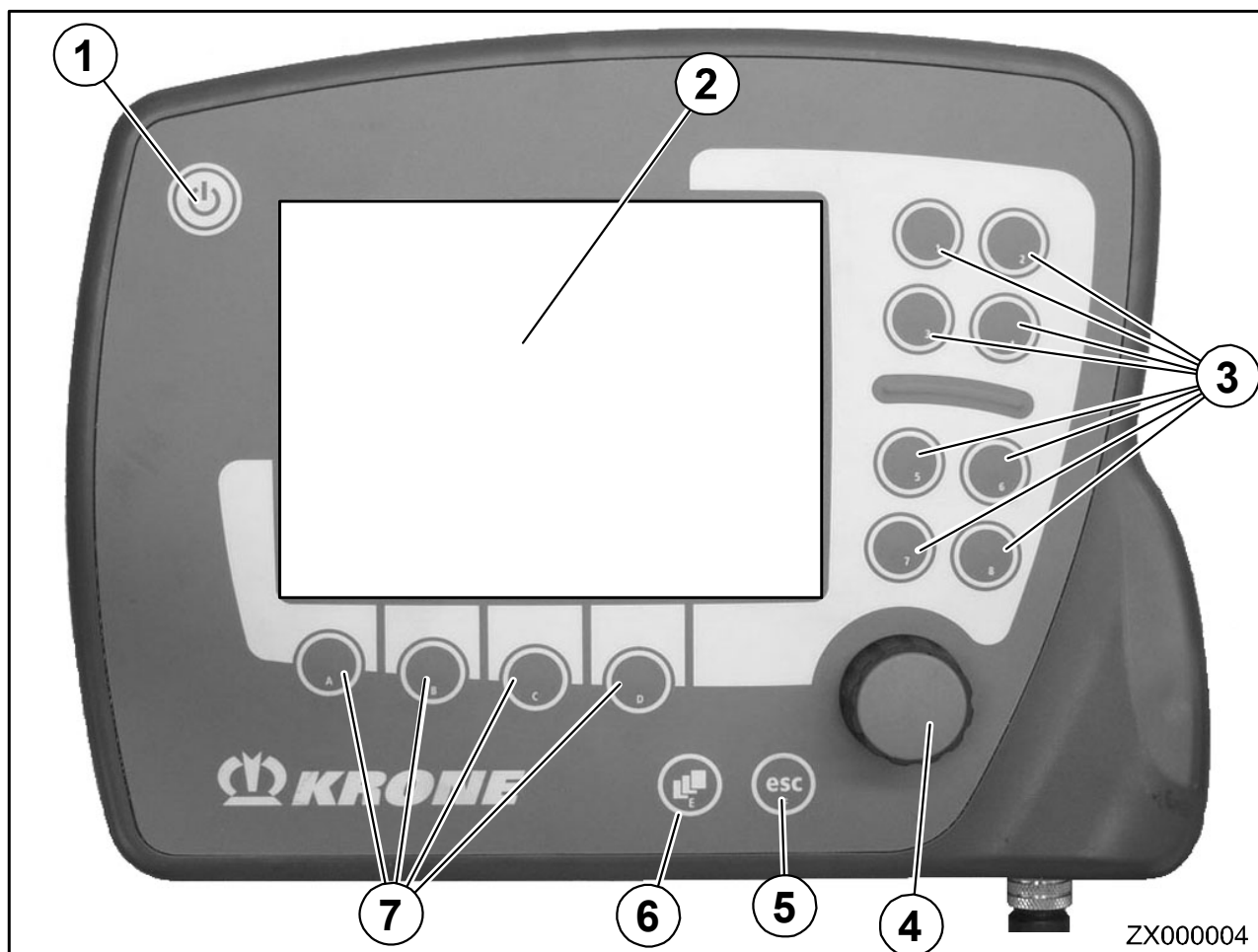
Obr. 38

- Napájecí kabel (12 V) na straně traktoru připojte k 3pólové napájecí zásuvce (DIN 9680) a na straně stroje spojte se zástrčkou Delphi (5).
- Zástrčka Delphi (5) se nachází ve směru jízdy na levé straně stroje na plechovém obložení v blízkosti setrvačnicku.

Obslužná jednotka

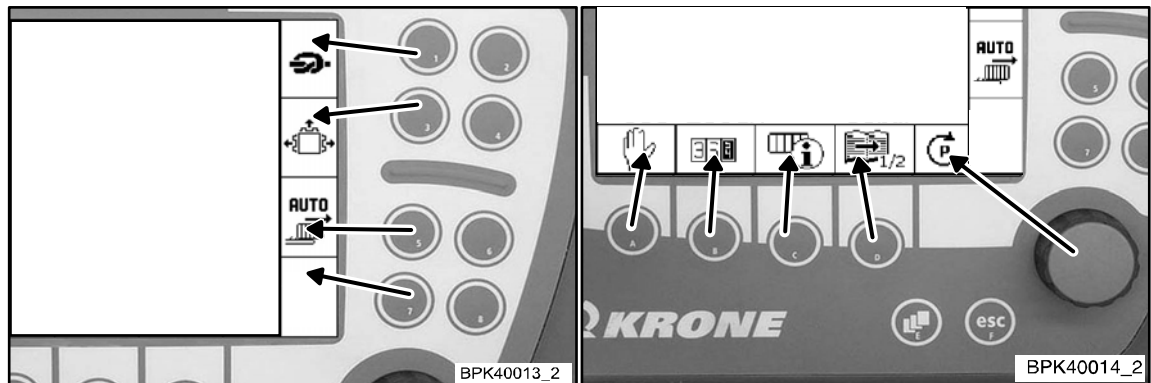
- Dodaný kabel připojit k přípoji (4), nacházejícímu se ve směru jízdy vlevo na plechovém krytu nedaleko setrvačnicku a spojit s přípojem (3) obslužnou jednotkou (2).

8.2 Přehled



Obr. 39:

1. Tlačítko zap./vyp.
2. Displej
3. Tlačítka (1 - 8)
4. Otočný potenciometr
5. Tlačítko Esc (F)
6. Tlačítko menu (E)
7. Tlačítka A - D

8.3 Popis tlačítek


Obr. 40

Tlačítka 1-8

Tlačítka 1-8 slouží k aktivování programovatelných tlačítek, nacházejících se v pravém sloupci. Osazení je znázorněno na obou obrázcích. Nenachází-li se vedle tlačítka žádné volně programovatelné tlačítko, nemá tlačítko žádnou funkci.

Otočný potenciometr

Otočný potenciometr má dvě funkce:


1. Otáčením potenciometru lze měnit nastavení a na úrovni menu volit požadované menu.
2. Stisknutím knoflíku potenciometru se nastavení ukládají do paměti.

Pokud je na displeji možné provést více nastavení, přeskočí symbol "P" k dalšímu možnému nastavení. Během pokračujícího provozu se má symbol "P" nacházet ve znázorněné parkovací poloze, aby nedošlo k neúmyslné změně nastavení. „P“ přeskočí po cca 15 s nepoužití automaticky do parkovací polohy.


Tlačítka A-D

Tlačítka A-D slouží k aktivování programovatelných tlačítek, nacházejících se nad nimi. Přiřazení je uvedeno v grafice. Nenachází-li se žádné programovatelné tlačítko nad tlačítkem, je tlačítko bez funkce.

Tlačítko E

Tímto tlačítkem  se vyvolává úroveň menu.

Tlačítko F


Tímto tlačítkem  se lze navrátit k předchozí obrazovce nebo na předchozí úroveň menu. Trvalým stisknutím tlačítka se přechází k základnímu obrazu.

8.4 Přípravenost k provozu

Zapínání



Obr. 41

- Stisknout tlačítko .

Po zapnutí se zhotoví spojení k úkolovému počítači. Není-li vytvoření spojení možné, zobrazí se na displeji shora uvedená zpráva.

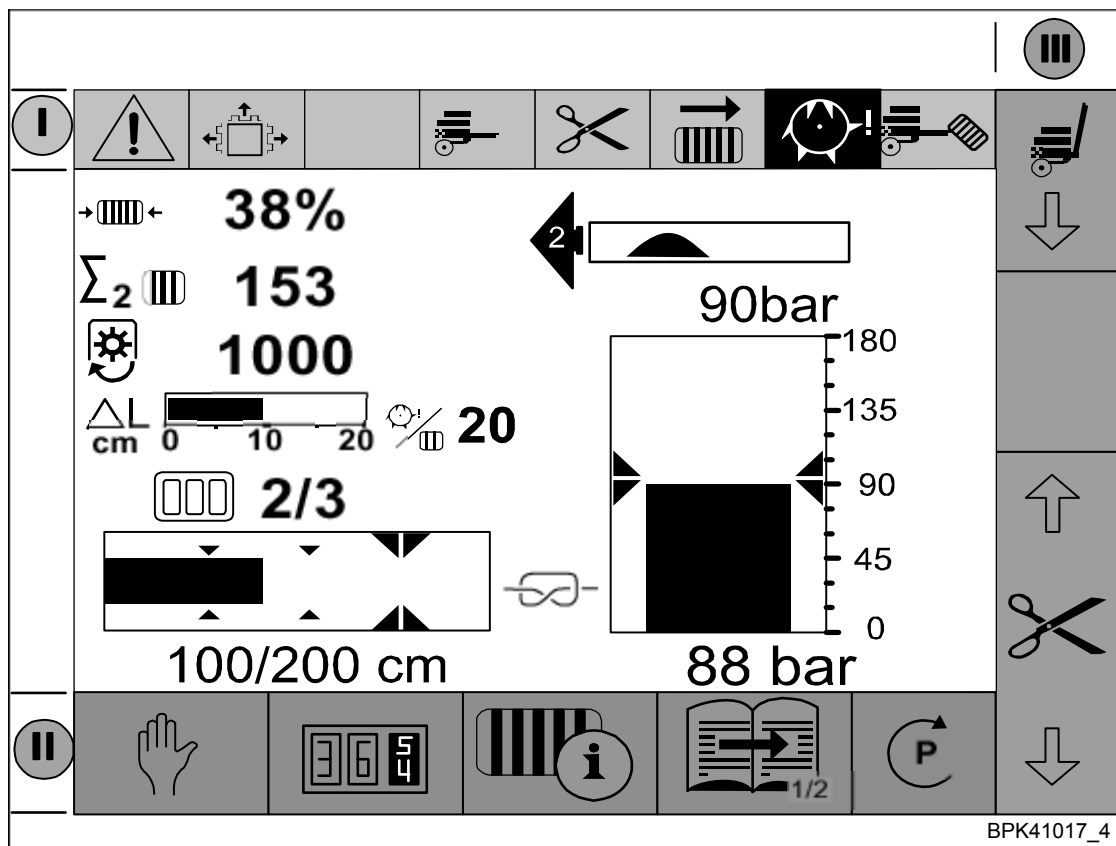
Je zapotřebí přezkoušet spojení CAN a úkolový počítač.

Vytvoří-li se spojení, zobrazí se po krátké době na displeji základní obraz "Ruční provoz" (viz kapitola "Základní obraz ruční provoz 1/2").

Tato strana byla vědomě vynechána

8.5 Ruční provoz

8.5.1 Základní obraz ruční provoz 1/2



Obr. 42




Stavový řádek (I):




Na horním řádku displeje se zobrazují aktuální stavy stroje (podle vybavení):


- | | | | |
|--|--|--|--|
| | Hlášení alarmu | | Posunovač balíků ven |
| | Lisovací klapky otevřeny (otáčí-li se vývodový hřídel, bliká symbol) | | Posunovač balíků dovnitř |
| | Lisovací klapky zavřeny | | Max. využití stroje, pokud trvale invertované. Při nižším využití bliká, pokud není invertované při lisování => přezkoušet senzor pro přivádění k hrabači. |
| | Ližinu na balíky vpravo nahore | | Odkládají se balíky |
| | Ližina na balíky dole | | |
| | Řezací lišta nahore nebo jsou nože aktivní: seká se | | |
| | Řezací lišta dole nebo nejsou nože aktivní: neseká se | | |



Programovatelná tlačítka (II)


Na dolní řádce se nachází následující programovatelná tlačítka:



 Přepínání ruční/automatický provoz (je indikován aktivovaný provoz  / ).
Přepnutí na automatický provoz:


Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko . Na displeji se zobrazí symbol  (automatický provoz).

 Nastavení čítače zákazníka




Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko . Zobrazí se menu 2-1 "čítač zákazníka" (nastavení viz menu 2-1 "čítač zákazníka").

 Informace k lisování

Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko . (Popis viz kapitola "Informační okno")









 Přepínání základní menu stránka 1/2 na stránce 2/2. Zobrazí se aktivovaná stránka.

Přepnutí na stránku 2/2:

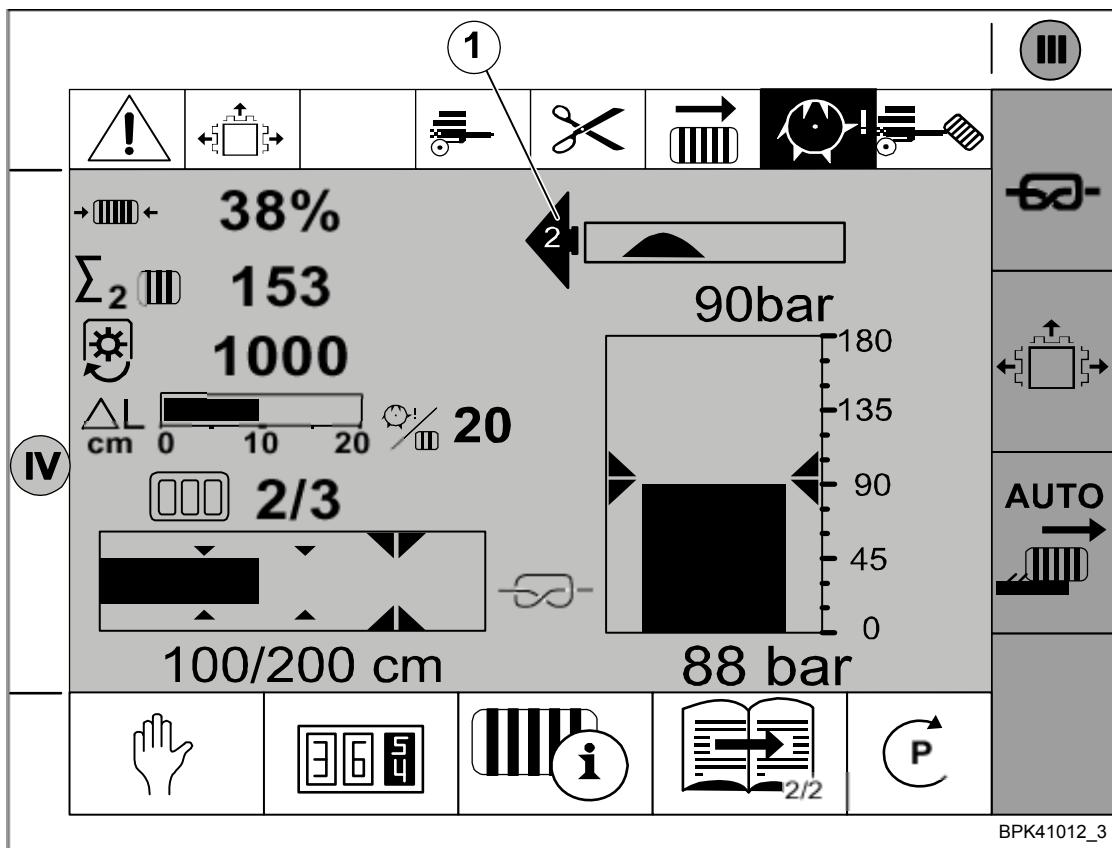
Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko . (Na displeji se zobrazí symbol  (ruční provoz 2/2)).

Programovatelná tlačítka (III)

V pravém sloupci na stránce 1/2 se nachází následující programovatelná tlačítka:

-  Ližinu na balíky spustit dolů
Ližinu na balíky spustit dolů:
 - Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko 
-  Řezací lištu zvednout / spustit dolů (Zobrazí se aktivovaný provoz)
Řezací lištu zvednout:
 - Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko 
 - Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko 

8.5.2 Základní obraz ruční provoz 2/2










Obr. 43

Programovatelná tlačítka (III)

V pravém sloupci na straně 2/2 se nachází následující programovatelná tlačítka:

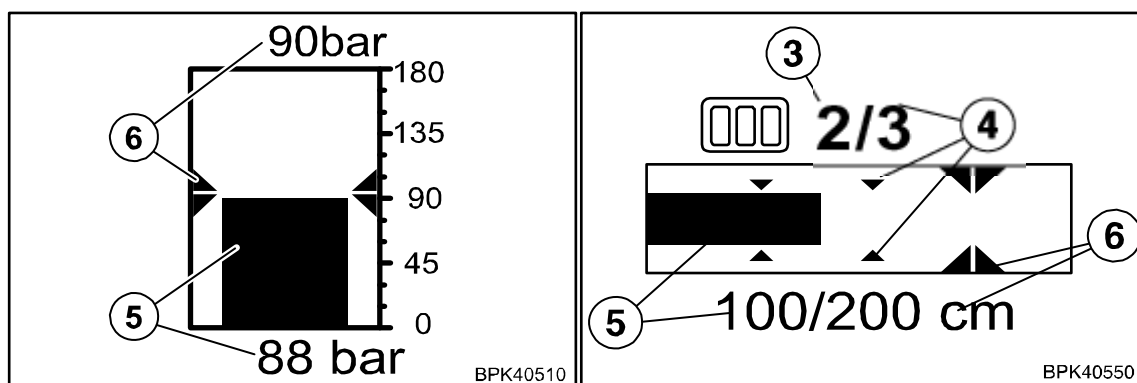
- Spuštění uzlovače
 - Stiskněte tlačítko pro programovatelné tlačítko
- Uvolnění lisovacích klapek
 - Stiskněte tlačítko pro programovatelné tlačítko
- Automatika vysunování balíků
 - Stiskněte tlačítko pro programovatelné tlačítko (lisovací klapky se uvolní).
 - Stiskněte tlačítko pro programovatelné tlačítko ještě jednou (symbol se zobrazí inverzně. Bude provedeno 10 vysunutí balíků).

Zobrazení v hlavním okně (IV) (v závislosti na vybavení stroje)

	Aktuální lisovací síla v % (100% = max.)
	Souhrnný počet balíků aktuální čítač zákazníků
	aktuální tloušťka vrstvy v cm nebo palcích (pouze u elektrického nastavení délky balíku)
	počet vrstev na balík
	aktuální počet otáček vývodového hřídele (min^{-1})
	Zobrazí se krátce po provedení uzlu, pokud aktivován (viz kapitola menu 1-2 „Signál uzlovače“) zazní akustický signál (houkačka po dobu cca 1 sek).
	Zobrazení směru jízdy Šipky (1) vlevo/vpravo od zobrazovače. Šipky (1) mají tři odlišné velikosti, číslované 1-3. Informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak silně musí opravit směr jízdy při přejíždění řádků, aby se lisovací komora naplňovala stejnoměrně.

**Upozornění**

Jsou-li jízdní upozornění příliš silná nebo slabá, je možné je ještě upravit (viz kapitola menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru").



Obr. 44

Tlak lisovacích klapek (v bar nebo PSI podle toho, j-li měrná jednotka metrická nebo US)

Hodnota pod sloupcovým diagramem a výše sloupce (1) udávají aktuální skutečný tlak lisovacích klapek. Hodnota nad sloupcovým diagramem a šipky ve sloupcovém diagramu (2) udávají nastavený požadovaný tlak lisovacích klapek v bar nebo v PSI.

 **MultiBale (volitelná možnost)**

První hodnota (3) udává aktuálně lisovaný MultiBale. Druhá hodnota a malé šipky (4) udávají nastavený počet MultiBale na celkový balík. Po každém MultiBale zazní krátce akustický signál, když je balík hotový, zazní delší a hlasitější akustický signál.

Zobrazení délky balíků(jen u elektr. nastavení délky balíků)

První hodnota pod sloupcovým diagramem a délka sloupce (5) udávají aktuální stav délky balíku. Druhá hodnota a velké šipky (6) udávají nastavenou délku balíků.

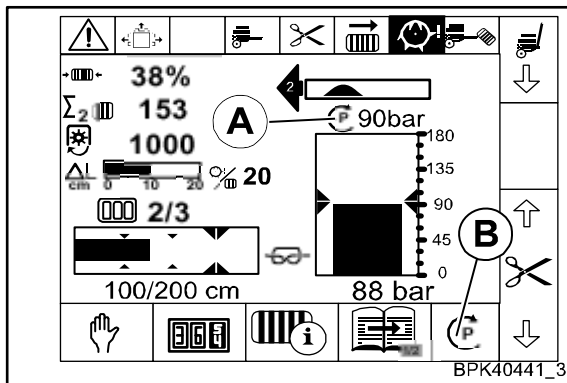
8.5.3 Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek

VÝSTRAHA! - Příliš vysoký tlak!

Působení: Poškození stroje



- Když je nastaven příliš vysoký tlak, může dojít při lisování k přetížení stroje, jež může mít za následek jeho zničení. Aby k tomu nedošlo, tlak lisovacích klapek se krátce před přetížením sníží na nekritickou hodnotu. Po několika vteřinách se znovu nastaví tlak, který nastavil uživatel.
- V případě přetížení se musí nastavený tlak lisovacích klapek snížit.

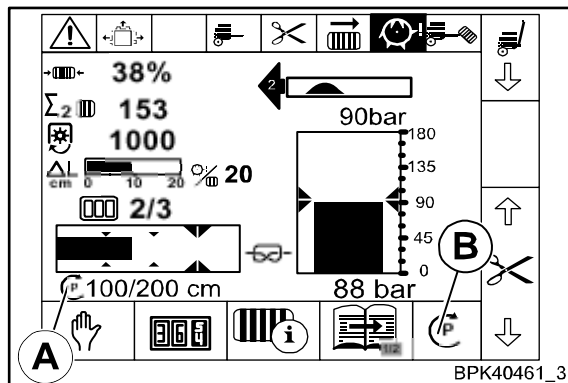
V ručním provozu je tlak učen operátorem. Při běžícím vývodovém hřídeli a nepracujícím stroji se tlak okamžitě zvýší, údaj tlaku na displeji téměř nekolísá.



Obr. 45

Nastavení předepsaného tlaku lisovacích klapek

- Otočný potenciometr stiskněte tolikrát, až se symbol  nastaví před požadovaný tlak lisovacích klapek (A) .
- Otáčením otočného potenciometru nastavte předepsaný tlak lisovacích klapek.
- Otočný potenciometr stiskněte tolikrát, až se symbol  nastaví do parkovací polohy (B).



Obr. 46

8.5.4 Nastavení délky balíků(jen u elektr. nastavení délky balíků)



Upozornění

(BP 890;1270;1290)

Délku balíků lze nastavit v rozsahu 100 - 270 cm (39 - 106 palců).


(BP 1290 HDP; BP 12130)


Délku balíků lze nastavit v rozsahu 100 - 320 cm (39 - 126 palců).



Upozornění

(Délku balíků měnit pouze na začátku balíku, protože by jinak mohla vzniknout mezidélka).

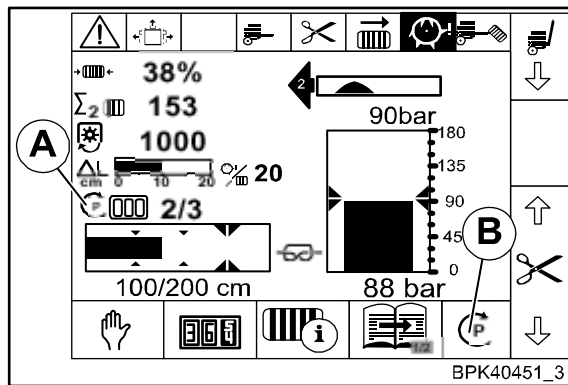
Otočný potenciometr stisknout tolikrát, až se symbol  nastaví před požadovanou délkou balíku (A).

- Otáčením otočného potenciometru nastavte požadovanou délku balíků.
- Otočný potenciometr stiskněte tolikrát, až se symbol  nastaví do parkovací polohy (B).



Upozornění

Stisknutím otočného potenciometru (po dobu cca 3 sek.) v parkovací poloze (B) se délka balíku nastaví na nulu.



Obr. 47




Nastavení počtu MultiBale (jen MultiBale)

POZOR! - Pomíchání celkových balíků a MultiBalů

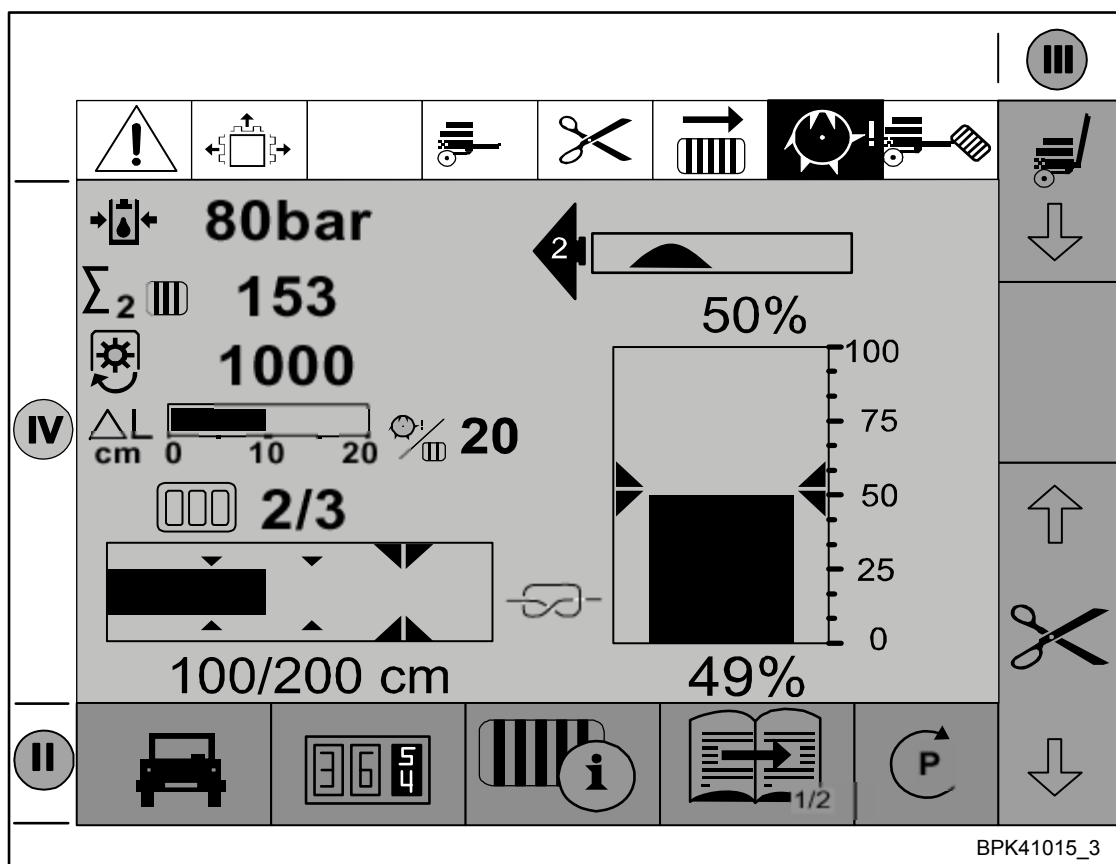
Počet MultiBale měnit pouze na začátku balíku, protože jinak dojde k pomíchání celkových balíků a MultiBale.


Upozornění

Nejprve nastavte délku balíků. Minimální délka MultiBalu: 45 cm (17,7 palce).

- Otočný potenciometr stisknout tolikrát, až se symbol  nastaví před symbol  (A).
- Otáčením otočného potenciometru nastavte předepsanou délku MultiBale.
- Otočný potenciometr stiskněte tolikrát, až se symbol  nastaví do parkovací polohy (B).

8.6 Automatický provoz



Obr. 48



Upozornění

Všeobecný popis viz kapitola "Ruční provoz"

Rozdíly ve srovnání s ručním provozem

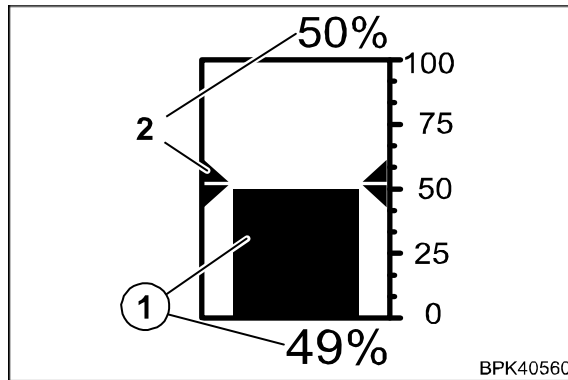
Programovatelná tlačítka (II)

Přepínání ruční/automatický provoz (je indikován aktivovaný provoz /).
Přepnutí na ruční provoz:

Stiskněte tlačítko pro programovatelné tlačítko . (Na displeji se zobrazí symbol (ruční provoz)).

Zobrazení v hlavním okně (IV)

aktuální tlak lisovacích klapek v barech / PSI



Obr. 49

Lisovací síla (in %)

Hodnota pod sloupcovým diagramem a výška sloupce (1) udávají aktuální lisovací sílu v %. Hodnota nad sloupcovým diagramem a šipky ve sloupcovém diagramu (2) udávají nastavenou požadovanou lisovací sílu v %.

Nastavení požadované lisovací síly

V automatickém provozu se tlak nastaví automaticky na základě změřené síly pístu.

**Upozornění**

Indikace tlaku na displeji může značně kolísat. Regulace pracuje jenom tehdy, když přivádí hrabač krmivo pístu.

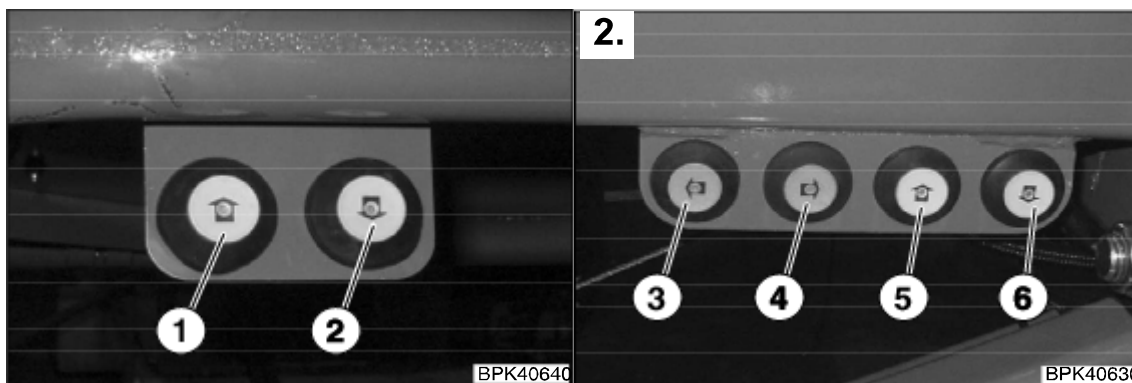
8.7 Tlačítka na stroji



VÝSTRAHA! - Nepředvídané akce na stroji!

Působení: Zranění osob nebo poškození stroje.

- Při stisknutí tlačítek pro zvednutí/spuštění řezací lišty dbát na to, aby se ve výkyvném okruhu řezací lišty nikdo nezdržoval.
- Při stisknutí tlačítek pro zvednutí/spuštění ližiny na balíky dbát na to, aby se ve výkyvném okruhu ližiny na balíky nikdo nezdržoval.
- Opravy, péče, údržba a čištění se smí provádět výhradně na zastaveném stroji.
- Vypnout motor, odebrat klíč zapalování a vypnout elektřinu na ovládací skříni.
- Zajistit stroj a tahač proti odvalení.



Obr. 50

Na stroji je několik externě umístěných tlačítek, s nimiž lze na stroji vykonat funkce.

1. Vpředu vlevo na stroji, na přední straně skříňky na motouz, se nachází dvě tlačítka s následujícími funkcemi:
 - ⬆️ (1) Řezací lištu zvednout
 - ⬇️ (2) Řezací lištu spustit dolů

2. Vzadu vlevo na stroji se nachází čtyři tlačítka s následujícími funkcemi:
 - ⬅️ (3) Posunout vysunovač balíků dopředu
 - ➡️ (4) Posunout vysunovač balíků dozadu
 - Tlačítko ➡️ stisknout, lisovací klapky se uvolní.
 - Tlačítko ➡️ krátce stisknout, bude provedeno 10 vysunutí balíku
 - nebo tlačítko ➡️ přidržen stisknuté, vysunovač balíků se přemístí dozadu.
 - ⬆️ (5) Ližinu na balíky zvednout
 - ⬇️ (6) Ližinu na balíky spustit dolů

8.8 Popis lisování**8.9 Lisovací kanál je prázdný**

Při zapnutí obslužné jednotky se zobrazení nachází vždy v ručním provozu.

**Upozornění**

V tomto nastavení se musí nejprve tlakem cca. 50 barů / 725 PSI (u slámy) a 25 barů / 362,5 PSI (u siláže) lisovací kanál naplnit, aby se lisovací klapky nezdeformovaly. Když je lisovací kanál naplněn, musí se nastavit tak vysoký tlak, aby měl balík požadovanou pevnost.

Aby se při lisování materiálů odlišných vlastností (např. odlišná vlhkost materiálu na jednom poli) udržela vždy stejná pevnost balíků, má se přepnout výhradně na automatický provoz.

Přitom se převezme předtím dosažená lisovací síla z ručního provozu. Přítlak lisovacích klapek v lisovacím kanálu se reguluje samostatně přes úkolový počítač, takže se dosáhne předvolené lisovací síly.

Je-li materiál vlhčí, lze balíky hůře zhušťovat, následkem čehož se tlak lisovacích klapek o něco sníží. Je-li materiál sušší, tlak lisovacích klapek se opět zvýší. Indikace tlaku na displeji může tudíž značně kolísat. Kvalita a pevnost balíků zůstanou konstantní.

Na informaci:

Lisovací síla se registruje, zvyšuje a předává úkolovému počítači přes dva senzory na vnitřní straně přední části rámu.

Úkolový počítač vyhodnocuje signály a podle nich reguluje tlak hydraulických válců lisovacích klapek. Signály se používají navíc na obslužné jednotce pro indikaci směru jízdy. Čím větší je rozdíl mezi měřenými tlaky levého a pravého senzoru, tím intenzivnější jsou upozornění pro směr jízdy. Jsou-li jízdní upozornění příliš silná nebo slabá, je možné je ještě upravit (viz menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru").

8.9.1 Plný lisovací kanál

Obdobně jako v kapitole "Lisovací kanál je prázdný", pouze s následujícím rozdílem:

1. Má-li se lisovat v automatickém provozu, lze na automatický provoz přepnout přímo po spuštění stroje. Přitom se používá naposledy použitého nastaveného tlaku, tzn. že je po vypnutí a zapnutí stroje možné lisovat dále se stejnými nastavenými hodnotami.

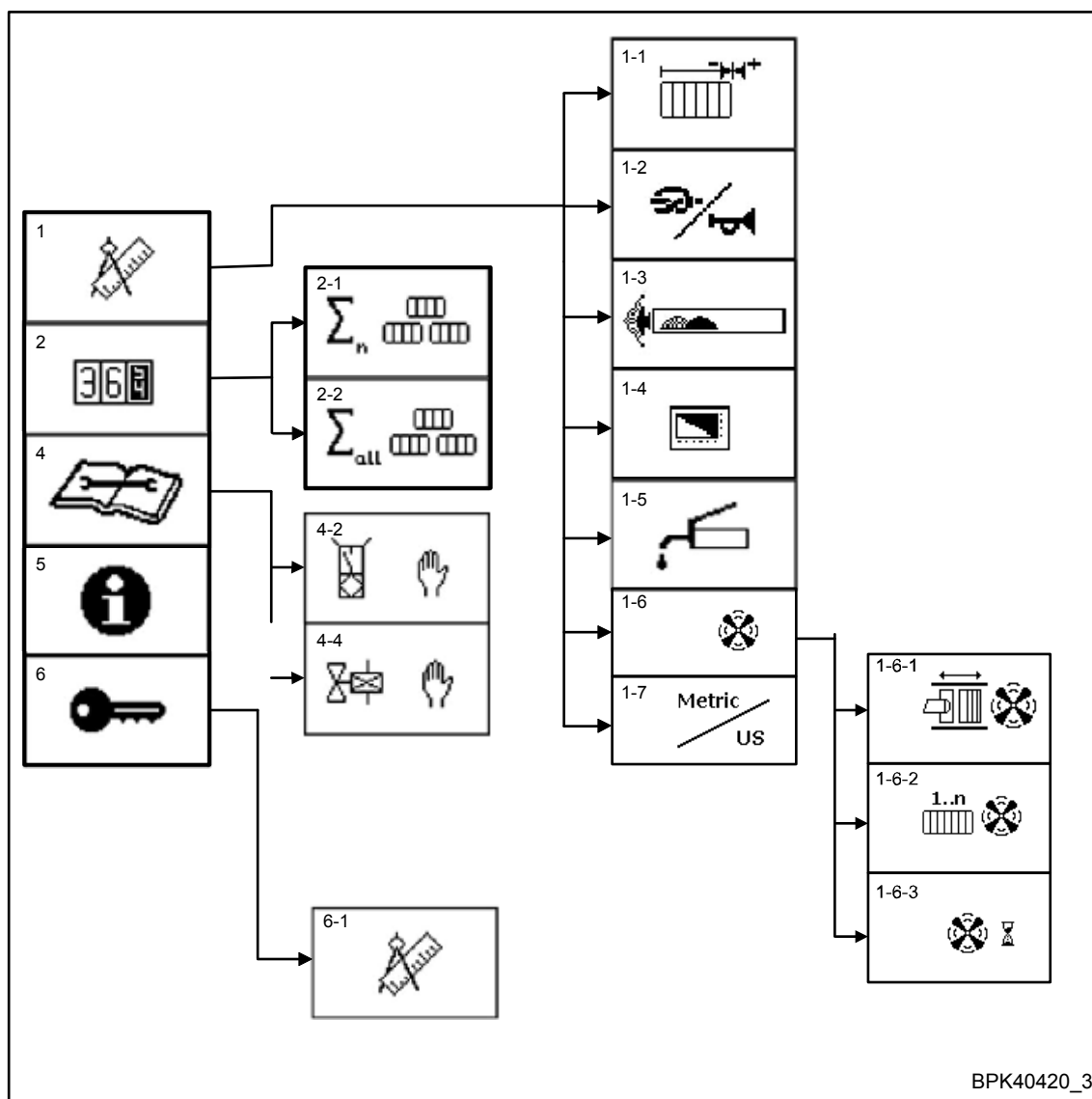
**Upozornění**

Nesmí se po zapnutí řízení v ručním provozu předlohu lisovacího tlaku přestavět, neboť řízení pak poslední nastavení zapomene.

2. Má-li se lisovat v ručním provozu, lze nastavit lisovací tlak na požadovanou hodnotu přímo po spuštění řízení.

8.10 Úroveň menu

8.10.1 Stručný přehled



Obr. 51


1 Nastavení	1-6-2 Balíky / foukání	4-4 Ruční aktorový test
1-1 Hodnota korekce délky balíků	1-6-3 Doba foukání	
1-2 Signál uzlovače	1-7 Měrná jednotka	5 Informace
1-3 Citlivost zobrazení směru	2 Čítače	6 Montér
1-4 Kontrast	2-1 Čítač zákazníka	6-1 Nastavení
1-5 Centrální mazání	2-2 Celkový čítač	
1-6 Foukání uzlovače	4 Servis	
1-6-1 Zdvihy / foukání	4-2 Ruční sensorový test	

8.10.2 Vyvolání úrovně menu

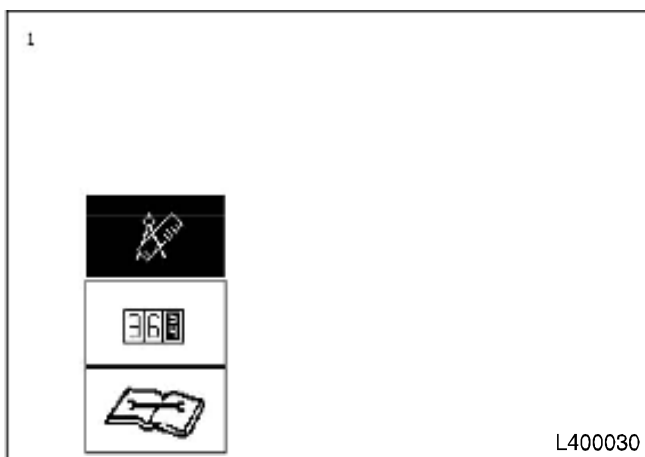
Obr. 52

Stisknout tlačítko  (1).

Na displeji se zobrazí úroveň menu.

Tlačítkem  (2) lze úroveň menu opět opustit.

Úroveň menu se dělí na pět hlavních menu:



Obr. 53



= Hlavní menu 1 "Nastavení"



= Hlavní menu 2 "Čítač"



= Hlavní menu 4 "Servis"




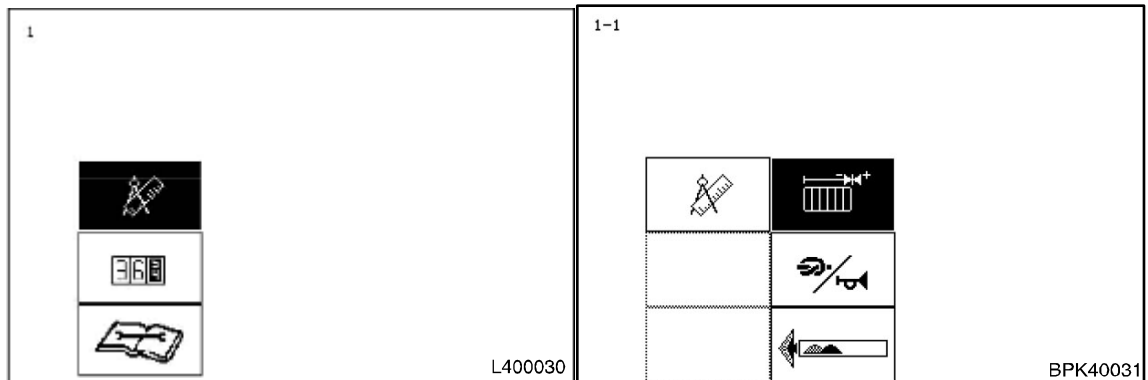
= Hlavní menu 5 "Informace"





= Hlavní menu 6 "Montér"

Hlavní menu se volí otočným potenciometrem, zvolený symbol se zobrazí inverzně.

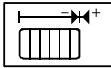

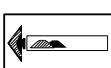



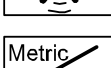
- Stisknutím otočného potenciometru se vyvolá úroveň zvoleného hlavního menu.
- Tlačítkem  ukončíte vyvolané menu.

8.11 Hlavní menu 1 "Nastavení"


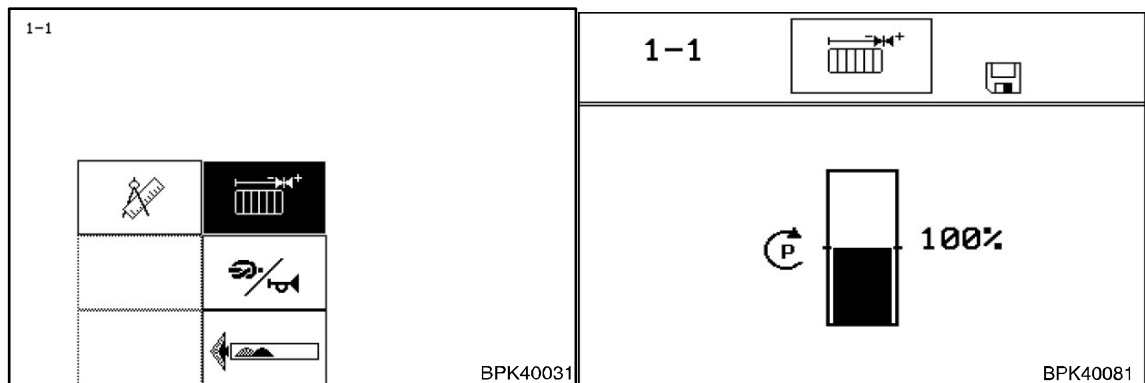
Obr. 54

- Tlačítkem  vyvolejte úroveň menu.
- Otočným potenciometrem zvolte hlavní menu 1, symbol () se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Displej zobrazuje úroveň menu 1 "Nastavení". Úroveň menu 1 "Nastavení" se v závislosti na vybavení stroje dělí na 7 menu:

- | | |
|---|---|
|  | = Menu 1-1 „Hodnota korekce délky balíků“ |
|  | = Menu 1-2 „Signál uzlovače“ |
|  | = Menu 1-3 „Citlivost zobrazení směru“ |
|  | = Menu 1-4 „Kontrast“ |
|  | = Menu 1-5 „Centrální mazání“ |
|  | = Menu 1-6 „Foukání uzlovače“ |
|  | = Menu 1-7 „Měrná jednotka“ |

8.11.1 Menu 1-1 "Hodnota korekce délky balíků"



Obr. 55


(U strojů s elektr. přestavením délky balíků)

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


Nastavení ze závodu: 100%

Vyvolat menu

Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.



- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-1 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.


Na displeji se zobrazí menu 1- 1 "Hodnota korekce délky balíků".

Sloupcové zobrazení a procentuální hodnota udávají nastavenou hodnotu korekce. Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazená hodnota uložena.

Nastavení a uložení hodnoty korekce

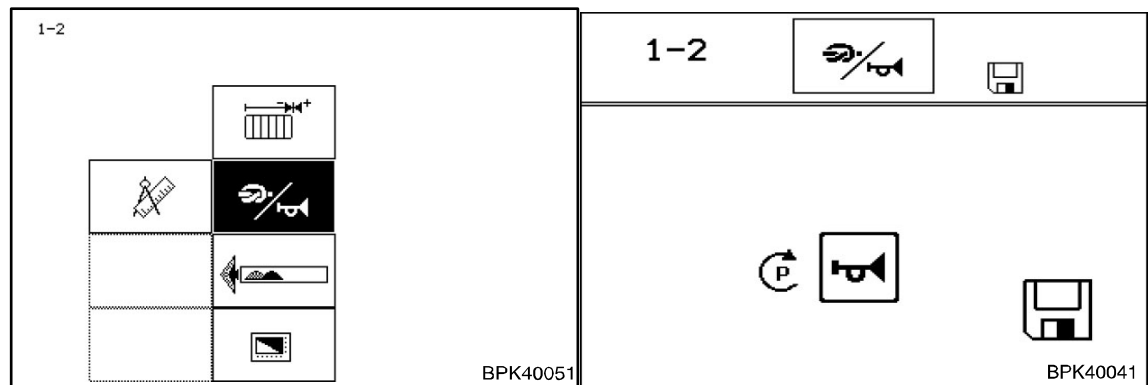
Je-li balík příliš dlouhý, hodnotu korekce zmenšete, je-li balík příliš krátký, hodnotu korekce zvětšete.

- Otočným potenciometrem nastavte hodnotu korekce, symbol  na horní řádce zmizí.
- Stiskněte otočný potenciometr, nastavená korekční hodnota se uloží, na horní řádce se zobrazí symbol .

- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Displej zobrazuje úroveň menu 1 "Nastavení".

- Dvojitým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.


8.11.2 Menu 1-2 "Signál uzlovače"


Obr. 56

Aktivace/deaktivace akustického signálu při provedeném uzlu.


Vyvolat menu

Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.


- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Na displeji se zobrazí menu 1- 2 "Signál uzlovače".



Aktuální stav se zobrazí jako symbol:

 = aktivovaný signál uzlovače

 = deaktivovaný signál uzlovače

Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazený stav uložen.

Změna a uložení stavu do paměti

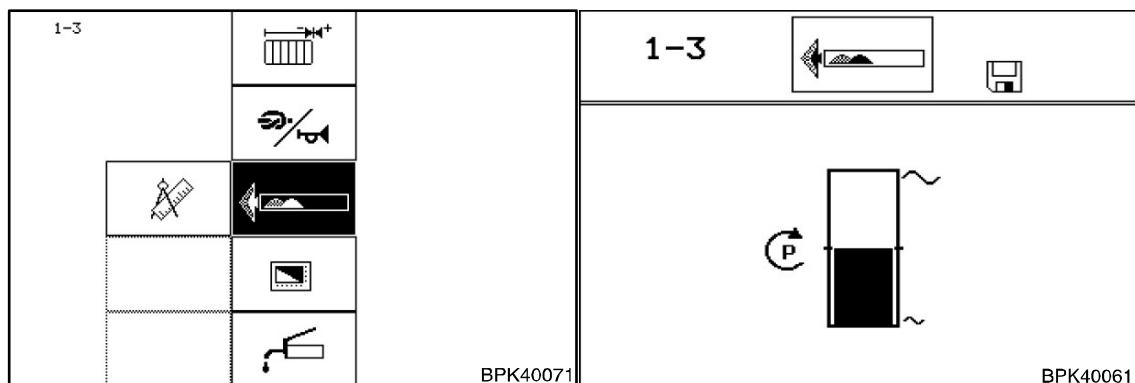
- Otočným potenciometrem nastavte stav, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stisknete-li otočný potenciometr, nastavený stav se uloží, symbol  se objeví v horním řádku.

- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Displej zobrazuje úroveň menu 1 "Nastavení".

- Dvojitým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.11.3 Menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru"




Obr. 57


Nastavení citlivosti zobrazení směru.

Vyvolat menu

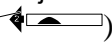
Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.



- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-3 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.


Na displeji se zobrazí menu 1- 3 "Citlivost zobrazení směru".

Sloupcový diagram ukazuje nastavenou citlivost. Čím vyšší je sloupec, tím citlivější je zobrazení směru. Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazená hodnota uložena.

Nastavení a uložení citlivosti zobrazení směru

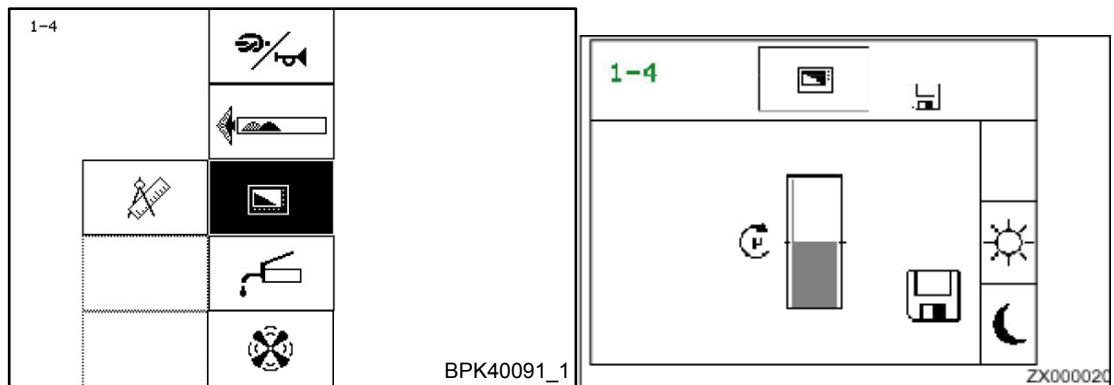
Čím vyšší je citlivost zobrazení směru, tím intenzivnější jsou upozornění k jízdě ve tvaru šipek (1) .

- Otočným potenciometrem nastavte citlivost, symbol  na horní řádce zmizí.
- Stiskněte otočný potenciometr, nastavená citlivost se uloží, na horní řádce se zobrazí symbol .

- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Displej zobrazuje úroveň menu 1 "Nastavení".

- Dvojitým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.


8.11.4 Menu 1-4 "Kontrast"


Obr. 58


Nastavení kontrastu displeje.

Vyvolat menu

Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.





- Otočným potenciometrem zvolit menu 1-4 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Displej zobrazuje menu 1- 4 "Kontrast".

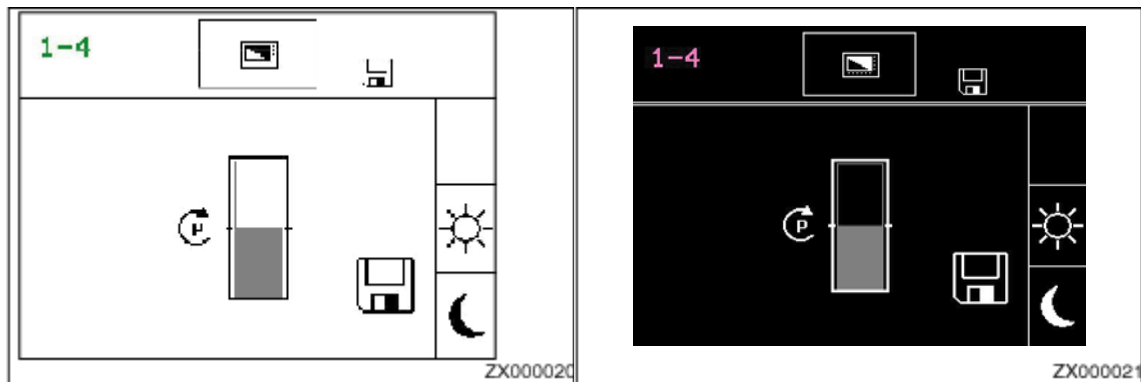
Sloupcové zobrazení zobrazuje nastavenou hodnotu kontrastu. Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazený stav uložen.

Nastavení a uložení kontrastu

Čím vyšší je sloupec, tím silnější je kontrast displeje.

- Otočným potenciometrem nastavit kontrast, symbol  na horní řádce zhasne.
- Stisknout otočný potenciometr, nastavená hodnota kontrastu se uloží, symbol  se zobrazí na horní řádce.
- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.
- Dvojitým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

Denní, noční design







Obr. 59

Přepnutím z denního, nočního designu lze displej zobrazit inverzně.

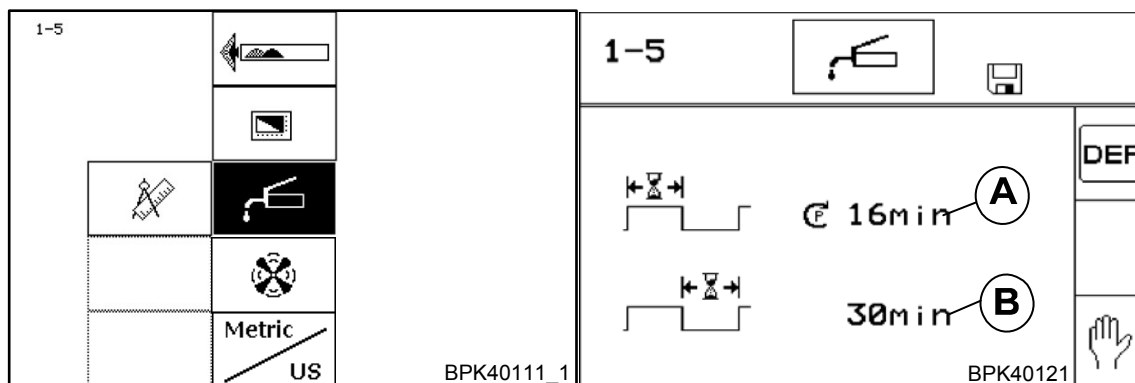
- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko . Obsah displeje se zobrazí inverzně.

Nastavení zobrazení displeje zpět:

- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko . Zobrazení displeje se vrátí zpět:
- Tlačítkem  ukončíte vyvolané menu.
- Delším stisknutím tlačítka  se vyvolává základní obraz.

Tato strana byla vědomě vynechána

8.11.5 Menu 1-5 "Centrální mazání"




Obr. 60

(U strojů s centrálním mazáním)

Nastavení intervalů mazání a doby mazání.

Vyvolat menu

Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.


- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-5 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Na displeji se zobrazí menu 1- 5 "Centrální mazání".

Aktuální stav se zobrazí jako symbol:

Na displeji se zobrazí menu 1- 5 "Centrální mazání".

Horní hodnota (A) udává dobu mazání, dolní hodnota (B) dobu přestávky mazání.

Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazená hodnota uložena.





Dobu mazání lze o několik minut zvýšit. Z výroby je centrální mazání optimálně nastaveno.

Doba mazání: 20 min (A)





Přestávka mazání: 5 min (B)

Kapacita nádrže:

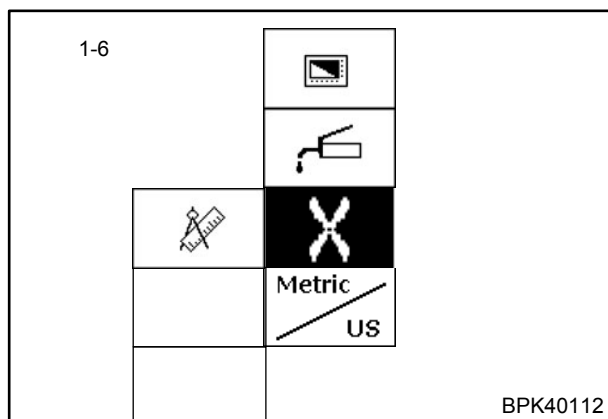
kg	číslo stroje
2,5	do 770 299
4,5	od 770 330

- Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko DEF: převezmou se hodnoty výrobního nastavení, v daném případě zmizí symbol  na horní řádce.
- Otočným potenciometrem nastavte dobu mazání, symbol  na horní řádce zmizí.
- Stiskněte otočný potenciometr, nastavená doba se uloží, na horní řádce se zobrazí symbol .

Ruční spuštění mazání

- Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko  .Spustí se mazání po nastavenou dobu.
- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.
Displej zobrazuje úroveň menu 1 "Nastavení".
- Dvojitým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.


8.11.6 Menu 1-6 "Foukání uzlovače"



Obr. 61


Vyvolat menu


Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.


- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-6 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

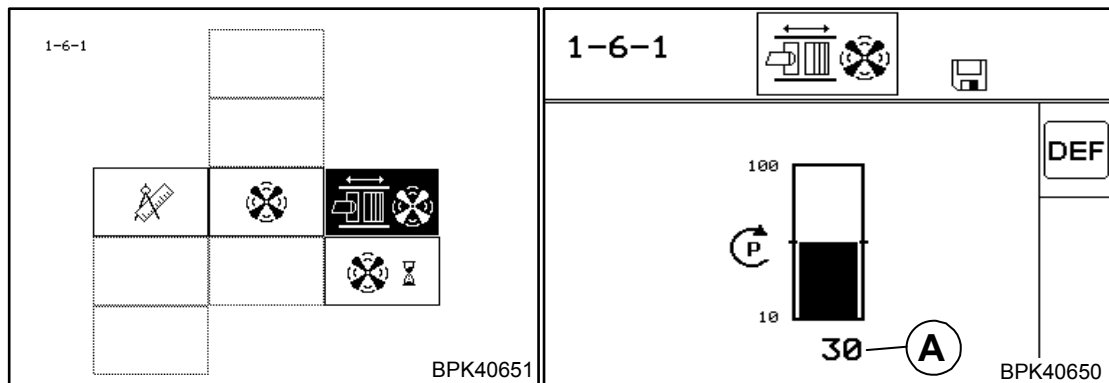
Na displeji se zobrazí menu 1-6 "Foukání uzlovače".

Úroveň menu 1-6 "Foukání uzlovače" se v závislosti na vybavení stroje dělí na tři menu:

 = Menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání" (bez elektronického spouštění uzlovače)

 = Menu 1-6-2 "Balíky / foukání" (s elektronickým spouštěním uzlovače)

 = Menu 1-6-3 "Doba foukání"

8.11.6.1 Menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání"



Obr. 62

(U strojů bez elektronického spouštění uzlovače)

V pravidelných odstupech (v závislosti na počtu učiněných zdvihů pístu) se z uzlovačů lisovacím tlakem odstraní prach a nakupení sklizňového produktu.


Nastavení počtu zdvihů pístu.
Vyvolat menu






Hlavní menu 1-6 "Foukání uzlovače" je vyvoláno.

- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-6-1 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.


Na displeji se zobrazí menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání".

Sloupcový diagram a hodnota (A) udávají počet zdvihů, které má píst vykonat.

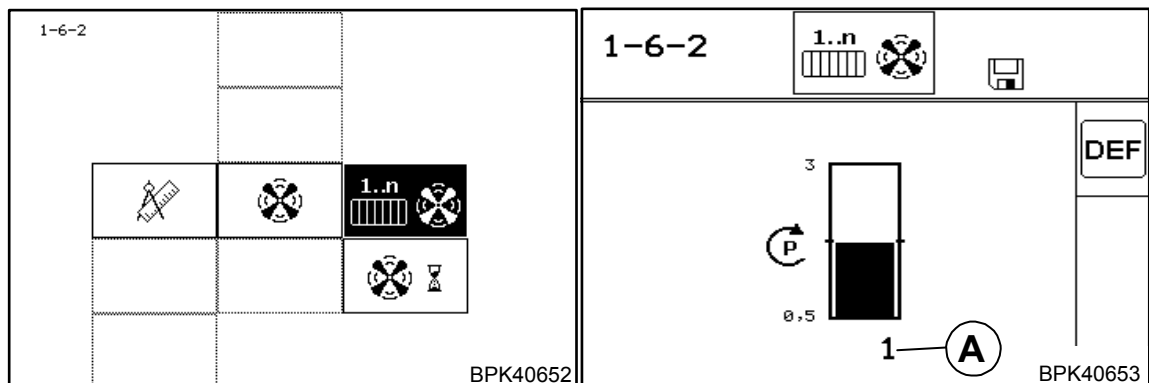
Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazená hodnota uložena.

- Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko DEF: převezme se hodnota výrobního nastavení, v daném případě zmizí symbol  na horní řádce.
- Otočným potenciometrem nastavte požadovaný počet zdvihů pístu, symbol  na horní řádce zmizí.
- Otočný potenciometr stisknout, nastavená hodnota se uloží, na horní řádce se zobrazí symbol .
- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Na displeji je zobrazena úroveň menu 1-6 "Foukání uzlovače".

- Několikanásobným stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.11.6.2 Menu 1-6-2 "Balíky / foukání"



Obr. 63


(U strojů s elektronickým spouštěním uzlovače)

V pravidelných odstupech se (v závislosti na počtu učiněných balíků) z uzlovačů lisovacím tlakem odstraní prach a nakupení sklizňového produktu. Lze nastavit 0,5 až 3 balíky. Zvolí-li se nastavení 0,5, vyfoukne se při polovině balíku a na konci balíku.

Nastavení počtu balíků


Vyvolat menu






Hlavní menu 1-6 "Foukání uzlovače" je vyvoláno.

- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-6-2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Na displeji se zobrazí menu 1-6-2 "Balíky / foukání".

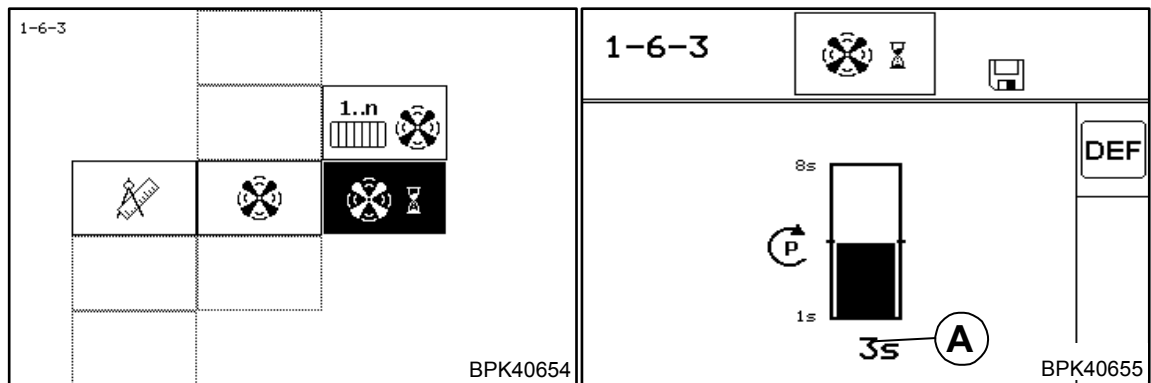
Sloupcové zobrazení a hodnota (A) zobrazují předvolený počet balíků.

Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazená hodnota uložena.

- Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko DEF: převezme se hodnota výrobního nastavení, v daném případě zmizí symbol  na horní řádce.
- Otočným potenciometrem nastavte požadovaný počet balíků, symbol  na horní řádce zmizí.
- Otočný potenciometr stisknout, nastavená hodnota se uloží, na horní řádce se zobrazí symbol .
- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Na displeji je zobrazena úroveň menu 1-6 "Foukání uzlovače".

- Několikanásobným stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.


8.11.6.3 Menu 1-6-3 "Doba foukání"


Obr. 64

V tomto menu je nastaven čas odfouknutí na uzlovači.


Vyvolat menu






Hlavní menu 1-6 "Foukání uzlovače" je vyvoláno.

- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-6-3 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.


Na displeji se zobrazí menu 1-6-3 "Doba foukání".

Sloupcový diagram a hodnota (A) zobrazují předvolenou dobu čištění (dobu foukání) ve vteřinách.

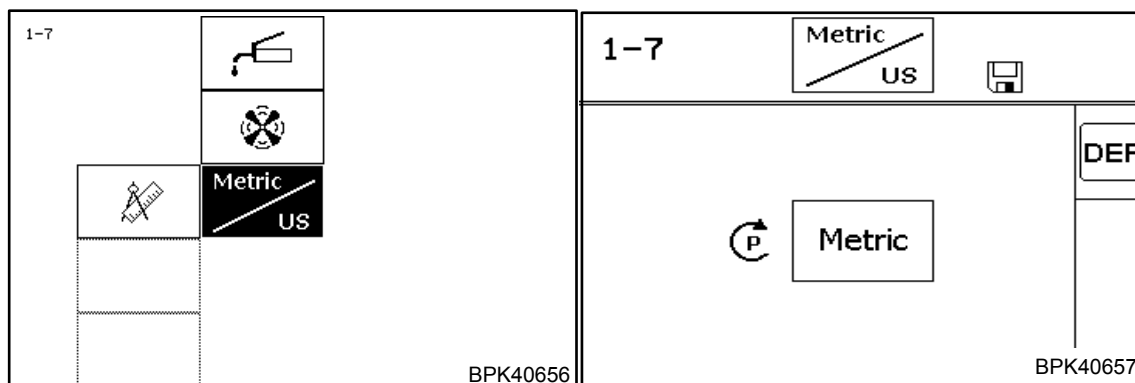
Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazená hodnota uložena.

- Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko DEF: převezme se hodnota výrobního nastavení, v daném případě zmizí symbol  na horní řádce.
- Otočným potenciometrem nastavte dobu foukání, symbol  na horní řádce zmizí.
- Otočný potenciometr stisknout, nastavená hodnota se uloží, na horní řádce se zobrazí symbol .
- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Na displeji je zobrazena úroveň menu 1-6 "Foukání uzlovače".

- Několikanásobným stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.11.7 Menu 1-7 "Měrná jednotka"




Obr. 65

(U strojů s elektronickým spouštěním uzlovače)

Přepnutí jednotky míry z metrické míry do americké a opačně.


Význam symbolů:

 Metrická měrná jednotka

 US měrná jednotka





Vyvolat menu


Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.

- Otočným potenciometrem zvolte menu 1-7 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Na displeji se zobrazí menu 1-7 "Měrná jednotka".

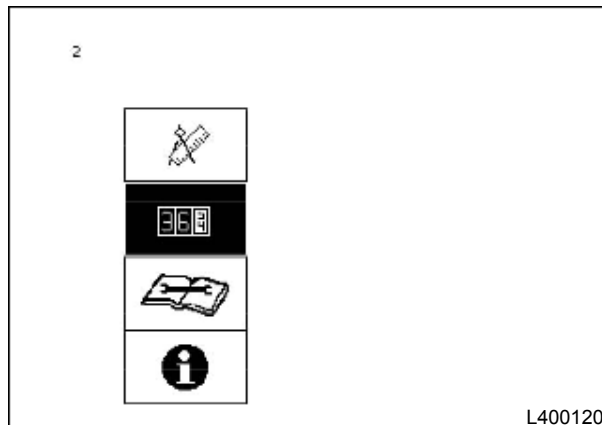
Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazený stav uložen.

- Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko DEF: převezme se hodnota výrobního nastavení, v daném případě zmizí symbol  na horní řádce.
- Otočným potenciometrem nastavte požadovanou měrnou jednotku, symbol  na horní řádce zmizí.
- Otočný potenciometr stisknout, nastavená hodnota se uloží, na horní řádce se zobrazí symbol .

- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.



Displej zobrazuje úroveň menu 1 "Nastavení".

- Několikanásobným stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.12 Hlavní menu 2 "Čítač"



Obr. 66


Vyvolejte hlavní menu

- Tlačítkem  vyvolejte rovinu menu.
- Otočným potenciometrem zvolte hlavní menu 2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

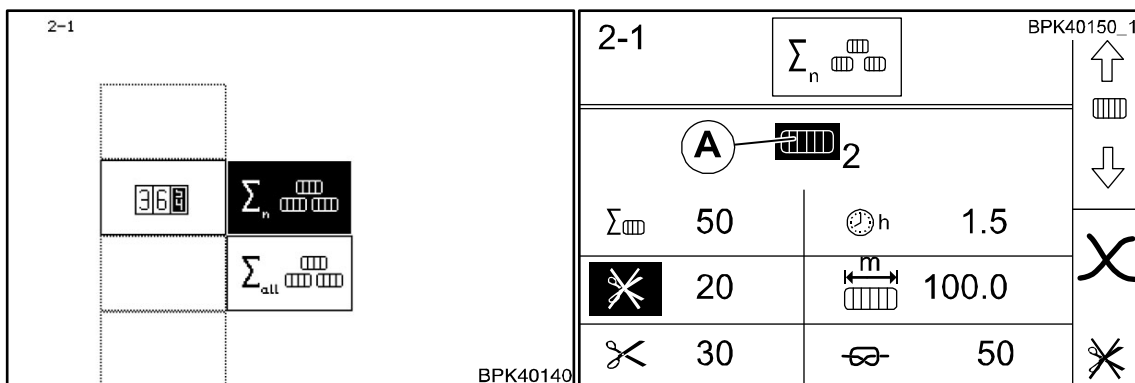
Displej zobrazuje rovinu menu 2 "Čítač".

Úroveň menu 2 "Čítač" je rozdělena do dvou menu:

 = Menu 2-1 "Čítač zákazníka"

 = Menu 2-2 "Celkový čítač"


8.12.1 Menu 2-1 "Čítač zákazníka"



Obr. 67

Vyvolat menu


Hlavní menu 2 "Čítač" je vyvoláno.


- Otočným potenciometrem zvolit menu 2-1 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Na displeji se zobrazí menu 2- 1 "Čítač zákazníka".


Význam symbolů:

 = celkový počet balíků


 = počet neřezaných balíků

 = počet řezaných balíků (pouze u strojů s X cut)

 h = čítač provozních hodin (počítá pouze když běží vývodový hřídel)

 = čítač zákazníka (1 - 20)













 = čítač délky balíků (metricky v metrech)

 = čítač délky balíků (v US měrných jednotkách ve stopách)


 = čítač uzlů (včetně uzlů MultiBale)

Aktivní čítač zákazníka (A) je zobrazen inverzně.



Aktivování čítače zákazníka

2-1	\sum_n 	BPK40150_1	
A  2			
\sum  50	 h 1.5		
 20	 100.0		
 30	 50		

Obr. 68





- Otočením otočného potenciometru zvolte žádoucí čítač zákazníka (A) a stisknutím otočného potenciometru jej zaktivujte. Požadovaný čítač zákazníka (zde čítač 2) se zobrazí inverzně (2).

Aktivování čítače balíků (řezané / neřezané balíky)

Aktivní čítač je zobrazen inverzně "" (zde čítač neřezaných balíků) a zobrazen jako programovatelné tlačítko .

Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko , aby se aktivoval čítač "řezané balíky".



Změna počtu balíků

- Otočením otočného potenciometru zvolte žádoucí čítač zákazníka (A) a stisknutím otočného potenciometru jej zaktivujte.
- Zvolte měněný čítač (řezané balíky, neřezané balíky).
- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko , aby se zvýšil počet balíků.
- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko , aby se snížil počet balíků.


Současně se změní i sezónní a denní čítače v menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků" jakož i čítač délky a čítač uzlů.

Vynulování čítače zákazníka

- Otočným potenciometrem nastavit čítač zákazníka, který chcete vynulovat, mezi oba příčné sloupce (A).

- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko .

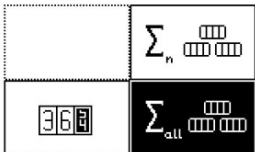
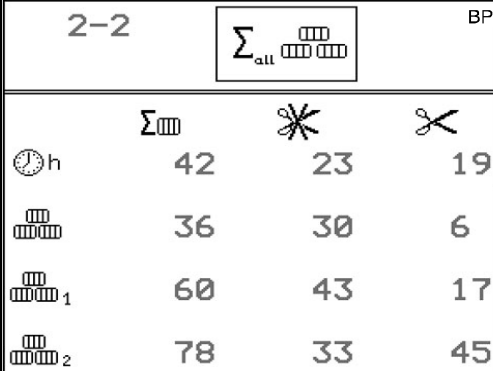
Zvolený čítač zákazníka se nastaví na nulu.

- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Na displeji se zobrazí úroveň menu 2 "Čítač".

- Dvojným stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.12.2 Menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků"

2-2	2-2			BPK40170
				
BPK40160				

Obr. 69

Vyvolat menu


Hlavní menu 2 "Čítač" je vyvoláno.

- Otočným potenciometrem zvolit menu 2-2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Na displeji se zobrazí menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků". Počet souhrnných balíků je součet všech slisovaných balíků. Není přiřazen k žádnému čítači zákazníka.

Význam symbolů:


 = celkový počet balíků

 = počet neřezaných balíků

 = počet řezaných balíků (pouze u strojů s X cut)

 h = čítač provozních hodin (počítá pouze když běží vývodový hřídel)

 = čítač balíků (nevynulovatelný)


₁ = sezónní čítač 1 (vynulovatelný)

₂ = denní čítač 2 (vynulovatelný)

Vynulování sezónního čítače 1, resp. denního čítače 2

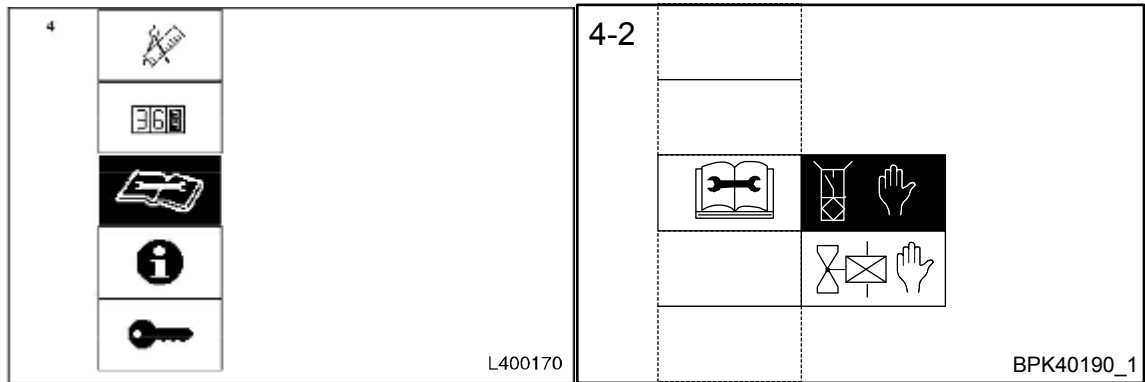
- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko  .
Sezónní čítač 1 se vynuluje.

- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko  .
Denní čítač 2 se vynuluje.

- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.



Na displeji se zobrazí úroveň menu 2 "Čítač".

- Dvojitým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.13 Hlavní menu 4 "Servis"



Obr. 70


Vyvolejte hlavní menu

- Tlačítkem  vyvolejte úroveň menu.
- Otočným potenciometrem zvolte hlavní menu 4 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

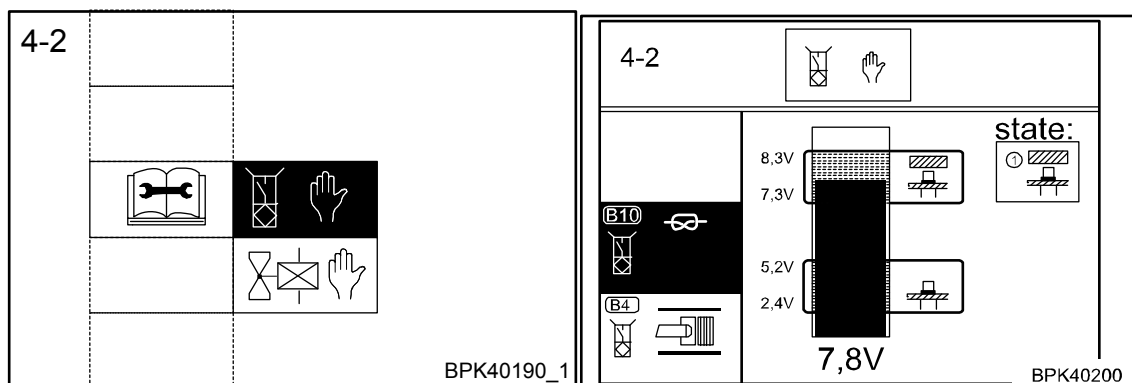
Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".

Úroveň menu 4 "Servis" je rozdělena do dvou menu:

 = Menu 4-2 "Ruční senzorový test"

 = Menu 4-4 "Ruční aktorový test"

8.13.1 Menu 4-2 "Senzorový ruční test"



Obr. 71

V ručním senzorovém testu se zkontroluje nezávadnost senzorů zabudovaných ve stroji, navíc je možné v ručním senzorovém testu senzory správně nastavit. Teprve po nastavení senzorů je zaručeno, že stroj pracuje správně.




Pozor!

Během sensorového testu se nesmí otáčet vývodový hřídel.

Vyvolání menu

Hlavní menu 4 "Servis" je vyvoláno.

- Otočným potenciometrem zvolte menu 4-2  , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Displej zobrazuje menu 4-2 "Senzorový ruční test".

Volba senzoru

- Otočným potenciometrem si zvolte senzor.
- Zvolený senzor je zobrazen inverzně a je testován.

Hodnoty nastavení:

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



Vzdálenost senzoru od kovu musí být nastavena tak, aby v tlumeném stavu byl ukazatel v horním označení. Následně zkontrolujte, jestli se ukazatel v netlumeném stavu nachází ve spodním označené oblasti.



Diagnóza senzorů Namur
Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

Č.	Symbol senzoru	Popis
B1		Brzda setrvačníku
B2		Řezací lišta nahoře
B3		Centrální mazání
B4		Měření
B5		Cejchování
B6		Kontrola hrabačů
B7		Přívod k hrabačům

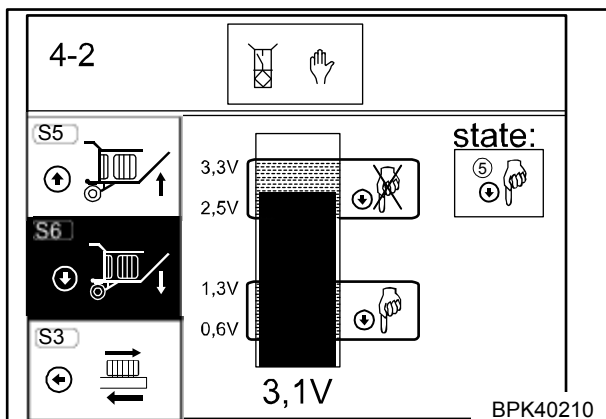
Č.	Symbol senzoru	Popis
B8		Kontrola motouzu
B9		Jehlové táhlo
B10		Kontrola uzlovače
B11		Ližina na balíky
B12		odkládání balíků
B14		Vysunovač balíků
B20		Sběrač

Stav (state):

- ①  tlumený (kov)
- ②  netlumený (žádný kov)

- ③  lom kabelu
- ④  zkrat

Diagnóza tlačítek

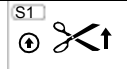
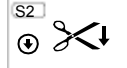






Obr. 72

Nastavené hodnoty:

Při stisknutém tlačítku se musí ukazatel nacházet ve spodní oblasti sloupcového zobrazení, při uvolněném tlačítku v horní oblasti.

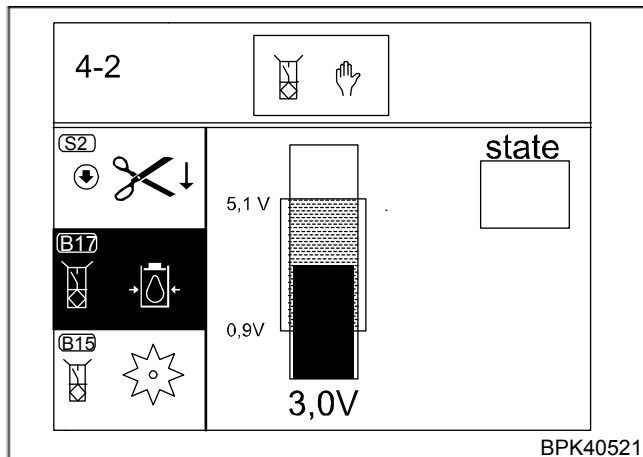
Možná tlačítka (v závislosti na vybavení stroje)

Č.	Symbol	Popis
S1		Tlačítko řezací lišta nahoru
S2		Tlačítko řezací lišta dolů
S3		Tlačítko Vysunovač balíků dovnitř

Č.	Symbol	Popis
S4		Tlačítko Vysunovač balíků ven
S5		Tlačítko ližiny na balíky nahoru
S6		Tlačítko Ližina na balíky dolů

Stav (state):

-   přetržení kabelu
-   zkrat
-   stisknuté
-   nestisknuté

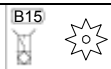
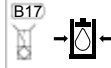
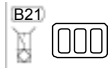
Diagnóza analogových senzorů


Obr. 73


Nastavené hodnoty:


Sloupec se musí nacházet v označené oblasti sloupcového zobrazení.

Možné analogové senzory (v závislosti na vybavení stroje)

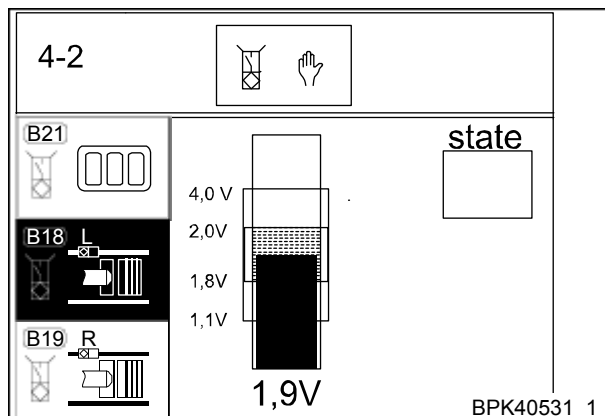
Č.	Symbol	Popis
B15		Hvězdicové kolo (otáčení hvězdicového kola: Sloupec se musí při plné otáčce nacházet vždy v označeném rozsahu)
B17		Tlak lisovacích klapek (při / PSI 0 barech se musí sloupec nacházet v dolní označené oblasti)
B21		MultiBale (testuje se, je-li senzor defektní, nastavení musí být provedeno v nastavení montéra)

Stav (state):

 Přetržení nebo zkrat kabelu

 Error Vada senzoru nebo úkolového počítače

Diagnóza senzory síly



Obr. 74



Upozornění

Hlášení stavu jsou platná jen tehdy, pokud byly senzory síly dříve správně nastaveny.

Nastavené hodnoty:

V případě, že byl senzor vyměněn nebo nachází-li se sloupec mimo vnější značku, musí se v zesilovači siloměru nastavit potenciometrem sloupec tak, aby se nacházel ve vnitřní značce.

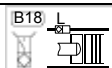
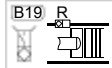
Vnitřní značka:

Balík se musí nacházet mezi 1,8 V a 2,0 V

Vnější značka:

Sloupec se musí nacházet mezi 1,1 V a 4,0 V

Senzory síly

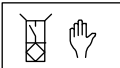
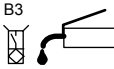

Č.	Symbol	Popis
B18		Síla pístu vlevo
B19		Síla pístu vpravo

Stav (state):

① -/4 Přetržení nebo zkrat kabelu

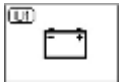
② Error Vada senzoru/zesilovače siloměru nebo úkolového počítače

Diagnóza napájecího napětí



4-2	
B3	 12V Ges = 13,7V 12V Term = 13,7V
U1	 12V Si = 13,7V 12V ana = 13,7V 8V dig = 8,8V
	12V Pow2 = 13,7V 12V Pow3 = 13,7V

L400230_1

Obr. 75

č.	Symbol senzoru	Popis
U1		napájecí napětí

Nastavené napětí:

- 12V Ges: 12 - 14,5 V
 - 12V Term: 12 - 14,5 V
 - 12VSi: 12 – 14,5 V
 - 12V ana: 12 – 14,5 V
 - 8V dig: 8,5 - 9,1 V
 - 12V Pow2: 12 - 14,5 V
 - 12V Pow3: 12 - 14,5 V
 - Tlačítkem  se vyvolané menu zavře.
- Displej zobrazuje úroveň menu 4 "Servis".
- Dlouhým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.13.2 Aktorový test



Nebezpečí! - Nepředvídané činnosti stroje.

Důsledek: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

- Aktorový test smí provádět pouze osoby, které jsou seznámeny se strojem.
- Osoba provádějící test musí vědět, jaké části stroje se ovládají nastavováním aktorů. Nastavované části stroje se musí případně zajistit proti neúmyslnému spuštění.
- Aktorový test provádějte pouze z bezpečné polohy mimo rozsah působnosti strojních součástí pohybovaných aktory.
- Dbejte na to, aby se v nebezpečné oblasti nenacházely žádné osoby, zvířata nebo předměty.

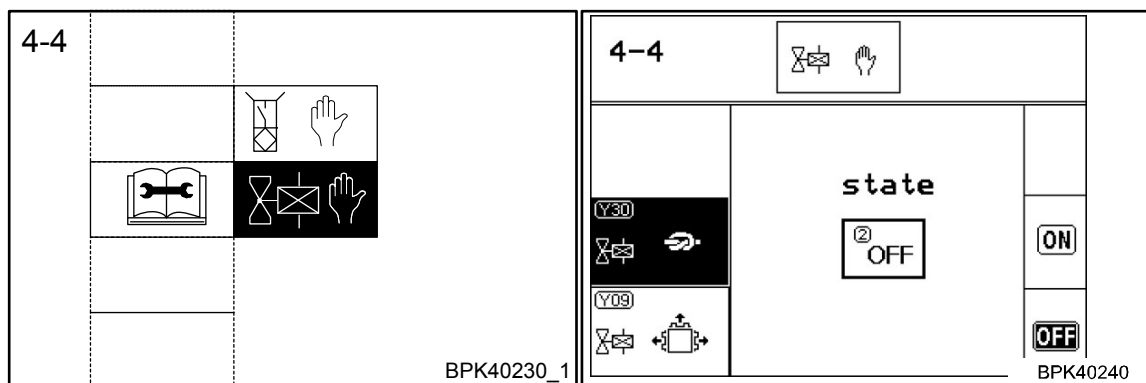
8.13.3 Menu 4-4 "Ruční aktorový test"

Aktorový test slouží ke zkoušce aktorů zabudovaných ve stroji. Aktor lze testovat, pouze pokud je pod proudem. Při ručním aktorovém testu je proto nutné aktor aktivovat krátce ručně, aby bylo možné zjistit eventuální chyby akční jednotky.



POZOR! - Nepředvídané akce na stroji.


Během aktorovým testu se nesmí otáčet vývodový hřídel. Hydraulika tahače musí být deaktivována.



Obr. 76

Vyvolat menu

Hlavní menu 4 "Servis" je vyvoláno.

- Otočným potenciometrem zvolte menu 4-4 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.



Na displeji se zobrazí menu 4-4 "Ruční aktorový test".

Volba aktoru

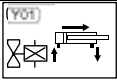
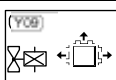
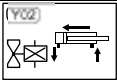
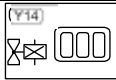

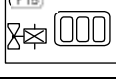
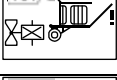
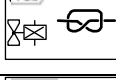
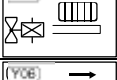
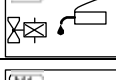
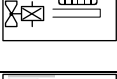
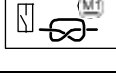

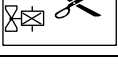
- Otočným potenciometrem zvolit aktor.
- Zvolený aktor se zobrazí inverzně.

Diagnózy digitálních aktorů



Chyba se zobrazí jen tehdy, je-li aktor zapnut a aktor lze testovat (viz tabulku "možné digitální aktory"). V daném případě je možné kontrolovat také světelnou diodu přímo na zástrčce aktoru.

- Stiskněte tlačítko  pro programovatelné tlačítko  .

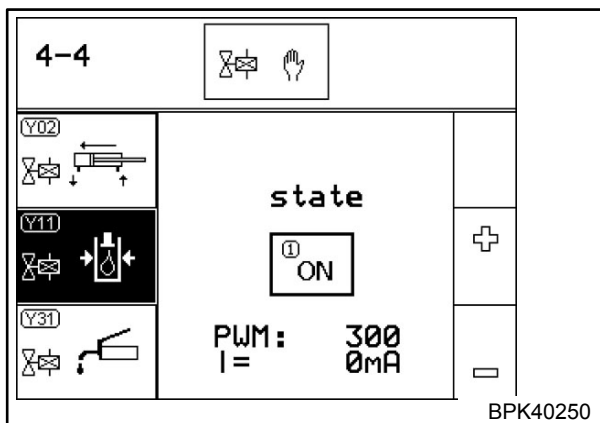
Možné digitální aktory (v závislosti na vybavení stroje)

Č.	Symbol senzoru	Popis	Č.	Symbol senzoru	Popis
Y01		Hlavní ventil	Y09		Uvolnit lisovací klapky ventil
Y02		Hlavní ventil	Y14		BigBale (rozpoznávání chyb není možné)
Y03		Ližina na balíky	Y15		MultiBale (rozpoznávání chyb není možné)
Y04		Ližina na balíky	Y30		Čištění uzlovače (rozpoznávání chyb není možné)
Y05		Vysunovač balíků	Y31		Centrální mazání
Y06		Vysunovač balíků	M1		Spouštění uzlovače (rozpoznávání chyb není možné)
Y07		Řezací lišta			
Y08		Řezací lišta			

Stav (state):

- ① ON Aktor zapnutý
- ② OFF Aktor vypnutý
- ③  všeobecná chyba aktoru
- ④  žádné napájecí napětí, pravděpodobně vadná pojistka



Diagnóza analogových aktorů



Obr. 77

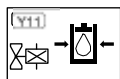
Hodnotou PWM (v tisícinách) lze nastavit proud (v mA).

Při hodnotě PWM = 500 má být proud mezi 500 mA a 3000 mA (v závislosti na použitém ventilu a provozní teplotě)


- Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko , PWM se zvýší.


Stisknout tlačítko  pro programovatelné tlačítko , PWM se sníží.

Možné analogové aktory

Č.	Symbol	Popis
Y11		Ventil k omezení tlaku

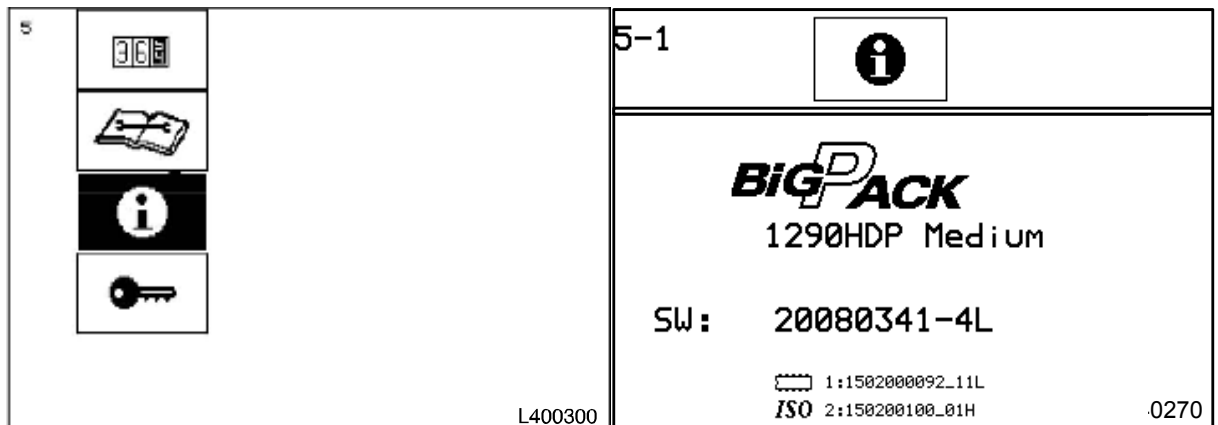
Stav (state):

- ① ON Aktor zapnutý
- ② OFF Aktor vypnutý
- ③  žádné napájecí napětí, pravděpodobně vadná pojistka

- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.



Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".

Dvojitým stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.14 Hlavní menu 5 "Informace"


Obr. 78




Vyvolejte hlavní menu

- Tlačítkem  vyvolejte úroveň menu.
- Otočným potenciometrem zvolit hlavní menu 5 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Na displeji se zobrazí menu 5 "Informace".

Stránka 5-1:

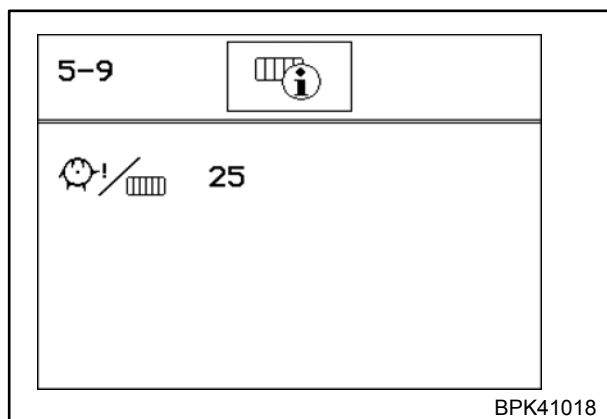
Všechny verze softwaru stroje

- Tlačítkem  se přechází ke stránce 5-2
- 1290HDP= typ stroje
 - Médium = varianta stroje
 - SW = celková verze softwaru stroje
 - = verze úkolového počítače
 - ISO= verze softwaru ISO
- Tlačítkem  se vyvolané menu zavírá.

Na displeji se zobrazí hlavní menu 5 "Informace".



- Stisknutím tlačítka  se vyvolá základní obraz.

8.14.1 Informační okno



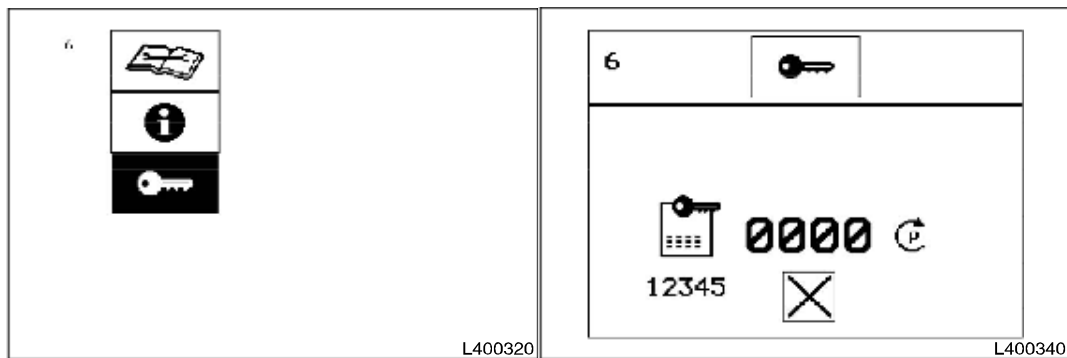
Obr. 79

Na displeji je zobrazeno menu 5-9 "Počet vrstev pro balík" .



- Tlačítkem  nebo  se zavře vyvolané menu a přechází se zpět k základnímu obrazu.

8.15 Hlavní menu 6 "Montér"

Vyvolat hlavní menu



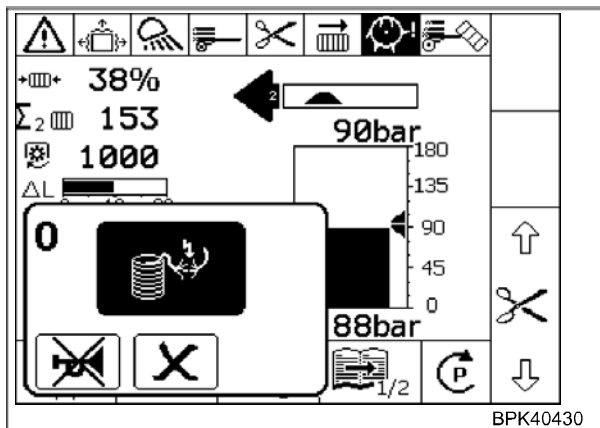
Obr. 80

- Tlačítkem  vyvoláte úroveň menu.
- Otočným potenciometrem zvolte hlavní menu 6 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.

Hlavní menu 6 "Montér" je chráněno heslem.

Na displeji se zobrazí dotaz na heslo.

8.15.1 Hlášení alarmu



Obr. 81

Hlášení alarmu


Vyskytne-li se na stroji porucha, zobrazí se na displeji hlášení alarmu a současně zazní akustický signál (rychlý interval zvuku houkačky). Popis možných příčin a jejich odstranění je popsán v kapitole "Hlášení alarmu".




Pokyn

Všechny funkce zakrytého menu jsou dále aktivní. Programovatelná tlačítka zakrytá hlášením alarmu jsou deaktivována.

Zastavení akustického signálu:

- Stiskněte tlačítko **A** pro programovatelné tlačítko .

Potvrzení alarmu:

- Stiskněte tlačítko **B** pro programovatelné tlačítko  krátce, alarm se potvrdí a akustický signál se vypne.

Vyskytne-li se porucha znovu, objeví se znovu hlášení alarmu.

Smazání alarmu:









- Tlačítko **B** pro programovatelné tlačítko  podržte stisknuté 5 sek., akustický signál se ihned zruší a alarm se smaže.











V případě opětovného výskytu poruchy se nezobrazí žádné hlášení alarmu. Teprve po vypnutí a opětovném zapnutí obslužné jednotky se při výskytu poruchy opět zobrazí hlášení alarmu.







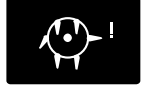


















Upozornění

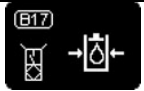












Vymazání alarmu by se mělo použít jen v nouzovém případě.

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
A01		Defektní pojistka 2	Zkrat u výstupů	Vyměňte pojistku, pak testujte aktorovým testem všechny aktory, není-li případně na některém aktoru zkrat.
A02		Defektní pojistka 3 (samoregenerující)	Zkrat v napájecím napětí pro senzory.	Přezkoušejte kabeláž k potenciometru MultiBale, ke hvězdicovému kolu, tlakovému senzoru a zesilovači siloměru.
A03		Přerušené spojení AN mezi terminálem a úkolovým počítačem	Kabeláž CAN defektní	Přezkoušet kabeláž CAN
A04		Chyba EEPROM	Defektní úkolový počítač	Úkolový počítač vyměnit
A05		Přerušené spojení CAN mezi úkolovým počítačem a počítačem I/O Krone	Kabeláž CAN defektní Počítač I/O Krone neaktivní	Přezkoušet kabeláž CAN Přezkoušet kabeláž Vyměnit počítač I/O Krone
A11		Nesprávný displej	Displej médií je připojen ke komfortnímu stroji.	Připojit komfortní displej.
A14		Nízké napětí	- Defektní baterie tahače - Dynamo tahače příliš slabé - 12V napájecí kabel tahače má nedostatečný průřez nebo není spojen s baterií správně	Připojit napájecí kabel KRONE přímo k baterii tahače
A15		Přepětí	Defektní dynamo tahače	Přezkoušet dynamo

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
0		Kontrola motouzu	- Přetržený motouz - Konec motouzu	Kontrola motouzu a napínače motouzu
1		Kontrola hrabačů	Ucpání v oblasti návodu hrabače	Pohon pojezdu okamžitě zastavit, počet otáček vývodového hřídele snížit, až do odstranění zácpy.
2		Překročení lisovací síly levý senzor	Překročená lisovací síla Může-li na základě příliš vysokého tlaku dojít k mechanickému přetížení stroje, poklesne krátce před přetížením tlak lisovacích klapek na nekritickou hodnotu. Hodnota poklesu je závislá na lisovaném materiálu. U slámy poklesne tlak méně než u siláže.	Musí se učinit následující opatření: 1. V ručním provozu: - snížit tlak 2. V automatickém provozu: vyskytne-li se alarm, snížit zadání lisovací síly
3		Překročení lisovací síly pravý senzor		
4		Kontrola uzlovače	- Uzlovač nefunguje bezvadně - Nesprávně nastavený senzor	- Přezkoušet uzlovač a spouštění uzlovače - Nastavit senzor kontroly uzlovače správně
5		Kontrola měření	Senzor měření je defektní nebo chybně nastaven	Správně nastavit senzor
6		Kontrola cejchování	Senzor cejchování je defektní nebo chybně nastaven	Správně nastavit senzor
7		Brzda setrvačnicku	Přitažená brzda setrvačnicku	Brzdu setrvačnicku odbrzdit
8		Jehlové táhlo	Střížný šroub přetržen	- Střížný šroub obnovit - Překontrolovat jehly - Překontrolovat výkyvný okruh jehel - Překontrolovat vedení motouzu
9		Ližina na balíky	Ližina na balíky nahoře a vývodový hřídel se otáčí	- Ližinu na balíky spustit dolů

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
10		Překročen lisovací tlak	Chyba na ventilu k omezení tlaku - za určitých okolností defektní tlakový senzor	- Zastavit vývodový hřídel - Překontrolovat zda není ucpaný omezovací ventil tlaku
11		Vývodový hřídel se otáčí	Vývodový hřídel se otáčí při vstupu do sensorové nebo aktorové diagnózy nebo během diagnózy	- Vývodový hřídel okamžitě zastavit - Diagnózu provádět při zastaveném vývodovém hřídeli
12		Řezací lišta dole	Řezací lišta je během lisování dole	- Řezací lištu zvednout
16		Sběrač	Sběrač nebo řezací ústrojí se neotáčí, ucpání	- Přezkoušet mechaniku - Vyčistit
17		Motor uzlovače	Motor uzlovače nespustil uzel nebo senzor uzlovače není správně nastaven	-Přezkoušet elektriku motoru uzlovače -Přezkoušet mechaniku v oblasti spouštění uzlovače -Správně nastavit senzor uzlovače
18		MultiBale	2 polohy MultiBale nebo souhrnného balíku nemohly být nastaveny	-Tlak vzduchu není k dispozici -Správně nastavit senzor MultiBale -Překontrolovat mechaniku v oblasti spouštění uzlovače -Chyba u ventilu MultiBale (ventil vážne, defektní cívka,...) -Přezkoušet elektroniku v oblasti zablokování MultiBale
19		Přívod k hrabačům	Nesprávně nastavený senzor pro přivádění k hrabači	-Správně nastavit senzor
20		Chyby ovládání vysunovače balíků	Vysunovač balíků byl aktivován, přestože se ližiny na balíky nachází stále ještě nahoře	- Ližinu na balíky spustit dolů a pak aktivovat vysunovač balíků
21		Měření/cejchování	Senzory měření a cejchování jsou pravděpodobně zaměněny	- Vyměnit zástrčku senzoru měření a cejchování
28		Centrální mazání kontrola	bez tuku Ucpání Čerpadlo nepracuje	- Doplnit tuk - Vyčistit centrální mazání - Přezkoušet elektriku a čerpadlo

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
101		Senzor kontrola motouzu	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod -
102		Senzor kontrola hrabačů		
103		Senzor přívod hrabačů		
104		Senzor řezací lišta nahoře		
105		Senzor nůž aktivní		
106		Senzor kontrola uzlovače		
107		Senzor síla měření		
108		Senzor síla cejchování		
109		Senzor brzdy setrvačníku		
110		Senzor jehlové táhlo		
111		Senzor ližina na balíky		
112		Senzor síla vpravo	Defektní senzor, měřicí zesilovač nebo přívodní vodič	-Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
113		Senzor síla vlevo	Defektní senzor, měřicí zesilovač nebo přívodní vodič	-Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
114		Senzor hydraulický tlak	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
115		Senzor odkládání balíků	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
116		Senzor vysunovače balíků	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
117		Senzor hvězdicové kolo	Defektní senzor (otočný potenciometr) nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
118		Senzor sběrač	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
119		Tlačítko Ližina na balíky nahoru	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
120		Tlačítko Ližina na balíky dolů	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
121		Tlačítko Vysunovač balíků ven	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
122		Tlačítko Vysunovač balíků dovnitř	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
123		Tlačítko řezací lišta nahoru	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
124		Tlačítko řezací lišta dolů	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
125		Senzor MultiBale	Defektní senzor (otočný potenciometr) nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
132		Senzor centrální mazání	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod

9 KRONE terminál ISOBUS CCI 100



Upozornění

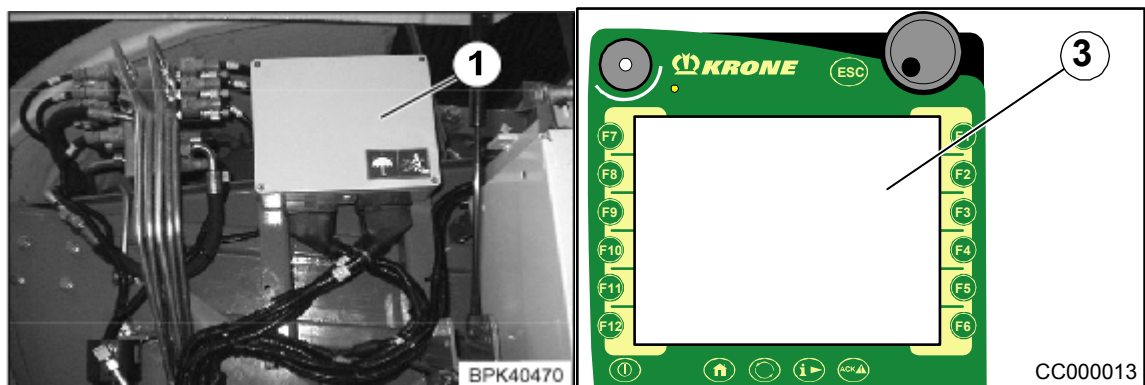
V dalším textu tohoto provozního návodu je terminál označován také pojmem "obslužná jednotka".



Pozor! - Ochrana obslužné jednotky

Působení: Škody na obslužné jednotce

- Obslužná jednotka se musí chránit před vodou.
- Není-li stroj delší dobu (jako například v zimě) používán, musí být obslužná jednotka uložena na suchém místě.
- Při montáži a opravách, zejména při svařování na stroji, přerušte přívod napětí k obslužné jednotce. Přepětí může poškodit elektroniku obslužné jednotky.



Obr. 82

Elektronické vybavení stroje se zásadně skládá z počítače prací (1), jakož i terminálu (3) a řídicích a funkčních prvků.

Počítač prací (1) se nachází vpředu vlevo na stroji pod bočním krytem.

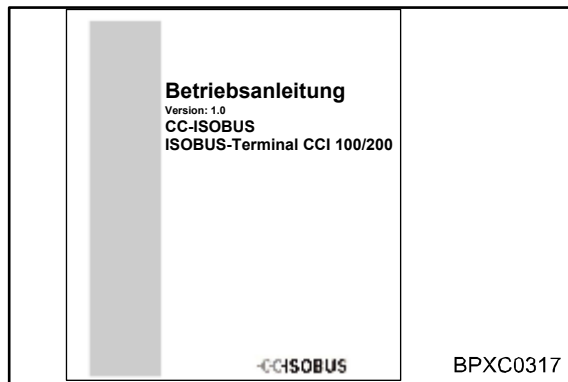
Jeho funkce jsou:

- regulace hustoty lisování
- čítač balíků
- řízení ovladačů zamontovaných na stroji
- přenos hlášení alarmu
- diagnostika čidel / ovladačů

Prostřednictvím obslužné jednotky (3) se řidiči sdělí informace a provedou se nastavení pro provoz stroje, které počítač prací přijme a dále zpracuje.

9.1 Montáž terminálu do kabiny**Upozornění**

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



Obr. 83

9.2 Klávesová zkratka ISOBUS (Short Cut Button)



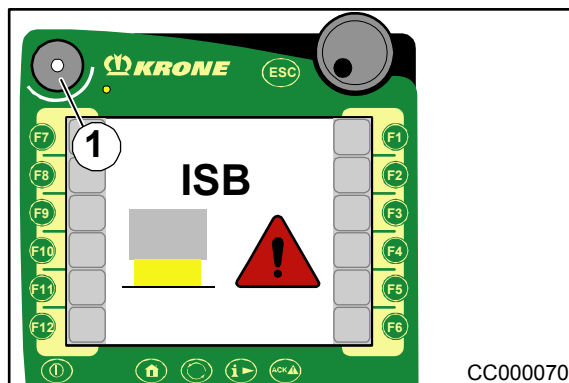
NEBEZPEČÍ! – Nebezpečí zranění při běžícím stroji!

Váš stroj podporuje klávesovou zkratku ISOBUS Short Cut Button.

- Při stisknutí klávesové zkratky ISOBUS (1) se vypnou funkce stroje, aby v nebezpečných situacích byl stroj v zajištěném stavu. Procesně orientované postupy doběhnou do konce. Proto mohou části stroje po stisknutí klávesové zkratky ISOBUS ještě dobíhat. To může způsobit zranění.
- Klávesová zkratka ISOBUS v žádném případě nezasahuje do funkcí traktoru, tzn. neovlivní ani funkci kloubových hřidelů ani hydraulickou funkci! Proto může být stroj po stisknutí klávesové zkratky ISOBUS dále v chodu. To může způsobit zranění.

Při stisknutí klávesové zkratky ISOBUS (1) terminálu, která je provedená jako úderové tlačítko, se na sběrnici ISOBUS vyšle příkaz k zastavení. Tento příkaz vyhodnotí Váš stroj, připojený na ISOBUS, aby v nebezpečné situaci příp. zahájil automatická opatření.

Pokud je klávesová zkratka ISOBUS stisknutá, na displeji se zobrazí příslušná maska alarmu:



Obr. 84

Úkolový počítač ze strany stroje zablokuje dále uvedené funkce.

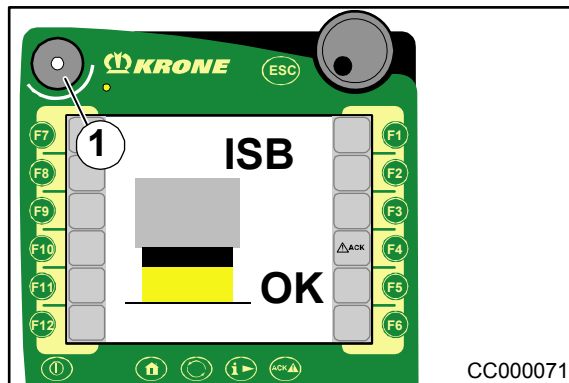
- zvedání / spouštění řezací lišty (podle výbavy stroje)
- vysunovač balíků dovnitř / ven / automatika (podle výbavy stroje)
- zvedání / spouštění skluzu balíků (podle výbavy stroje)
- spuštění motoru uzlovače (podle výbavy stroje)
- přepínání MultiBale (při vybavení MultiBale)
- čištění uzlovače




POZOR!

Procesně orientované postupy (např. vázání) doběhnou do konce i při stisknutí klávesové zkratce ISOBUS. To může způsobit zranění.

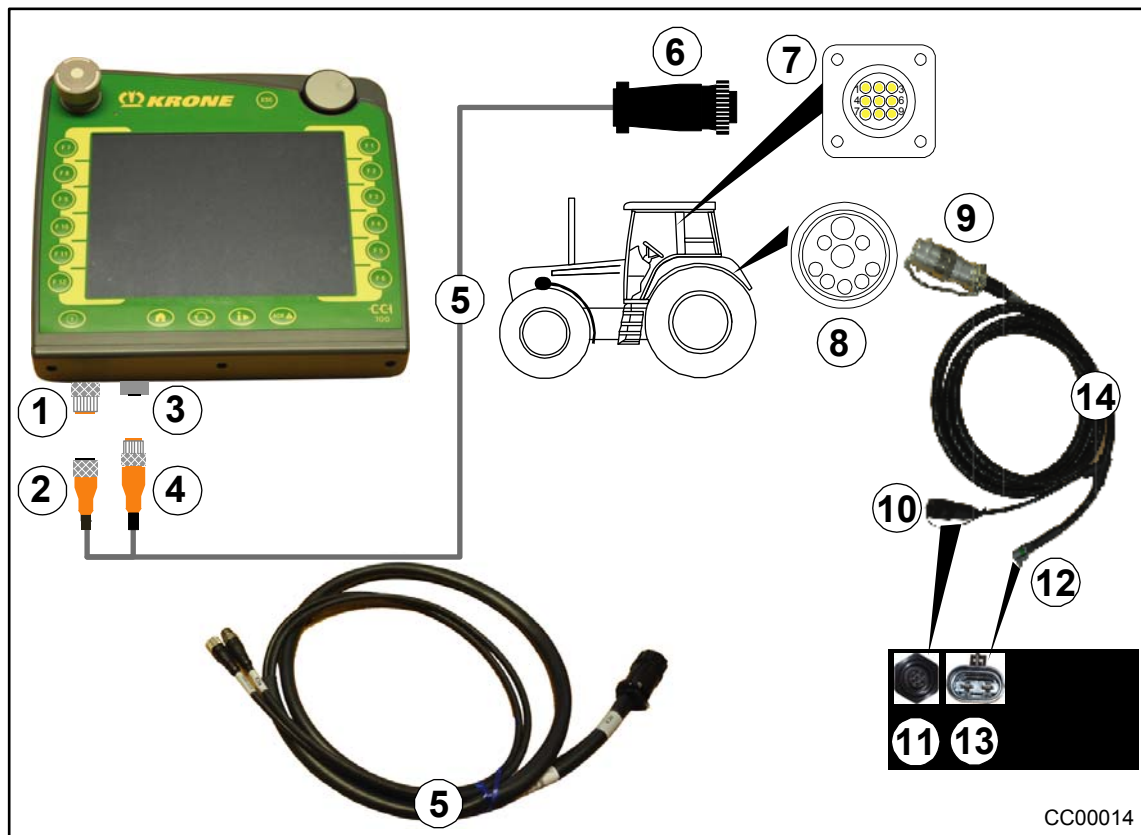
Pokud se klávesová zkratka ISOBUS zase uvolní, na displeji terminálu se zobrazí následující hlášení:



Obr. 85

Stisknutím funkčního tlačítka  se maska alarmu opustí. Teprve potom jsou k dispozici opět všechny funkce stroje.

9.2.1 Připojení terminálu (u traktorů s integrovaným systémem ISOBUS)



Obr. 86

Připojení terminálu k traktoru



Upozornění

Připojení terminálu k traktoru se provádí speciálním kabelovým svazkem (5), který lze objednat pod číslem artiklu Krone 20 081 223 0.

- Konektor (2) kabelového svazku (5) připojte k zásuvce (1) (CAN1-IN) terminálu
- Konektor (4) kabelového svazku (5) připojte k zásuvce (3) (CAN1-out) terminálu
- ISO konektor (6) (9pólový) kabelového svazku (5) připojte k ISO zásuvce (7) (9pólové), která se nachází v kabině traktoru

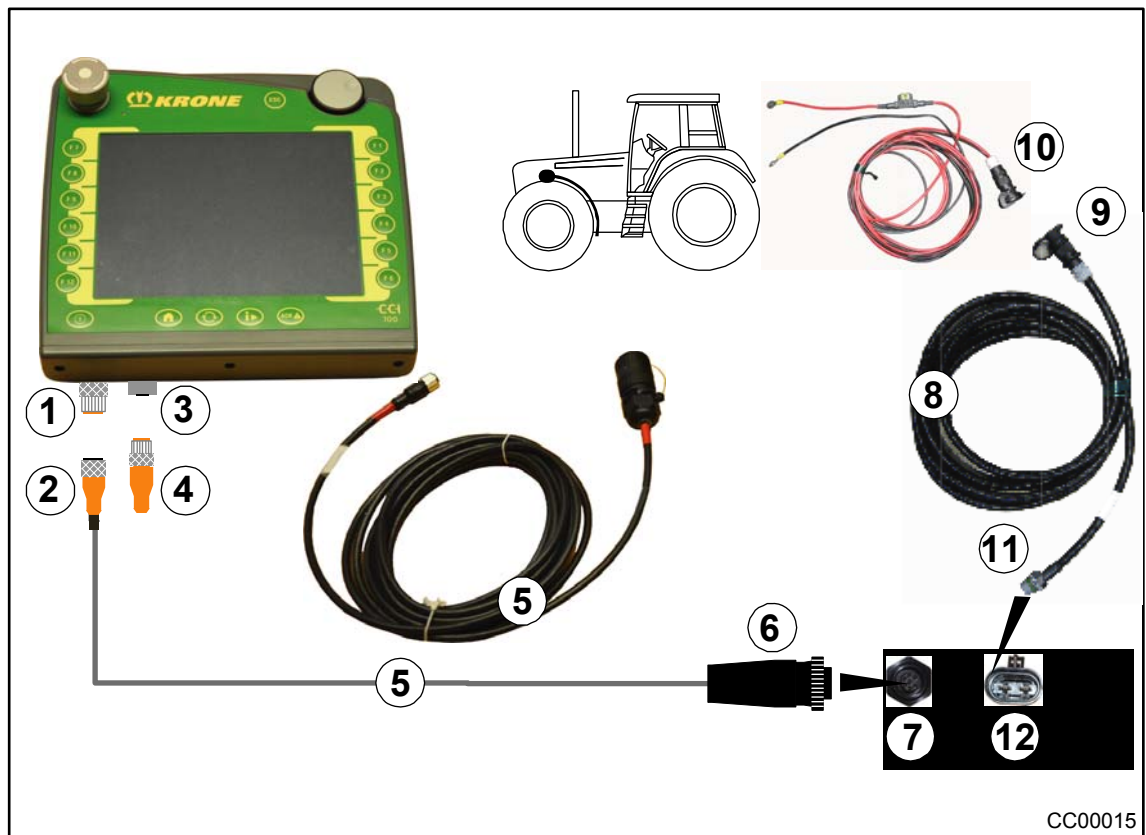
Připojení traktoru ke stroji



Upozornění

Připojení traktoru ke stroji se provádí dodávaným kabelovým svazkem (14) (číslo artiklu 20 080 384 0).

- ISO konektor (9) (9pólový) kabelového svazku (14) připojte k venkovní ISO zásuvce (8) (9pólové), která se nachází na straně traktoru
- Konektor (10) (7pólový) kabelového svazku (14) připojte k zásuvce (11) (7pólové) stroje
- Konektor (12) (2pólový) kabelového svazku (14) připojte k zásuvce (13) (2pólové) stroje

9.2.2 Připojení terminálu (u traktorů bez integrovaného systému ISOBUS)


Obr. 87

Připojení terminálu ke stroji

Upozornění

Připojení terminálu ke stroji se provádí dodávaným kabelovým svazkem (5) (číslo artiklu 20 081 224 0).

- Konektor (2) kabelového svazku (5) připojte k zásuvce (1) (CAN1-IN) terminálu
- Konektor (6) (7pólový) kabelového svazku (5) připojte k zásuvce (7) (7pólové) stroje
- Koncový konektor (4) (č. artiklu 00 302 300 0, obsažen v dodávce) připojte k zásuvce (3) (CAN1-out) terminálu

Připojení traktoru ke stroji

Upozornění

Připojení traktoru ke stroji se provádí dodávaným elektrickým napájecím kabelem (8) (číslo artiklu 20 080 601 0).

- Konektor (9) elektrického napájecího kabelu (8) připojte ke stálé zásuvce (10) traktoru
- Konektor (11) (2pólový) elektrického napájecího kabelu (8) připojte k zásuvce (12) (2pólové) stroje

9.2.3 Zapnutí - vypnutí terminálu při nepřipojeném stroji




Obr. 88



Upozornění

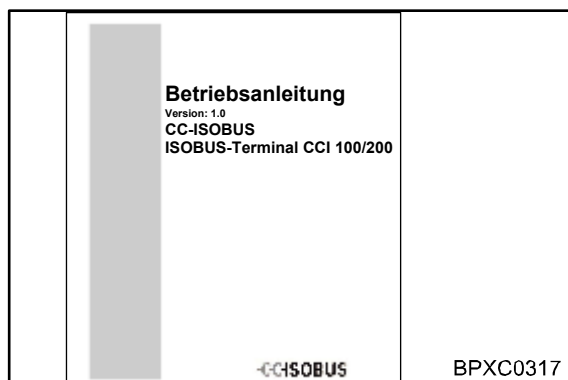
Před prvním zapnutím terminálu zkontrolujte správné a pevné připojení konektorů k přístroji.

Terminál se zapíná resp. vypíná stisknutím a přidržením (cca 2 sekundy) tlačítka (1)  (ZAP/VYP).

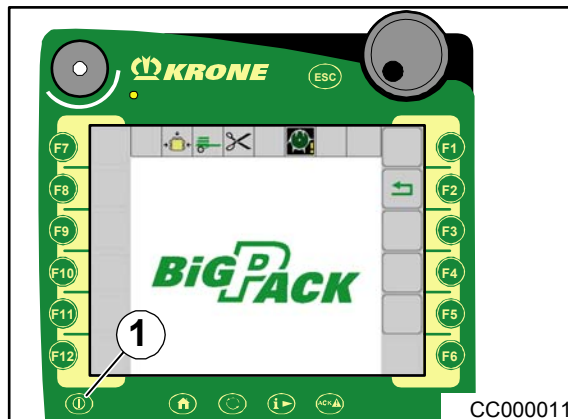


Upozornění

O dalších funkcích terminálu ISOBUS CCI se prosím informujte v dodávaném provozním návodu k terminálu.




Obr. 89

9.2.4 Zapnutí - vypnutí terminálu při připojeném stroji


Obr. 90


Upozornění

Před prvním zapnutím terminálu zkontrolujte správné a pevné připojení konektorů k přístroji.

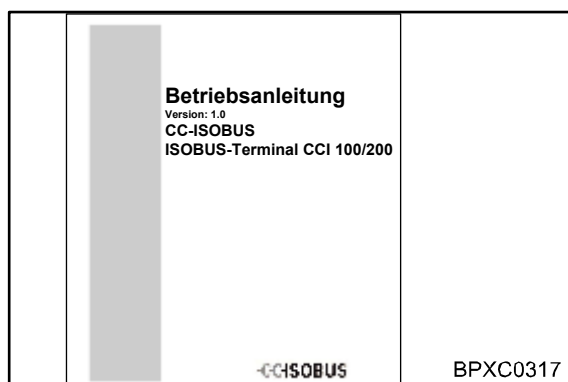
Terminál se zapíná resp. vypíná stisknutím a přidržením (cca 2 sekundy) tlačítka (1)  (ZAP/VYP).


Upozornění – před první použitím


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


Upozornění

O dalších funkcích terminálu ISOBUS CCI se prosím informujte v dodávaném provozním návodu k terminálu.

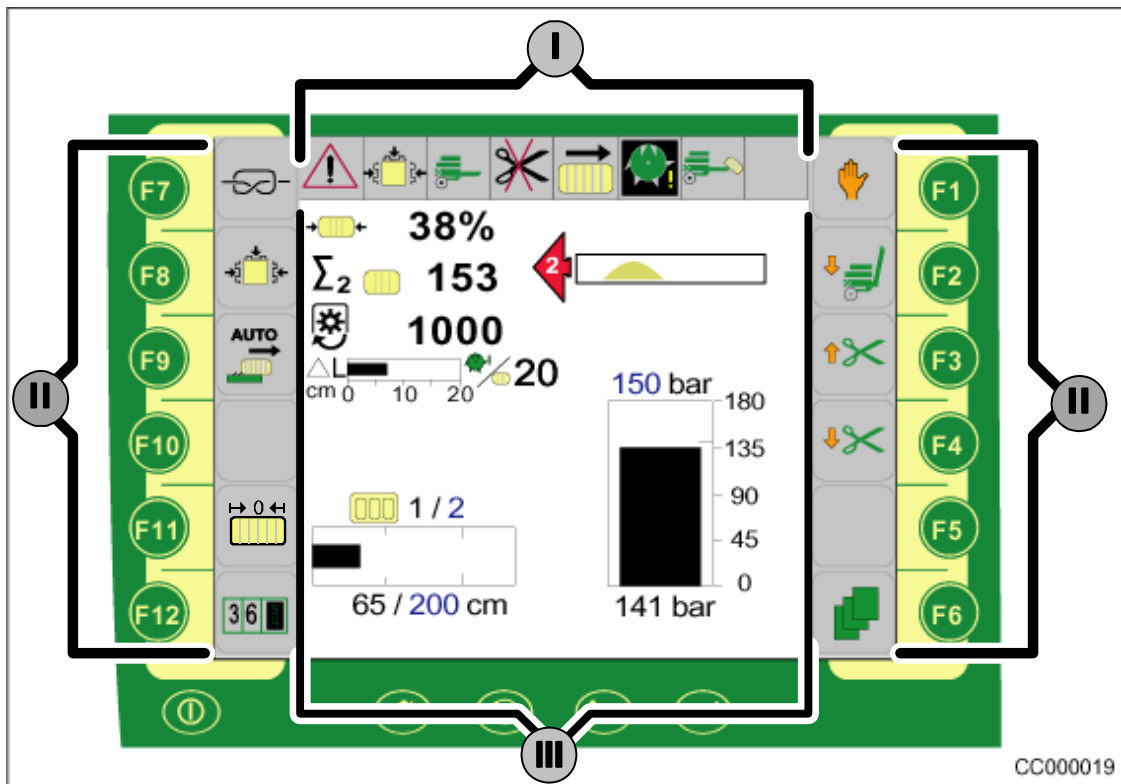


Obr. 91

- Po zavedení se na displeji zobrazí "Úvodní obraz". Nyní je terminál připravený k provozu.
- Stisknutím funkčního tlačítka  se dostanete k základnímu obrazu ručního provozu.

9.3 Ruční provoz

9.3.1 Základní obraz ruční provoz



Obr. 92




Stavový řádek (I):



Na horním řádku displeje se zobrazují aktuální stavy stroje (podle vybavení):

- | | | | |
|--|--|--|--|
| | Hlášení alarmu | | Posunovač balíků ven |
| | Lisovací klapky otevřeny (otáčí-li se vývodový hřídel, bliká symbol) | | Posunovač balíků dovnitř |
| | Lisovací klapky zavřeny | | Max. využití stroje, pokud trvale invertované. Při nižším využití bliká, pokud není invertované při lisování => přezkoušet senzor pro přivádění k hrabači. |
| | Ližina na balíky nahoře | | Odkládají se balíky |
| | Ližina na balíky dole | | |
| | Řezací lišta nahoře nebo jsou nože aktivní: seká se | | |
| | Řezací lišta dole nebo nejsou nože aktivní: neseká se | | |


Popis obrázků (II) funkčních tlačítek (F1 až F6)

 /  **Ruční/ automatický provoz**

 Přepínání ruční/automatický provoz (je indikován aktivovaný provoz  / ).
Přepnutí na automatický provoz:

Stiskněte funkční tlačítko  . (Na displeji se zobrazí symbol  (automatický provoz)).

 **Skluz balíku spustit dolů**

- Stiskněte funkční tlačítko  .

•  **Řezací lištu zvednout**

- Stiskněte funkční tlačítko  .

•  **Řezací lištu spustit dolů**

- Stiskněte funkční tlačítko  .

 **Úroveň menu stroje**

Stisknutím funkčního tlačítka  se vyvolá úroveň menu stroje.


Popis obrázků (II) funkčních tlačítek (F7 až F12)



 **Spuštění uzlovače**


- Stiskněte funkční tlačítko  .


 **Uvolnění lisovacích klapek**

- Stiskněte funkční tlačítko  .


 **Automatika vysunovače balíků**

- Stiskněte funkční tlačítko  (lisovací klapky se uvolní).
- Stiskněte funkční tlačítko  znovu (symbol se krátce inverzně zobrazí). Bude provedeno 10 vysunutí balíků).

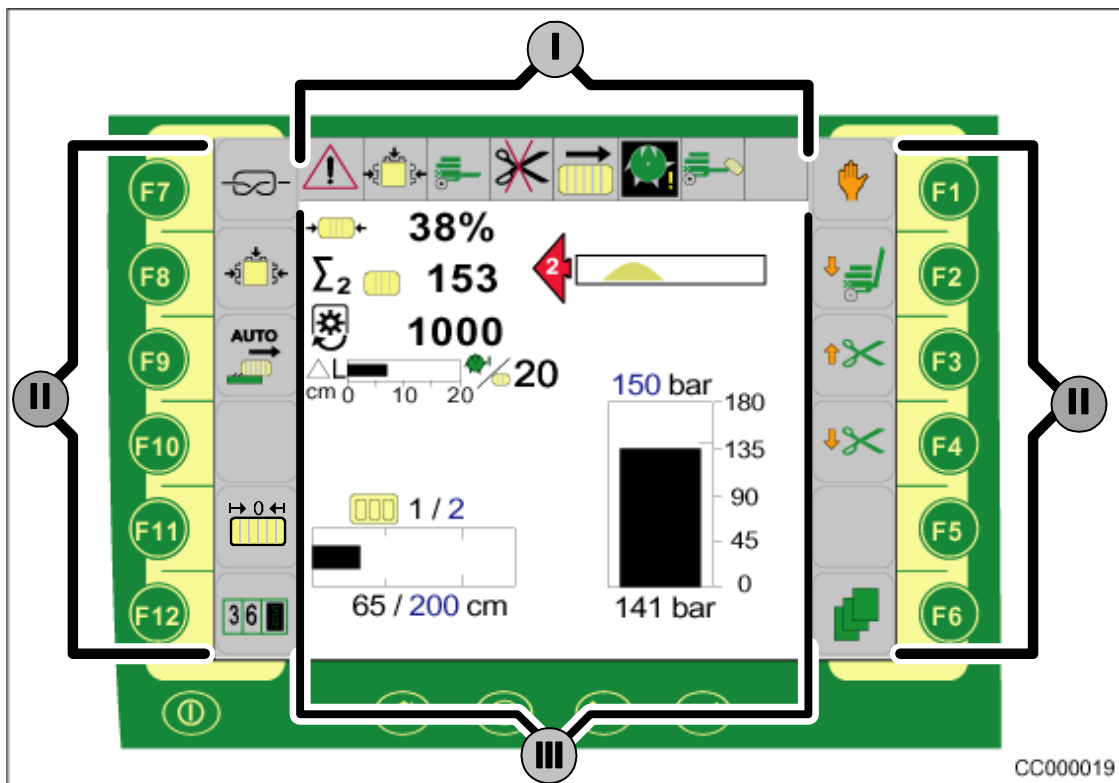
 vynulovat aktuální délku balíku

- Stiskněte funkční tlačítko  a přidržte cca 2 sekundy.

 **Nastavení čítače zákazníka**

Stiskněte funkční tlačítko  . Zobrazí se menu 2-1 "čítač zákazníka" (nastavení viz menu 2-1 "čítač zákazníka").

9.3.2 Základní obraz ruční provoz



Obr. 93

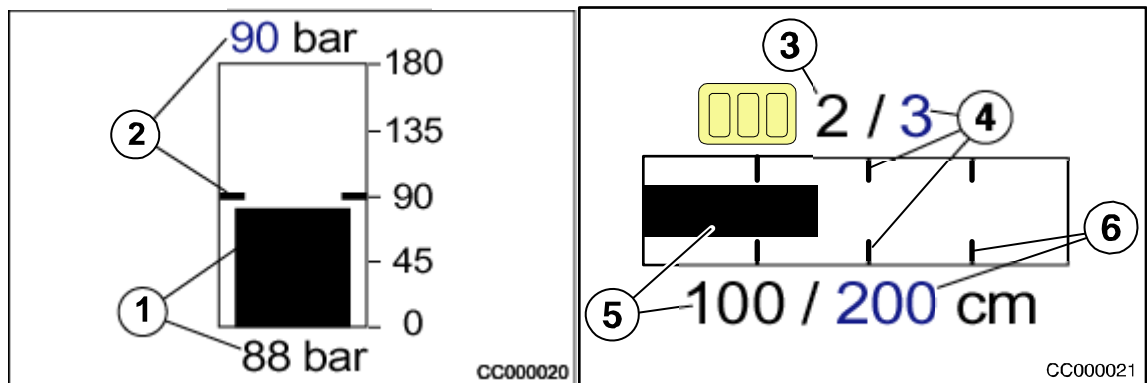
Zobrazení v hlavním okně (III) (v závislosti na vybavení stroje)

- Aktuální lisovací síla v % (100% = max.)
- Souhrnný počet balíků aktuální čítač zákazníků
- Aktuální tloušťka vrstvy v cm nebo palcích (pouze u elektrického nastavení délky balíku)
- Počet vrstev na balík
- Aktuální počet otáček vývodového hřídele (min⁻¹)
- Zobrazí se krátce po provedení uzlu, pokud aktivován (viz kapitola menu 1-2 „Signál uzlovače“) zazní akustický signál (houkačka po dobu cca 1 sek).
- Zobrazení směru jízdy
Šipky (1) vlevo/vpravo od zobrazení. Šipky (1) mají tři odlišné velikosti, číslované 1-3.
Informují řidiče o tom, na kterou stranu a jak silně musí opravit směr jízdy při přejíždění řádků, aby se lisovací komora naplňovala rovnoměrně.



Upozornění

Jsou-li jízdní upozornění příliš silná nebo slabá, je možné je ještě upravit (viz kapitola menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru").



Obr. 94

Tlak lisovacích klapek (v bar nebo PSI podle toho, j-li měrná jednotka metrická nebo US)

Hodnota pod sloupcovým diagramem a výše sloupce (1) udávají aktuální skutečný tlak lisovacích klapek. Hodnota nad sloupcovým diagramem a označení ve sloupcovém diagramu (2) udávají nastavený požadovaný tlak lisovacích klapek v bar nebo v PSI.


MultiBale (volitelná možnost)

První hodnota (3) zobrazuje aktuálně lisovaný MultiBale. Druhá hodnota a označení (4) udávají požadovaný počet MultiBale na celkový balík. Po každém MultiBale zazní krátce akustický signál, když je balík hotový, zazní delší a hlasitější akustický signál.

Zobrazení délky balíků(jen u elektr. nastavení délky balíků)

První hodnota pod sloupcovým diagramem a délka sloupce (5) udávají aktuální skutečný stav délky balíku. Druhá hodnota a označení (6) udávají požadovanou délku balíků.

9.3.3 Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek



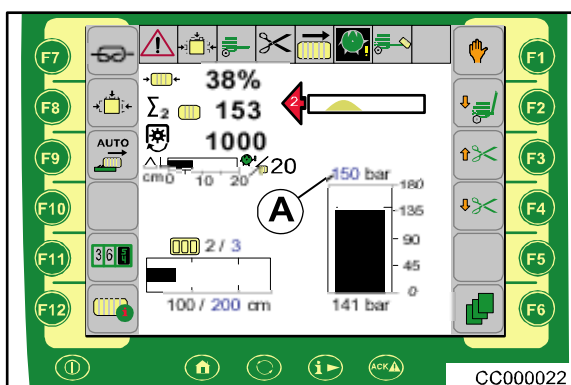
VÝSTRAHA! - Příliš vysoký tlak!

Působení: Poškození stroje

- Když je nastaven příliš vysoký tlak, může dojít při lisování k přetížení stroje, jež může mít za následek jeho zničení. Aby k tomu nedošlo, tlak lisovacích klapek se krátce před přetížením sníží na nekritickou hodnotu. Po několika vteřinách se znovu nastaví tlak, který nastavil uživatel.
- V případě přetížení se musí nastavený tlak lisovacích klapek snížit.

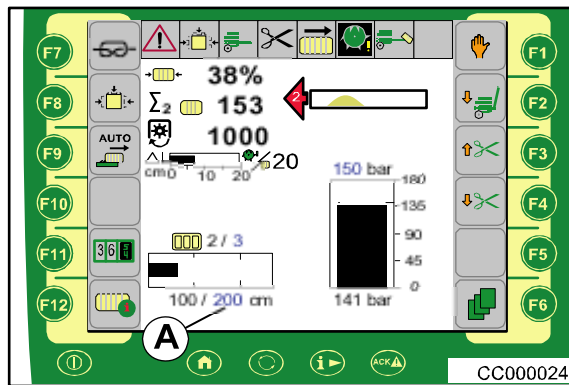
V ručním provozu je tlak učen operátorem. Při běžícím vývodovém hřídeli a nepracujícím stroji se tlak okamžitě zvýší, údaj tlaku na displeji téměř nekolísá.

Nastavení předepsaného tlaku lisovacích klapek



Obr. 95

- Scrollovacím kolečkem zvolte žádoucí výběr (A) (výběrové pole se barevně zvýrazní)
- Stisknutím scrollovacího kolečka skočte do výběrového pole (výběrové pole se barevně zvýrazní)
- Otočením scrollovacího kolečka hodnotu zvýšte, popř. snižte
- Stisknutím scrollovacího kolečka se nastavení převeze a výběrové pole se opustí



Obr. 96

9.3.4 Nastavení délky balíků(jen u elektr. nastavení délky balíků)



Upozornění

(BP 890;1270;1290)

Délku balíků lze nastavit v rozsahu 100 - 270 cm (39 - 106 palců).

(BP 1290 HDP; BP 12130)

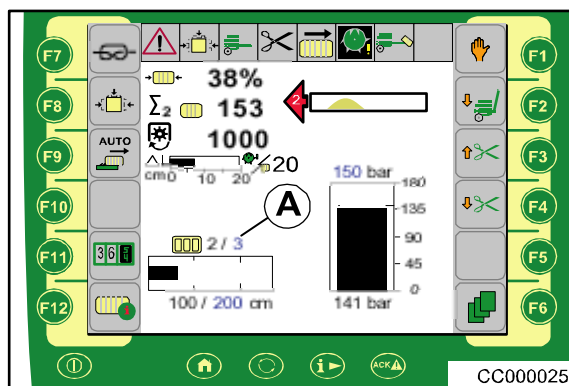
Délku balíků lze nastavit v rozsahu 100 - 320 cm (39 - 126 palců).



Upozornění

Délku balíků měnit pouze na začátku balíku, protože by jinak mohla vzniknout mezidélka.

- Scrollovacím kolečkem zvolte žádoucí výběr (A) (výběrové pole se barevně zvýrazní)
- Stisknutím scrollovacího kolečka skočte do výběrového pole (výběrové pole se barevně zvýrazní)
- Otočením scrollovacího kolečka hodnotu zvýšte, popř. snižte
- Stisknutím scrollovacího kolečka se nastavení převeze a výběrové pole se opustí



Obr. 97

Nastavení počtu MultiBale (jen MultiBale)



POZOR! - Pomíchání celkových balíků a MultiBalů

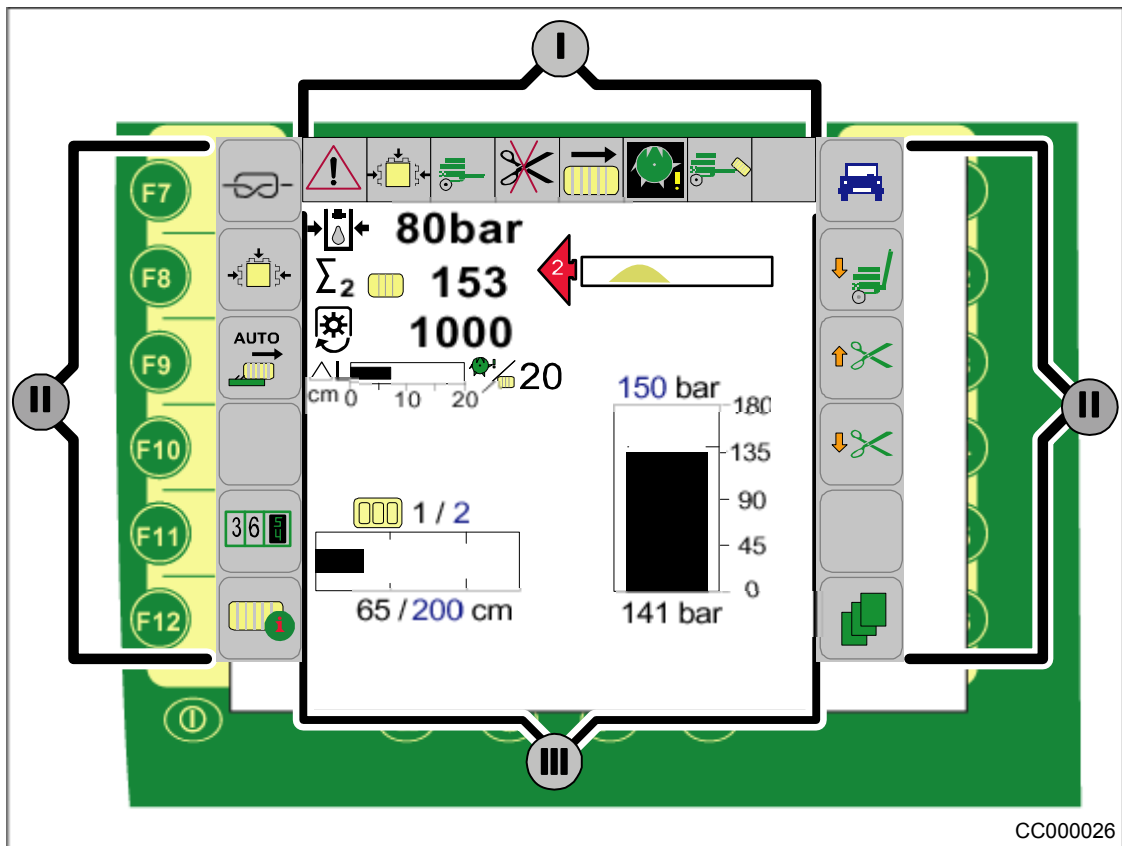
Počet MultiBale měňte pouze na začátku balíku, protože jinak dojde k pomíchání celkových balíků a MultiBale.



Upozornění

Nejprve nastavte délku balíků. Minimální délka MultiBalu: 45 cm(17,7 inch).

- Scrollovacím kolečkem zvolte žádoucí výběr (A) (výběrové pole se barevně zvýrazní)
- Stisknutím scrollovacího kolečka skočte do výběrového pole (výběrové pole se barevně zvýrazní)
- Otočením scrollovacího kolečka hodnotu zvyšte, popř. snižte
- Stisknutím scrollovacího kolečka se nastavení převeze a výběrové pole se opustí

9.4 Automatický provoz


CC000026

Obr. 98


Upozornění

Všeobecný popis viz kapitola "Ruční provoz"

Rozdíly ve srovnání s ručním provozem
Popis obrázků (II)

 / **Ruční/ automatický provoz**

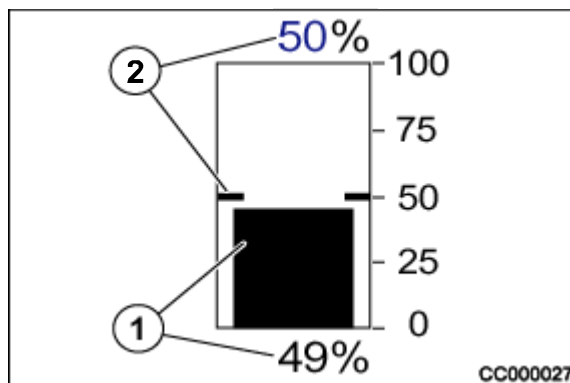
Přepínání ruční/automatický provoz (je indikován aktivovaný provoz /).

Přepnutí na ruční provoz:

Stiskněte funkční tlačítko . (Na displeji se zobrazí symbol (ruční provoz)).

Zobrazení v hlavním okně (III)

aktuální tlak lisovacích klapek v bar nebo PSI (podle toho, j-li měrná jednotka metrická nebo US)



Obr. 99

Lisovací síla (in %)

Hodnota pod sloupcovým diagramem a výška sloupce (1) udávají aktuální lisovací sílu v %. Hodnota nad sloupcovým diagramem a šipky ve sloupcovém diagramu (2) udávají nastavenou požadovanou lisovací sílu v %.

Nastavení požadované lisovací síly

V automatickém provozu se tlak nastaví automaticky na základě změřené síly pístu.



Upozornění

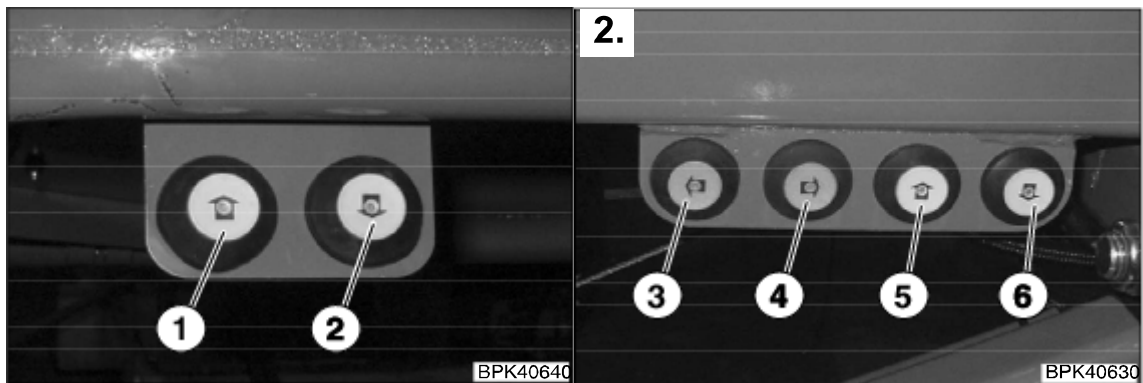
Indikace tlaku na displeji může značně kolísat. Regulace pracuje jenom tehdy, když přivádí hrabač krmivo pístu.

9.5
Tlačítka na stroji

VÝSTRAHA! - Nepředvídané akce na stroji!

Působení: Zranění osob nebo poškození stroje.

- Při stisknutí tlačítek pro zvednutí/spuštění řezací lišty dbát na to, aby se ve výkyvném okruhu řezací lišty nikdo nezdržoval.
- Při stisknutí tlačítek pro zvednutí/spuštění ližiny na balíky dbát na to, aby se ve výkyvném okruhu ližiny na balíky nikdo nezdržoval.
- Opravy, péče, údržba a čištění se smí provádět výhradně na zastaveném stroji.
- Vypnout motor, odebrat klíč zapalování a vypnout elektřinu na ovládací skříni.
- Zajistit stroj a tahač proti odvalení.



Obr. 100

Na stroji je několik externě umístěných tlačítek, s nimiž lze na stroji vykonat funkce.

1. Vpředu vlevo na stroji, na přední straně skříňky na motouz, se nachází dvě tlačítka s následujícími funkcemi:
 - ⬆️ (1) Řezací lištu zvednout
 - ⬇️ (2) Řezací lištu spustit dolů

2. Vzadu vlevo na stroji se nachází čtyři tlačítka s následujícími funkcemi:
 - ⬅️ (3) Posunout vysunovač balíků dopředu
 - ➡️ (4) Posunout vysunovač balíků dozadu
 - Tlačítko ➡️ stisknout, lisovací klapky se uvolní.
 - Tlačítko ➡️ krátce stisknout, bude provedeno 10 vysunutí balíku
 - nebo tlačítko ➡️ přidržen stisknuté, vysunovač balíků se přemístí dozadu.
 - ⬆️ (5) Ližinu na balíky zvednout
 - ⬇️ (6) Ližinu na balíky spustit dolů

9.6 Popis lisování

9.7 Lisovací kanál je prázdný

Při zapnutí obslužné jednotky se zobrazení nachází vždy v ručním provozu.



Upozornění

V tomto nastavení se musí nejprve tlakem cca. 50 barů / 725 PSI (u slámy) a 25 barů / 362,5 PSI (u siláže) lisovací kanál naplnit, aby se lisovací klapky nezdeformovaly. Když je lisovací kanál naplněn, musí se nastavit tak vysoký tlak, aby měl balík požadovanou pevnost.

Aby se při lisování materiálů odlišných vlastností (např. odlišná vlhkost materiálu na jednom poli) udržela vždy stejná pevnost balíků, má se přepnout výhradně na automatický provoz.

Přitom se převezme předtím dosažená lisovací síla z ručního provozu. Přítlak lisovacích klapek v lisovacím kanálu se reguluje samostatně přes úkolový počítač, takže se dosáhne předvolené lisovací síly.

Je-li materiál vlhčí, lze balíky hůře zhušťovat, následkem čehož se tlak lisovacích klapek o něco sníží. Je-li materiál sušší, tlak lisovacích klapek se opět zvýší. Indikace tlaku na displeji může tudíž značně kolísat. Kvalita a pevnost balíků zůstanou konstantní.

Na informaci:

Lisovací síla se registruje, zvyšuje a předává úkolovému počítači přes dva senzory na vnitřní straně přední části rámu.

Úkolový počítač vyhodnocuje signály a podle nich reguluje tlak hydraulických válců lisovacích klapek. Signály se používají navíc na obslužné jednotce pro indikaci směru jízdy. Čím větší je rozdíl mezi měřenými tlaky levého a pravého senzoru, tím intenzivnější jsou upozornění pro směr jízdy. Jsou-li jízdní upozornění příliš silná nebo slabá, je možné je ještě upravit (viz menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru").

9.7.1 Plný lisovací kanál

Obdobně jako v kapitole "Lisovací kanál je prázdný", pouze s následujícím rozdílem:

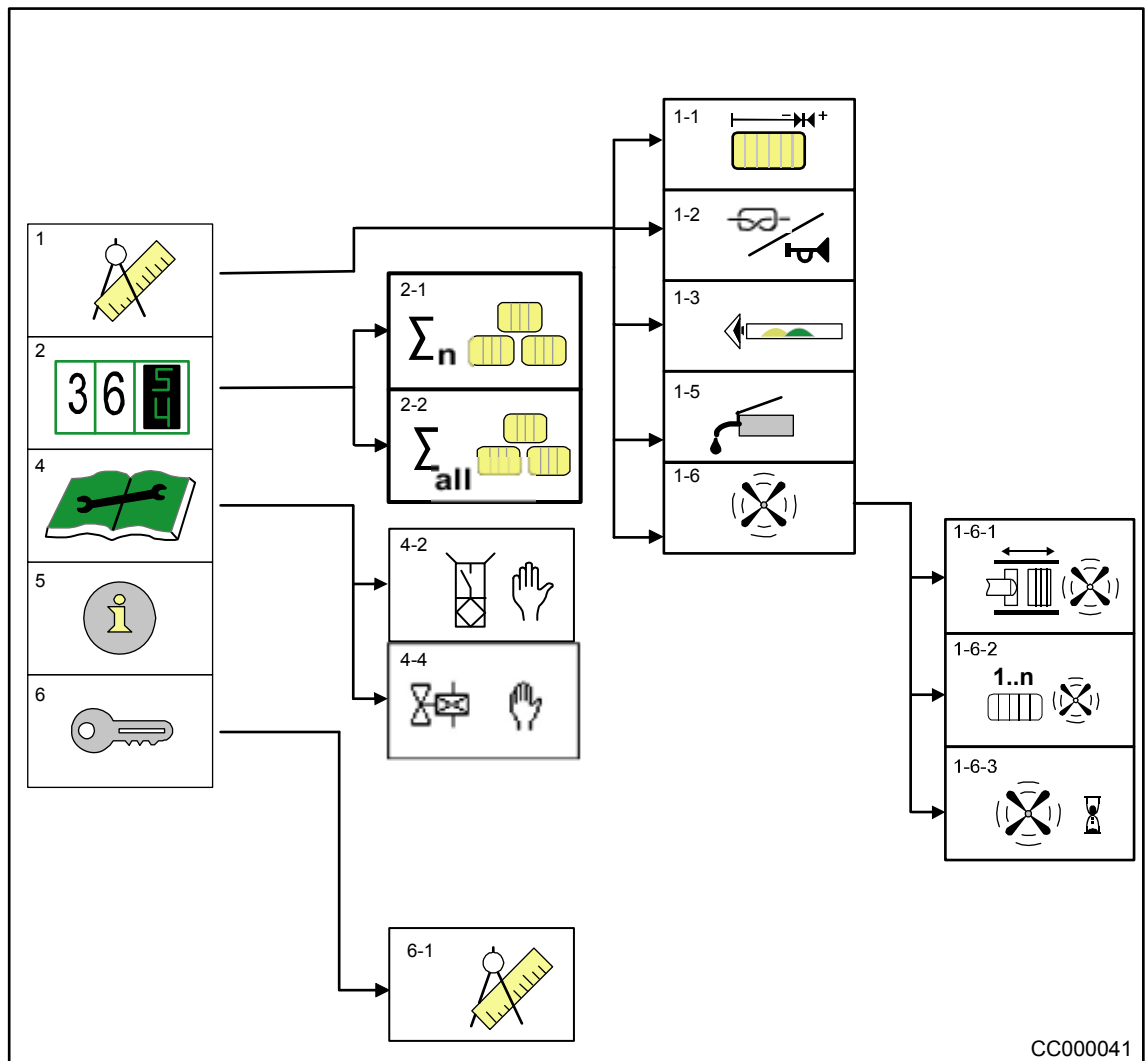
1. Má-li se lisovat v automatickém provozu, lze na automatický provoz přepnout přímo po spuštění stroje. Přitom se používá naposledy použitého nastaveného tlaku, tzn. že je po vypnutí a zapnutí stroje možné lisovat dále se stejnými nastavenými hodnotami.



Upozornění

Nesmí se po zapnutí řízení v ručním provozu předlohu lisovacího tlaku přestavět, neboť řízení pak poslední nastavení zapomene.

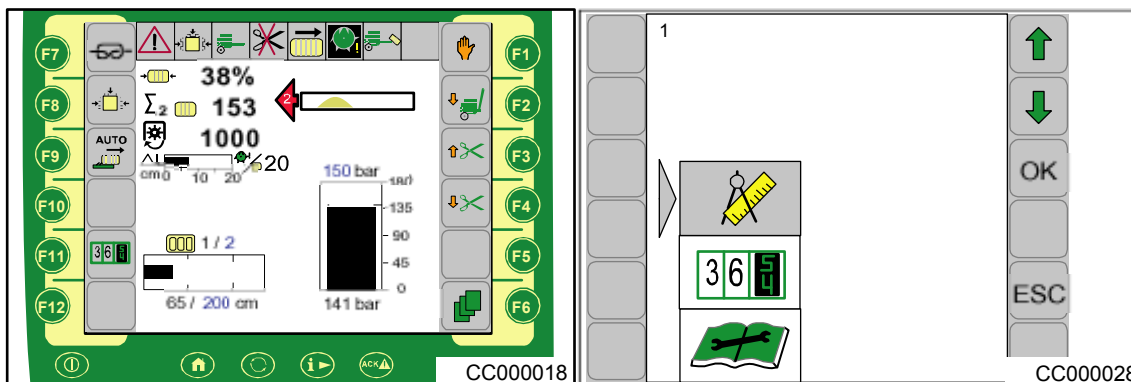
2. Má-li se lisovat v ručním provozu, lze nastavit lisovací tlak na požadovanou hodnotu přímo po spuštění řízení.

9.8 Úroveň menu
9.8.1 Stručný přehled



Obr. 101

1 Nastavení	1-6-2 Balíky / foukání	4-4 Ruční aktorový test
1-1 Hodnota korekce délky balíků	1-6-3 Doba foukání	
1-2 Signál uzlovače		5 Informace
1-3 Citlivost zobrazení směru	2 Čítače	6 Montér
	2-1 Čítač zákazníka	6-1 Nastavení
1-5 Centrální mazání	2-2 Celkový čítač	
1-6 Foukání uzlovače	4 Servis	
1-6-1 Zdvihy / foukání	4-2 Ruční sensorový test	






9.8.2 Vyvolání úrovní menu





Obr. 102

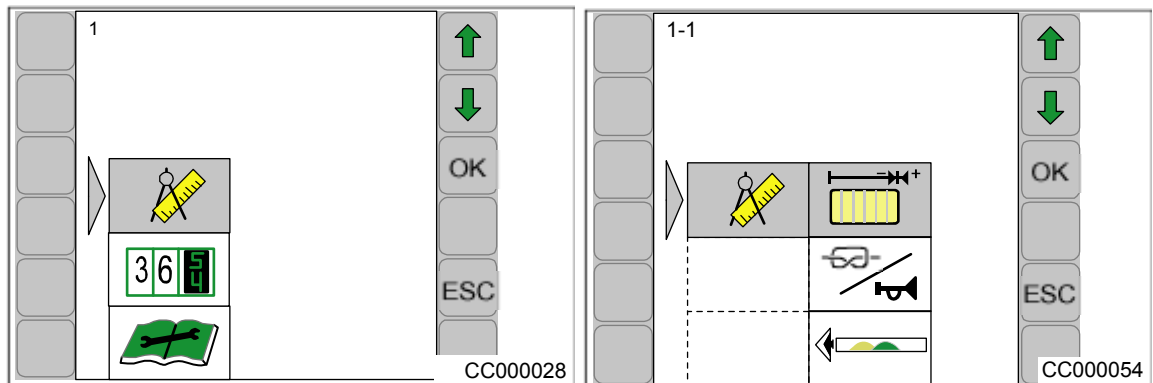
Stisknutím funkčního tlačítka  v základním obraze se vyvolá úroveň menu stroje. Na displeji se zobrazí úroveň menu.

Úroveň menu se dělí na pět hlavních menu:





	= Hlavní menu 1 "Nastavení"
	= Hlavní menu 2 "Čítač"
	= Hlavní menu 4 "Servis"
	= Hlavní menu 5 "Informace"
	= Hlavní menu 6 "Montér"

Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  se zvolí požadované hlavní menu. Zvolený symbol se zobrazí inverzně.

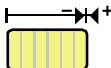
- Stisknutím funkčního tlačítka **OK** se vyvolá úroveň zvoleného hlavního menu.
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.


9.9 Hlavní menu 1 "Nastavení"



Obr. 103

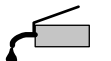
- Stisknutím funkčního tlačítka  v základním obraze se vyvolá úroveň menu.
- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte hlavní menu 1 () ,symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.


Na displeji je zobrazena úroveň menu 1 "Nastavení". Úroveň menu 1 „Nastavení“ je podle vybavení stroje rozdělena až do 5 menu:

 = Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíku"

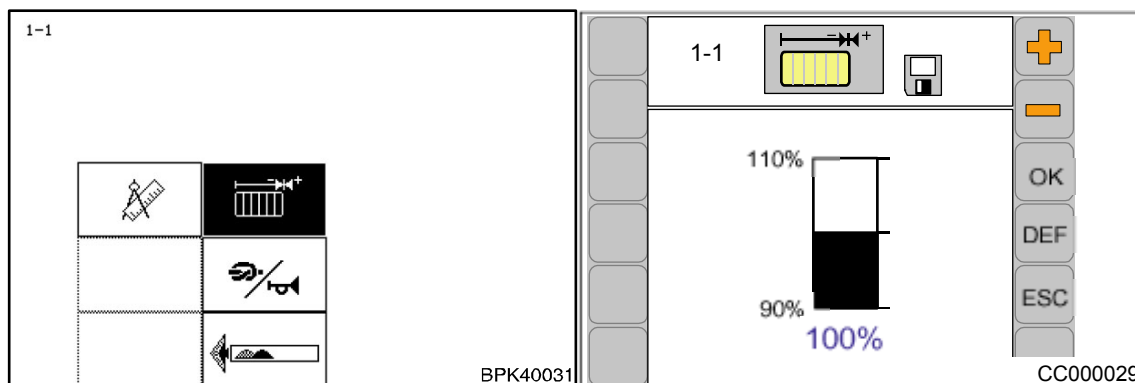
 = Menu 1-2 "Signál uzlovače"

 = Menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru"

 = Menu 1-5 "Centrální mazání"

 = Menu 1-6 "Foukání uzlovače"

9.9.1 Menu 1-1 "Korekční hodnota délky balíků"



Obr. 104




(U strojů s elektr. přestavením délky balíků)

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


Nastavení ze závodu: 100%

Vyvolání menu

Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.






- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-1 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

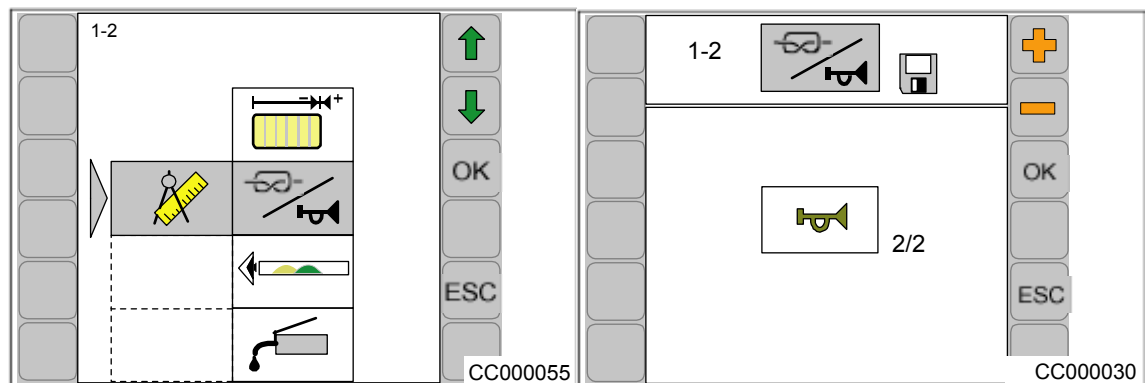
Na displeji se zobrazí menu 1- 1 "Korekční hodnota délky balíku".

Sloupcové zobrazení a procentuální hodnota udávají nastavenou hodnotu korekce. Symbol  v horním řádku ukazuje, že zobrazená hodnota je uložena.

Nastavení a uložení hodnoty korekce

Je-li balík příliš dlouhý, hodnotu korekce zmenšíte, je-li balík příliš krátký, hodnotu korekce zvětšíte.

- Funkčním tlačítkem  resp.  nastavte příslušnou korekční hodnotu, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**, nastavená korekční hodnota se uloží, symbol  se zobrazí v horním řádku.
- Stisknutím funkčního tlačítka **DEF** se zobrazí hodnota nastavená z výroby (stisknutím funkčního tlačítka **OK** se hodnota nastavená z výroby uloží do paměti, symbol  se zobrazí v horní řádce)
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.




9.9.2 Menu 1-2 "Signál uzlovače"


Obr. 105

Aktivace/deaktivace akustického signálu při provedeném uzlu.


Vyvolat menu


Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.


- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí menu 1- 2 "Signál uzlovače".





Aktuální stav se zobrazí jako symbol:

 = aktivovaný signál uzlovače

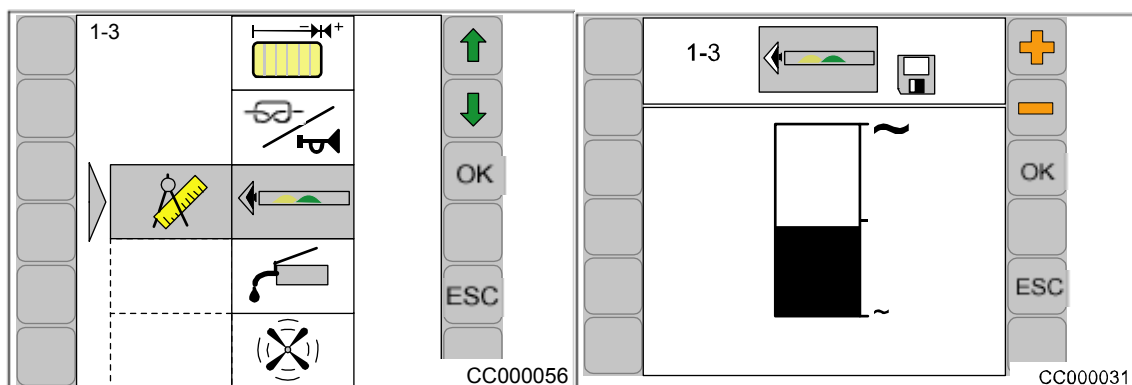
 = deaktivovaný signál uzlovače

 Symbol  na horní řádce udává, že je zobrazený stav uložen.

Změna a uložení stavu do paměti

- Funkčním tlačítkem  resp.  nastavte příslušný status, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**, nastavený status se uloží, symbol  se zobrazí v horním řádku.
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.9.3 Menu 1-3 "Citlivost zobrazení směru"






Obr. 106


Nastavení citlivosti zobrazení směru.

Vyvolání menu


Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.





- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-3 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí menu 1- 3 "Citlivost zobrazení směru".

Sloupcový diagram ukazuje nastavenou citlivost. Čím vyšší je sloupec, tím citlivější je zobrazení směru. Symbol  v horním řádku ukazuje, že zobrazená hodnota je uložena.

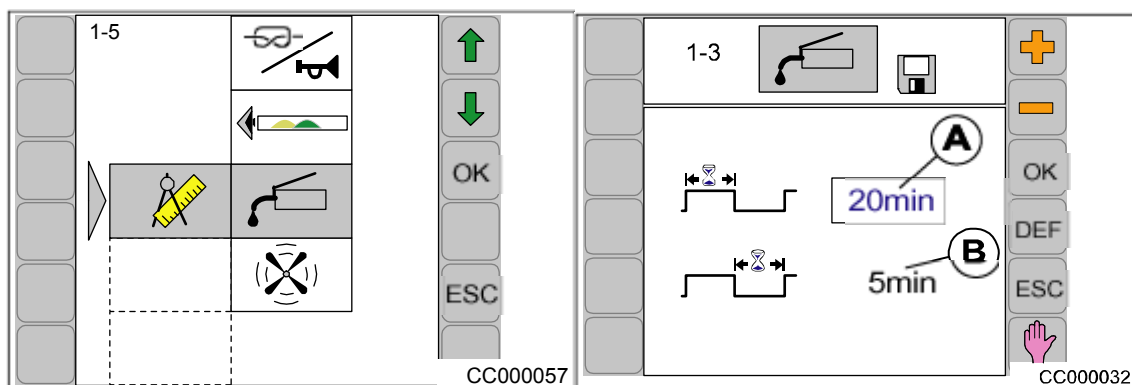
Nastavení a uložení citlivosti zobrazení směru

Čím vyšší je citlivost zobrazení směru, tím intenzivnější jsou upozornění k jízdě ve tvaru šipek (1) 

- Funkčním tlačítkem  resp.  nastavte citlivost, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**, nastavená citlivost se uloží, symbol  se zobrazí v horním řádku.
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

Tato strana byla vědomě vynechána

9.9.4 Menu 1-5 "Centrální mazání"



Obr. 107

(U strojů s centrálním mazáním)

Nastavení intervalů mazání a doby mazání.

Vyvolání menu

Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.


- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-5 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí menu 1- 5 "Centrální mazání".

Aktuální stav se zobrazí jako symbol:

Na displeji se zobrazí menu 1- 5 "Centrální mazání".

Horní hodnota (A) udává dobu mazání, dolní hodnota (B) dobu přestávky mazání.

Symbol  v horním řádku ukazuje, že zobrazená hodnota je uložena.






Dobu mazání lze o několik minut zvýšit. Z výroby je centrální mazání optimálně nastaveno.

Nastavení z výroby:

Doba mazání: 20 min (A)

Přestávka mazání: 5 min (B)

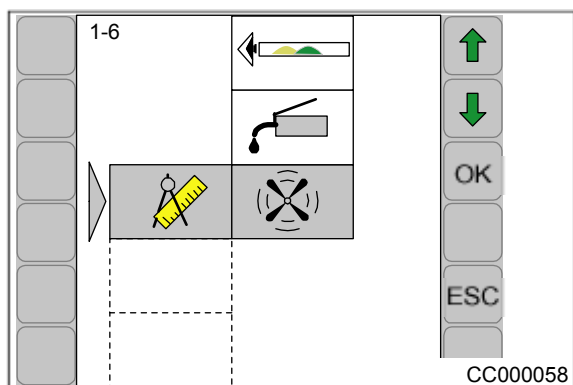
Kapacita nádrže 4,5 kg

- Funkčním tlačítkem  resp.  nastavte dobu mazání, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**, nastavený čas se uloží, symbol  se zobrazí v horním řádku.
- Stisknutím funkčního tlačítka **DEF** se zobrazí hodnota nastavená z výroby (stisknutím funkčního tlačítka **OK** se hodnota nastavená z výroby uloží do paměti, symbol  se zobrazí v horní řádce)

Ruční spuštění mazání

- Stisknutím funkčního tlačítka  se spustí proces mazání po nastavenou dobu.
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.




9.9.5 Menu 1-6 "Foukání uzlovače"



Obr. 108


Vyvolání menu


Hlavní menu 1 "Nastavení" je vyvoláno.


- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-6 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

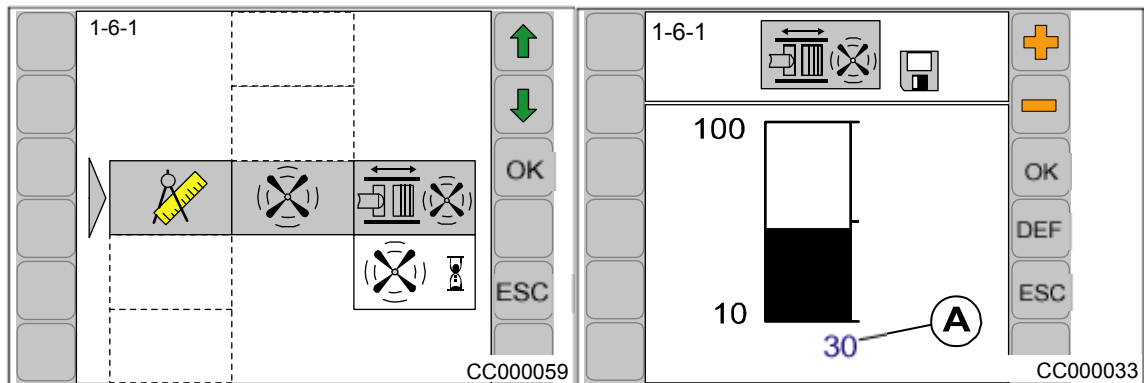
Na displeji se zobrazí menu 1- 6 "Foukání uzlovače".

Úroveň menu 1-6 "Foukání uzlovače" se v závislosti na vybavení stroje dělí na tři menu:

 = Menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání" (bez elektronického spouštění uzlovače)

 = Menu 1-6-2 "Balíky / foukání" (s elektronickým spouštěním uzlovače)

 = Menu 1-6-3 "Doba foukání"

9.9.5.1 Menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání"





Obr. 109

(U strojů bez elektronického spouštění uzlovače)

V pravidelných odstupech (v závislosti na počtu učiněných zdvihů pístu) se z uzlovačů lisovacím tlakem odstraní prach a nakupení sklizňového produktu.


Nastavení počtu zdvihů pístu.
Vyvolání menu






Hlavní menu 1-6 "Foukání uzlovače" je vyvoláno.

- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-6-1 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

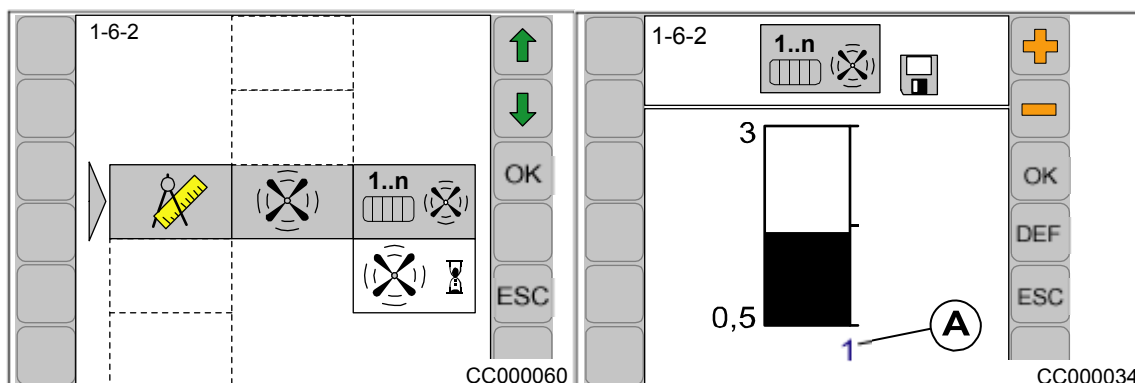
Na displeji se zobrazí menu 1-6-1 "Zdvihy / foukání".

Sloupcový diagram a hodnota (A) udávají počet zdvihů, které má píst vykonat.

Symbol  v horním řádku ukazuje, že zobrazená hodnota je uložena.

- Funkčním tlačítkem  resp.  nastavte požadovaný počet zdvihů pístu, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**, nastavená hodnota se uloží, symbol  se zobrazí v horním řádku.
- Stisknutím funkčního tlačítka **DEF** se zobrazí hodnota nastavená z výroby (stisknutím funkčního tlačítka **OK** se hodnota nastavená z výroby uloží do paměti, symbol  se zobrazí v horní řádce)
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.9.5.2 Menu 1-6-2 "Balíky / foukání"



Obr. 110




(U strojů s elektronickým spouštěním uzlovače)

V pravidelných odstupech se (v závislosti na počtu učiněných balíků) z uzlovačů lisovacím tlakem odstraní prach a nakupení sklizňového produktu. Lze nastavit 0,5 až 3 balíky. Zvolí-li se nastavení 0,5, vyfoukne se při polovině balíku a na konci balíku.

Nastavení počtu balíků


Vyvolání menu






Hlavní menu 1-6 "Foukání uzlovače" je vyvoláno.

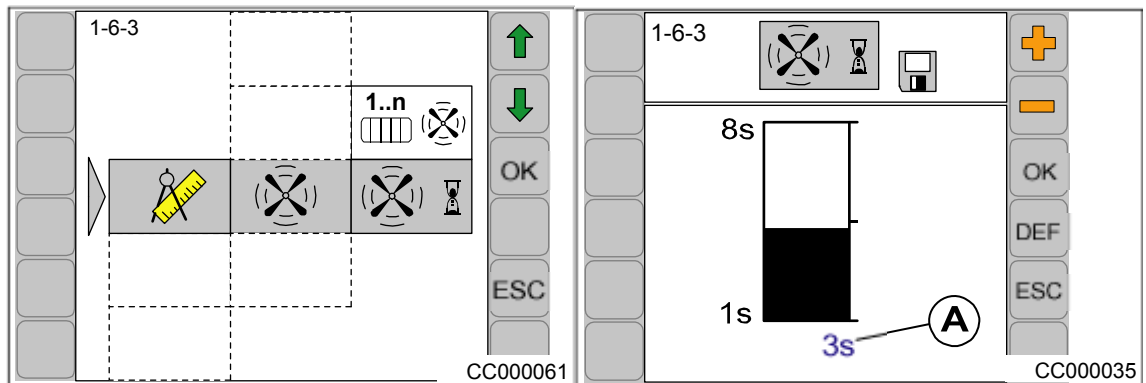
- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-6-2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí menu 1-6-2 "Balíky / foukání".

Sloupcové zobrazení a hodnota (A) zobrazují předvolený počet balíků.

Symbol  v horním řádku ukazuje, že zobrazená hodnota je uložena.

- Funkčním tlačítkem  resp.  nastavte požadovaný počet balíků, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**, nastavená hodnota se uloží, symbol  se zobrazí v horním řádku.
- Stisknutím funkčního tlačítka **DEF** se zobrazí hodnota nastavená z výroby (stisknutím funkčního tlačítka **OK** se hodnota nastavená z výroby uloží do paměti, symbol  se zobrazí v horní řádce)
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.




9.9.5.3 Menu 1-6-3 "Doba foukání"


Obr. 111

V tomto menu je nastaven čas od foukání na uzlovači.


Vyvolání menu






Hlavní menu 1-6 "Foukání uzlovače" je vyvoláno.

- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 1-6-3 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

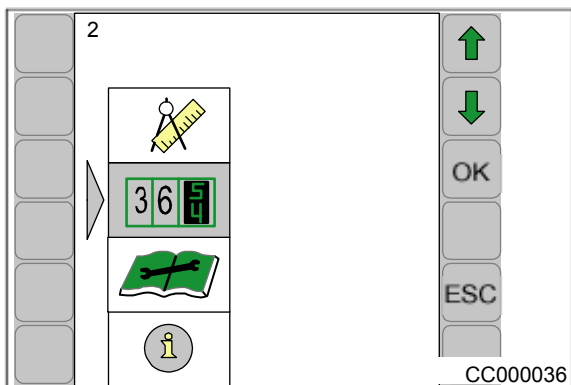
Na displeji se zobrazí menu 1-6-3 "Čas foukání".

Sloupcový diagram a hodnota (A) zobrazují předvolenou dobu čištění (dobu foukání) ve vteřinách.

Symbol  v horním řádku ukazuje, že zobrazená hodnota je uložena.





- Funkčním tlačítkem  resp.  nastavte požadovanou dobu foukání, symbol  v horním řádku zhasne.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**, nastavená korekční hodnota se uloží, symbol  se zobrazí v horním řádku.
- Stisknutím funkčního tlačítka **DEF** se zobrazí hodnota nastavená z výroby (stisknutím funkčního tlačítka **OK** se hodnota nastavená z výroby uloží do paměti, symbol  se zobrazí v horní řádce)
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.10 Hlavní menu 2 "Čítač"




Obr. 112


Vyvolejte hlavní menu

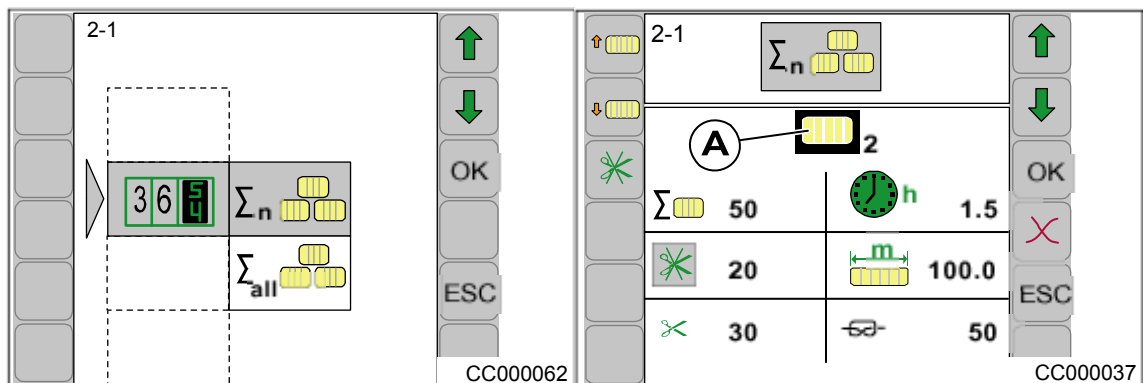
- Stisknutím funkčního tlačítka  v základním obraze se vyvolá úroveň menu.
- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte hlavní menu 2 () symbol se zobrazí inverzně
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí úroveň menu 2 "Čítač".

Úroveň menu 2 "Čítač" je rozdělena do dvou menu:

\sum_n  = Menu 2-1 "Čítač zákazníka"




\sum_{all}  = Menu 2-2 "Celkový čítač"

9.10.1 Menu 2-1 "Čítač zákazníka"


Obr. 113









Vyvolání menu

Hlavní menu 2 "Čítač" je vyvoláno.

- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 2-1 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

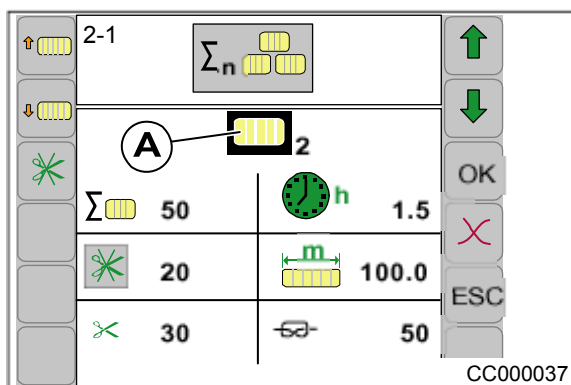
Na displeji se zobrazí menu 2- 1 "Čítač zákazníka".

Význam symbolů:




-  = celkový počet balíků
-  = počet neřezaných balíků
-  = počet řezaných balíků (pouze u strojů s X cut)
-  h = čítač provozních hodin (počítá pouze když běží vývodový hřídel)
-  2 = čítač zákazníka (1 - 10 Medium) (1 - 20 Komfort)
-  m = čítač délky balíků (metricky v metrech)
-  ft = čítač délky balíků (v US měrných jednotkách ve stopách)
-  = čítač uzlů (včetně uzlů MultiBale)

Aktivní čítač zákazníka (A) je zobrazen inverzně.



Aktivování čítače zákazníka











Obr. 114






- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte žádoucí čítač zákazníka (A) a stisknutím funkčního tlačítka **OK** jej aktivujte. Požadovaný čítač zákazníka (zde čítač 2) se zobrazí inverzně (2).

Aktivování čítače balíků (řezané / neřezané balíky)

Aktivovaný čítač je zobrazen inverzně "" (zde čítač neřezaných balíků) a zobrazen jako symbol  vedle funkčního tlačítka.




- Stiskněte funkční tlačítko  pro aktivování „ Řezané balíky  “ (symbol vedle funkčního tlačítka se změní z  na  resp.
- Stiskněte funkční tlačítko  pro aktivování „ Neřezané balíky  “ (symbol vedle funkčního tlačítka se změní z  na  resp.

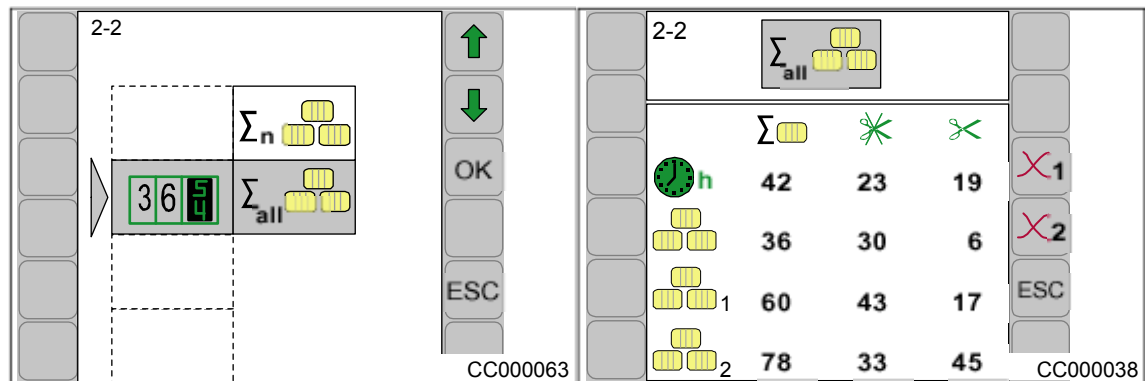
Změna počtu balíků

- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte žádoucí čítač zákazníka (A) (čítač zákazníka nemusí být aktivovaný)
- Funkčním tlačítkem  resp.  zvolte čítač , který se má změnit (řezané balíky, neřezané balíky)
- Stisknutím funkčního tlačítka  zvyšte počet balíků
- Stisknutím funkčního tlačítka  snižte počet balíků

Současně se změní i sezónní a denní čítače v menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků" jakož i čítač délky a čítač uzlů.

Vynulování čítače zákazníka




- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte žádoucí čítač zákazníka (A) (čítač zákazníka nemusí být aktivovaný)
- Stisknutím funkčního tlačítka  se zvolený čítač zákazníka nastaví na nulu.
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.10.2 Menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků"


Obr. 115








Vyvolání menu

Hlavní menu 2 "Čítač" je vyvoláno.



- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 2-2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí menu 2-2 "Souhrnný čítač balíků". Počet souhrnných balíků je součet všech slisovaných balíků. Není přiřazen k žádnému čítači zákazníka.

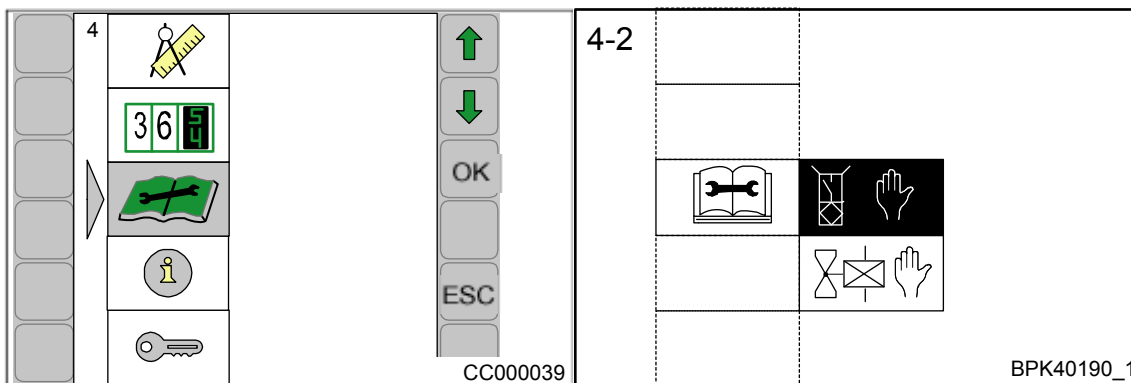
Význam symbolů:

-  = celkový počet balíků
-  = počet neřezaných balíků
-  = počet řezaných balíků (pouze u strojů s X cut)
-  = čítač provozních hodin (počítá pouze když běží vývodový hřídel)
-  = čítač balíků (nevynulovatelný)
-  = sezónní čítač 1 (vynulovatelný)
-  = denní čítač 2 (vynulovatelný)

Vynulování sezónního čítače 1, resp. denního čítače 2





- Stisknutím funkčního tlačítka  1 se sezónní čítač 1 nastaví na nulu.
- Stisknutím funkčního tlačítka  2 se denní čítač 2 nastaví na nulu.
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.11 Hlavní menu 4 "Servis"




Obr. 116


Vyvolejte hlavní menu

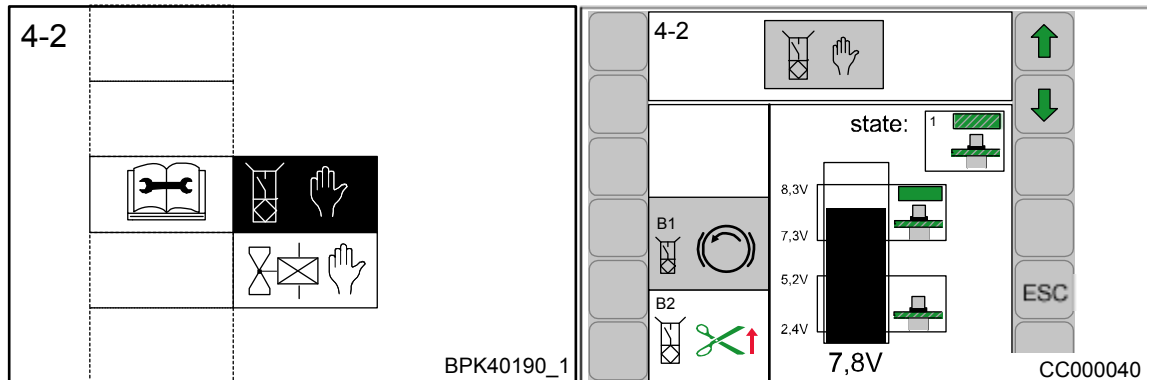
- Stisknutím funkčního tlačítka  v základním obraze se vyvolá úroveň menu.
- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte hlavní menu 4 () symbol se zobrazí inverzně
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".

Úroveň menu 4 "Servis" je rozdělena do dvou menu:

 = Menu 4-2 "Ruční sensorový test"

 = Menu 4-4 "Ruční aktorový test"

9.11.1 Menu 4-2 "Ruční sensorový test"


Obr. 117




Při sensorovém ručním testu se zkontroluje na stroji instalované senzory, zda nejsou vadné a kromě toho je možné je během tohoto testu správně nastavit. Teprve po nastavení senzorů je zaručeno, že stroj pracuje správně.


Pozor!



Během sensorového testu se nesmí otáčet vývodový hřídel.

Vyvolání menu

Hlavní menu 4 "Servis" je vyvoláno.

- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 4-2 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte otočný potenciometr.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Volba senzoru

- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte senzor.
- Zvolený senzor se zobrazí inverzně a je přezkoušen.

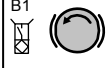


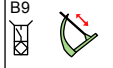
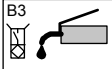
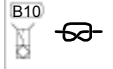
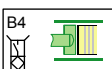
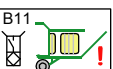



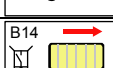

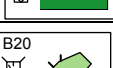
Nastavené hodnoty:

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 ke kovu musí být nastavena tak, aby v tlumeném stavu ležel sloupec v rozmezí horního označení. Poté přezkontrolujte, zda se sloupec v netlumeném stavu nachází v rozmezí dolního označení.

Diagnóza senzorů Namur

Možné senzory (v závislosti na vybavení stroje)

Č.	Symbol senzoru	Popis	Č.	Symbol senzoru	Popis
B1		Brzda setrvačníku	B8		Kontrola motouzu
B2		Řezací lišta nahoře	B9		Jehlové táhlo
B3		Centrální mazání	B10		Kontrola uzlovače
B4		Měření	B11		Ližina na balíky
B5		Cejchování	B12		odkládání balíků
B6		Kontrola hrabačů	B14		Vysunovač balíků
B7		Přívod k hrabačům	B20		Sběrač

Stav (state):

① 

 tlumený (kov)

② 

 netlumený (žádný kov)

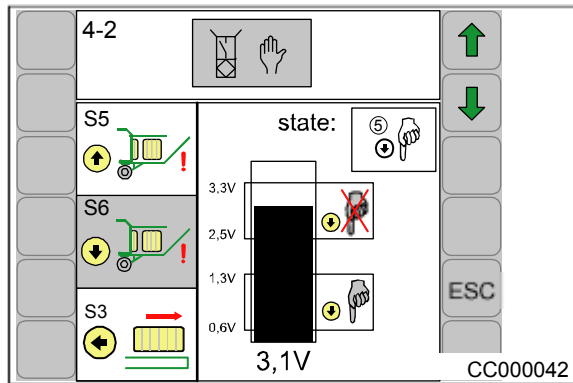
③ 

 lom kabelu

④ 

 zkrat

- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu. Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

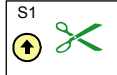
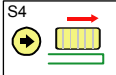
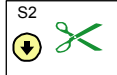
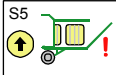
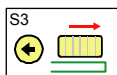
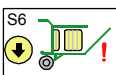
Diagnóza tlačítek


Obr. 118

Nastavené hodnoty:

Při stisknutí tlačítka se musí ukazatel nacházet ve spodní oblasti sloupcového zobrazení, při uvolnění tlačítka v horní oblasti.

Možná tlačítka (v závislosti na vybavení stroje)

Č.	Symbol	Popis	Č.	Symbol	Popis
S1		Tlačítko řezací lišta nahoru	S4		Tlačítko Vysunovač balíků ven
S2		Tlačítko řezací lišta dolů	S5		Tlačítko ližiny na balíky nahoru
S3		Tlačítko Vysunovač balíků dovnitř	S6		Tlačítko Ližina na balíky dolů

Stav (state):

③ -- přetržení kabelu

④ ↓ zkrat

⑤  stisknuté

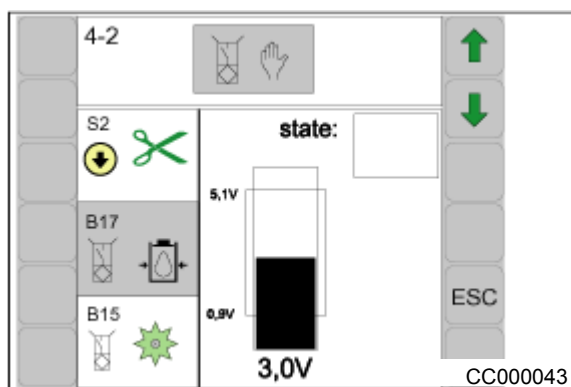
⑥  nestisknuté

- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.

Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".

- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

Diagnóza analogových senzorů


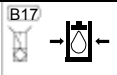
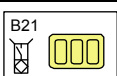


Obr. 119

Nastavené hodnoty:


Sloupec se musí nacházet v označené oblasti sloupcového zobrazení.

Možné analogové senzory (v závislosti na vybavení stroje)

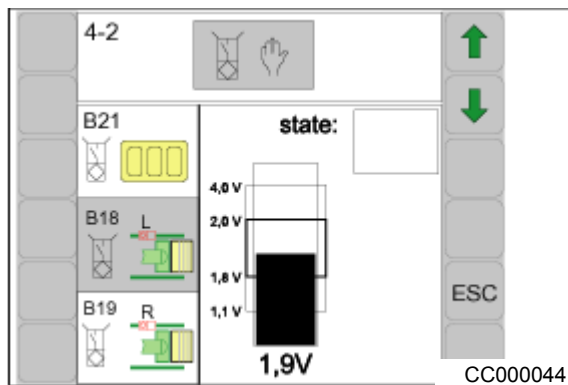
Č.	Symbol	Popis
B15		Hvězdicové kolo (otáčení hvězdicového kola: Sloupec se musí při plné otáčce nacházet vždy v označeném rozsahu)
B17		Tlak lisovacích klapek (při 0 barech se musí sloupec nacházet v dolní označené oblasti)
B21		MultiBale (testuje se, je-li senzor defektní, nastavení musí být provedeno v nastavení montéra)

Stav (state):

 Přetržení nebo zkrat kabelu

 Error Vada senzoru nebo úkolového počítače

- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu. Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

Diagnóza senzory síly


Obr. 120


Upozornění

Hlášení stavu jsou platná jen tehdy, pokud byly senzory síly dříve správně nastaveny.

Nastavené hodnoty:

V případě, že byl senzor vyměněn nebo nachází-li se sloupec mimo vnější značku, musí se v zesilovači siloměru nastavit potenciometrem sloupec tak, aby se nacházel ve vnitřní značce.

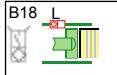
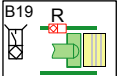
Vnitřní značka:

Balík se musí nacházet mezi 1,8 V a 2,0 V


Vnější značka:

Sloupec se musí nacházet mezi 1,1 V a 4,0 V

Senzory síly

Č.	Symbol	Popis
B18		Síla pístu vlevo
B19		Síla pístu vpravo

Stav (state):

 ⑦  Přetržení nebo zkrat kabelu

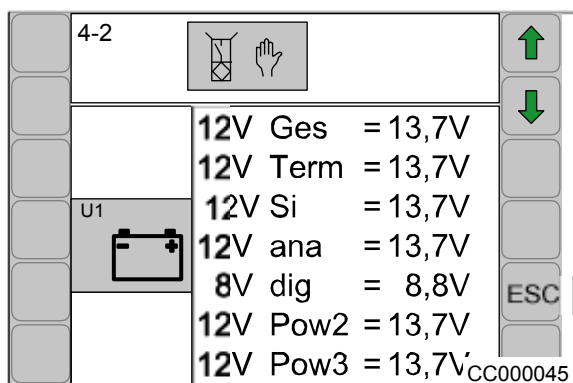
⑧ Error Vada senzoru/zesilovače siloměru nebo úkolového počítače

- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.


Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".

- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

Diagnózy napájecího napětí



Obr. 121

Č.	Symbol senzoru	Popis
U1		napájecí napětí

Požadované napětí:

- 12V celkově: 12 - 14,5 V
 - 12V Term: 12 - 14,5 V
 - 12V Si: 12 - 14,5 V
 - 12V ana: 12 - 14,5 V
 - 8V dig: 8,5 - 9,1 V
 - 12V Pow2: 12 - 14,5 V
 - 12V Pow3: 12 - 14,5 V
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu. Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".
 - Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.11.2 Aktorový test

Nebezpečí! - Nepředvídané činnosti stroje.

Důsledek: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

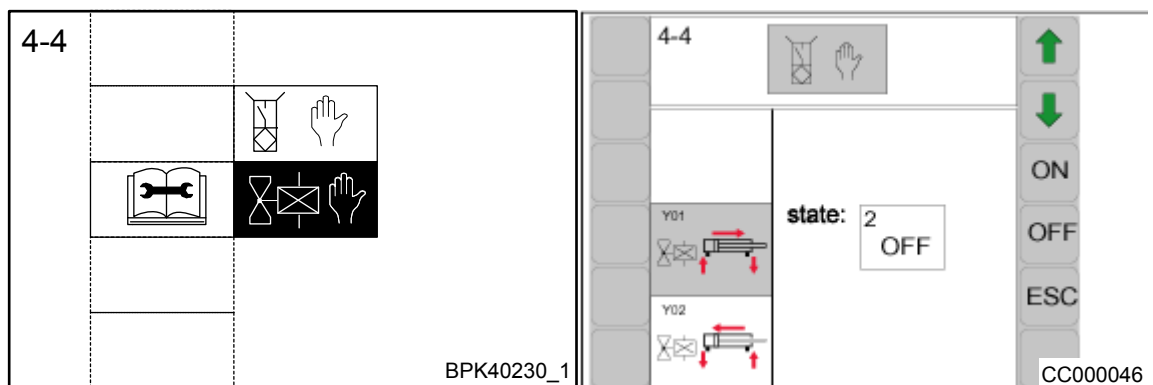
- Aktorový test smí provádět pouze osoby, které jsou seznámeny se strojem.
- Osoba provádějící test musí vědět, jaké části stroje se ovládají nastavováním aktorů. Nastavované části stroje se musí případně zajistit proti neúmyslnému spuštění.
- Aktorový test provádějte pouze z bezpečné polohy mimo rozsah působnosti strojních součástí pohybovaných aktory.
- Dbejte na to, aby se v nebezpečné oblasti nenacházely žádné osoby, zvířata nebo předměty.

9.11.3 Menu 4-4 "Ruční aktorový test"

Aktorový test slouží ke zkoušce aktorů zabudovaných ve stroji. Aktor lze testovat, pouze pokud je pod proudem. Při ručním aktorovém testu je proto nutné aktor aktivovat krátce ručně, aby bylo možné zjistit eventuální chyby akční jednotky.


POZOR! - Nepředvídané akce na stroji.




Během aktorovým testu se nesmí otáčet vývodový hřídel. Hydraulika tahače musí být deaktivována.



Obr. 122



Vyvolání menu

Hlavní menu 4 "Servis" je vyvoláno.

- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte menu 4-4 , symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí menu 4-4 "Ruční aktorový test".

Volba aktoru

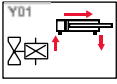
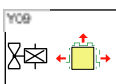
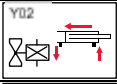

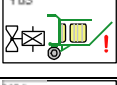

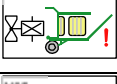
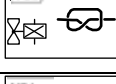
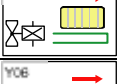
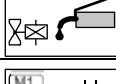
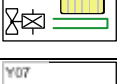
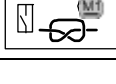


- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte aktor.
- Zvolený aktor se zobrazí inverzně.

Diagnózy digitálních aktorů



Chyba se zobrazí jen tehdy, je-li aktor zapnut a aktor lze testovat (viz tabulku "možné digitální aktory"). V daném případě je možné kontrolovat také světelnou diodu přímo na zástrčce aktoru.

- Stiskněte funkční tlačítko **ON**.

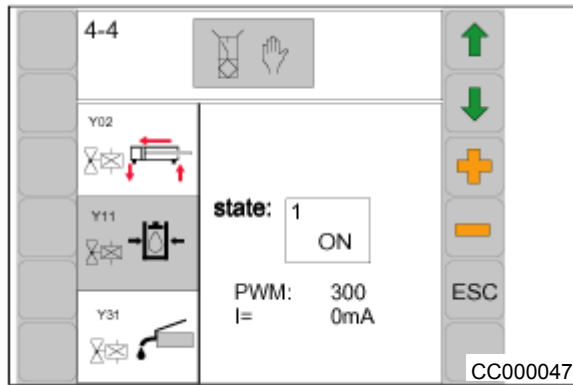
Možné digitální aktory (v závislosti na vybavení stroje)

Č.	Symbol senzoru	Popis	Č.	Symbol senzoru	Popis
Y01		Hlavní ventil	Y09		Uvolnit lisovací klapky ventil
Y02		Hlavní ventil	Y14		BigBale (rozpoznávání chyb není možné)
Y03		Ližina na balíky	Y15		MultiBale (rozpoznávání chyb není možné)
Y04		Ližina na balíky	Y30		Čištění uzlovače (rozpoznávání chyb není možné)
Y05		Vysunovač balíků	Y31		Centrální mazání
Y06		Vysunovač balíků	M1		Spouštění uzlovače (rozpoznávání chyb není možné)
Y07		Řezací lišta			
Y08		Řezací lišta			

Stav (state):

- ① **ON** Aktor zapnutý
- ② **OFF** Aktor vypnutý
- ③  všeobecná chyba aktoru
- ④  žádné napájecí napětí, pravděpodobně vadná pojistka



- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu. Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

Diagnóza analogových aktorů


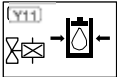
Obr. 123

Hodnotou PWM (v promile) lze nastavit proud (v mA).


Při hodnotě PWM = 500 má být proud mezi 500 mA a 3000 mA (v závislosti na použitém ventilu a provozní teplotě)

- Stisknutím funkčního tlačítka  se PWM zvýší
- Stisknutím funkčního tlačítka  se PWM sníží

Možné analogové aktory

Č.	Symbol	Popis
Y11		Ventil k omezení tlaku

Stav (state):

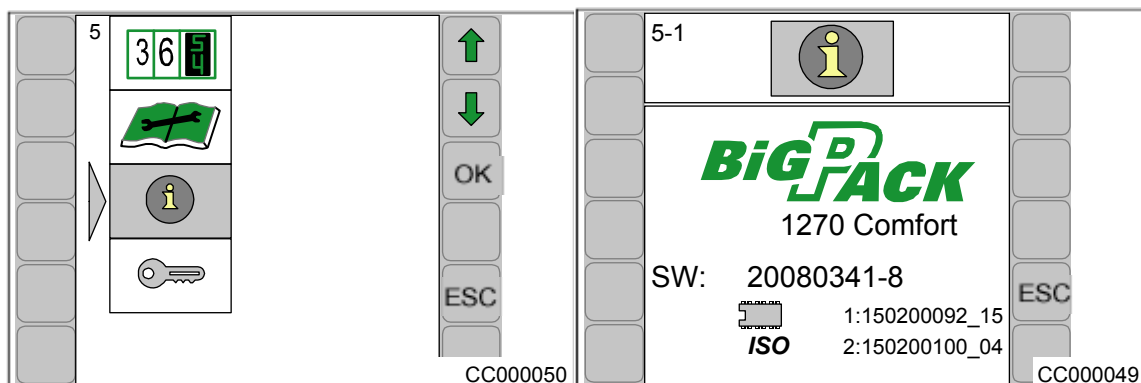
- ① ON Aktor zapnutý
- ② OFF Aktor vypnutý
- ③  žádné napájecí napětí, pravděpodobně vadná pojistka

- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.

Na displeji je zobrazena úroveň menu 4 "Servis".





- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.12 Hlavní menu 5 "Informace"



Obr. 124


Vyvolejte hlavní menu

- Stisknutím funkčního tlačítka  v základním obraze se vyvolá úroveň menu.
- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte hlavní menu 5 () ,symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Na displeji se zobrazí menu 5 "Informace".

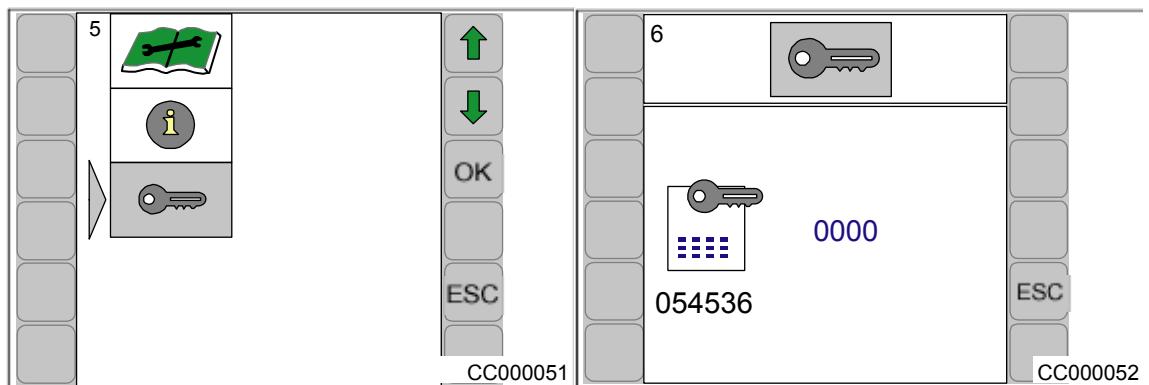
Stránka 5-1:

Všechny verze softwaru stroje





- 1270 = typ stroje
 - Comfort = varianta stroje
 - SW = celková verze softwaru stroje
 -  = verze počítače prací
 - ISO= verze softwaru ISO
- Stisknutím funkčního tlačítka **ESC** ukončíte vyvolané menu.
- Na displeji je zobrazena úroveň menu 5 "Informace".
- Dlouhým stisknutím funkčního tlačítka **ESC** se vyvolá základní obraz.

9.13 Hlavní menu 6 "Montér"

Vyvolejte hlavní menu



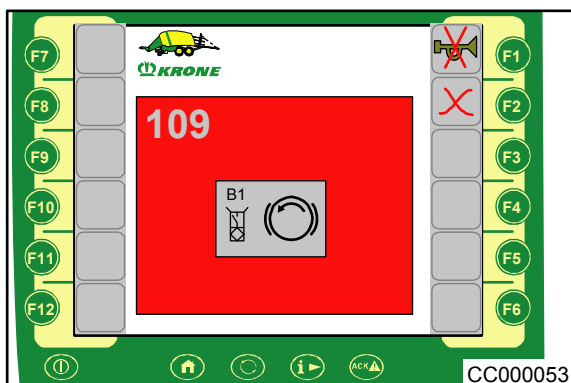
Obr. 125

- Stisknutím funkčního tlačítka  v základním obraze se vyvolá úroveň menu.
- Stisknutím funkčního tlačítka  resp.  zvolte hlavní menu 6 () ,symbol se zobrazí inverzně.
- Stiskněte funkční tlačítko **OK**.

Hlavní menu 6 "Montér" je chráněno heslem.

Na displeji se zobrazí dotaz na heslo.

9.14 Hlášení alarmu



Obr. 126

Hlášení alarmu

Vyskytne-li se na stroji porucha, zobrazí se na displeji hlášení alarmu a současně zazní akustický signál (nepřerušovaný zvuk houkačky). Popis, možná příčina a její odstranění jsou uvedeny v kapitole "Hlášení alarmu".




Upozornění

Všechny funkce překrytého menu jsou dále aktivní. Programovatelná tlačítka zakrytá hlášením alarmu jsou deaktivována.









Zastavení akustického signálu:











- Stiskněte funkční tlačítko .







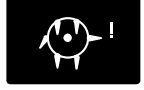



Potvrzení alarmu:














- Krátkým stisknutím tlačítka  se alarm potvrdí a akustický signál se vypne. Vyskytne-li se porucha znovu, objeví se znovu hlášení alarmu.

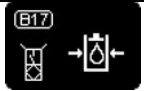












9.15 Hlášení alarmu

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
A01		Defektní pojistka 2	Zkrat u výstupů	Vyměňte pojistku, pak testujte aktorovým testem všechny aktory, není-li případně na některém aktoru zkrat.
A02		Defektní pojistka 3 (samoregenerující)	Zkrat v napájecím napětí pro senzory.	Přezkoušejte kabeláž k potenciometru MultiBale, ke hvězdicovému kolu, tlakovému senzoru a zesilovači siloměru.
A03		Přerušené spojení AN mezi terminálem a úkolovým počítačem	Kabeláž CAN defektní	Přezkoušet kabeláž CAN
A04		Chyba EEPROM	Defektní úkolový počítač	Úkolový počítač vyměnit
A05		Přerušené spojení CAN mezi úkolovým počítačem a počítačem I/O Krone	Kabeláž CAN defektní Počítač I/O Krone neaktivní	Přezkoušet kabeláž CAN Přezkoušet kabeláž Vyměnit počítač I/O Krone
A11		Nesprávný displej	Displej médií je připojen ke komfortnímu stroji.	Připojit komfortní displej.
A14		Nízké napětí	- Defektní baterie tahače - Dynamo tahače příliš slabé - 12V napájecí kabel tahače má nedostatečný průřez nebo není spojen s baterií správně	Připojit napájecí kabel KRONE přímo k baterii tahače
A15		Přepětí	Defektní dynamo tahače	Přezkoušet dynamo

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
0		Kontrola motouzu	- Přetržený motouz - Konec motouzu	Kontrola motouzu a napínače motouzu
1		Kontrola hrabačů	Ucpání v oblasti návodu hrabače	Pohon pojezdu okamžitě zastavit, počet otáček vývodového hřídele snížit, až do odstranění zácpy.
2		Překročení lisovací síly levý senzor	Překročená lisovací síla Může-li na základě příliš vysokého tlaku dojít k mechanickému přetížení stroje, poklesne krátce před přetížením tlak lisovacích klapek na nekritickou hodnotu. Hodnota poklesu je závislá na lisovaném materiálu. U slámy poklesne tlak méně než u siláže.	Musí se učinit následující opatření: 1. V ručním provozu: - snížit tlak 2. V automatickém provozu: vyskytne-li se alarm, snížit zadání lisovací síly
3		Překročení lisovací síly pravý senzor		
4		Kontrola uzlovače	- Uzlovač nefunguje bezvadně - Nesprávně nastavený senzor	- Přezkoušet uzlovač a spouštění uzlovače - Nastavit senzor kontroly uzlovače správně
5		Kontrola měření	Senzor měření je defektní nebo chybně nastaven	Správně nastavit senzor
6		Kontrola cejchování	Senzor cejchování je defektní nebo chybně nastaven	Správně nastavit senzor
7		Brzda setrvačnicku	Přitažená brzda setrvačnicku	Brzdu setrvačnicku odbrzdit
8		Jehlové táhlo	Střížný šroub přetržen	- Střížný šroub obnovit - Překontrolovat jehly - Překontrolovat výkyvný okruh jehel - Překontrolovat vedení motouzu
9		Ližina na balíky	Ližina na balíky nahoře a vývodový hřídel se otáčí	- Ližinu na balíky spustit dolů

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
10		Překročen lisovací tlak	Chyba na ventilu k omezení tlaku - za určitých okolností defektní tlakový senzor	- Zastavit vývodový hřídel - Překontrolovat zda není ucpaný omezovací ventil tlaku
11		Vývodový hřídel se otáčí	Vývodový hřídel se otáčí při vstupu do sensorové nebo aktorové diagnózy nebo během diagnózy	- Vývodový hřídel okamžitě zastavit - Diagnózu provádět při zastaveném vývodovém hřídeli
12		Řezací lišta dole	Řezací lišta je během lisování dole	- Řezací lištu zvednout
16		Sběrač	Sběrač nebo řezací ústrojí se neotáčí, ucpání	- Přezkoušet mechaniku - Vyčistit
17		Motor uzlovače	Motor uzlovače nespustil uzel nebo senzor uzlovače není správně nastaven	-Přezkoušet elektriku motoru uzlovače -Přezkoušet mechaniku v oblasti spouštění uzlovače -Správně nastavit senzor uzlovače
18		MultiBale	2 polohy MultiBale nebo souhrnného balíku nemohly být nastaveny	-Tlak vzduchu není k dispozici -Správně nastavit senzor MultiBale -Překontrolovat mechaniku v oblasti spouštění uzlovače -Chyba u ventilu MultiBale (ventil vázne, defektní cívka,...) -Přezkoušet elektroniku v oblasti zablokování MultiBale
19		Přívod k hrabačům	Nesprávně nastavený senzor pro přivádění k hrabači	-Správně nastavit senzor
20		Chyby ovládání vysunovače balíků	Vysunovač balíků byl aktivován, přestože se ližiny na balíky nachází stále ještě nahoře	- Ližinu na balíky spustit dolů a pak aktivovat vysunovač balíků
21		Měření/cejchování	Senzory měření a cejchování jsou pravděpodobně zaměněny	- Vyměnit zástrčku senzoru měření a cejchování
28		Centrální mazání kontrola	bez tuku Ucpání Čerpadlo nepracuje	- Doplnit tuk - Vyčistit centrální mazání - Přezkoušet elektriku a čerpadlo

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
101		Senzor kontrola motouzu	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod -
102		Senzor kontrola hrabačů		
103		Senzor přívod hrabačů		
104		Senzor řezací lišta nahoře		
105		Senzor nůž aktivní		
106		Senzor kontrola uzlovače		
107		Senzor síla měření		
108		Senzor síla cejchování		
109		Senzor brzdy setrvačnicku		
110		Senzor jehlové táhlo		
111		Senzor ližina na balíky		
112		Senzor síla vpravo	Defektní senzor, měřicí zesilovač nebo přívodní vodič	-Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
113		Senzor síla vlevo	Defektní senzor, měřicí zesilovač nebo přívodní vodič	-Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod

Č.	Obrazovka	Popis	Možná příčina	Odstranění
114		Senzor hydraulický tlak	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
115		Senzor odkládání balíků	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
116		Senzor vysunovače balíků	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
117		Senzor hvězdicové kolo	Defektní senzor (otočný potenciometr) nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
118		Senzor sběrač	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
119		Tlačítko Ližina na balíky nahoru	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
120		Tlačítko Ližina na balíky dolů	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
121		Tlačítko Vysunovač balíků ven	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
122		Tlačítko Vysunovač balíků dovnitř	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
123		Tlačítko řezací lišta nahoru	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
124		Tlačítko řezací lišta dolů	Defektní tlačítko nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozeno tlačítko a přívod
125		Senzor MultiBale	Defektní senzor (otočný potenciometr) nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod
132		Senzor centrální mazání	Defektní senzor nebo přívod	-Vykonat senzorový test -Překontrolovat, zda není poškozen senzor a přívod



Tato strana byla vědomě vynechána

10 Obsluha ISOBUS

Všeobecné

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.



Upozornění

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

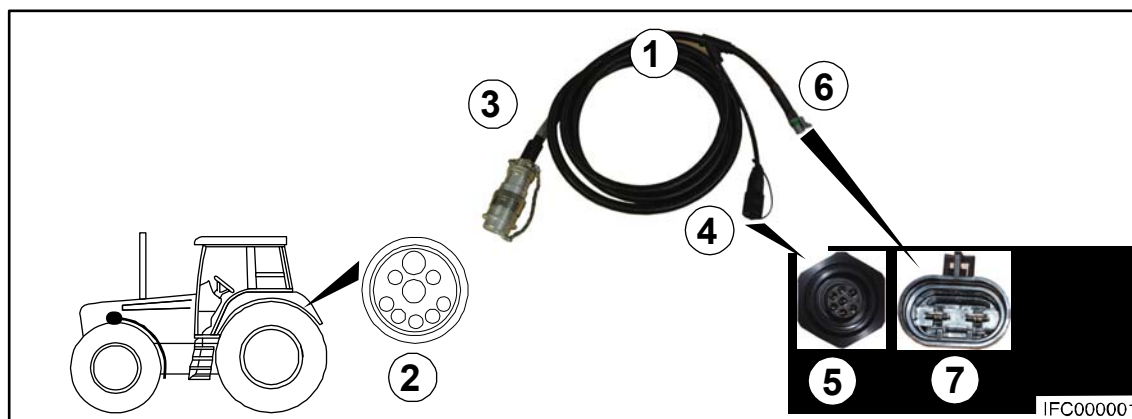


NEBEZPEČÍ!

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 musí převzít odpovědnost za užívání strojů KRONE.
- před použitím stroje musí zkontrolovat, že všechny funkce stroje jsou provedené tak, jak jsou popsány v příloženém provozním návodu.
- by měl spolu spojovat jen takové systémy, který byly předtím otestovány pomocí testu 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 = Implementations Level; popisuje úroveň kompatibility různých verzí softwaru) (Podmínka: IL stejná nebo vyšší).

10.1 Montáž terminálu ISOBUS



Obr. 127



POZOR!

Výpadek obslužné jednotky

Při montáži dbát na to, aby spojovací kabely nebyly napnuté nebo se nedostaly do styku s koly traktoru.

10.1.1 Připojení terminálu k traktoru



Upozornění

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

10.1.2 Připojení traktoru ke stroji

- ISO konektor (3) (9pólový) kabelového svazku (1) připojte k ISO zásuvce (2) (9pólové), která se nachází na venkovní straně traktoru
- Konektor (4) (7pólový) kabelového svazku (1) připojte k zásuvce (5) (7pólové) stroje
- Konektor (6) (2pólový) kabelového svazku (1) připojte k zásuvce (7) (2pólové) stroje

10.2 Odlišné funkce od terminálu CCI KRONE ISOBUS

Obslužnou jednotkou ISO se poskytují informace a řídicí funkce na displeji terminálu ISO přes zabudovaný přístroj. Obsluha s terminálem ISO je analogická s obsluhou terminálu CCI KRONE ISOBUS. Před uvedením do provozu je nutno si způsob funkce terminálu CCI KRONE ISOBUS přečíst v návodu k obsluze.

Podstatným rozdílem obsluhy terminálu CCI KRONE ISOBUS jsou v uspořádání programovatelných tlačítek, která jsou určena zvoleným terminálem ISO.

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

**Upozornění**

Hodnoty pro "lisovací klapky, lisovací tlak / sílu", "délku balíku" a "počet MultiBale", které se u terminálu CCI KRONE ISOBUS nastavují scrollovacím kolečkem, se na terminálu ISO provádí prostřednictvím výběrového tlačítka určeného terminálem ISO (viz provozní návod ISO terminálu od výrobce).

**Upozornění**

Bod menu1-4 "Kontrast" obsluhy KRONE se u terminálu ISO nevyvolává. Nastavení se provádí přímo přes ISO terminál (pokud existuje) (viz provozní návod ISO terminálu od výrobce). Akustické signály se musí případně uvolnit z terminálu (viz provozní návod výrobce ISO terminálu).



10.3 Pomocné funkce ISOBUS ("Auxiliary" - AUX)



Upozornění

Existují terminály, které podporují pomocnou funkci „Auxiliary“ (AUX). Pomocí této funkce lze programovatelná tlačítka periferních zařízení (například: multifunkční páky...) obsadit funkcemi připojených počítačů prací. Jedno programovatelné tlačítko může být obsazeno i několika různými funkcemi. Pokud je obsazení tlačítek uloženo v paměti, při zapnutí terminálu se na obrazovce zobrazí příslušná menu.

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

Pomocné funkce (grafické zobrazení):	Funkce:
	Řezací lištu zvednout
	Řezací lištu spustit dolů



Upozornění

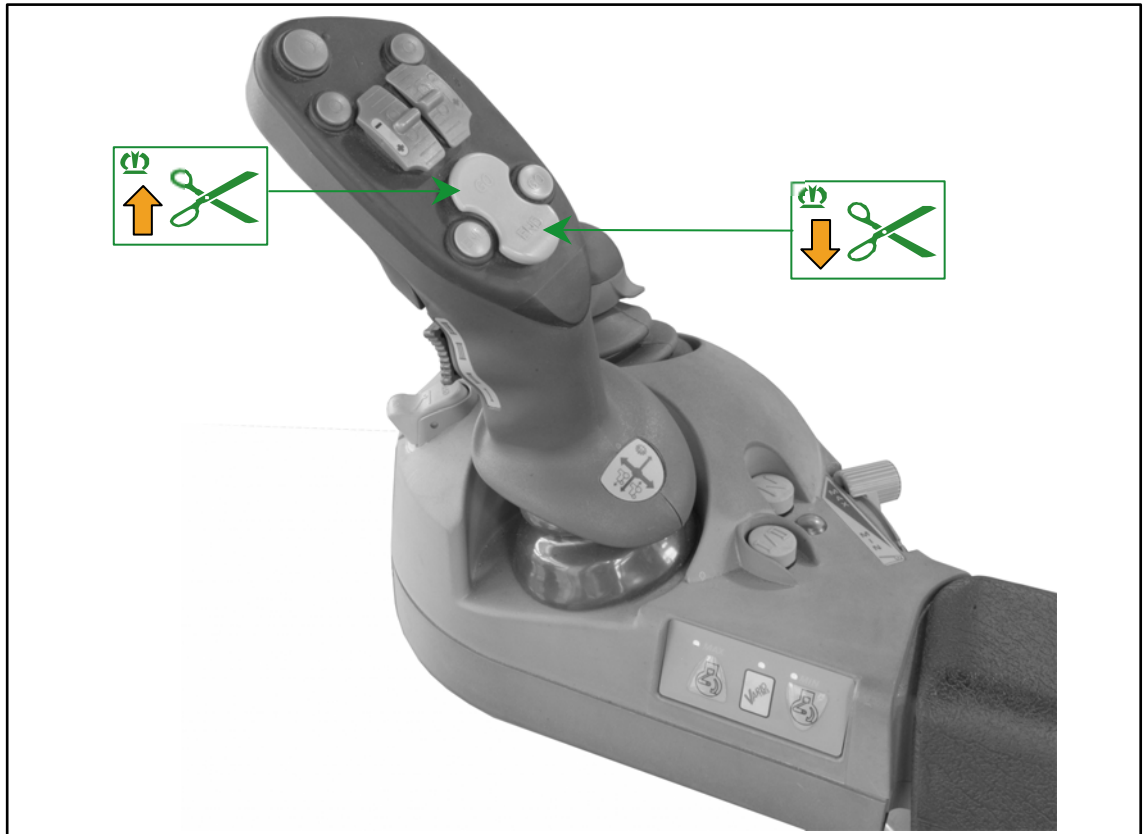
Dodržujte prosím další předepsané hodnoty uvedené v provozním návodu používaného terminálu.

10.3.1 Příklad osazení pákového ovladače u Fendta (implicitní nastavení)



POZOR!

Další postup si prosím zjistěte v provozním návodu obsluhování terminálem výrobce.



Obr. 128

11 Obsluha

**NEBEZPEČÍ! - Údržba, montáž, oprava a nastavování**

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

Pro všechnu údržbu, montáž, opravu a seřizování platí zásadně:

- vypnout vývodový hřídel. Vypnout motor a odebrat klíč zapalování. Přitáhněte brzdu setrvačnicku.
- Stroj zajistit proti odvalení podložnými klíny a zabrzděním parkovací brzdy.
- Během provozu udržujte dostatečný bezpečnostní odstup ke všem pohyblivým dílům stroje. To platí zejména pro zařízení na sbírání materiálu určeného k lisování.
- Ucpání odstraňte jen při stroji v klidovém stavu. Vypnout motor a odebrat klíč zapalování. Přitáhněte brzdu setrvačnicku.
- Stroj uvádět do provozu jen tehdy, když jsou připevněna všechna ochranná zařízení a nachází se v řádném stavu.
- V nebezpečných situacích okamžitě vypnout vývodový hřídel a stroj zastavit.
- Nikdy nenechávejte stroj běžet za nepřítomnosti traktoristy.

11.1 Pick up

11.2 Základní nastavení (nastavení pracovní výšky)

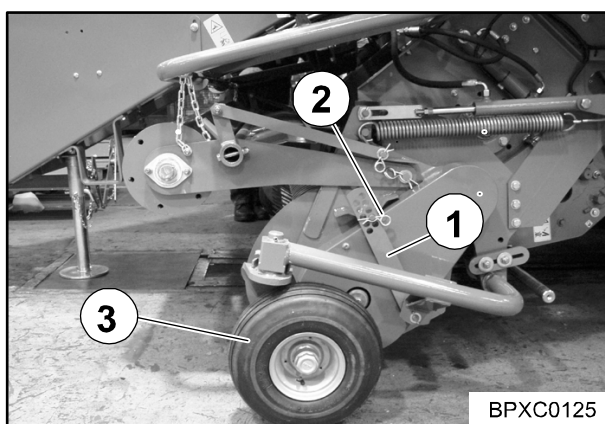
**Upozornění**

Při jízdě na souvrati a při jízdě zpět nadzvedněte sběrače!

**NEBEZPEČÍ! - Při práci na resp. pod sběračem!**

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění

Při práci na resp. pod sběračem zajistit sběrač vždy přepnutím uzavíracího kohoutu na levé straně stroje proti neúmyslnému poklesnutí.



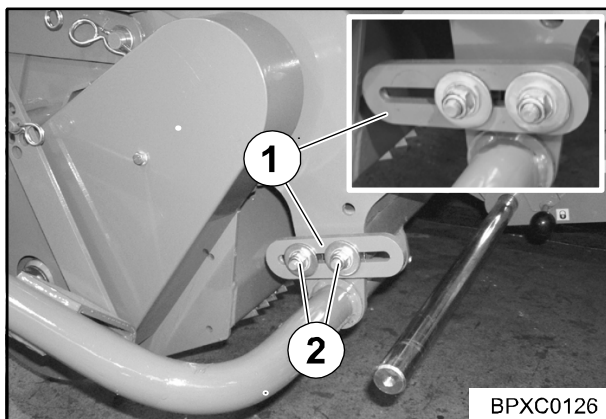
Obr. 129

Pracovní výška se nastavuje na opěrných kolečkách (3) na obou stranách sběrače. K nastavení sběrače nadzvednout a zajistit. Vytáhnout kolík se sklopnou pružinou (2) a opěrná kolečka nastavit do požadované pozice na dřevěné liště (1). Opěrná kolečka znovu zajistit kolíkem se sklopnou pružinou.

**Pokyn**

Dbejte na to, aby se opěrná kolečka na obou stranách sběračů nacházela ve stejné poloze na kolejnici s otvory.

11.2.1 Jízda se zablokovaným sběračem



Obr. 130

Pracovní výšku sběrače lze přesazením dorazů (1) na obou stranách stroje ručně omezit směrem dolů. Tím je možné poježdění stroje bez dotykových kol s pevnými sběrači.

K nastavení šrouby (2) uvolněte a hloubkový omezovač v podélném otvoru uveďte do žádoucí polohy. Pak šrouby znovu utáhněte.

**Upozornění**

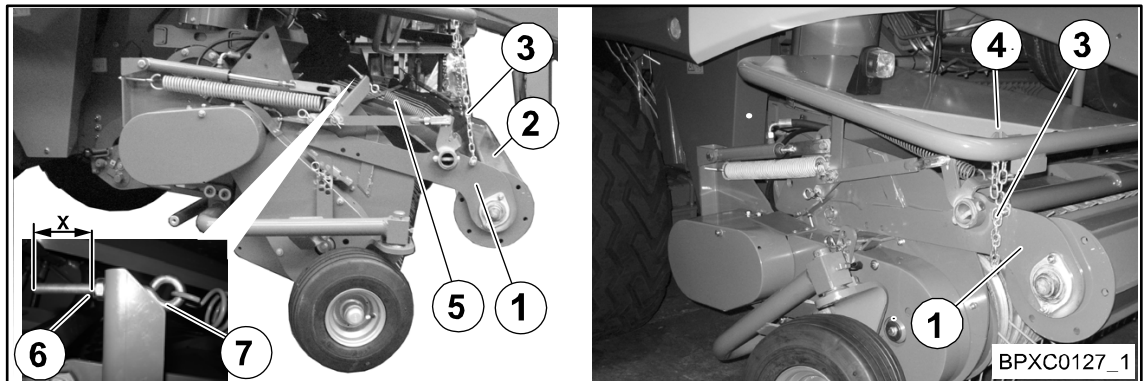
Dbejte na to, aby se hloubkový omezovač na obou stranách sběračů nacházel ve stejné poloze.

11.3 Válcový přidržovač řádku


NEBEZPEČÍ! - Nasazení stroje bez válcového přidržovače!

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění

Válcový přidržovač slouží k ochraně před úrazem a nesmí se během provozu odejmout.



Obr. 131

Válcový přidržovač (1) se stará o regulaci při dopravě sklizňového produktu. Stará se o pravidelné sbírání pokosu sběračem.

Výšku válcového přidržovače (1) nastavte tak, aby váleček přidržovače (2) běžel neustále nad řádkem.

Nastavení výšky válcového přidržovače (1) se provádí uchycovacími řetězy (3), které jsou zavěšeny do držáků (4) na obou stranách stroje.


Upozornění

Dbejte na to, aby byly řetězy zavěšeny v držácích tak, aby byly stejně dlouhé.

Podpurný tlak válce přidržovače (2) na řádek se nastavuje přes pružinu (5).

- Utažením resp. povolením matice (6) na závěsném šroubu (7) nastavit požadovaný podpurný tlak (z výroby je přednastavena délka $X=55$ mm).

Pro suché krmivo podpurný tlak zvýšit (zmenšit rozměr X).

Pro vlhké krmivo podpurný tlak snížit (zvětšit rozměr X).

11.4 Řezací ústrojí



NEBEZPEČÍ! - Údržba, montáž, oprava a nastavování

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

Pro všechnu údržbu, montáž, opravu a seřizování platí zásadně:

- Stroj uveďte do klidového stavu.
- vypnout vývodový hřídel. Vypnout motor a odebrat klíč zapalování. Přitáhněte brzdu setrvačnicku.
- Stroj a traktor zajistit proti odvalení.
- Přepnutím uzavíracího kohoutu na levé straně stroje zajistit sběrač proti neúmyslnému poklesnutí.
- Při montáži a demontáži nožů hrozí velké nebezpečí úrazu. Nožů se dotýkat pouze s vhodnými rukavicemi.

11.4.1 Všeobecné

Big Pack XC má řezací ústrojí s řezacím válcem a pevnými noži. Řezání slouží lepšímu dalšímu zpracování velkoobjemového balíku a k zesílení hustoty lisování. Nože lze v případech ucpání vychýlit z dopravního kanálu hydraulicky z traktoru. Každý nůž se jednotlivě zajistí proti přetížení. Stroj lze používat i bez nožů. V tomto případě je třeba použít slepých nožů. Řezací válec pak převezme dopravní funkci mezi sběrači a předlisovacím kanálem.

11.4.2 Délka řezu

Řezací ústrojí Big Pack 890 XC lze opatřit max. 16 noži. Řezací ústrojí Big Pack 1270 XC / 1290 XC / 1290 HDP XC / 12130 XC lze opatřit max. 26 noži.

Nože se dělí na 2 skupiny (horní a dolní přepínání nožů).

Teoretická délka řezu při kompletním osazení pak činí 44 mm. Délka řezu je určena počtem nasazených nožů a přes polohu přepínání nožů.

Přes horní a dolní přepínání nožů lze při kompletním osazení volitelně přepínat u

Big Pack 890 XC 0, 8, na 8 nebo 16 nožů.

Big Pack 1270 XC / 1290 XC / 12130 XC 0, 13, na 13 nebo 26 nožů.

Tabulka délky řezu v závislosti na osazení noži

Délka řezu mm	Počet nožů		Nasazená schránka nožů
	BP 890	BP1270 / BP1290 / BP 12130	
-	0	0	libovolně * ¹
44	16	26	každý
88	8	13	každý 2. * ²
132	4	6	každý 3. * ²

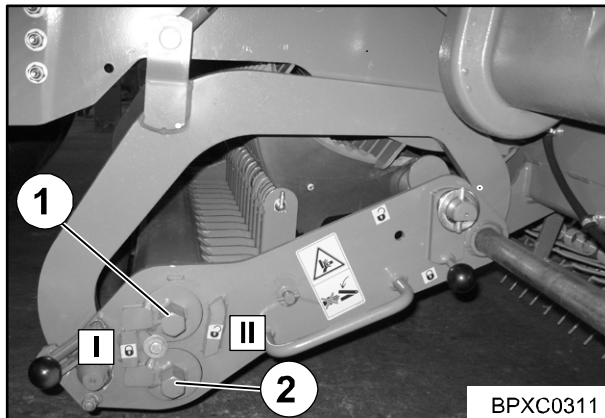
*1) všechny schránky nožů naplnit slepými noži.

*2) neosazené schránky nožů se musí naplnit slepými noži.

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

Délka řezu mm	Počet nožů		Horní přepínání nožů	Dolní přepínání nožů
	BP 890	BP1270 / BP1290 / BP 12130		
-	0	0	vyp.	vyp.
88	8	13	zap.	vyp.
88	8	13	vyp.	zap.
44	16	26	zap.	zap.

11.4.3 Řezací ústrojí aktivovat



Obr. 132

K aktivování řezacího ústrojí musí být zapnuto alespoň horní (1) nebo dolní (2) přepínání nožů (poloha I) a řezací ústrojí musí být hydraulicky úplně zvednuto.

11.5 Výměna nožů



VÝSTRAHA! - Výměna nožů

Působení: Těžká zranění prstů a rukou.

- Při odebírání / vsazování nožů nosit ochranné rukavice!

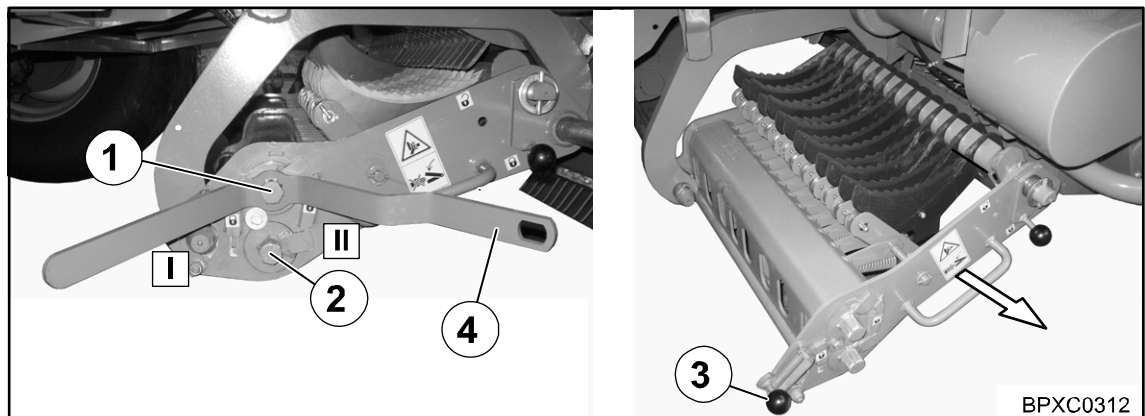
Výměna nožů nastane na pravé a levé straně stroje. Následuje popis prací na pravé straně stroje. Totéž platí pro levou stranu stroje.



VÝSTRAHA! - Zvednutí řezacího ústrojí aniž byly zasunuty a zablokovány poloviny řezacího ústrojí

Působení: Poškození řezacího ústrojí

- Zajistit, aby byly obě poloviny řezacího ústrojí řádně zasunuty a zablokovány dříve, než se bude řezací ústrojí zvedat.

Řezací ústroj spustit dolů:


Obr. 133


Upozornění

Před spuštěním dolů se musí horní (1) a dolní (2) přepínání nožů nacházet v poloze (I), aby byly nože aktivně vytaženy z kanálu.

- Řezací ústrojí spouštět dolů pomocí hydrauliky traktoru (u komfortní elektroniky: aktivovat hydrauliku traktoru a na displeji obslužné jednotky resp. na tlačítkách na stroji přidržet stisknuté "Řezací lištu spustit dolů" až do úplného spuštění řezacího ústrojí dolů).
- Odebrat klíč zapalování a vypnout elektriku na obslužné jednotce.
- Přitáhněte brzdu setrvačníku.
- Stroj a traktor zajistit proti odvalení.


POZOR! - Klíč je pod tlakem pružiny

Působení: Nebezpečí úrazu

Při přepínání nožů z polohy (II) do polohy (I) je nutné dbát na to, že tlak pružiny nožů působí na pomocný nástroj (4) (nebezpečí úrazu!).

Uvolnit zajištění jednotlivých nožů

- Horní (1) a dolní (2) přepínání nožů otočit pomocným nástrojem (4) tak, aby se vačky přepínání nožů přesunuly z polohy (I) do polohy (II).
- Žlab řezacího ústrojí odblokovat stisknutím aretační páky (3) a vytáhnout očně až na doraz.

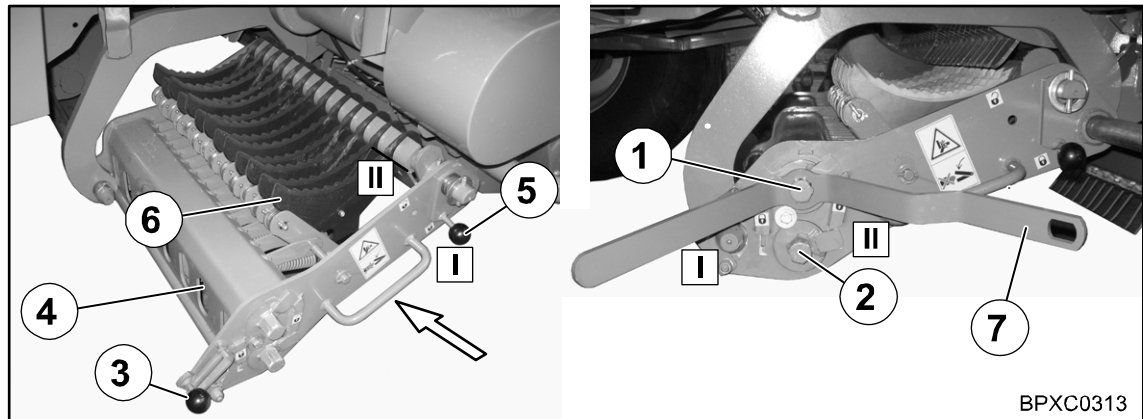


VÝSTRAHA! - Zvednutí řezacího ústrojí aniž byly zasunuty a zablokovány poloviny řezacího ústrojí

Působení: Poškození řezacího ústrojí

- Zajistit, aby byly obě poloviny řezacího ústrojí řádně zasunuty a zablokovány dříve, než se bude řezací ústrojí zvedat.

11.5.1 Odblokování nožového hřídele



Obr. 134

- Aretační páku (5) odblokujte (pol. II).
- Nože (6) lze odejmout jen svisle nahoru (Nosit ochranné rukavice).
- Vsadit nové nože.
- Slepé nože vložte na polohách, v nichž nejsou žádné nože zapotřebí.
- Nožový hřídel zajistěte aretační pákou (5) (pol. I).

Poloha I = zablokovaný nožový hřídel

Poloha II = odblokovaný nožový hřídel

- Polovinu řezacího ústrojí (4) bočně zasunout (pravá a levá strana stroje), až aretační páka (3) samostatně zaskočí.

Aktivace zajištění jednotlivých nožů

- Horní (1) a dolní (2) přepínání nožů otočit pomocným nástrojem (7) tak, aby se vačky přepínání nožů přesunuly z polohy (II) do polohy (I).
- Řezací ústrojí hydraulicky nadzvedněte.

11.6 Odstraňování míst ucpání

- Vyčkat, až se všechny pohybující se komponenty úplně zastaví.
- Zabrzdit brzdu setrvačnicku.
- Řezací ústrojí spouštět dolů pomocí hydrauliky traktoru (u komfortní elektroniky: aktivovat hydrauliku traktoru a na displeji obslužné jednotky resp. na tlačítkách na stroji přidršet stisknuté "Řezací lištu spustit dolů" až do úplného spuštění řezacího ústrojí dolů).

**POZOR! - Ostré komponenty**

Působení: nebezpečí těžkých úrazů

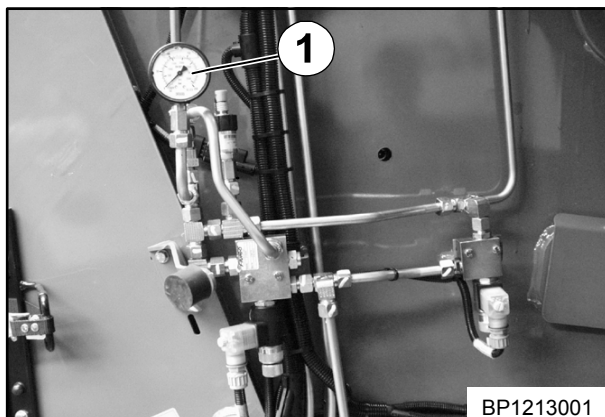
Při odstraňování ucpání nosit vždy ochranné rukavice.

**Upozornění**

Kvůli nepatrné světlé výšce se musí řezací ústrojí po odstranění ucpání znovu okamžitě zvednout, protože by se jinak poškodil žlab řezacího ústrojí. Při silném znečištění žlabu řezacího ústrojí je nutné jej před zvednutím vyčistit.

- Ucpání odstranit.
- Řezací ústrojí nadzvednout pomocí hydrauliky traktoru (u komfortní elektroniky: aktivovat hydrauliku traktoru a na displeji obslužné jednotky resp. na tlačítkách na stroji přidršet stisknuté "Řezací lištu zvednout" až do úplného zvednutí řezacího ústrojí).

11.7 Regulace lisovací síly



Obr. 135

Lisovací tlak v lisovacím kanálu je regulována elektronicky-hydraulickým systémem. Lisovací tlak se nastavuje přímo přes obsluhovací jednotku z traktoru (viz kapitola "Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek").

Tlak lze odečíst přímo na displeji obslužné jednotky.

Další manometr (1) k odečtení lisovacího tlaku se nachází na levé straně stroje pod postranním krytem na omezovacím ventilu tlaku.

**Upozornění**

Udržování lisovacího tlaku při vypnuté obslužné jednotce (médiu / komfort)

Aby se zachoval lisovací tlak v lisovacím kanálu, smí se obslužná jednotka vypnout teprve tehdy, když se stroj resp. setrvačnick úplně zastavil.

11.8 Vysunutí posledního balíku

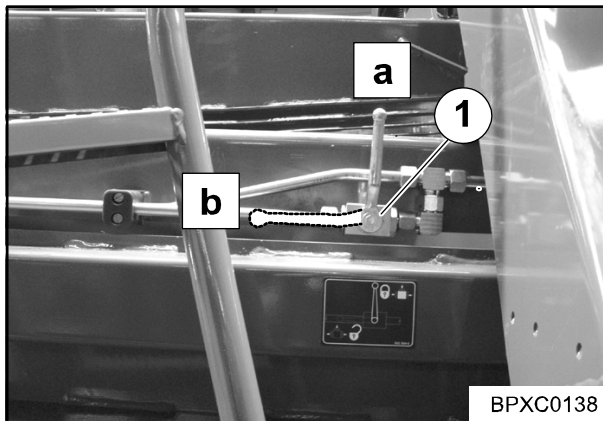
Než se poslední balík vysune, má se nejprve svázat. Za tímto účelem spustit vázání ručně (viz kapitola " Ruční spuštění vázání" u provedení médium) resp. (kapitola Základní obraz ruční provoz 2/2 "Spuštění uzlovače").

11.8.1 Otevření lisovacího kanálu

Poté otevřít lisovací kanál.

Za tímto účelem u:

11.8.1.1 Provedení médium:



Obr. 136



Upozornění

Uzavírací kohout (1) slouží k uvolnění lisovacího kanálu.

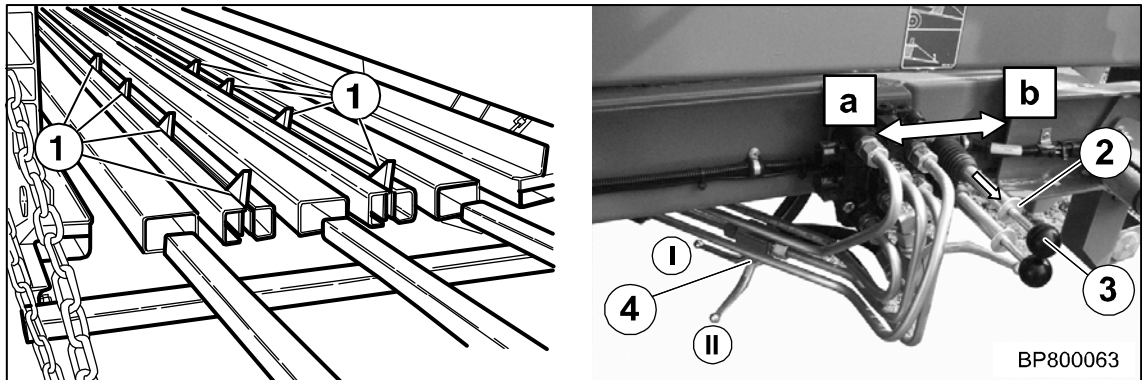
V poloze (a) je stroj v pracovní poloze. Uvolnění lisovacího kanálu se získá v poloze (b) (zpětný chod k nádrži). Nachází-li se uzavírací kohout v poloze (b), nelze tlak vybudovat.

- Nastavit uzavírací kohout k uvolnění lisovacího kanálu na polohy (b).

11.8.1.2 Provedení komfort:

U provedení komfort se tato funkce aktivuje z obslužné jednotky, resp. tlačítka stroje (viz kapitola Základní obraz ruční provoz 2/2).

11.8.2 Aktivace vysunovače balíků



Obr. 137

11.8.2.1 Provedení médium:

- Aktivovat vysunovač balíků (1) (u provedení médium se vysunovač balíků aktivuje horní ovládací pákou (3) vzadu vlevo na stroji).

Za tímto účelem:

- Otevřít uzavírací kohout (4) (poloha I)
- Nadzvednout pojistné pouzdro (2) a uvést ovládací páku (3) do polohy (a) nebo (b) .

Poloha (a): Vysunovač balíků (1) se bude pohybovat dopředu.

Poloha (b): Vysunovač balíků (1) se bude pohybovat dozadu.



Upozornění

Po vysunutí balíku uvést vysunovač balíků bezpodmínečně znovu do přední polohy. K tomu uveďte ovládací páku (3), tak je výše popsáno, do polohy (a). Poté zavřít uzavírací kohout (4) (poloha II)).

11.8.3 Provedení komfort:

U provedení komfort se tato funkce aktivuje z obslužné jednotky, resp. tlačítka stroje (viz kapitola Základní obraz ruční provoz 2/2 "Automatické vysunování balíků").

11.9 Hydraulicky sklopitelná válečková ližina

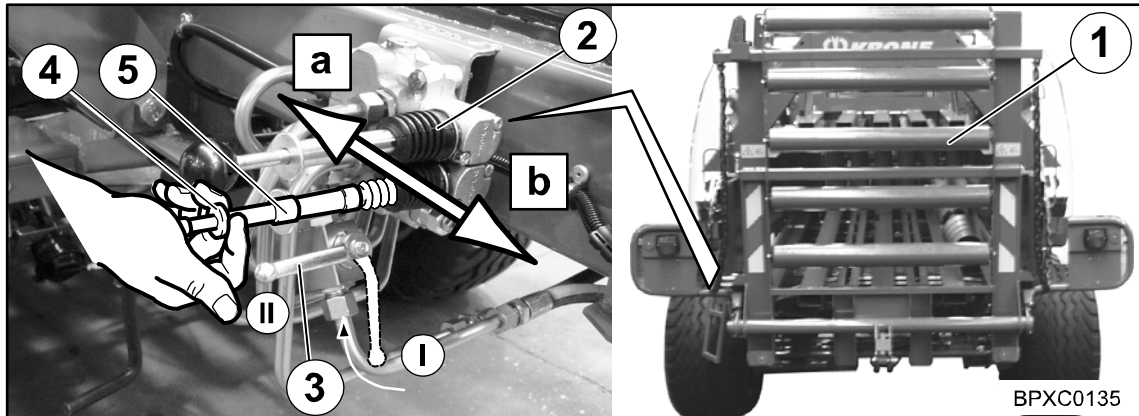


POZOR! - Válečková ližina nezaklopena a nezajištěna

Působení: Na základě jeho nadměrné délky se stroj nesmí pohybovat na veřejných silnicích. Při jízdách na veřejných dopravních cestách musí být válečková ližina vždy zaklopena a mechanické blokování aretováno.

Obsluha válečkové ližiny (1) závisí na variantě.

11.9.1 Provedení médium:



Obr. 138

U provedení obslužná jednotka médium se musí na traktoru zaktivovat řídicí přístroj. Obsluhovací řídicí jednotka (2) pro hydraulicky sklopitelnou válečkovou ližinu (1) a vysunovač balíků se nachází vzadu vlevo nedaleko parkovací brzdy.

- Uvolnit mechanickou aretaci válečkové ližiny.
- Otevřít uzavírací kohout (3)

Poloha a = otevřený uzavírací kohout (3)

Poloha a = zavřený uzavírací kohout (3)

- K vyklopení válečkové ližiny (1) nadzvednout pojistné pouzdro (4) a dolní ovládací páku (5) uvést do polohy (b).
- K zaklopení ližiny na balíky (1) nadzvednout pojistné pouzdro (4) a ovládací páku (5) aktivovat a uvést do polohy (a).

Poloha a = zaklopení válečkové ližiny nahoru

Poloha b = sklopení válečkové ližiny dolů

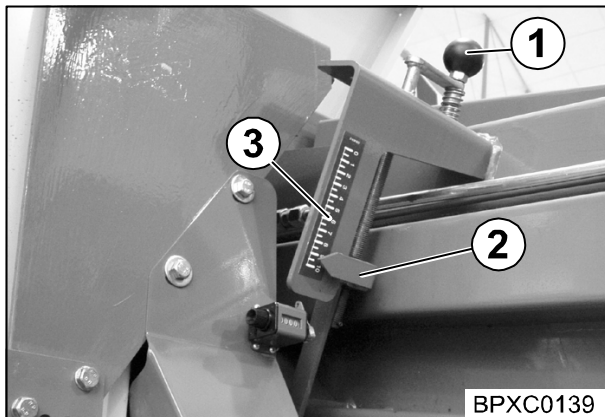
11.9.2 Provedení komfort

Provedení s obslužnou jednotkou Komfort se ovládá přes obslužnou jednotku (viz kapitola "Základní obraz ruční provoz 2/2")

11.10 Nastavení délky velkoobjemových balíků

Nastavení délky velkoobjemových balíků závisí na vybavení stroje.

11.10.1 Ruční nastavení délky

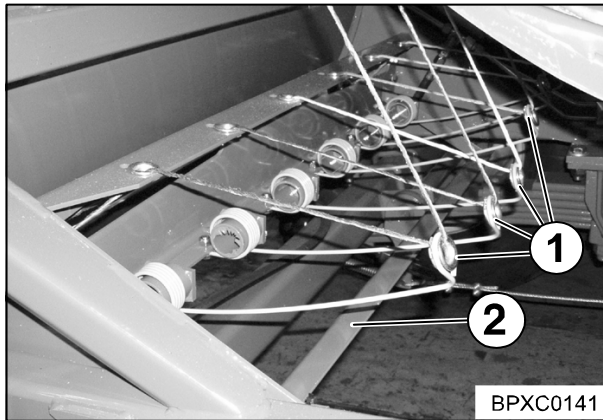


Obr. 139

Ruční nastavení délky velkoobjemových balíků se provádí na levé straně stroje ze žebříku. Otáčením kliky (1) se nastavuje délka velkoobjemových balíků. Ukazatel (2) na stupnici (3) je zamýšlen jako pomůcka k nastavení.

11.10.2 Elektrické nastavení délky (volitelná možnost)

U elektrického nastavení délky se předvolí délka balíku přes obslužnou jednotku z traktoru (viz kapitola "Nastavení délky balíku (pouze u elektrického nastavování délky balíku)").

11.11 Vázací motouz**11.11.1 Elektrické chybné zobrazení motouzu**

Obr. 140

Je-li dosaženo konce motouzu nebo když se vázací motouz přetrhne, přitisknou se pružné napínáky motouzu (1) k úhlu natočení (2). V obslužné jednotce zazní akustický výstražný signál. Na displeji se objeví hlášení chyb.

**Upozornění**

K vypnutí akustického výstražného signálu při zavádění motouzu mějte na zřeteli kapitolu "Hláška alarmu" v popisu komfortní obsluhy.

11.11.2 Ukazatel běhu motouzu horní motouz (dvojitý uzlovač)



Obr. 141

Horní motouz se sleduje prostřednictvím reflektorů (ukazatel běhu motouzu), které jsou umístěny nad strojem. V průběhu tvoření balíků by se měly ukazatelé běhu motouzu pulzující sem a tam pohybovat. Všechny ukazatelé se zvedají a spouští dolů všeobecně současně, kromě případu poruchy. Takováto porucha se vyznačuje tím, že se indikátor běhu motouzu, který vykazuje poruchu, nenachází ve stejné poloze vůči ostatním indikátorům.

Lze zobrazit následující poruchy:

Ukazatel běhu motouzu zůstanou nahoře:

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

Ukazatelé běhu motouzu zůstanou dolů:

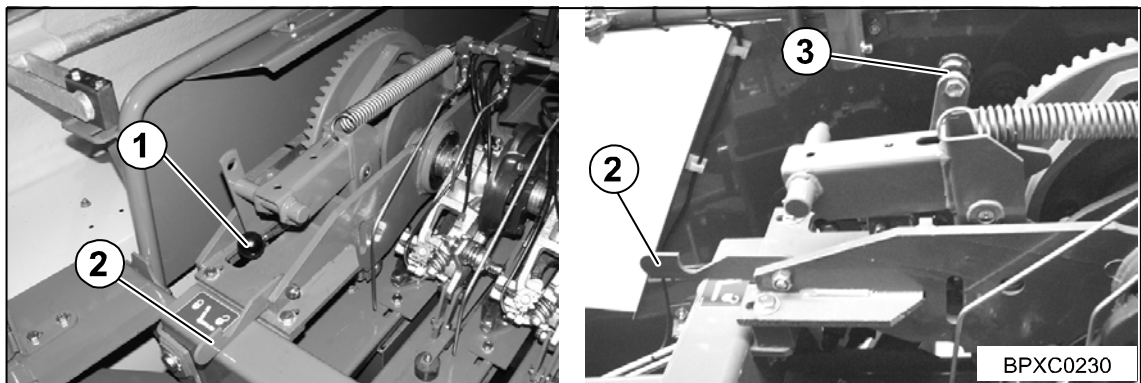
- Příliš nízké napnutí motouzu.
- Natržená horní větev motouzu.
- Háček uzlovače neuvázal uzel.

11.11.3 Vázání spustit ručně.

Při kontrole nastavení jehly (překontrolovat výšku jehel na uzlovači) se musí vázání spustit ručně na stojícím stroji.

Respektive pouze u provedení médium:

Než se vysune poslední balík, musí se u provedení médium spuštěním ručního vázání na stojícím stroji vázat ručně.



Obr. 142

Za tímto účelem:

- Vykývněte pojistnou páku (2) dolů.

U mechanického spouštění: Při mechanickém spouštění:

- Pákou (1) pohybujte nahoru, aby se vypnul postup vázání.

Při elektrickém spouštění (volitelná možnost):

- Pákou (3) pohybujte dozadu, aby se vypnul postup vázání.

Poté otáčet ručně setrvačником (v pracovním směru) nebo zapnutím vývodového hřídele uvést jehly nahoru k uzlovačům a zpátky.

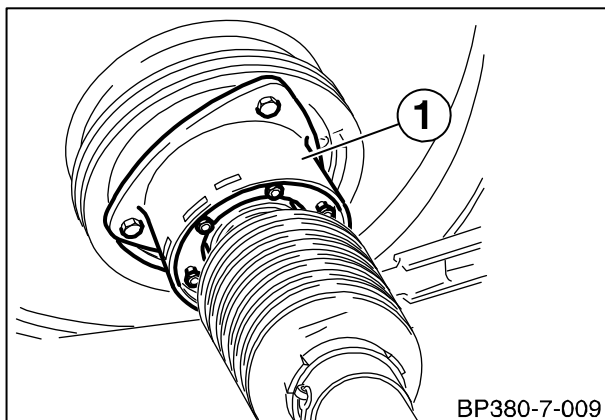


Upozornění

Při jednoduchém uzlovači dbejte na to, aby se po posledním vázání táhly motouzy dozadu, neboť se jinak může motouz při příštím vázání vyvléknout.

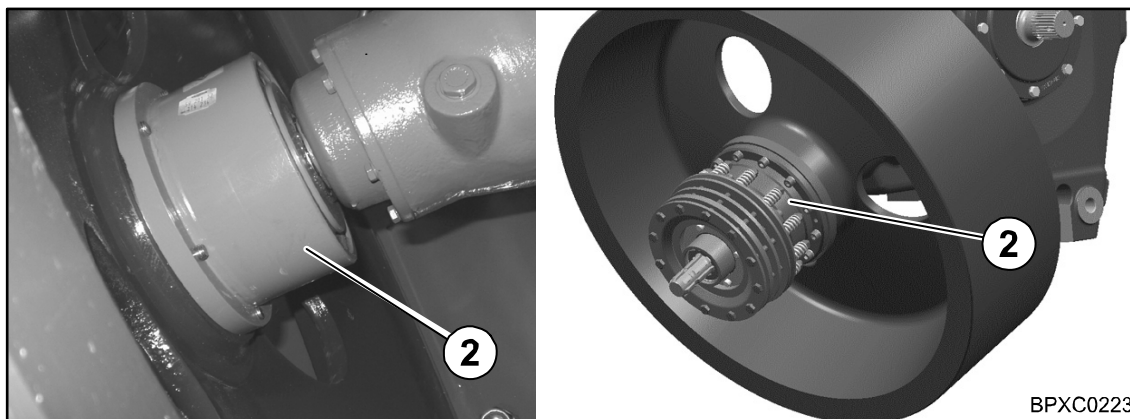
11.12 Pohony

11.12.1 Hlavní pohon



Obr. 143

Jako hlavní pohon slouží kuželový čelní ozubená převodovka. Potřebný točivý moment se přenáší přes kloubový hřídel a setrvačnou hmotu velkého rozměru. Maximální počet otáček pohonu nesmí překročit 1200 ot./min. Na straně stroje je kloubový hřídel zajištěn kluznou třecí spojkou (1).



Obr. 144

Big Pack 890/1270/1290

Na zadní straně setrvačné hmoty se nachází vačková výsuvná spojka (2).

Big Pack 1290 HDP/XC / Big Pack 12130

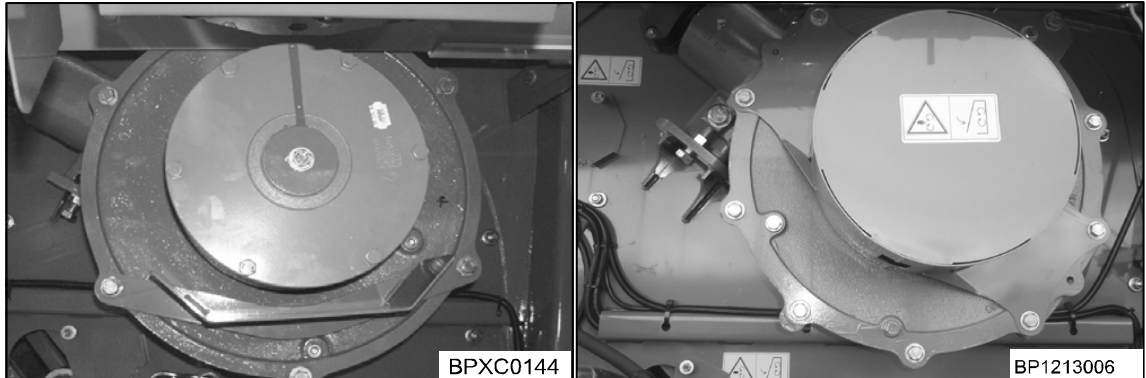
U Big Pack 1290 HDP/CX a Big Pack 12130 se vačková výsuvná spojka (2) nachází mezi třecí spojkou a setrvačником.

**Upozornění**

Jakmile spojka zareaguje, traktor zastavte, vývodový hřídel okamžitě vypněte a setrvačnik zabrzděte. Po odstranění poruchy se vačková výsuvná spojka znovu automaticky zapne.

11.13 Pohon bubnu hrabače

Pohon bubnu hrabače se nachází na levé straně stroje. Převodovka je zajištěna pružinou zatíženou západkovou spojkou.



Obr. 145

BP 890 / BP 1270 BP 1290

BP 12130

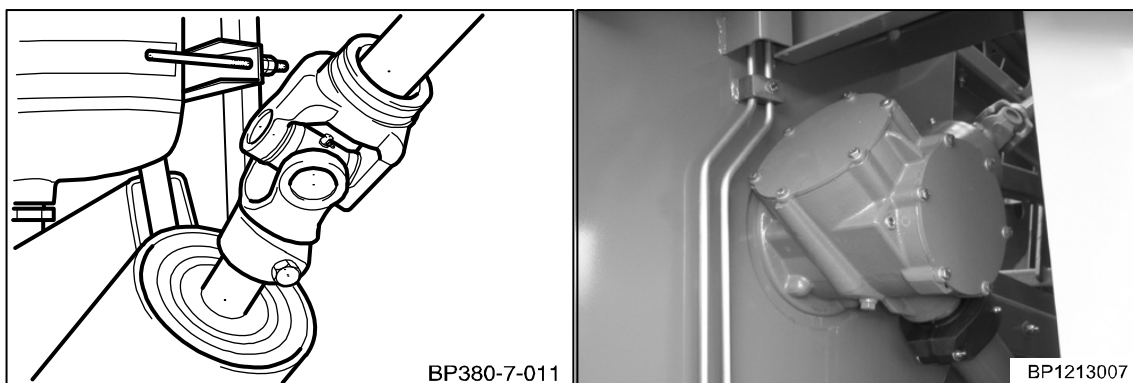


Upozornění

Jakmile zareaguje západková spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj znovu samostatně nedosáhne volného prostoru. Po odstranění poruchy zahájí západková spojka znovu automaticky svou práci.

Na displeji obslužné jednotky se zobrazí hlášení chyb.

11.14 Pohon hřídele uzlovače



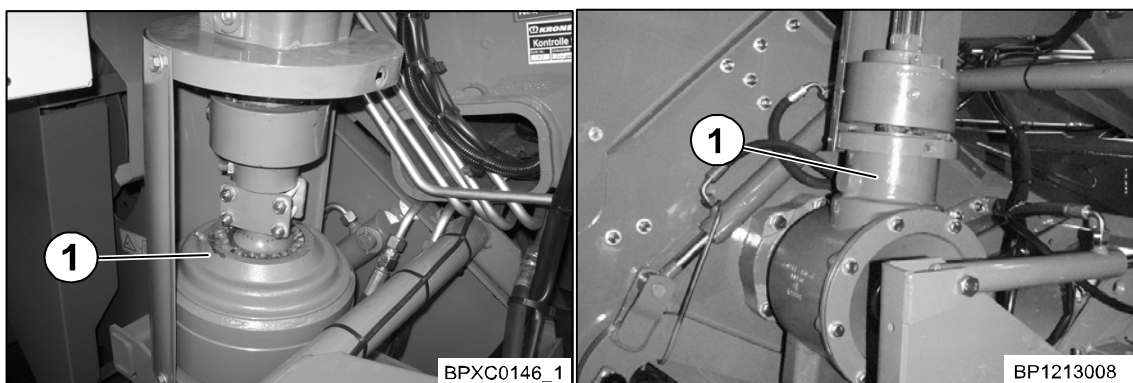
Obr. 146

BP 890 / BP 1270 BP 1290

BP 12130

Hřídel uzlovače je poháněn přes úhlový převod. Kloubový hřídel přenáší točivý moment přes převodovku uzlovače na hřídel uzlovače.

11.15 Pohon řezacího ústrojí XC



Obr. 147

BP 890 / BP 1270 BP 1290

BP 12130

Řezný rotor je poháněn přes horní úhlový převod. Mezilehlý hřídel přenáší točivý moment prostřednictvím vačkové výsuvné spojky (1) na dolní úhlový převod.

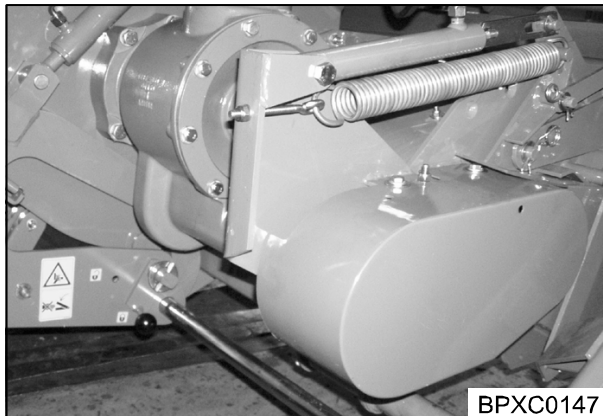


Upozornění

Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj znovu samostatně nedosáhne volného prostoru. Vačková výsuvná spojka nyní znovu automaticky zahájí svou práci.

Na displeji obslužné jednotky se zobrazí hlášení chyb.

11.16 Pohon sběrače u řezacího ústrojí XC



Obr. 148

Od výstupu dolního úhlového převodu řezacího ústrojí se točivý moment převádí přes hvězdicovou řehačku na hnací řetěz sběrače.

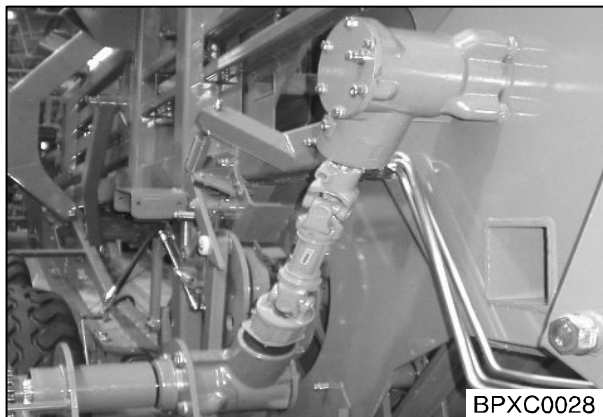


Upozornění

Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj znovu samostatně nedosáhne volného prostoru. Vačková výsuvná spojka nyní znovu automaticky zahájí svou práci.

Na displeji obslužné jednotky se zobrazí hlášení chyb.

11.17 Pohon sběrače prostřednictvím převodovky (bez řezacího ústrojí XC)



Obr. 149

Točivý moment se převádí úhlovým převodem shora prostřednictvím kloubového hřídele se pojistkou proti přetížení (hvězdicová řehačka) dolů na úhlový převod.

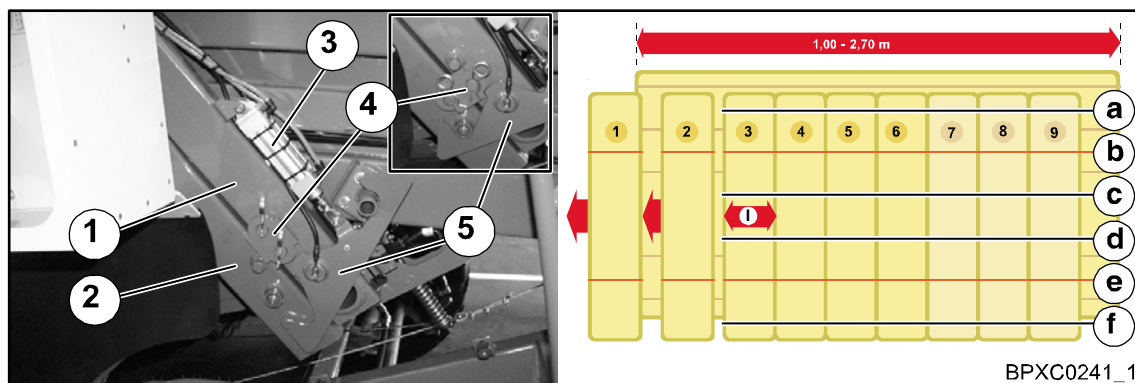


Upozornění

Jakmile zareaguje vačková výsuvná spojka, traktor zastavte a zredukujte počet otáček, pokud stroj znovu samostatně nedosáhne volného prostoru. Vačková výsuvná spojka nyní znovu automaticky zahájí svou práci.

Na displeji obslužné jednotky se zobrazí hlášení chyb.

11.18 Zařízení MultiBale (volitelná možnost)



Obr. 150

U provedení MultiBale lze kompletní velký balík rozdělit až na 9 malých balíků. Zde je kompletní balík udržován v celku 4 a malé balíky pokaždé 2 motouzy. Při vypnuté funkci MultiBale se konvenční velký balík dále ováže 6 motouzy. Počet malých balíků lze zvolit 2-9 (v závislosti na délce celého balíku).

Výsledkem toho je proměnná délka malých balíků (l) od 0,3 m do 1,35m. Parametry se nastavují přes ovládání na tahači (viz kapitola Obslužná jednotka Komfort "Nastavení počtu MultiBale").

Při předvolené funkci MultiBale rozváže přední jehlová kulisa (1) malé balíky. Zadní spojená jehlová kulisa (2) svazuje celý balík.

Spojení jednotlivých jehlových kulis se provede prostřednictvím pneumatického válce (3), který ovládá blokovací západku (5). Řídicí blok pneumatického válce (3) je přímo spouštěn komfortní elektronikou.

**Upozornění**

- Nepotřebuje-li se funkce MultiBale po delší dobu, lze aretovat obě jehlové kulisy prostřednictvím dřevěné lišty (4). Tím se minimalizuje opotřebování jednotlivých konstrukčních dílů.
- Když je na ovládání zvolena funkce MultiBale při zablokované jehlové kulise, tato funkce se nevykoná. Na displeji ovládání se zobrazí chybová zpráva.
- Při použití stroje s MultiBale je třeba dbát na to, aby se při vysokých hustotách lisování použila pro 4 vlákna velmi hodnotného motouzu (110-130 m/kg), neboť souhrnný balík je držen 4 vlákny.
- K rozdělení celého balíku na malé balíky je nutné přefíznout motouzy (a, c, d, f).

Tato strana byla vědomě vynechána

12 Nastavení



Nebezpečí! - Údržba, montáž, oprava a nastavování

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

Pro všechnu údržbu, montáž, opravu a seřizování platí zásadně:

- vypnout vývodový hřídel. Vypnout motor a odebrat klíč zapalování. Přitáhněte brzdu setrvačnicku.
- Stroj zajistit proti odvalení podložnými klíny a zabrzděním parkovací brzdy.
- Stroj uvádět do provozu jen tehdy, když jsou připevněna všechna ochranná zařízení a nachází se v řádném stavu.
- V nebezpečných situacích okamžitě vypnout vývodový hřídel a stroj zastavit.
- Nikdy nenechávejte stroj běžet za nepřítomnosti traktoristy.
- Při práci pod strojem a jehlách nacházejících se v lisovacím kanálu zajistit bezpodmínečně nosník jehel, aby nespadl dolů.

12.1 Vázací zařízení

Velkoobjemový balíkovací lis je na obou stranách stroje vybaven skříňkami na motouz, které mohou pojmout vždy 16 rolí vázacího motouze.

K zaručení dostačující bezpečnosti vázání je třeba dbát na to, aby se použilo syntetické motouzy, které vykazují průběžnou délku 110-130 m/kg.


Upozornění

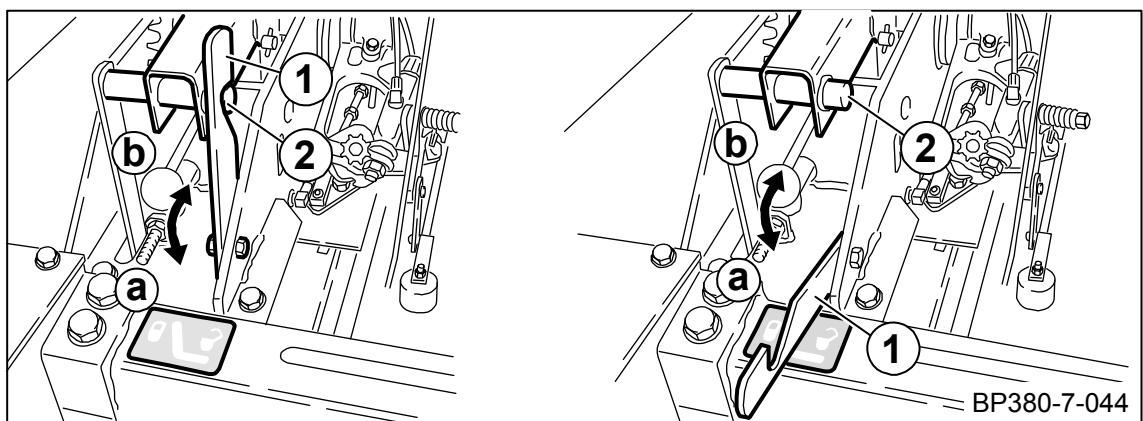
Používejte pouze originální vázací motouz KRONE.

12.1.1 Vložení vázacího motouze

Postup při vkládání motouzu na levé a na pravé straně lisu je totožný. Níže popsaný postup pro vkládání motouzů se tudíž vztahuje na obě strany lisu.

Příprava a vložení vázacího motouzu se musí provádět při zastaveném stroji,

- vypnout vývodový hřídel traktoru
- vypnout motor traktoru
- mechanicky zajistit setrvačnick
- hřídel uzlovače zajistit přepnutím pojistné páky (1).

Zajištění hřídele uzlovače


Obr. 151

Před každým vložím nového vázacího motouzu se musí hřídel uzlovače zajistit, aby se nemohla jehlová kulisa uvést do provozu.

Za tímto účelem:

- Přepnout pojistnou páku (1) z polohy (a) do polohy (b) a odložit ji na čep (2).


Upozornění

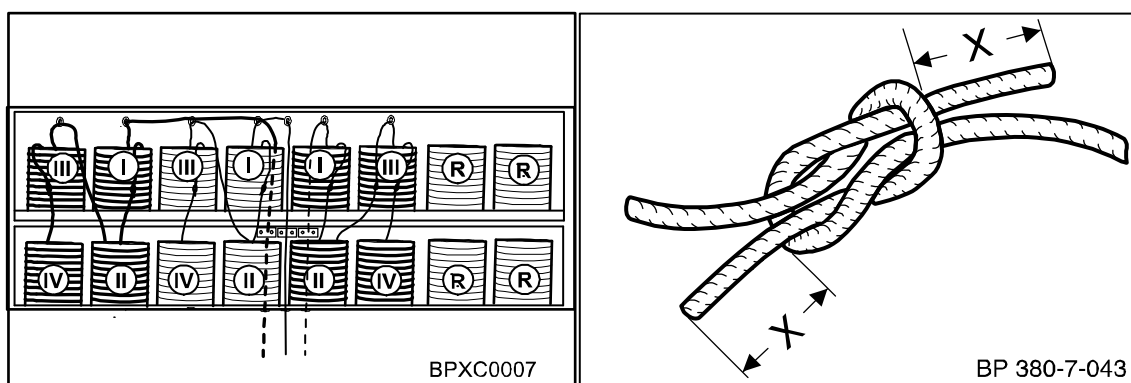
Při odložení vázacího motouzu do skříňě na motouz dbát na to, aby bylo možné číst nápis na rolích. Dbejte na označenou stranu "Nahoře".

12.1.2 Vzájemné svázání vázacích motouzů (skříňka na motouz)

Jednoduchý uzlovač

Pokaždé 3x 4 cívky na motouz (pravá a levá strana stroje) tvoří 3 větve motouzů (provázky) a vedou přes brzdy motouzu (ve skříňce na motouz) k dolním okem na motouz ve skříni na motouz.

Během lisování je ke každému uzlovači přiváděno po jednom motouzu.



Obr. 152

Big Pack 1270

- 1 Začátek motouzu z cívky na motouz (I) vést horním okem skrz dolní brzdu motouzu (ve skříňce na motouz) k dolnímu oku na motouz.
- 2 Konec motouzu z cívky na motouz (I) a začátek motouzu z cívky na motouz (II) svázat tkalcovským uzlem.
- 3 Konec motouzu z cívky na motouz (II) vést horním okem k začátku motouzu cívky na motouz (III) a svázat tkalcovským uzlem.
- 4 Konec motouzu z cívky na motouz (III) a začátek motouzu z cívky na motouz (IV) svázat tkalcovským uzlem.
- 5 Konce tkalcovského uzlu zkrátit na $x = 15 - 20$ mm.



Upozornění

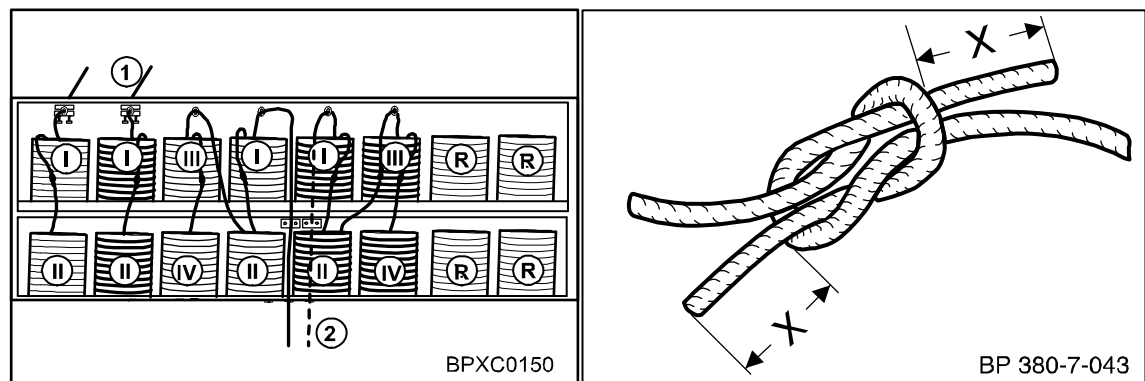
Cívky na motouz (R) jsou rezervní cívky. Ty nesmí být svázány s ostatními cívkami.

Dvojitý uzlovač
Big Pack 890

Pokaždé 4 přední cívky na motouz ve směru jízdy (pravá a levá strana stroje) tvoří 2 větve motouzů (horní motouz) a vedou přes brzdy motouzů (ve skříňce na motouz) k horním brzdám motouzů.

Následujících 8 cívek na motouz tvoří 2 dolní větve motouzů (dolní motouz) a vedou přes brzdy motouzů (ve skříňce na motouz) k dolním brzdám motouzů.

Během lisování je každému uzlovači přiváděno po jednom horním a dolním motouzu.



Obr. 153

horní větev motouzů (1)

- 1 Začátek motouzu z cívky na motouz (I) vést horním okem skrz horní brzdu motouzů (ve skříňce na motouz).
- 2 Konec motouzu z cívky na motouz (I) a začátek motouzu z cívky na motouz (II) svázat tkalcovským uzlem.

dolní větev motouzů (2)

- 1 Začátek motouzu z cívky na motouz (I) vést horním okem skrz dolní brzdu motouzů (ve skříňce na motouz) k dolnímu oku na motouz.
- 2 Konec motouzu z cívky na motouz (I) a začátek motouzu z cívky na motouz (II) svázat tkalcovským uzlem.
- 3 Konec motouzu z cívky na motouz (II) vést horním okem k začátku motouzu cívky na motouz (III) a svázat tkalcovským uzlem.
- 4 Konec motouzu z cívky na motouz (III) a začátek motouzu z cívky na motouz (IV) svázat tkalcovským uzlem.
- 5 Konce tkalcovského uzlu zkrátit na $x = 15 - 20$ mm.


Upozornění

Cívky na motouz (R) jsou rezervní cívky. Ty nesmí být svázány s ostatními cívkami.

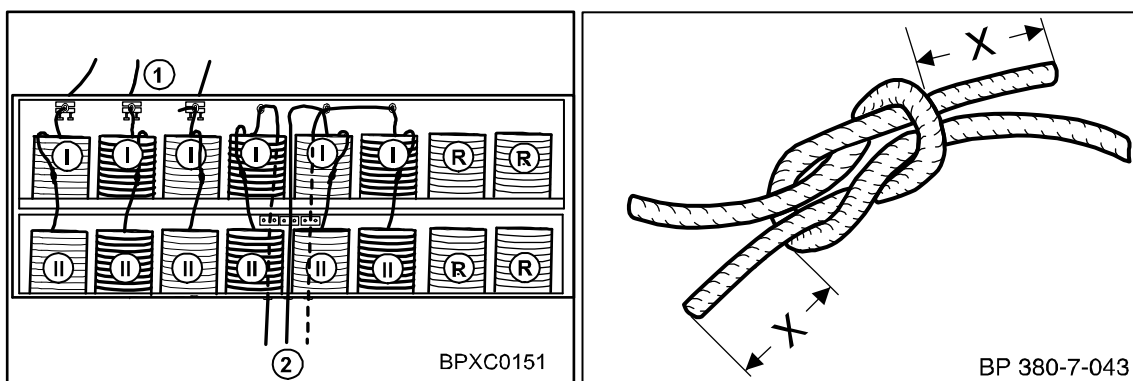
Dvojitý uzlovač

Big Pack 1270 / Big Pack 1290

Pokaždé 6 přední cívky na motouz ve směru jízdy (pravá a levá strana stroje) tvoří 3 větve motouzů (horní motouzy) a vedou přes brzdy motouzu (ve skříňce na motouz) k horním brzdám motouzu.

Následujících 6 cívek na motouz tvoří 3 dolní větve motouzů (dolní motouzy) a vedou přes brzdy motouzu (ve skříňce na motouz) k dolním brzdám motouzu.

Během lisování je každému uzlovači přiváděno po jednom horním a dolním motouzu.



Obr. 154

horní větev motouzů (1)

- 1 Začátek motouzu z cívky na motouz (I) vést horním okem skrz horní brzdu motouzu (ve skříňce na motouz).
- 2 Konec motouzu z cívky na motouz (I) a začátek motouzu z cívky na motouz (II) svázat tkalcovským uzlem.

dolní větev motouzů (2)

- 1 Začátek motouzu z cívky na motouz (I) vést horním okem skrz dolní brzdu motouzu (ve skříňce na motouz).
- 2 Konec motouzu z cívky na motouz (I) a začátek motouzu z cívky na motouz (II) svázat tkalcovským uzlem.
- 3 Konce tkalcovského uzlu zkrátit na $x = 15 - 20$ mm.

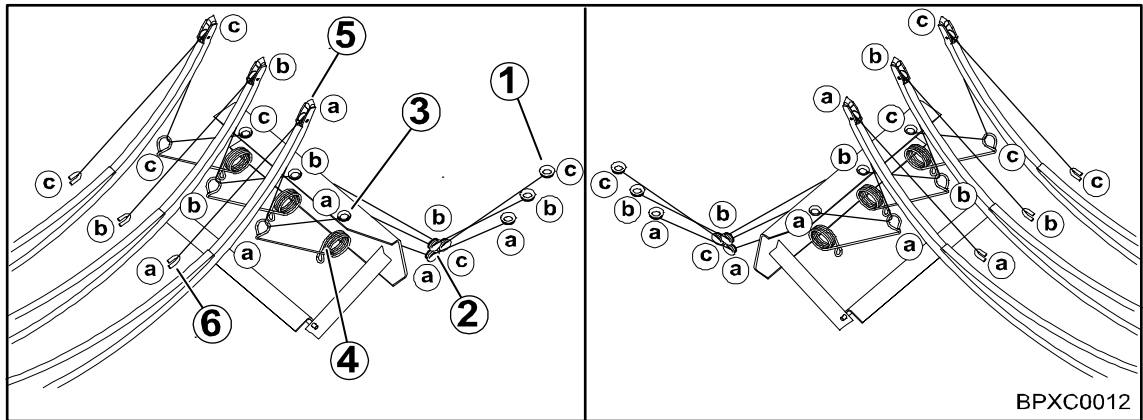


Upozornění

Cívky na motouz (R) jsou rezervní cívky. Ty nesmí být svázaný s ostatními cívkami.

12.1.3 Navléknutí vázacího motouzu

12.1.3.1 Jednoduchý uzlovač



Obr. 155

Big Pack 1270 pravá strana

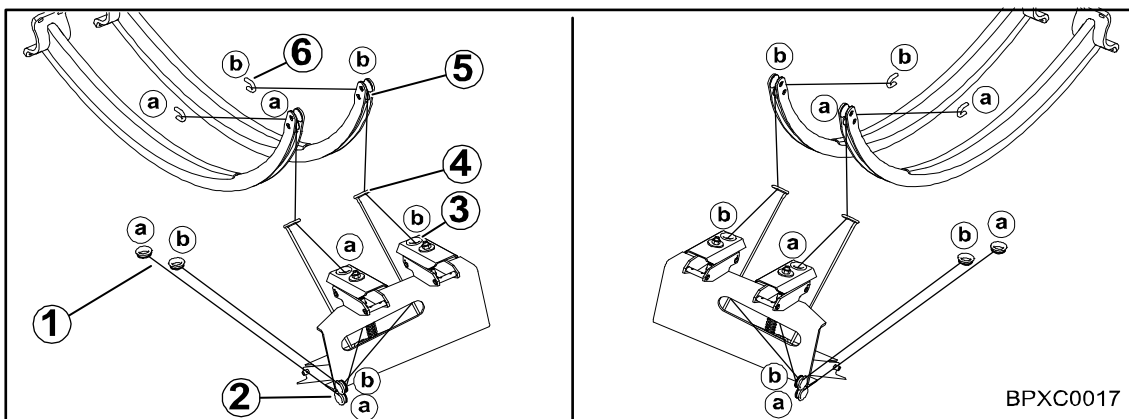
Big Pack 1270 levá strana

Vázací motouz přiváděný dolními oky na motouzu (1) ve skříňce na motouzu navléknout skrz oka (2) na rámu. Odsud vést vázací motouzu vedením motouzu (3) přes napínací pružiny motouzu (4) a navléknout do jehel (5) (mezi špičkou a cívkou) a přivázat k odpovídajícím okům (6) na rámu.

12.1.3.2 Dolní motouz dvojitý uzlovač

Big Pack 890 pravá strana

Big Pack 890 levá strana

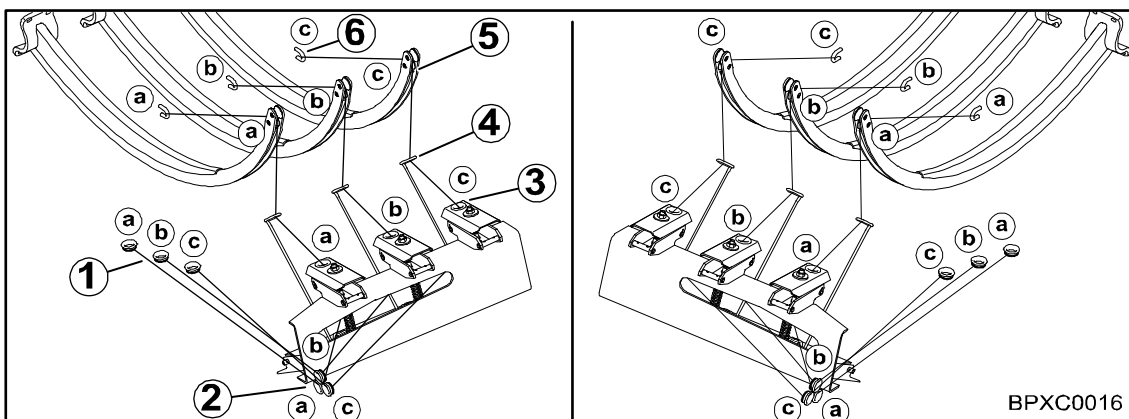


Obr. 156

Dolní motouz přiváděný dolními oky na motouz (1) ve skříňce na motouz vést skrz oka (2) na rámu. Odsud vést dolní motouz spodní brzdou motouzu (3) přes napínací pružiny motouzu (4) a navléknout do jehel (5) (mezi horní a dolní cívkou) a přivázat k odpovídajícím okům (6) na rámu.

Big Pack 1270 / 1290 / 12130 pravá strana

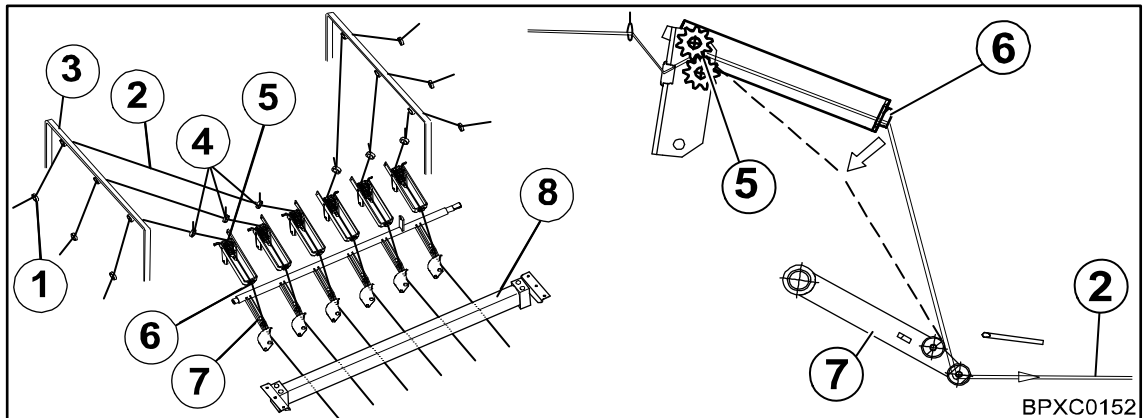
Big Pack 1270 / 1290 / 12130 levá strana



Obr. 157

Dolní motouz přiváděný dolními oky na motouz (1) ve skříňce na motouz vést skrz oka (2) na rámu. Odsud vést dolní motouz spodní brzdou motouzu (3) přes napínací pružiny motouzu (4) a navléknout do jehel (5) (mezi horní a dolní cívkou) a přivázat k odpovídajícím okům (6) na rámu.

12.1.3.3 Horní motouz



Obr. 158

Horní motouz (2) přiváděný skrz horní oka na motouz (1) skříňky na motouz protáhnout přes vedení motouzu (3) oky (4) do horní brzdy motouzu (5). Odsud vést horní motouz přes oko ramena napínáku (6), válečky horní jehly (7), pod zadní příčný nosník (8) stolu uzlovače a na vhodném místě na rámu přivázat (např. na kloubovém čepu horní upínací klapky).


Upozornění

Horní motouz přivázat tak, aby bylo napínací rameno (6) napnuto.


Upozornění

Když je lis na balíky prázdný, lze horní a dolní větve motouzu uprostřed komory na balíky vzájemně svázat (dbát na to, aby bylo napínací rameno (6) napnuto).

Když je lisovací kanál naplněn, lze nechat alternativně viset volný konec horního motouzu cca 50 cm do lisovacího kanálu.

Při dalším lisování se motouz zachytí v krmivu a tudíž táhne napínací rameno (6) směrem dolů.


Upozornění

Při ručním spouštění vázání dávejte pozor na to, aby bylo napínací rameno (6) napnuto.

12.2 Nastavení jehel

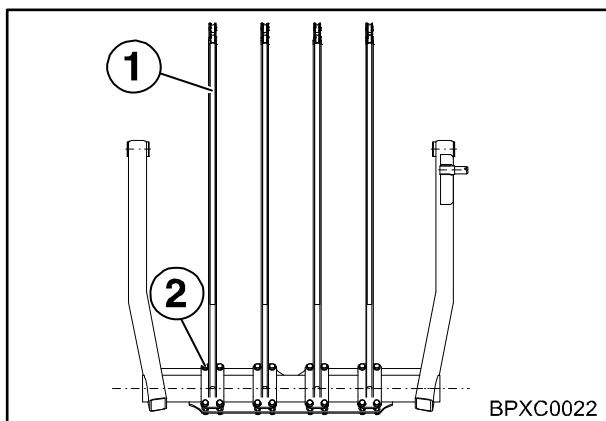
12.2.1 Boční nastavení jehel



POZOR! - Po nastavení jehel / jehlová kulisa není překontrolována

Působení: Závažné poškození stroje

Po nastavení jehel nechat proběhnout jednorázově vázání ručně. Přitom se nesmí dostat jehly a jehlová kulisa během pohybu nahoru a dolů do styku s rámem, lisovacím pístem nebo jinými částmi.



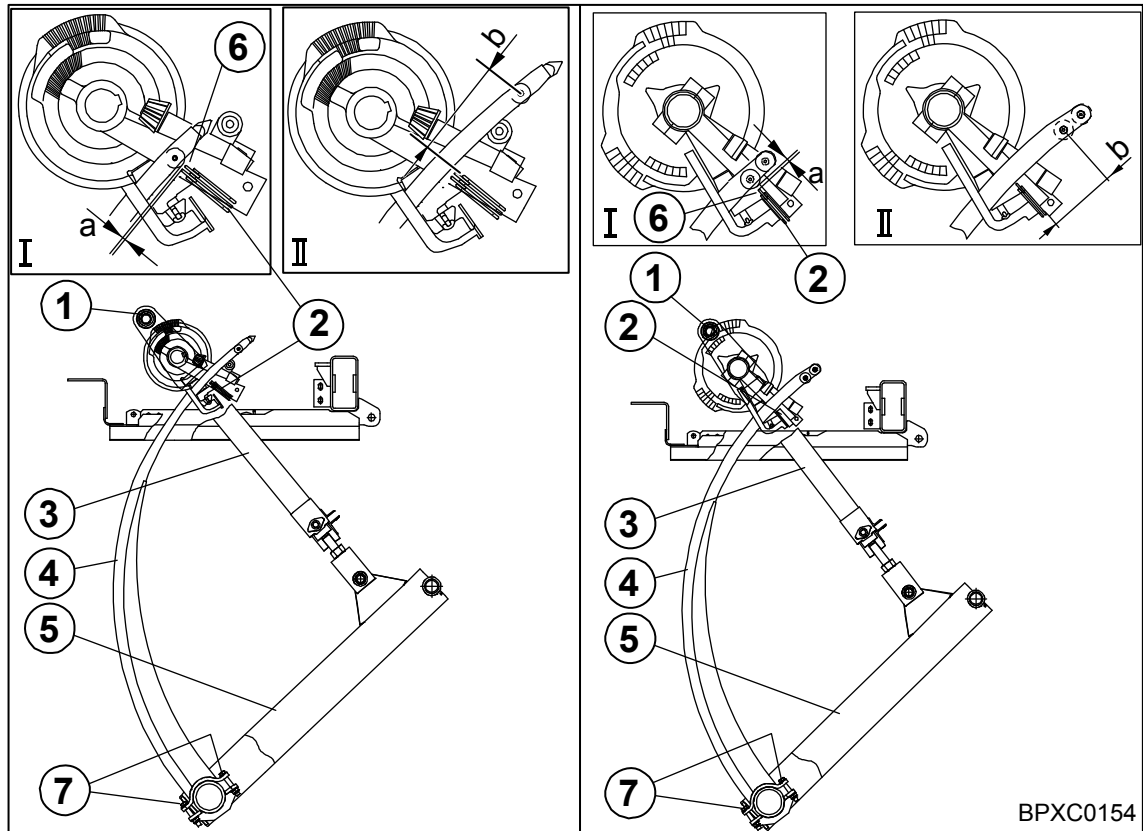
Obr. 159

Jehly (1) vsadit do podélných otvorů jehlové kulisy vycentrovaně, vyrovnat je vůči jehlovým štěrbinám ve dnu lisovacího kanálu a upevnit je šrouby (2)..

- Vázání spustit na stojícím stroji ručně.
- Otočit jehlovou kulisu otočit ručně za setrvačnickovou hmotu v pracovním směru nahoru, až se jehly ponoří do jehlových štěrbin lisovacího pístu.
- Zabrzdít brzdu setrvačnicku, aby se jehly v této pozici zablokovaly.
- V této poloze přesunout na kontrolu lisovací píst pomocí montážní páky bočně, aby bylo možné zjistit eventuální boční dotyk jehlových štěrbin lisovacího pístu s jehlami.
 - V daném případě povolit šrouby (2).
 - Vyrovnat jehly vůči jehlovým štěrbinám a šrouby (2) pevně utáhnout.
- Uvolnit setrvačnou hmotu a jehlovou kulisu otočit ručně kolem setrvačné hmoty dále v pracovním směru nahoru (při pohybu nahoru se musí jehly ponořit do štěrbin kanálu vycentrovaně a ve směru jízdy přiléhat vpravo lehce ke kozlíkům uzlovače).

Pokud tom tak není:

- Zabrzdít brzdu setrvačnicku, aby se jehly v této pozici zablokovaly.
- Povolit šrouby (2)
- Vyrovnat jehly vůči štěrbinám kanálu a šrouby (2) pevně utáhnout.

12.2.2 Nastavení výšky jehel na uzlovači


Obr. 160

Standardní uzlovač
Dvojité uzlovač

Upozornění

Nastavení provádějte jen při nevláknutém motouzu!

- Vázání spustit na stojícím stroji ručně.
- Jehlovou kulisu otočit ručně kolem setrvačné hmoty v pracovním směru nahoru, až se bude dolní cívka nacházet ve špičce jehly nad čističi (6) unášeče (2) (I).
- Zabrzdít brzdu setrvačnicku, aby se jehly (4) v této pozici zablokovaly.


Upozornění

 Odstup "a" od dolní hrany jehlové role až k horní hraně kotouče čističe by měla činit s motouzem $a = 1$ až 3 mm .

Nebude-li tento rozměr "a" dosažen, lze provést opravu přestavením šroubů (7). Při vstupu jehel do uzlovače se mají jehly lehce dotknout uzlovače vpravo ve směru jízdy.

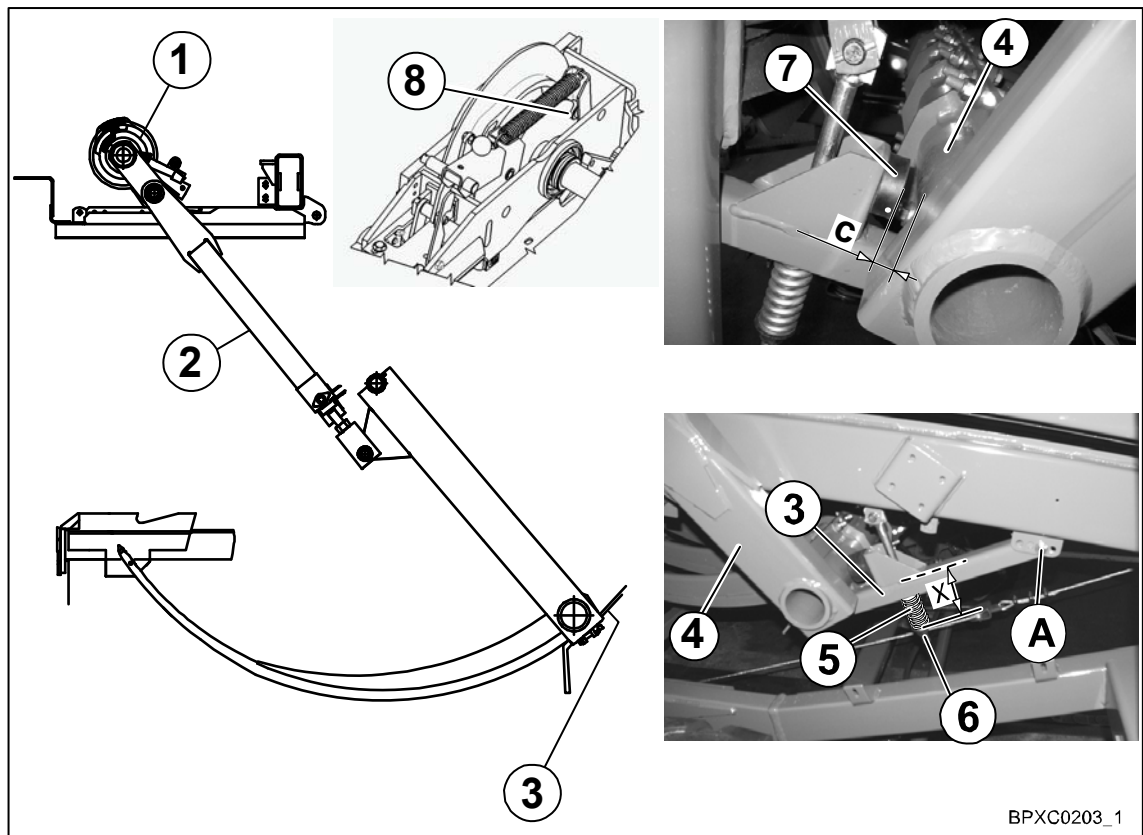
12.2.3 Horní mrtvý bod jehel

Aby se mohl zkontrolovat horní mrtvý bod jehel, otočte jehlovou kulisu až do její nejvyšší polohy (mrtvý bod) (II). Jehly (4) vyčnívají z uzlovače. Odstup "b" mezi horní hranou kotouče unášeče (2) od středu dolní role v hrotu jehel by měl činit s motouzem $b = x$ mm . Není-li nastavení správné, opravte je zkrácením nebo prodloužením jehlového táhla (3). Jehly se nesmějí ve své nejvyšší poloze dotýkat čističů (6) unášeče (2).

Jednoduchý uzlovač: $b = 120 - 130$ mm

Dvojitý uzlovač: $b = 105 - 115$ mm

12.3 Nastavení brzdy jehlové kulisy



Obr. 161


Upozornění

- K nastavení brzdy jehlové kulisy smí dojít teprve tehdy, když byla nejprve kontrolována a v daném případě nastavena výška jehel na uzlovači a horní mrtvý bod jehel!
- Než se může provádět nastavení brzdy jehlové kulisy, musí se jehlová kulisa nacházet v klidové poloze (tzn. že se rameno kliky (1) a jehlové táhlo (2) nachází v natažené poloze), což je zřejmé z toho, že se kladka spouštěče (8) nachází v prohlubenině převodovky uzlovače.

- V klidové poloze (rameno kliky a jehlové táhlo se nachází v natažené poloze) musí činit vzdálenost mezi příčnou trubkou jehlové kulisy (4) a zarážkou (7) brzdy (3) "c" = 20....40 mm.

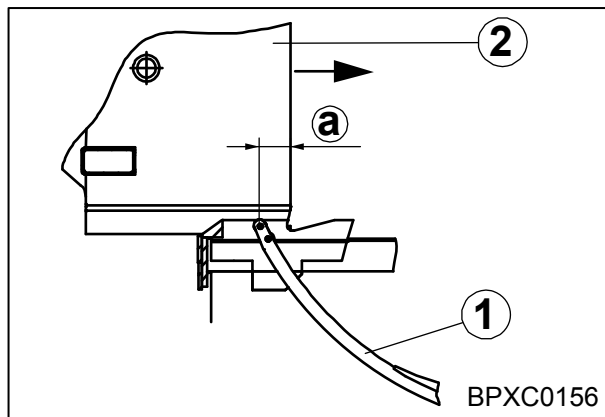
Není-li míry c dosaženo, musí se míra "c" opravit přestavením brzdy (3) v zobrazení otvorů (A).

Nedosažne-li se stále ještě míry "c" navzdory přesazení brzdy, musí se přezkoušet nastavení jehel k uzlovači.

Nastavení délky pružiny X provádět pouze v klidové poloze (natažená poloha).

- Utažením matice (6) předpnout pružinu (5) tak, aby činila délka pružiny X u:
dvojitého uzlovače X = 110 mm
jednoduchého uzlovače X = 120 mm.

12.4 Překontrolovat / nastavit pozici jehel - lisovací píst



Obr. 162

- Brzdu jehlové kulisy plně odbrzdít (tah pružiny).
- Vázání spustit na stojícím stroji ručně.
- Jehlovou kulisu na setrvačné hmotě v pracovním směru ručně otočit nahoru, až se špičky jehel (1) budou nacházet ve výši horní hrany pevných zádržných systémů ve dně lisovacího kanálu.
- Zabrzdít brzdu setrvačníku, aby se jehly v této pozici zablokovaly.
- V této pozici musí činit rozměr "a" (přední hrana lisovacího pístu až ke špičce jehly) 60 - 90 mm.

Pokud tom tak není:

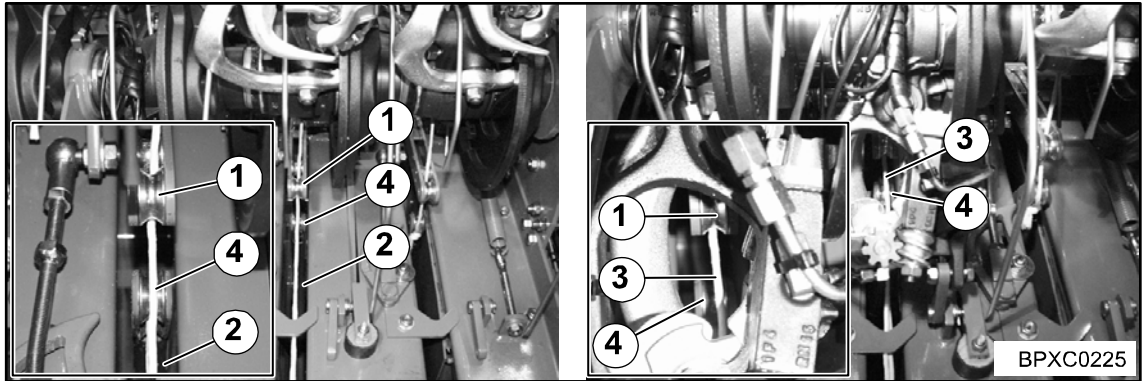
- Vymontovat hnací kloubový hřídel převodovky uzlovače.
- Ručně otočit lisovací píst na setrvačné hmotě v pracovní poloze (lisovací píst se pohybuje ve směru lisování) tak, až bude dosaženo rozměru $a = 60 - 90$ mm.

**Upozornění**

Rozměr a se smí nastavovat pouze ve směru lisování lisovacího pístu (viz šipka na obr.).

- Hnací kloubový hřídel hřídele uzlovače zamontovat a zajistit..
- Vázání na stojícím stroji spustit ručně znovu.
- Pozici jehel - lisovací píst znovu překontrolovat.

12.5 Nastavení horní jehly



Obr. 163

Horní jehla musí být nastavena tak, aby se horní jehla (1) nacházela uprostřed štěrbin kanálu (2). Toto může nastat vyrovnáním líčujících kotoučů na koncích hřídele horních jehly.

12.5.1 Kontrola nastavení horní jehly

- Vázání spustit na stojícím stroji ručně.



Upozornění

Při ručním spouštění vázání dávejte pozor na to, aby bylo napínací rameno (6) napnuto.

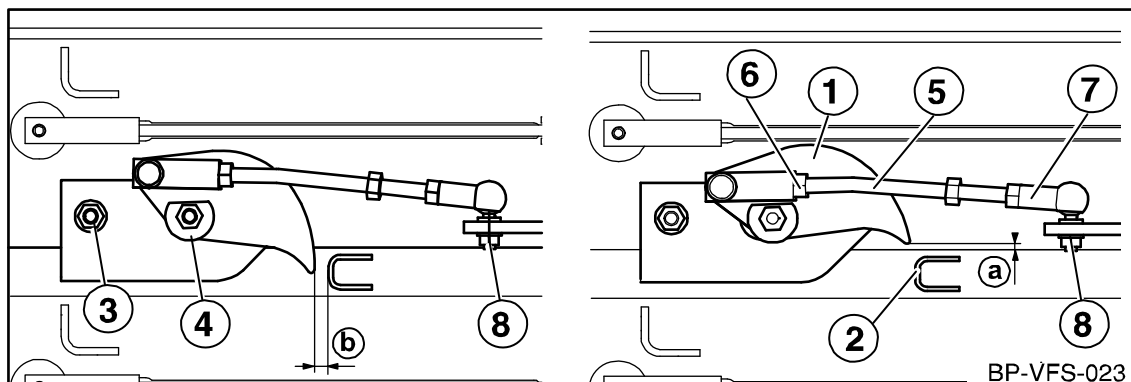
- Setrvačnou hmotu otáčet ručně tak dlouho, až se horní jehla (1) nadzvedne.
- Krátce předtím než jehla (4) zachytí horní motouz (3), zabrzdit brzdu setrvačnicku.

V tomto okamžiku musí ležet horní motouz uprostřed před jehlou (4). Není-li tomu tak, musí se jednotlivé rameno horní jehly (1) doseřídít.

12.6 Závora motouzu

Závora motouzu (1) odsune vázací motouzu z jehly a stiskne je proti háku uzlovače. Nezachytí-li se vázací motouzu závora motouzu, nemůže hák uzlovače vázací motouzu pojmout.

12.6.1 Nastavení závory motouzu (jednoduchý uzlovač)



Obr. 164

- Vázání spustit na stojícím stroji ručně.
- Jehlovou kulisu na setrvačné hmotě v pracovní poloze otočit ručně nahoru. Až se budou závory motouzu (1) nacházet uprostřed nad štěrbinami kanálu.
- Zabrzdít brzdu setrvačnicku, aby se jehly v této pozici zablokovaly.

V této pozici musí činit vzdálenost „b“ mezi závora motouzu a vnitřní stranou jehly (2) „b“ = 2 - 5 mm. Nastavení se provádí povoláním šroubů (3) a (4) závory motouzu (1).

Překontrolovat / nastavit rozměr "a"

- Odbrzdit brzdu setrvačnicku a jehlovou kulisu otočit na setrvačné hmotě v pracovní poloze ručně nahoru, až se bude jehlová kulisa nacházet v klidové poloze (tzn. rameno kliky (1) a jehlové táhlo (2) se nachází v natažené poloze) viz kapitola "Nastavení brzdy jehlové kulisy".
- Zabrzdít brzdu setrvačnicku, aby se vázání v této pozici zablokovalo.
- Závora motouzu (1) zatlačit ručně na špičku směrem ke štěrbině kanálu.

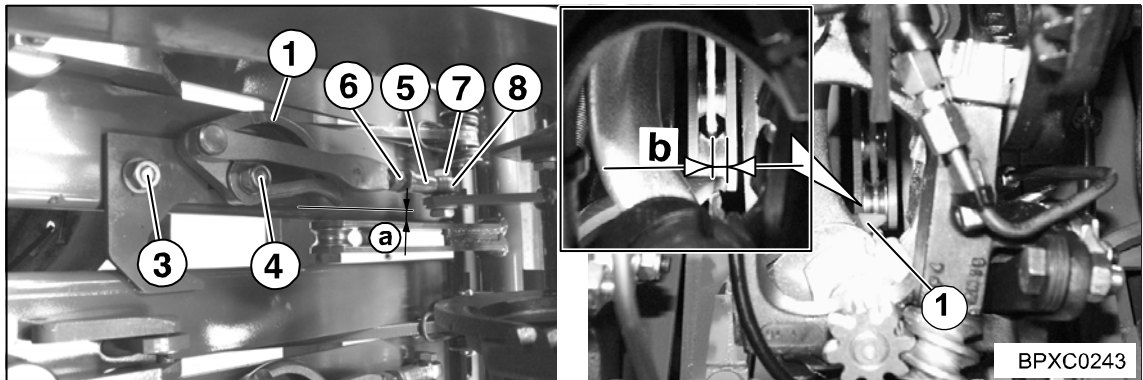
V této poloze musí činit boční odstup „a“ mezi špičkou závory motouzu a štěrbinou kanálu „a“ = 0 - 5 mm.

Nastavení bočního odstupu "a" se provádí ovládacím soutyčím (5) závory motouzu (1). K nastavení povolit pojistné matice (6) a matici (8) ložiska kulového kloubu. Ovládací soutyč přetočit o tolik, aby se nastavil rozměr "a" = 0 - 5 mm. Poté pojistné matice a matici (8) opět utáhnout.



Upozornění

Při montáži dbát na to, aby lom (5) v ovládacím soutyč ukazoval doleva nahoru.

12.6.2 Nastavení závory motouzu (dvojitý uzlovač)


Obr. 165

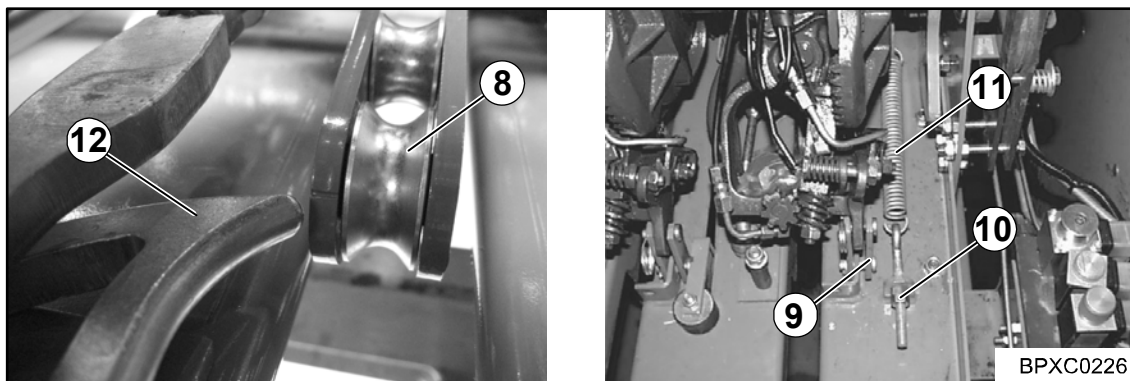
U dvojitého uzlovače se provádí nastavení závory motouzu u 2. uzlu

Za tímto účelem:

- Vázání spustit na stojícím stroji ručně.
- Jehlovou kulisu na setrvačné hmotě v pracovní poloze otočit ručně nahoru a dokončit první uzel (závěrný uzel).
- Setrvačnou hmotu otáčet ručně dále, až se závory motouzu nastaví podruhé nad štěrbinu kanálu.
- Jakmile závora motouzu motouz zachytí, zabrzdí brzdu setrvačnicku, aby se jehly v této pozici zablokovaly.

V této pozici musí činit překrytí „b“ (vzdálenost špičky motouzu od motouzu) 5 – 10 mm. Nastavení se provádí povolením šroubů (3) a (4) závory motouzu (1).

12.6.2.1 Kontrola závory motouzu po přestavení



Obr. 166

Za tímto účelem:

- Vázání spustit na stojícím stroji ručně.
- Jehlovou kulisu na setrvačné hmotě v pracovní poloze otočit ručně nahoru, až se horní jehla (8) trochu nadzvedne
- Zabrzdit brzdu setrvačnicku, aby se jehly v této pozici zablokovaly.
- Šroub (9) na uzlovači uvolněte a uzlovač vykývněte nahoru.
- Matici (10) kompletně uvolněte, takže je pružina (11) povolena.
- Závorou motouzu (12) rukou sem a tam kývejte.



Upozornění

Špička závory motouzu (12) se nesmí srazit s horní jehlou (8). V daném případě nastavit závoru motouzu (12) povolením šroubů (3) a (4) o tolik zpátky, aby se závoru motouzu (12) s horní jehlou (8) dále nesrážela.

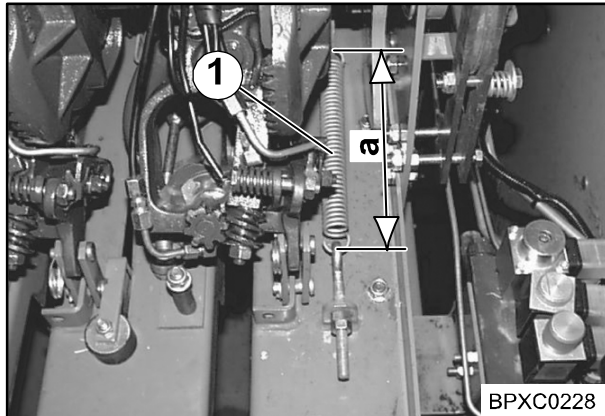
Překontrolovat / nastavit rozměr "a"

- Odbrzdit brzdu setrvačnicku a jehlovou kulisu otočit na setrvačné hmotě v pracovní poloze ručně nahoru, až se bude jehlová kulisa nacházet v klidové poloze (tzn. rameno kliky (1) a jehlové táhlo (2) se nachází v natažené poloze) viz kapitola "Nastavení brzdy jehlové kulisy".
- Zabrzdit brzdu setrvačnicku, aby se vázání v této pozici zablokovalo.
- Závoru motouzu (1) zatlačit ručně na špičku směrem ke štěrbině kanálu.

V této poloze musí činit boční odstup „a“ mezi špičkou závory motouzu a štěrbinou kanálu „a“ = 5 – 10 mm.

Nastavení bočního odstupu "a" se provádí ovládacím soutyčím (5) závory motouzu (1). K nastavení uvolněte pojistné matice (6) a šroub (7) ložiska kloubu. Ovládací soutyčí přetočit o tolik, aby se nastavil rozměr "a" = 5 - 10 mm. Pak pojistné matice znovu utáhněte. Závory motouzu se musí v této poloze volně pohybovat.

12.6.3 Předpětí hřídele závory motouzu



Obr. 167

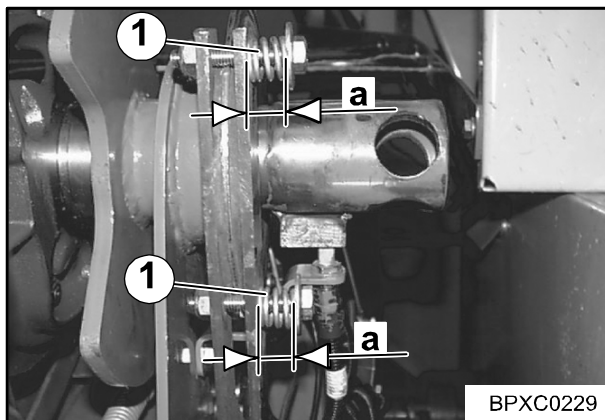


Upozornění

Nastavení pro předpětí hřídele závory motouzu se musí provádět v nulové poloze vázání.

Pružinu (1) hřídele závory motouzu předpnout tak, aby činil rozměr $a = 220$ mm mezi oky pružiny (1).

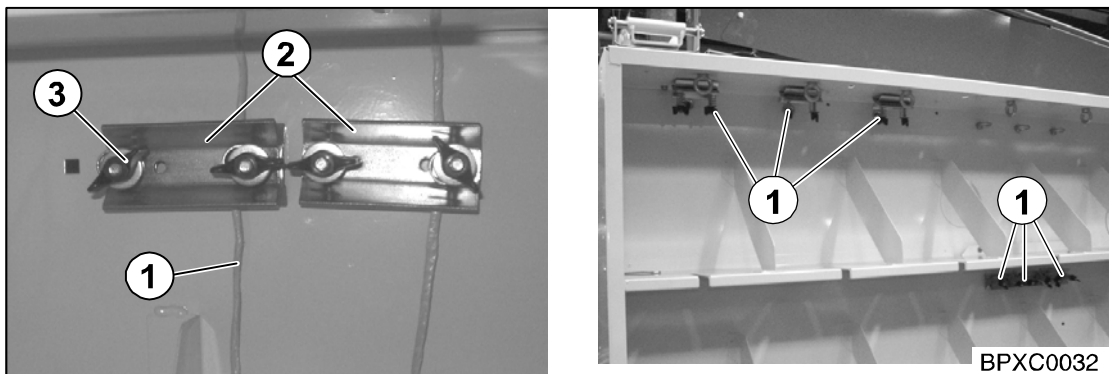
12.6.4 Nastavení brzdy hřídele uzlovače



Obr. 168

Pružiny (1) brzdy hřídele uzlovače předpnout tak, aby činil rozměr $a =$ cca 22 mm.

12.7 Brzda motouzu Fehler! Textmarke nicht definiert.

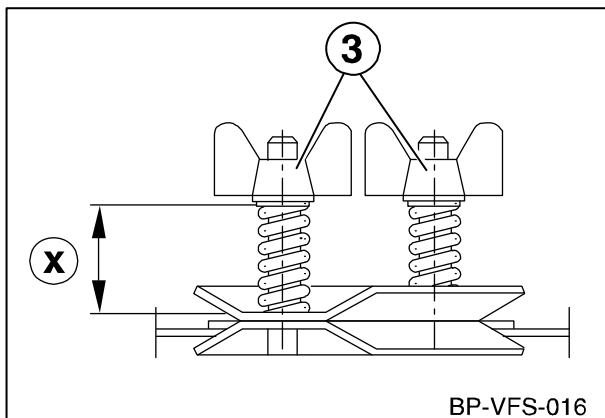


Obr. 169

Jednoduchý uzlovač

Dvojitý uzlovač

Brzdy motouzu (2) se nacházejí ve skřínce na motouzu. Regulačními šrouby (3) se vázací motouzu (1) udržuje pod napnutím. Různé druhy vázacích motouzu mohou vlastnit různé vlastnosti tření. Tahové napětí větve motouzu je nutné po výměně druhu vázacího motouzu překontrolovat. Má se zvolit vždy pouze tak vysoké, aby se napínací pružiny motouzu nedotýkaly raménkového kyvného ukazatele směru. Míra "X" se řídí podle zvoleného vázacího motouzu a musí se individuálně nalézt zkouškou ve větvi motouzu. Příliš vysoko nastavené předepnutí větve motouzu může způsobit chybu uzlovače a nadměrně silně zatěžuje příslušné konstrukční díly.



Obr. 170

Jednoduchý uzlovač

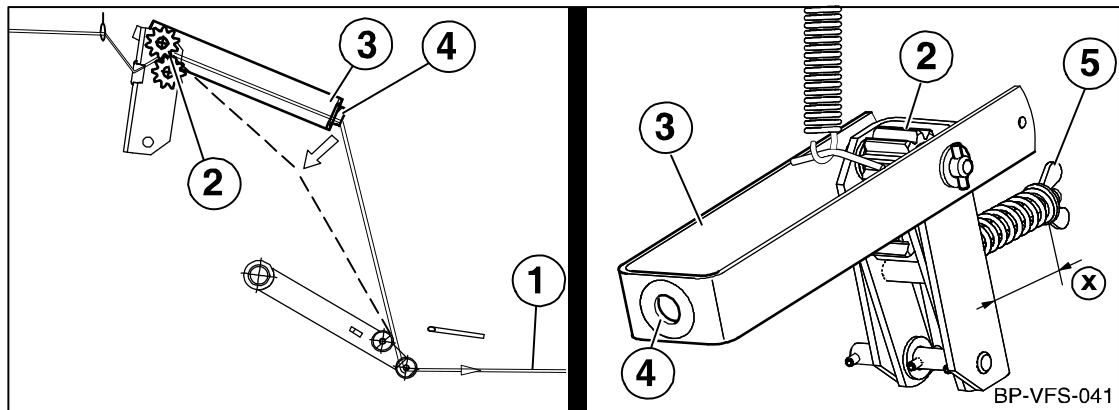
Přednastavení X= 30 - 35 mm

Dvojitý uzlovač

U dvojitého uzlovače slouží brzdy motouzu (1) ve skřínce na motouzu jenom k napnutí motouzu.

Přednastavení X= 30 - 35 mm

12.7.1 Nastavení napnutí motouzu na horní větvi motouzu (dvojitý uzlovač)



Obr. 171

Horní větve motouzu (1) se mají přibrzďovat brzdou (2) až do tažné síly 100 - 120 N.

Než nechají brzdy motouzu motouz prokluzovat, má se rameno na napínání motouzu (3) pohybovat proti tahu pružiny dolů, až motouz (1) probíhá okem ramena napínáku (4) téměř beze změny směru.

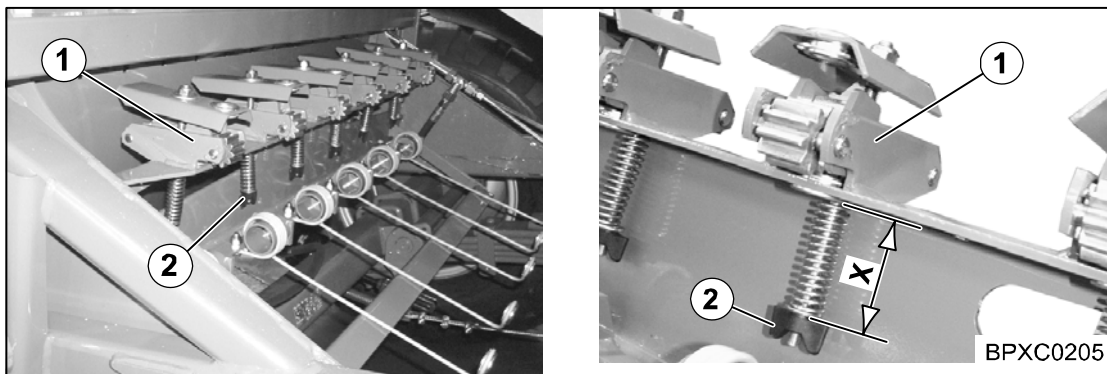
Přezkoušení napnutí motouzu:

- Vlákno (1) přivážete k pružinovému hydraulickému siloměru. Pružinový hydraulický siloměr smí krátce před proklouznutím motouzu ukazovat 100 - 120 N.

Utažením křídlové matice (5) lze napínací sílu zvýšit. Ke snížení napnutí křídlovou maticí uvolněte.

Míra "X" se řídí podle zvoleného vázacího motouzu a musí se individuálně nalézt zkouškou ve větvi motouzu. Příliš vysoko nastavené předepnutí větve motouzu může způsobit chybu uzlovače a nadměrně silně zatěžuje příslušné konstrukční díly.

Přednastavení X= 65 mm

12.7.2 Nastavení napnutí motouzu na dolní větví motouzu (dvojitý uzlovač)


Obr. 172

Brzdy motouzu (1) pro dolní větev motouzu se nachází za hrabačem pod lisovacím kanálem. Utažením křídlové matice (2) lze napínací sílu zvýšit. Ke snížení napnutí křídlovou maticí uvolněte.

Přednastavení X= 70 mm
Zkouška napnutím v tahu:

1. Motouz navléknout podle předpisu.
2. Vázání spustit na stojícím stroji ručně.
3. Otočit jehlovou kulisou otočit ručně za setrvačnickovou hmotu v pracovním směru nahoru, až jehly dosáhnou horní mrtvý bod (viz kapitola "Horní mrtvý bod jehel").
4. Zabrzdít brzdu setrvačnicku, aby se jehly v této pozici zablokovaly.
5. Vytáhnout vázací motouz cca 200 mm z jehly přestříhnout jej.
6. Větev motouzu táhnout pomalu a stejnoměrně, až zaujmou pružiny pro napínání motouzu pod kanálem jejich nejvyšší polohu.
7. Při držení motouzu musí napínací pružiny motouzu v této poloze zůstat, aniž by se brzdou nemohl motouz dotáhnout.
8. Při mírném zvýšení tažné síly musí brzda motouz nechat proklouznout.

12.8 Uzlovač

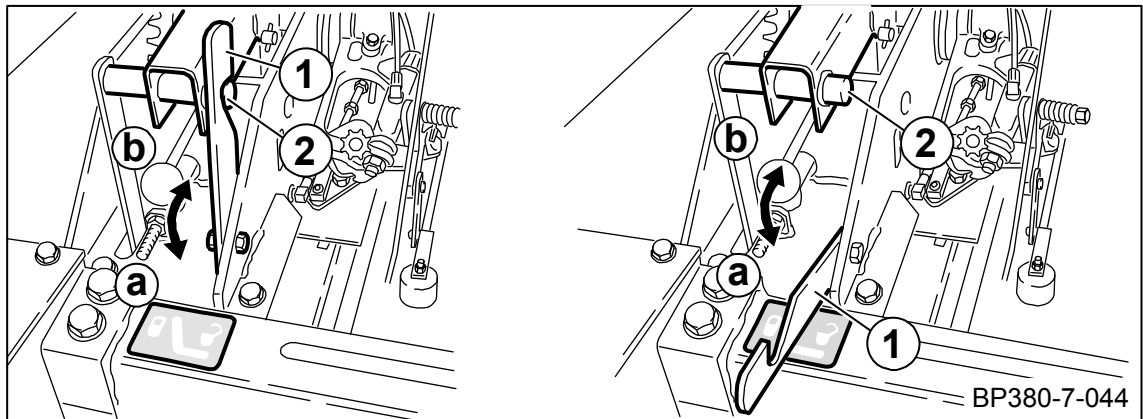


NEBEZPEČÍ! - Údržba, seřizování a opravy uzlovače

Působení: Nebezpečí ohrožení života, těžké úrazy

- Vypnout vývodový hřídel.
- Vypnout motor traktoru a odebrat klíč zapalování.
- Vyčkat, až se všechny pohybující se komponenty úplně zastaví.
- Přitáhněte brzdu setrvačníku
- Aktivovat ruční brzdu.
- Pod kola položit klíny, aby se kola stroje zablokovala
- Hřídel uzlovače zajistit pojistnou pákou proti neúmyslnému spuštění vázání.

12.8.1 Zablokovat vázání



Obr. 173

Při údržbě, seřizování a opravách uzlovače musí být hřídel uzlovače zajištěn, aby nemohlo být vázání neúmyslně spuštěno.

Za tímto účelem:

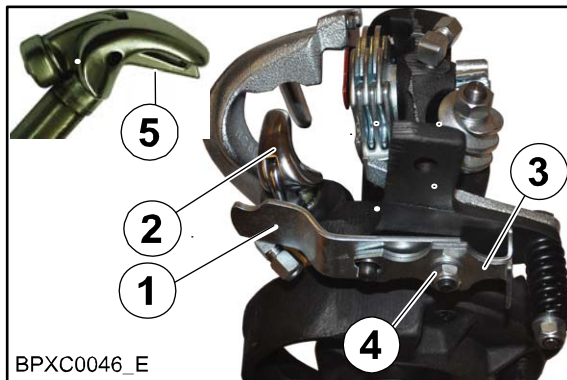
- Přepnout pojistnou páku (1) z polohy (a) do polohy (b) a odložit ji na čep (2).

12.8.2 Uvedení do provozu

Výrobce nastavil a přezkoušel uzlovač. Měl by bez dalších nastavení náležitě fungovat. Vyskytnou-li se při prvním uvedení do provozu problémy s vázáním, měla by se okamžitě přestavět zařízení, neboť se přitom většinou jedná o chyby, které jsou vyvolány lakem, rzi a drsnými místy. Před prvním uvedením do provozu doporučujeme ochranný tuk proti rzi odstranit z držáku motouzu a z uzlovače.

12.8.3 Jednoduchý uzlovač

12.8.4 Háky uzlovače (jednoduchý uzlovač)



Obr. 174

Prostřednictvím listových pružin (3) na pracovním kontaktu (1) se napne uzlovací jazýček (5) háku uzlovače (2).

- **Je-li působení sevření jazýčku uzlovače (5) příliš velké, zůstane uzel na jazýčku uzlovače viset. Větev motouzu se přetrhne.**
- **Je-li působení sevření příliš malé, nevytvoří se žádný nebo jen volný uzel. Těmto poruchám je možné předejít, opravou napnutí pružin na listové pružině (3).**

Za tímto účelem:

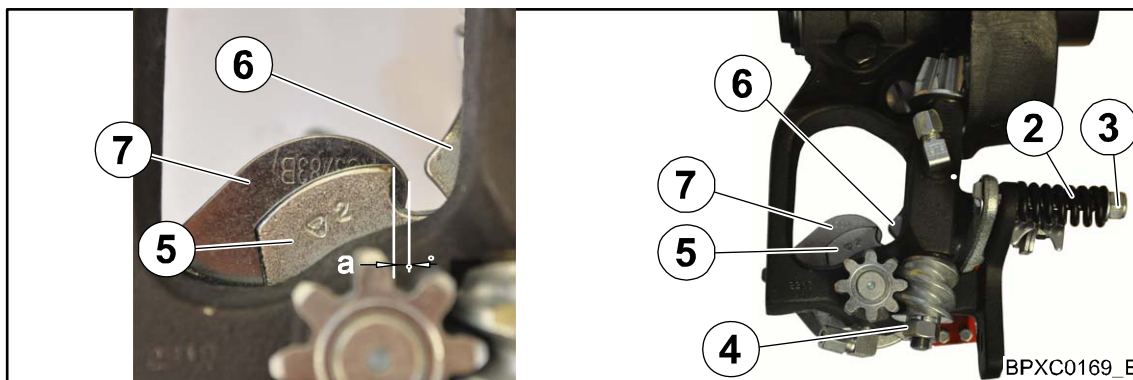
- Matici (4) na listové pružině (3) povolit resp. utáhnout o cca 60°.



Upozornění

Jazýček uzlovače (5) potřebuje nepatrné minimální napnutí, proto jej nikdy kompletně povolujte.

12.8.5 Nastavení držáku motouzu



Obr. 175

Nastavení unášeče motouzu

Funkce unášeče motouzu (5) na poloze jeho zápichu oproti čističi kotouče motouzu (7). Unášeč motouzu (5) je přednastaven z výroby na míru $a = 0-2$ mm.

- Je-li zarážka unášeče motouzu (5) nastavena příliš vpředu (ve směru pohybu hodinových ručiček), nemůže unášeč motouzu zachytit jehlu podávaný motouzem.
- Je-li zápich unášeče motouzu (5) nastaven příliš daleko dozadu (proti směru pohybu hodinových ručiček), nemůže se větev motouzu na háku uzlovače ovinout a jazýček uzlovače ji nemůže zachytit.

Nastavení unášeče motouzu (5)

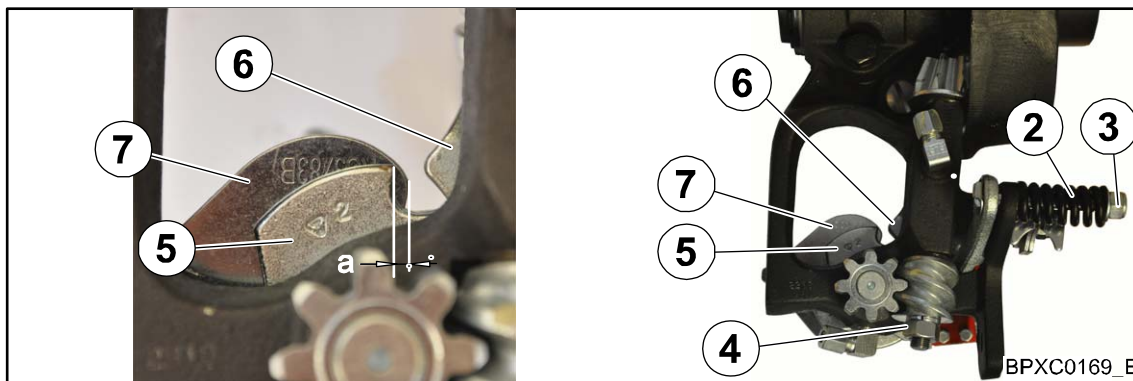
K tomu se musí zápich unášeče motouzu (5) nacházet v zobrazené poloze.

Pak:

- Matici (4) povolit o tolik, až bude matice (4) vyrovnána s koncem závitu šneku.
- Mírným nárazem proti matici (4) šnek uvolněte.
- Otáčením šneku nastavit míru $a = 0-2$ mm
- Matici (4) utáhnout.


Upozornění

Na kontrolu správné polohy zarážky je nutné vykonat alespoň dvě vázání.

12.8.5.1 Nastavení uchycovací síly držáku motouzu (6)


Obr. 176

Nastavení uchycovací síly je přednastaveno ze závodu.


Upozornění

Druh a obsah vlhkosti lisovaného materiálu, velikost hustoty lisování, jakož i výběr vázacího motouzu vyžadují různá nastavení, která se musí v případě potřeby přizpůsobit provozním podmínkám.

Za tím účelem:

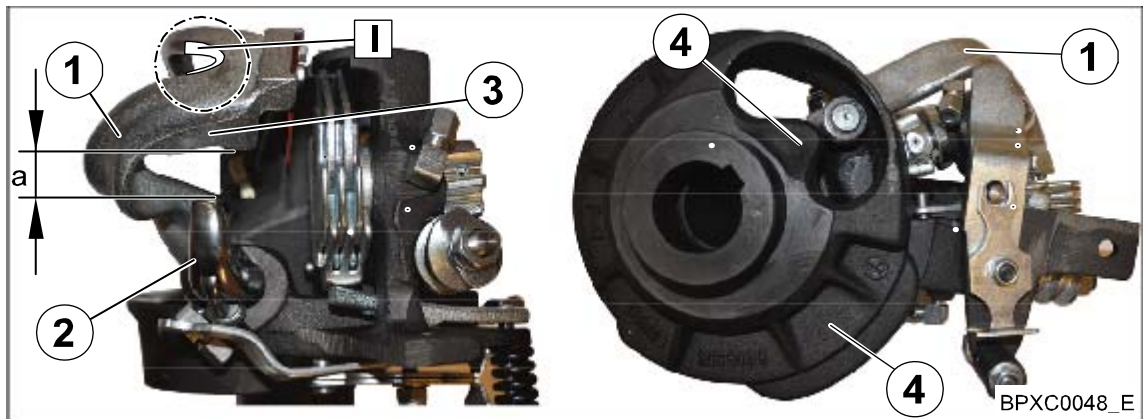
- Pružiny k uchycení motouzu (2) předpnout maticí (3) silněji resp. slaběji (cca polovinu otáčky).


Upozornění

Držák motouzu má svírat motouz pouze tak pevně, aby se při vázání nevytáhl z držáku motouzu. Vzhledem k příliš velkému působení svírání se motouz rozvlákní. Svěrací síla se musí nastavit proporcionálně s rostoucí měrnou hmotností balíků. Druh a obsah vlhkosti lisovaného materiálu, jakož i výběr vázacího motouzu vyžadují různá nastavení, která se musí v případě potřeby vyzkoušet při provozních podmínkách.

Pružina (2) se nesmí nikdy předepínat na délku bloku

12.8.6 Nastavení nožové páky (jednoduchý uzlovač)



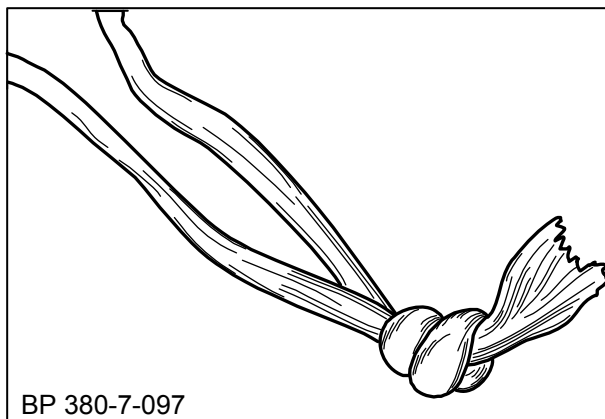
Obr. 177

Nožová páka (1) se musí seřídit tak, aby se hák uzlovače (2) mohl volně otáčet, aniž by se dostal do styku s jakýmkoli místem nožové páky.

Stírací hřeben (3) nožové páky se musí dotýkat zadní strany háku uzlovače (2) lehce, avšak stejněměrně. Odstup mezi stíracím hřebem nožové páky a špičkou háku uzlovače má v mrtvém bodu nožové páky činit $a = 15$ až 18 mm.

Nožová páka dosáhla úvratě, nachází-li se váleček nožové páky na nejvyšším bodě vačky (4) v kotouči uzlovače (5).

Oblasti nožové páky vedoucí větve motouzu (označená oblast (I)) musí být k zabránění přetržení motouzu hladké a zaoblené. Nožová páka se musí vyměnit, jakmile na označené oblasti nastane opotřebení (vytvoření drážek).

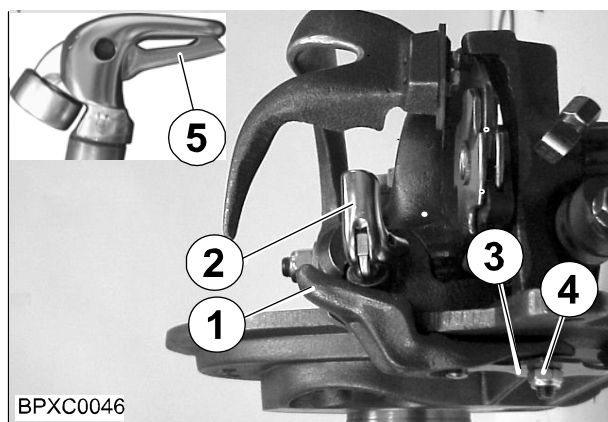


Obr. 178

Je bezpodmínečně nutné dbát na to, aby bylo ostří nože na motouz přebroušeno, jakmile se konce motouzu odřezávají nesterjně dlouhé nebo roztřepené. V případě zlomu nebo přílišném opotřebením nože je nutné nůž vyměnit.

12.8.7 Dvojitý uzlovač

12.8.8 Háky uzlovače (dvojitý uzlovač)



Obr. 179

Prostřednictvím listových pružin (3) na pracovním kontaktu (1) se napne uzlovací jazýček (5) háku uzlovače (2).

- **Je-li působení sevření jazýčku uzlovače (5) příliš velké, zůstane uzel na jazýčku uzlovače viset. Větev motouzu se přetrhne.**
- **Je-li působení sevření příliš malé, nevytvoří se žádný nebo jen volný uzel. Těmto poruchám je možné předejít, opravou napnutí pružin na listové pružině (3).**

Za tímto účelem:

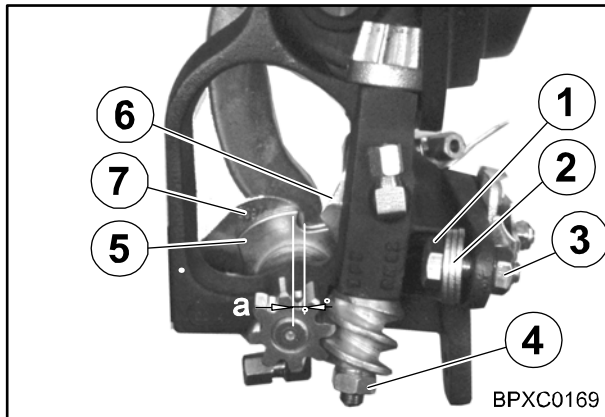
- Matici (4) na listové pružině (3) povolit resp. utáhnout o cca 60°.



Upozornění

Jazýček uzlovače (5) potřebuje nepatrné minimální napnutí, proto jej nikdy kompletně povolujte.

12.8.9 Nastavení držáku motouzu



Obr. 180

Nastavení unášeče motouzu

Funkce unášeče motouzu (5) na poloze jeho zápichu oproti čističi kotouče motouzu (7) . Unášeč motouzu (5) je přednastaven z výroby na míru $a = 0-2$ mm.

- **Je-li zarážka unášeče motouzu (5) nastavena příliš vpředu (ve směru pohybu hodinových ručiček), nemůže unášeč motouzu zachytit jehlu podávaný motouz.**
- **Je-li zápich unášeče motouzu (5) nastaven příliš daleko dozadu (proti směru pohybu hodinových ručiček), nemůže se větev motouzu na háku uzlovače ovinout a jazýček uzlovače ji nemůže zachytit.**

Nastavení unášeče motouzu (5)

K tomu se musí zápich unášeče motouzu (5) nacházet v zobrazené poloze.

Pak:

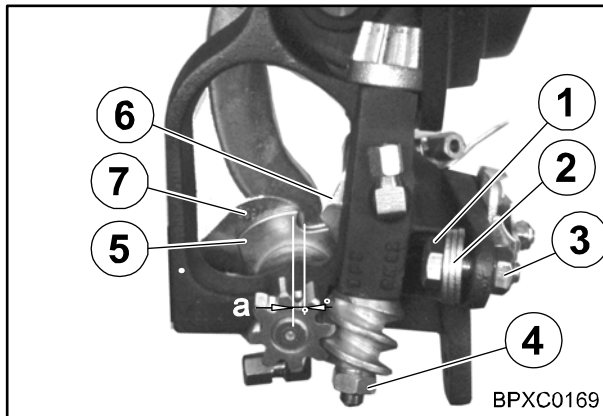
- Matici (4) povolit o tolik, až bude matice (4) vyrovnaná s koncem závitu šneku.
- Mírným nárazem proti matici (4) šnek uvolněte.
- Otáčením šneku nastavit míru $a = 0-2$ mm
- Matici (4) utáhnout.



Upozornění

Na kontrolu správné polohy zarážky je nutné vykonat alespoň dvě vázání.

12.8.9.1 Nastavení uchycovací síly držáku motouzu (6)



Obr. 181

Nastavení uchycovací síly je přednastaveno ze závodu.



Upozornění

Druh a obsah vlhkosti lisovaného materiálu, velikost hustoty lisování, jakož i výběr vázacího motouzu vyžadují různá nastavení, která se musí v případě potřeby přizpůsobit provozním podmínkám.

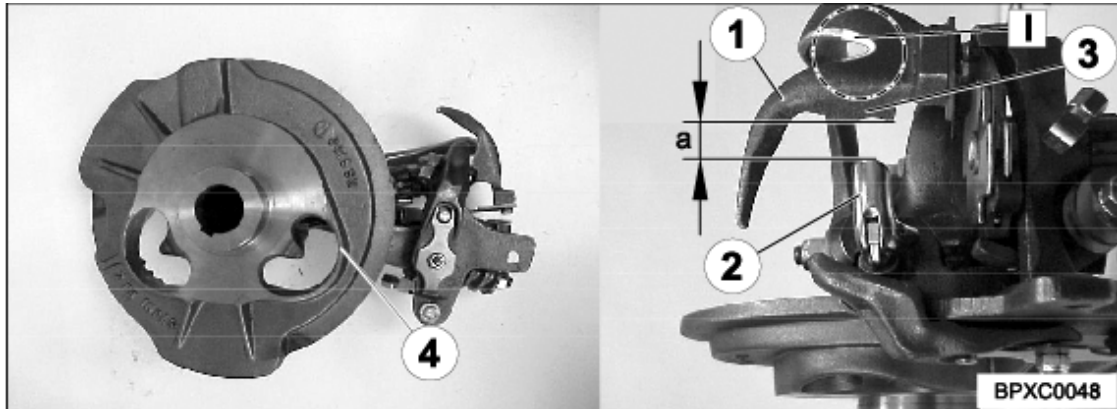
Za tímto účelem:

- Povolit pojistnou matici (3)
- Pružiny k uchycení motouzu (2) předpnout šroubem (1) silněji resp. slaběji (cca polovinu otáčky).
- Pojistnou matici (3) utáhnout.



Upozornění

Držák motouzu má svírat motouz pouze tak pevně, aby se při vázání nevytáhl z držáku motouzu. Vzhledem k příliš velkému působení svírání se motouz rozvlákní.

12.8.10 Nastavení nožové páky (dvojitý uzlovač)


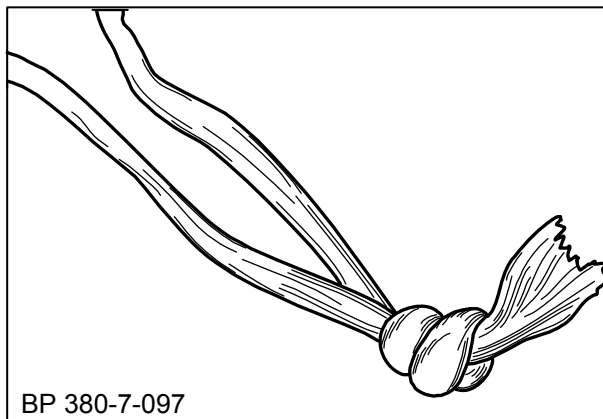
Obr. 182

Nožová páka (1) se musí seřídít tak, aby se hák uzlovače (2) mohl volně otáčet, aniž by se dostal do styku s jakýmkoli místem nožové páky.

Stírací hřeben (3) nožové páky se musí dotýkat zadní strany háku uzlovače (2) lehce, avšak stejněměrně. Odstup mezi stíracím hřebenem nožové páky a špičkou háku uzlovače má v mrtvém bodu nožové páky činit $a = 15$ až 18 mm.

Nožová páka dosáhla úvratě, nachází-li se váleček nožové páky na nejvyšším bodě vačky (4) v kotouči uzlovače (5).

Oblasti nožové páky vedoucí větve motouzu (označená oblast (I)) musí být k zabránění přetržení motouzu hladké a zaoblené. Nožová páka se musí vyměnit, jakmile na označené oblasti nastane opotřebení (vytvoření drážek).



Obr. 183

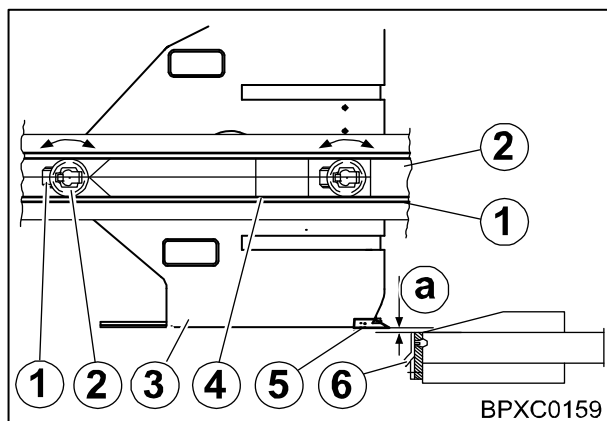
Je bezpodmínečně nutné dbát na to, aby bylo ostří nože na motouz přebroušeno, jakmile se konce motouzu odřezávají nestejně dlouhé nebo roztřepené. V případě zlomu nebo přílišném opotřebení nože je nutné nůž vyměnit.

12.9 Nastavení lisovacího pístu



Upozornění

- Vodicí kladky lisovacího pístu musí být rovnoměrně nesený.
- Mezera mezi nožem lisovacího pístu a noži v lisovacím kanálu musí být přes celou šířku pístu stejná.



Obr. 184

Lisovací kanál je vybaven dvěma protiostrfími (6).

- Lisovací pístu (3) Big Pack 1270 / 1290 / 12130 je opatřen sedmi noži (5).
- Lisovací pístu (3) Big Pack 890 je na základě malé šířky lisovacího kanálu opatřen pouze pěti noži (5).

12.9.1 Nastavení nožů lisovacího pístu

Aby byla spodní strana velkoobjemového balíku hladká, je zapotřebí přesného nastavení nožů lisovacího pístu.

BP 890 / BP 1270 / BP 1290

K nastavení odstupu "a" = 2 až 4 mm lze prostřednictvím výstředníkových vodicích válečků (2) nastavit výšku lisovacího pístu.

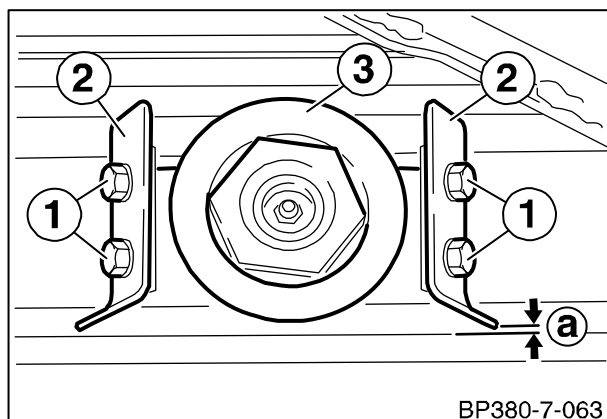
Po uvolnění svěracích uložení (1) se vodicí kladky výstředníku otáčejí ke zvednutí a spuštění lisovacího pístu dolů.

Po nastavení se musí svěrací uložení znovu utáhnout. Dbejte na to, aby se vodicí kolejnice (4) a vodicí válečky nezašpinily. To může způsobit zvýšené opotřebení a nepřesné nastavení výšky lisovacího pístu.

Big Pack 1290 HDP

BP 1290 HDP / BP 12130

K nastavení odstupu "a" = 2 až 4 mm lze nože (5) podložit rozpěrnými kroužky.

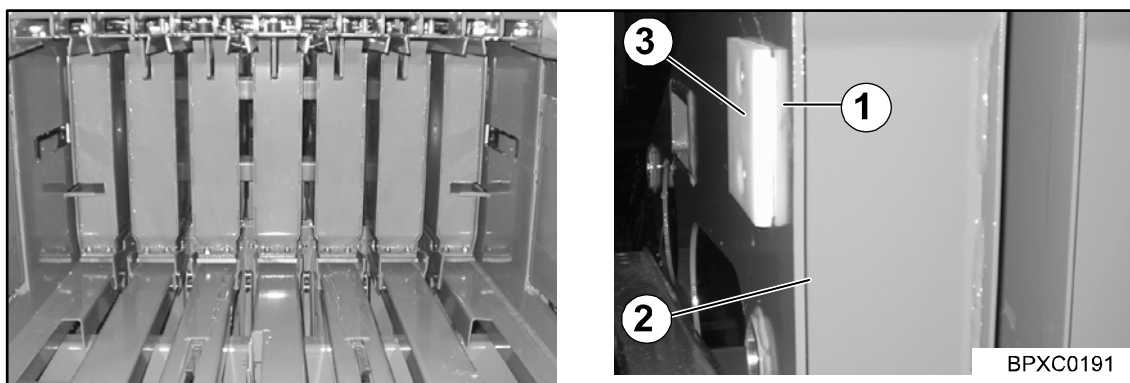
12.9.2 Čistění kolejnic


Obr. 185

Na čtyřech válečcích (3) lisovacího pístu se nachází čisticí kolejnice (2), které zbavují kolejnice lisovacího pístu nánosů. K nastavení povolít šrouby (1) a čisticí kolejnice nastavit na míru $a = 1 - 2$ mm. Šrouby opět utáhnout.


Upozornění

Čisticí kolejnice (2) se musí mírně sklopit kolem osy válečku!

12.9.3 Boční nastavení pístu


Obr. 186

Lisovací píst musí být v lisovacím kanálu vycentrován.

Je nutné dbát na to, aby píst běžel volně a neotíral se na pevných stěračích ve dně kanálu a pod stolem uzlovače.

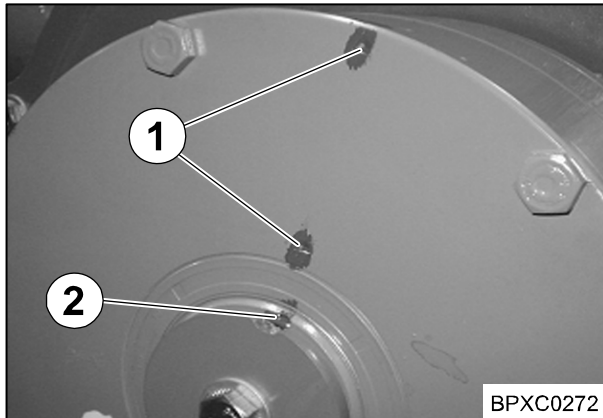
Pro boční seřízení pístu (2) se tento otočením setrvačnicku přestaví do nejpřednější polohy. Vyrovnávací plechy (1) (283-676-0), které se montují mezi píst (2) a vodící desky (3), píst (2) bočně centrují. Píst má mít na nejužším místě lisovacího kanálu vůli $a = 1 - 2$ mm.

12.10 Nastavení hrabače vůči lisovacímu pístu



Upozornění

Nastavení hrabačů je jen tehdy nutné, uvolnily-li se převodovka hrabačů nebo spojovací řetězy řetězových spojek.



Obr. 187

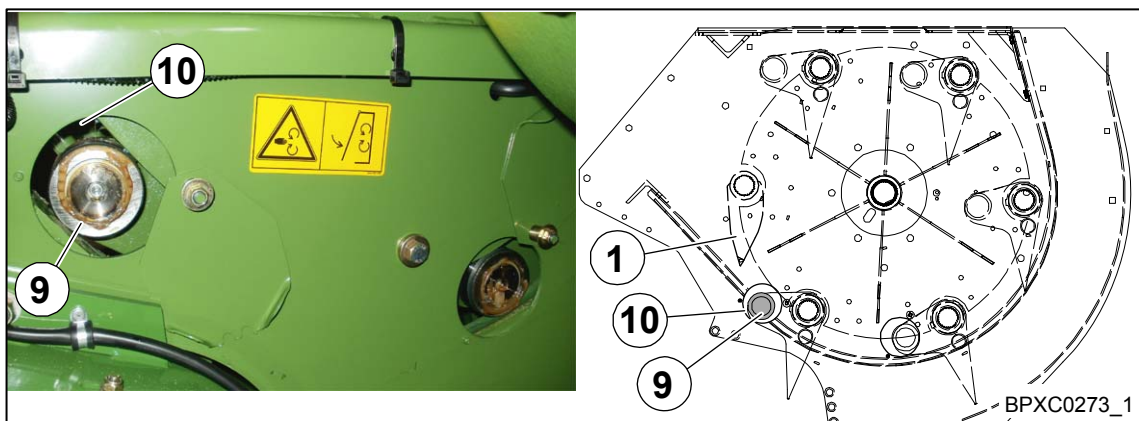
- Řetězová spojka je správně zasmeknutá, souhlasí-li obě vnější značky (1) na spojce hrabačů se značkou (2) na vnitřním kroužku spojky hrabačů.

12.10.1 Nastavení hrabače



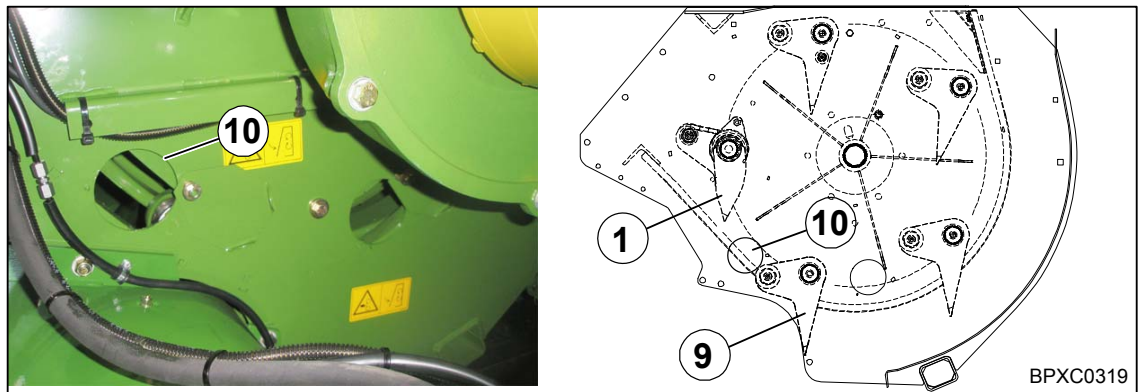
Upozornění

Ověřit, že se předlisovací systém (VFS) nachází v nulové poloze (viz kapitola Předlisovací systém (VFS) "Nastavení nulové polohy").

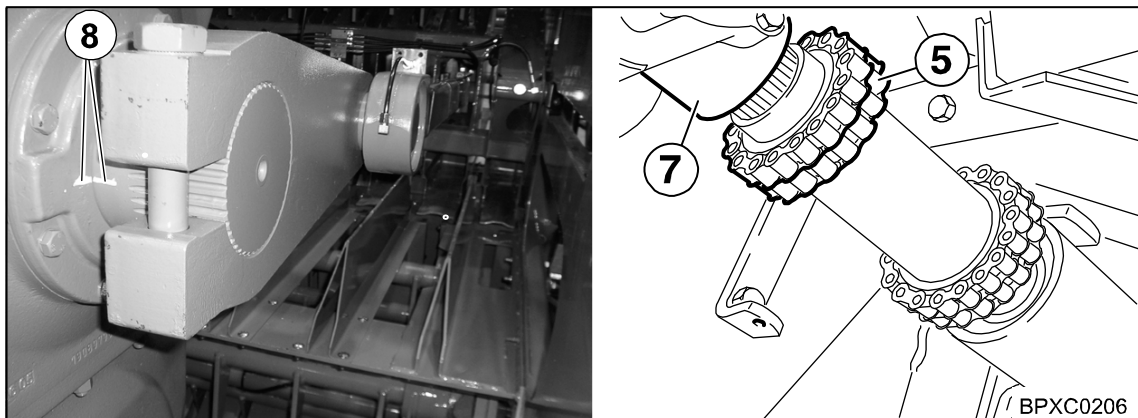


Obr. 188

Ručním otáčením setrvačníku nastavte hrabač do pracovního směru, až se velký vodící váleček (9) lišty hrabače, který se pohybuje před podávací lištou (1), nachází uprostřed průzoru (10).

(BigPack 890 bez XC)

Obr. 189

Ručním otáčením setrvačníku nastavte hrabač do pracovního směru tak, aby se velký vodící váleček (9) lišty hrabače, který se pohybuje před podávací lištou (1), nacházel kousek za průzorem (10).


Obr. 190

- Hrabač v této poloze zajistěte montážní pákou.
- Válečkový řetěz (5) z hnacího hřídele převodovky hrabače (7) odejměte.
- Pístnice uvést do natažené polohy (zadní mrtvý bod), až se budou značky (8) na hlavní převodovce shodovat.

Hrabač zakotvený montážní pákou a píst tak stojí v poloze, která se má nastavit.

- Navléknout a zajistit válečkový řetěz (5) řetězové spojky. Ochranné kryty umístěte a montážní páku odstraňte.
- Stroj rukou na setrvačníku v pracovním směru jednou kompletně protočte.
- Pak nastavení ještě jednou zkontrolujte.

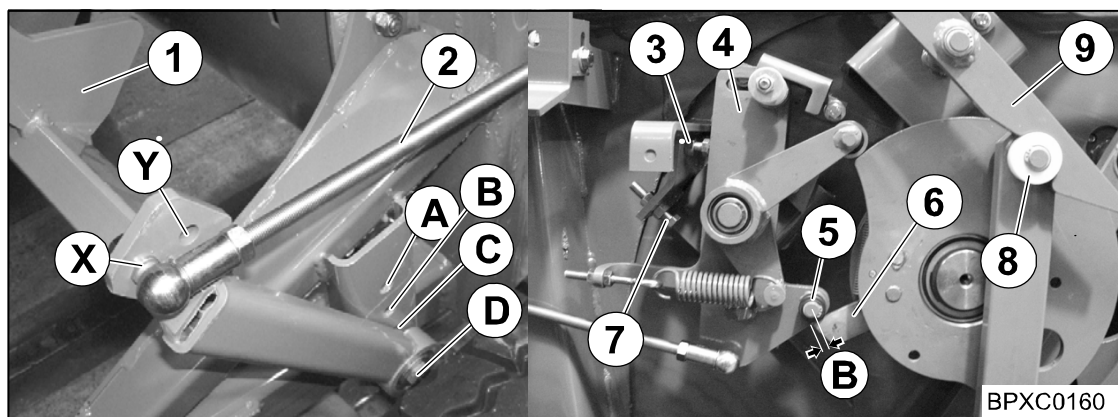
Tato strana byla vědomě vynechána

12.11 Předlisovací systém (VFS)

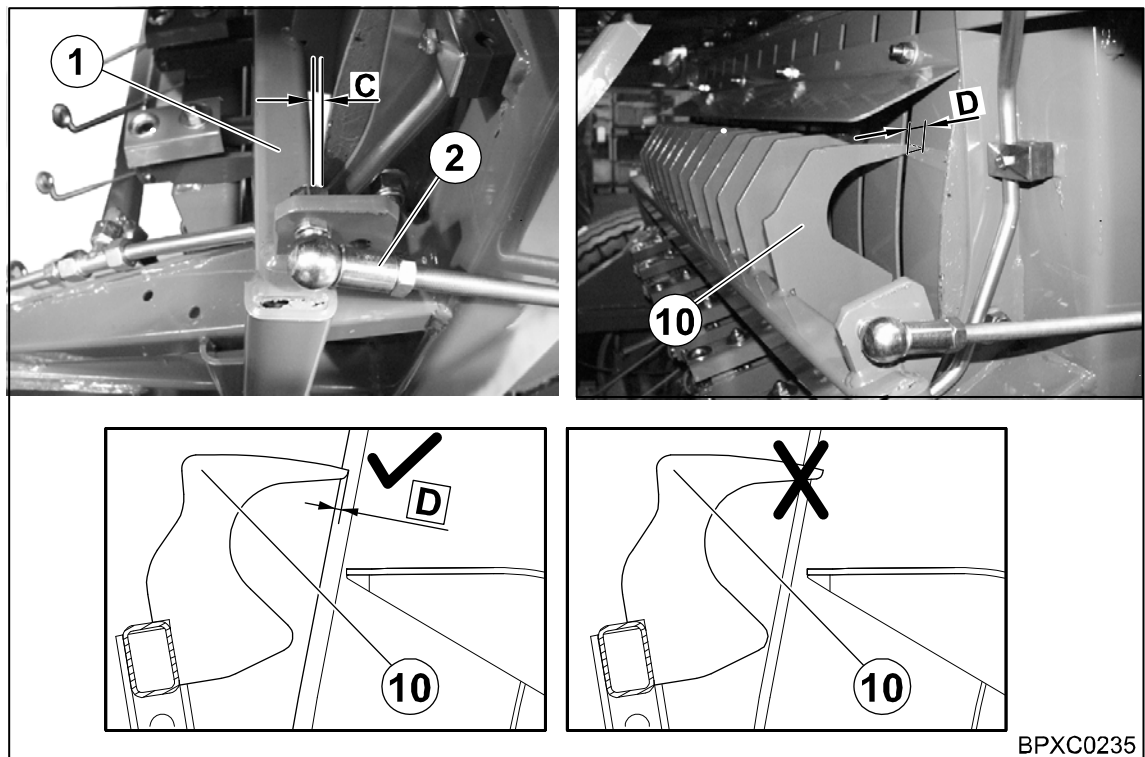
12.11.1 Montáž dotykové kulisy

Dotykovou kulisu (1) a závitovou tyč (2) je nutné v závislosti na typu stroje přimontovat (přednastavení) v různých polohách.

	Pozice dotykové kulisy	Pozice závitové tyče
BP 1270	D	X
BP 890 / 1290	C	X



Obr. 191



Obr. 192

12.11.2 Nastavení spojky (v nulové poloze)

12.11.2.1 Nastavit nulovou polohu

Ručním otáčením setrvačníku otočit hrabač do pracovní polohy, až váleček (8) zaskočí ve stavítku nulové polohy (9).

Pak:

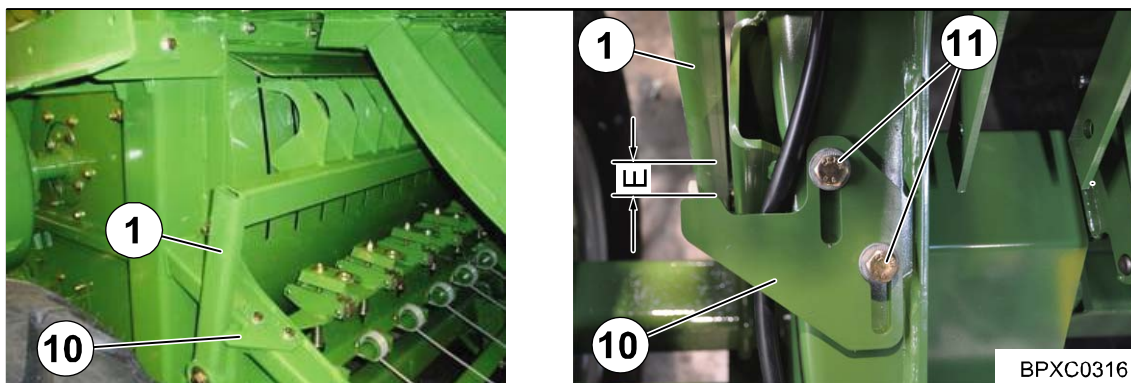
1. Regulační šroub (3) nastavte tak, aby střed válečku (5) při vypnuté spojce a přiléhající kovadlině (4) dosedal $B = 5 - 8$ mm na spouštěcí západce (6).
2. V této poloze kovadliny (4) je nutné nastavit závitovou tyč (2) tak, aby dotyková kulisa (1) udržovala odstup $C = 5 - 10$ mm od hrany vany hrabače.
3. Dotykovou kulisu (1) je nyní nutné stáhnout do její zadní polohy. Špičky prstů (10) dotykové kulisy musí přechnít do štěrbin vany hrabače $D = 1-5$ mm (tato pozice musí být omezena regulačním šroubem (7)).

Špičky prstů nesmí v žádném případě přechnít do vany hrabače.



Upozornění

V případě, že se nedosáhlo hodnot (C a D), může se přihodit, že tlumicí zařízení brání výkyvné dráze dotykové kulisy. Pak je nutné znovu nastavit vidlici brzdy tlumicího zařízení (viz kapitola Nastavení "Tlumicí zařízení").



Obr. 193

Kontrola zarážky (10)

Po omezení stavěcím šroubem (7) se musí zkontrolovat rozměr „E“ mezi zarážkou (10) (levá strana stroje) a dotykovou kulisou (1).

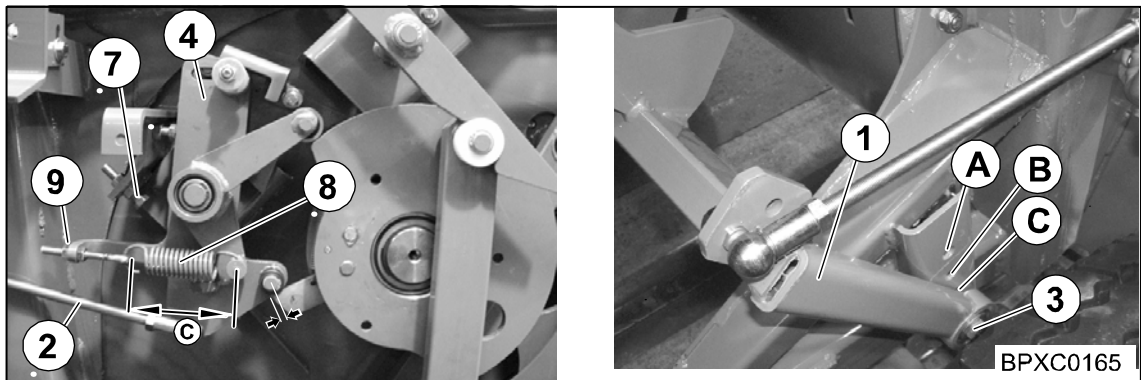
Při vychýlené dotykové kulise (1) musí rozměr být „E“ = 3 – 8 mm.

Není-li tomu tak, musí se zarážka (10) nastavit při vychýlené dotykové kulise.

Za tím účelem:

- Povolte šrouby (11).
- Posuňte zarážku (10), až je rozměr „E“ = 3 – 8 mm.
- Pevně utáhněte šrouby (11).

12.11.3 Nastavení citlivosti spuštění



Obr. 194

Pružina (8) slouží k přednapnutí dotykové kulisy prostřednictvím kovádky (4) a závitové tyče (2) a po vykonaném vsunutí píce znovu uvést dotykovou kulisu do vsunuté polohy. Kovadlina (4) musí přitom přilnout k regulačním šroubu (7).

Jako směrodatnou hodnotu je třeba pružinu přednapnout na délku C = 205 - 210 mm.

K tomu:

- Uvolnit šroubové spojení (9) a po nastavení na rozměr opět utáhnout.

Napnutí pružiny se má zvýšit, jestliže nepostačuje výškové naplnění lisovacího kanálu. Špatně vyplněné rohy balíků mají většinou původ v nepříznivém tvaru řádku resp. v jednostranné jízdě.

Napnutí pružiny se má snížit, jakmile reaguje ochranná spojka proti přetížení hrabače příliš často.

Příliš velké napnutí pružiny může mít za následek blokádu hrabače a tudíž redukci průsady.

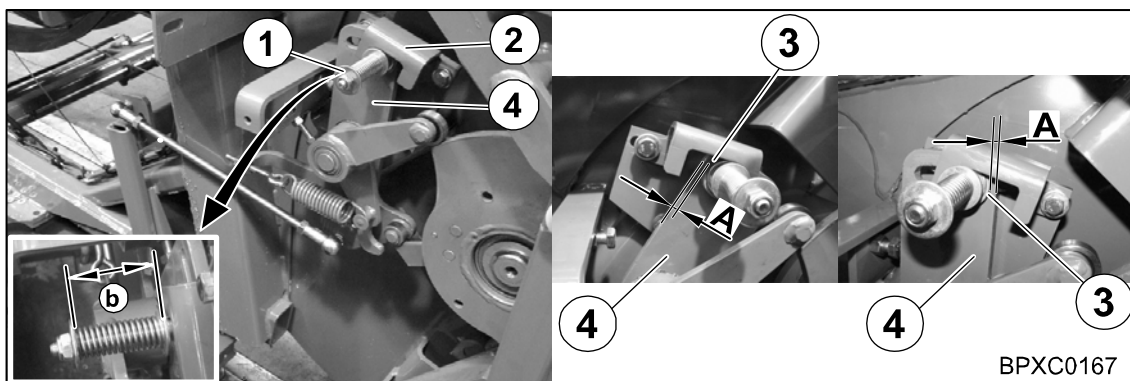

Upozornění

Je-li tvar balíku po napnutí pružiny stále ještě neuspokojující, má se dotyková kulisa (1) přemontovat do vyššího otvoru.

Příliš vysoko nastavená dotyková kulisa může mít za následek blokádu hrabače a tudíž redukci průsady.

- Uvolněte šroub s šestihrannou hlavou (3) na dotykové kulise (1).
- Dotykovou kulisu (1) odklopit do požadované polohy (A, B nebo C) a upevnit šroubem se šestihrannou hlavou (3).
- Nastavení předlisovacího systému (VFS) přizpůsobit nastavení dotykové kulisy (viz kapitola Nastavení předlisovacího systému VFS "Montáž dotykové kulisy").

12.11.4 Tlumič zařízení



Obr. 195

Tlumič zařízení má zabránit, aby dotyková kulisa nespustila zpětným rázem spojku předlisovacího systému VFS.

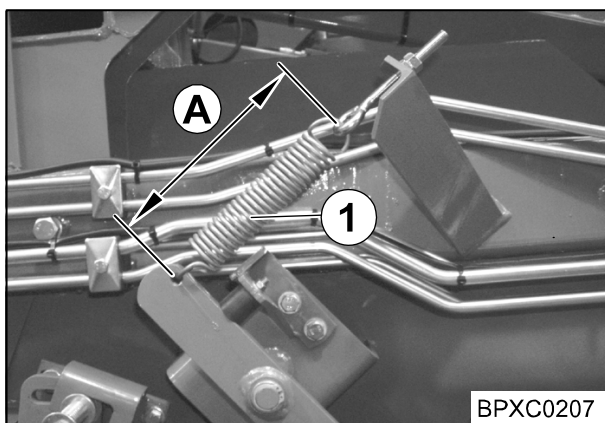
Prostřednictvím vidlice brzdy (2) lze nastavit délku brzdící dráhy na obou koncových polohách. Brzdící vidlici (2) je třeba nastavit tak, aby byl odstup brzdící desky (3) v příslušných koncových polohách dotykové kulisy k oběma vnějším hranám kovadliny (4) stejně velký. Jinak se může stát, že vidlice brzdy (2) omezí výkyvnou dráhu dotykové kulisy.

Pružina (1) brzdy by se má předpnout na míru B = 50 mm (čistě délky pružiny).

12.11.4.1 Přezkoušení nastavení

Kovadlinu (4) přetáhněte přes dotykovou kulisu do zadní polohy. Změřte míru A mezi hranou kovadliny a brzdící deskou (3). Nyní kovadlinu (4) přetáhněte přes dotykovou kulisu do nejpřednější polohy. Míra A musí být na druhé straně kovadliny stejně tak velká. Jinak to lze nastavit posunutím vidlic brzdy (2).

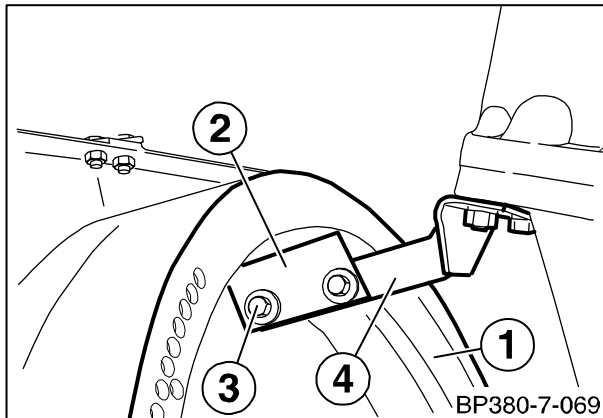
12.11.5 Nastavení pružin stavítka nulové polohy



Obr. 196

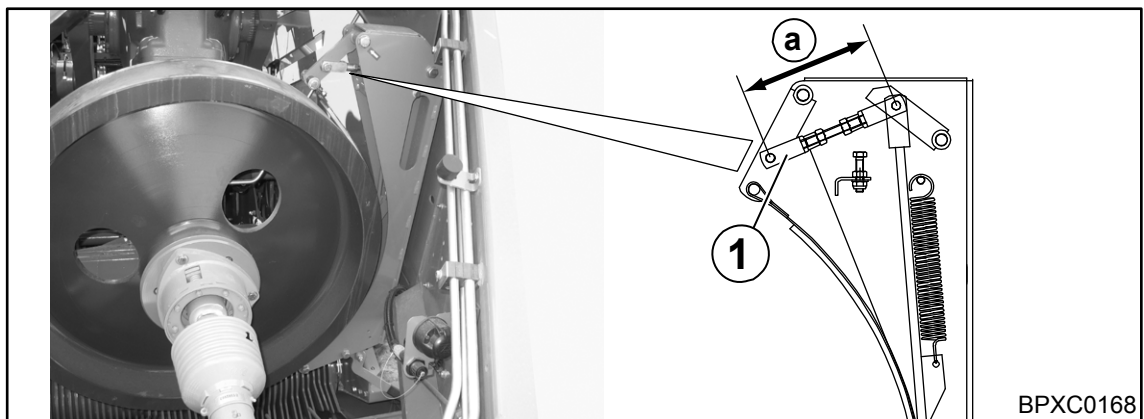
Pružiny se nastavují v nulové poloze (viz kapitola Nastavení předlisovacího systému (VFS) "Nastavení nulové polohy")

Pružina se má předpnout na rozměr "A" = 185 mm v aretovaném stavu stavítka nulové polohy.

12.12 Nastavení čistění setrvačníku (jen u Big Pack 890)


Obr. 197

Už nepatrné usazeniny uvnitř setrvačníku (1) mohou způsobit nevyváženosti. Z tohoto důvodu pravidelně přezkoušejte nastavení kolejnice z umělé hmoty (2). Je-li příliš velká štěrbina mezi setrvačnickem a kolejnicí z umělé hmoty, uvolněte matice (5) na držáku (4) a kolejnici z umělé hmoty posuňte v podélných otvorů (1) až na setrvačnou hmotu. Matice opět utáhnout.

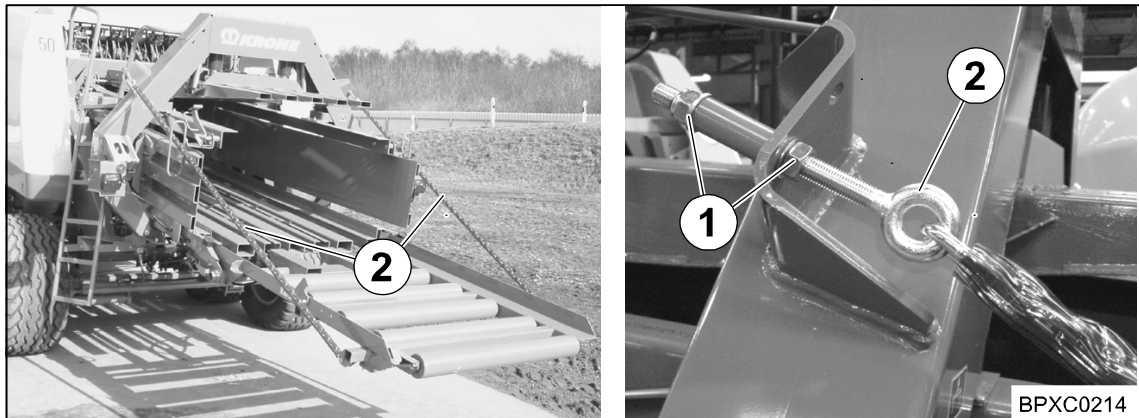
12.13 Základní nastavení pásové brzdy (setrvačnick)


Obr. 198

Pásová brzda je umístěna na levé straně setrvačnicku. Není-li uvedením pásové brzdy v činnost už více dostačující působení brzdění, lze je prodloužením vřetena (1) dodatečně nastavit.

Základní poloha: Míra a = 182 mm

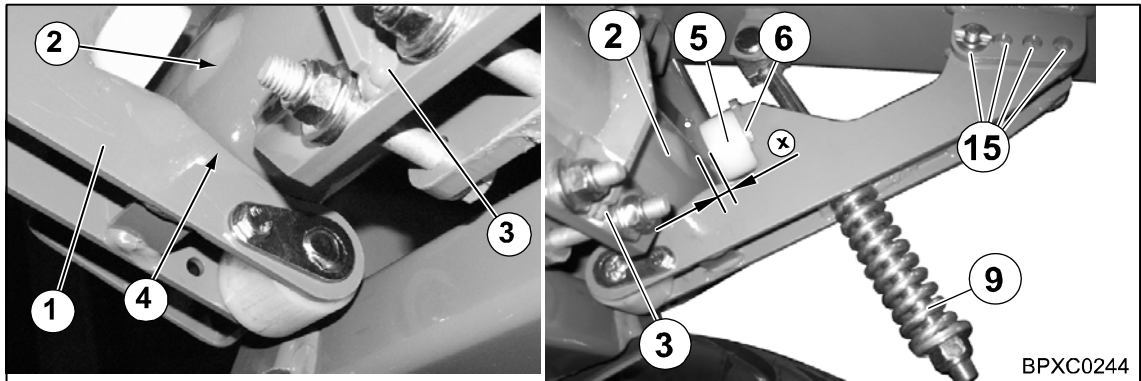
12.14 Nastavení ližiny na balíky



Obr. 199

Ližina na balíky představuje ve vyklopeném stavu prodloužení lisovacího kanálu. Aby byly velkoobjemové balíky náležitě odloženy na zemi, nesmí být nastavena příliš velká výška zadní hrany ližiny na balíky k zemi, neboť se jinak mohou balíky při odvožení poškodit.

- Sklon ližiny na balíky k zemi lze nastavit délkou uchycovacího řetězu (2) ližiny na balíky.
- K tomu přestavte matici (1) na obou stranách lisovacího kanálu.

12.14.1 Nastavení MultiBale


Obr. 200

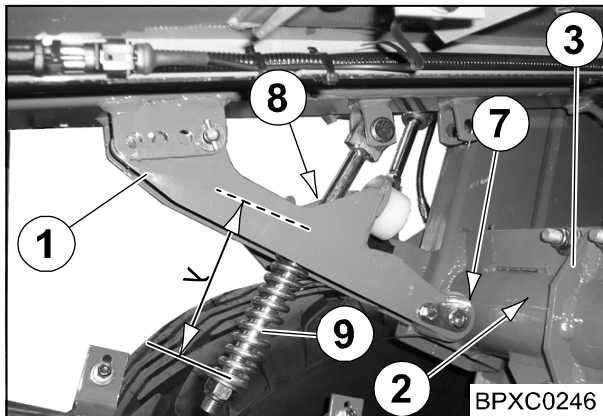
12.14.2 Nastavení polohy druhé jehlové kulisy

Trubka (2) jehlové kulisy (3) se musí nacházet v korytku (4). Není-li tomu tak, pak:

- Přezkoušet a v daném případě nastavit jehlu uzlovače vůči uzlovači (viz kapitola Nastavení "Nastavení jehel").
- Brzdu jehlové kulisy (1) v podélném směru ve skupině otvorů (15) přestavit tak, aby ležela trubka (2) jehlové kulisy (3) v koncové poloze vázání ve žlabu (4) brzdy jehlové kulisy (1).

12.14.3 Nastavení dorazu

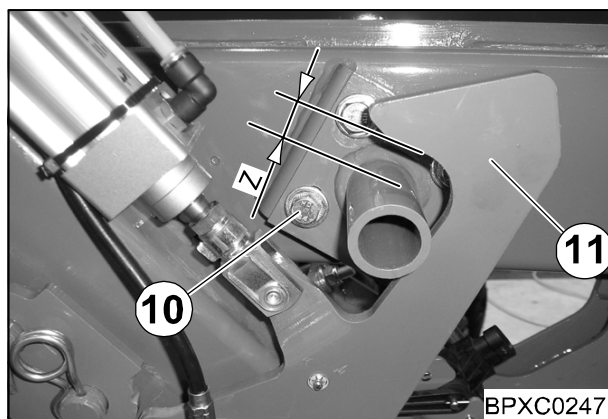
- V této poloze má činit odstup mezi trubkou (2) jehlové kulisy (3) a dorazem (5) $x = 8-15$ mm. Doraz (5) v daném případě vyrovnejte podložkami (6).

12.14.4 Nastavení výšky brzdy jehlové kulisy


Obr. 201

- Váleček (7) brzdy jehlové kulisy (1) se musí při zaběhnutí jehlové kulisy (3) dosáhnout do dolní třetiny trubky (2). Výšku brzdy jehlové kulisy (1) lze změnit podložním podložek pod doraz napínacího šroubu (8).
- Pružinu (9) brzdy jehlové kulisy (1) předpněte na míru $y = 115 - 120$ mm.

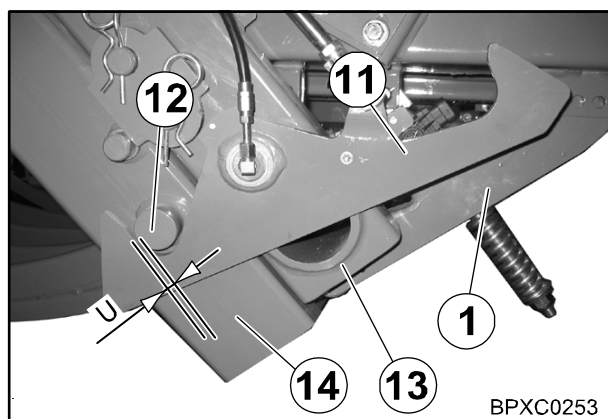
12.14.5 Nastavení zablokování (rám)



Obr. 202

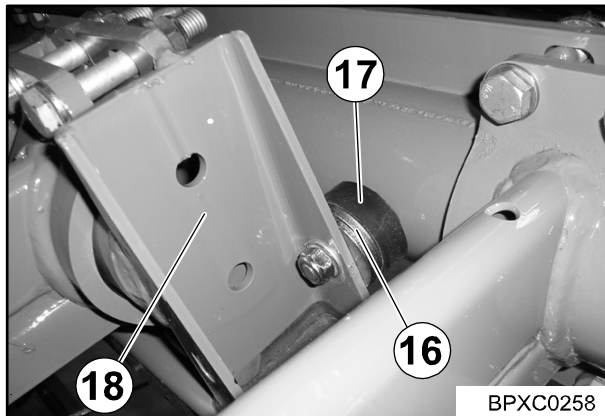
- Příkladnou trubku (10) je nutné nastavit tak, aby byl odstup mezi blokováním (11) a přídržnou trubkou (10) ,Z = 15-35 mm

12.14.6 Nastavení zablokování brzd jehlových kulís



Obr. 203

K zaručení bezpečného blokování druhé jehlové kulisy (13), musí mít blokování (11) (jak ukazuje vedlejší obr.) distanční míru U=3-7 mm k čepu (12) jehlové kulisy (14).

12.14.7 Nastavení pryžového nárazníku mezi jehlovými kulisami


Obr. 204

Nastavení distanční míry U

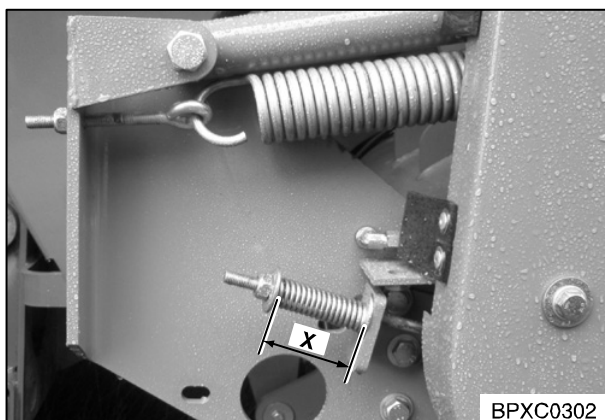
Přidáním resp. odstraněním vyrovnávacích podložek (16) mezi pryžovým nárazníkem (17) a jehlovou kulisou (18) se distanční míra "U" zvětší resp. zmenší.


Upozornění

Po nastavení pryžového nárazníku se musí nastavení dorazu přezkoušet, viz kapitolu "Nastavení dorazu"

12.14.8 Možné chyby nastavení a jejich odstranění (MultiBale)

Porucha	možná příčina	Odstranění
Jehlová kulisa (2) vyrazí znovu z brzdy jehlové kulisy (1) dopředu.	Pružina (9) brzdy jehlové kulisy (1) je příliš slabě napnutá.	Pružiny napnout silněji.
	Brzda jehlové kulisy (1) je ve směru jízdy namontována příliš daleko dopředu.	Brzdu jehlové kulisy namontujte dále dozadu.
	Doraz (5) brzdy jehlové kulisy (1) je příliš daleko dopředu namontován.	Doraz (5) namontujte dále dozadu
Trubka (2) jehlové kulisy (3) nevede přes vstupní plochu (7) do brzdy jehlové kulisy (1).	Pružina (9) brzdy jehlové kulisy (1) je příliš silně napnutá.	Napnutí pružiny snížit.
	Brzda jehlové kulisy (1) je ve směru jízdy příliš daleko dozadu namontována.	Brzdu jehlové kulisy namontujte dále dopředu.
Čep (12) jehlové kulisy (14) není zablokováním (11) bezpečně zachycen.	Brzda jehlové kulisy (1), popř. doraz (5) jsou ve směru jízdy namontovány příliš daleko dozadu.	Přimontovat brzdu jehlové kulisy (1) resp. doraz (5) dále dopředu.
	Nastavení jehlového táhla není správné.	Nastavení jehlového táhla opravit.

12.15 Nastavení pružiny napínače řetězu na sběrači.**12.15.1 u provedení bez řezacího ústrojí**

Obr. 205

- Pružinu (1) utažením matice (2) předepte tak daleko, až je délka pružiny $X = 62$ mm.

Tato strana byla vědomě vynechána

13 Údržba

13.1 Speciální bezpečnostní upozornění



NEBEZPEČÍ! - Při opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích na stroji se mohou hnací prvky uvést do pohybu.

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Vypnout motor traktoru, odebrat klíč zapalování a zabrzdít brzdu setrvačnicku.
- Stroj a traktor zajistit proti odvalení.
- Vývodový hřídel vypnout a odpojit
- Po opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích přimontovat opět řádně všechny ochranné kryty a ochranná zařízení.
- Vyvarovat se styku s oleji, tuky, čisticími prostředky a rozpouštědly.
- Pod vysokým tlakem unikající hydraulické kapaliny mohou způsobit těžká zranění. V případě zranění nebo poleptání způsobených oleji, čisticími prostředky nebo rozpouštědly vyhledat okamžitě lékaře.
- Řídit se také podle všech dalších bezpečnostních upozornění, aby nedošlo ke zraněním a nehodám.

13.2 Náhradní díly



Nebezpečí! - Použití nepovolených náhradních dílů.

Působení: Nebezpečí ohrožení života, závažná poranění a ztráta nároku na záruku, jakož i zrušení ručení

- Použijte jen originální náhradní díly od firmy KRONE a od výrobce autorizované příslušenství. Použití náhradních dílů, příslušenství a přídatných zařízení, které firma KRONE nevyrobila, nepřezkoušela nebo nepřipustila, má za následek zrušení ručení za z toho plynoucí škody.



Pokyn

Aby byl zaručen bezvadný provoz stroje a sníženo opotřebení, je nutné dodržovat jisté intervaly údržby a péče. K tomu patří m.j. čištění, mazání tukem, promazávání a olejování součástí a komponent.



Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů

Působení: Škody na životním prostředí

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



Životní prostředí! - Likvidace a skladování maziv

Působení: Škody na životním prostředí

- Maziva skladovat dle zákonných předpisů ve vhodných nádobách.
- Spotřebovaná maziva zlikvidovat dle zákonných předpisů.

13.3 Nadzvednutí**13.3.1 Závěsná oka**

Lis je opatřen čtyřmi záchytnými body:

- dva záchytné body se nachází v přední oblasti oje (1) (pravá a levá strana stroje).
- dva záchytné body se nachází vzadu na příčnící (2) (pravá a levá strana stroje).

13.3.2 Nadzvednutí

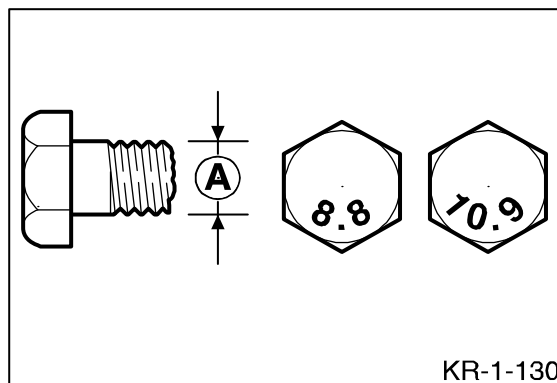
- Používat zdvihací traverzy minimální nosnosti (závisující na nejvyšší dovolené celkové hmotnosti stroje (viz kapitola Úvod "Označení")).
- Zabrzdit brzdu setrvačnicku.
- Odstavnou podpěru (opěrnou nohu) sklopit do transportní polohy
- Zaklopit válečkové ližiny (ližiny na balíky)
- Nadzvednout sběrač,
- Zablokovat vlečenou řídicí nápravu (volitelná možnost)
- Zajistit, aby byla všechna ochranná zařízení zablokována..
- Upevnit řetězy zdvihací traverzy na všech čtyřech záchytných bodech lisu:
- Ujistit se, že jsou háky řetězu řádně zavěšeny na záchytných bodech.

13.4 Utahovací momenty

Utahovací moment M_A v Nm (pokud není uvedeno jinak).

A Ø	5.6	6.8	8.8	10.9	12.9
	MA (Nm)				
M 4		2,2	3	4,4	5,1
M 5		4,5	5,9	8,7	10
M 6		7,6	10	15	18
M 8		18	25	36	43
M 10	29	37	49	72	84
M12	42	64	85	125	145
M14		100	135	200	235
M14x1,5			145	215	255
M 16		160	210	310	365
M16x1,5			225	330	390
M 20			425	610	710
M 24			730	1050	1220
M 24x1,5	350				
M 24x2			800	1150	1350
M 27			1100	1550	1800
M 27x2			1150	1650	1950
M30			1450	2100	2450

A = velikost závitu
(Pevnostní třída je vidět na hlavě šroubu.)



UPOZORNĚNÍ

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



Pokyn

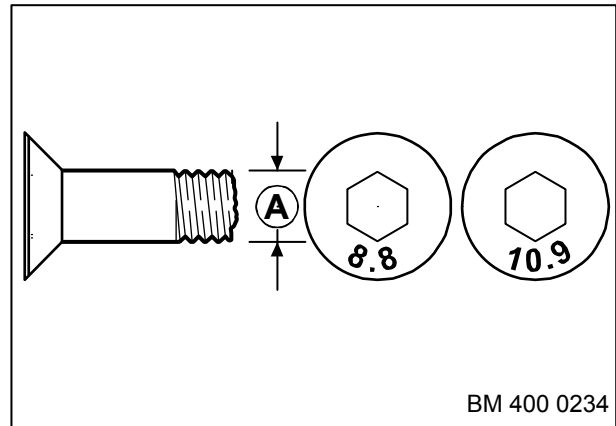
Kontrolovat pravidelně (cca každých 50 hodin) pevný dosed matic a šroubů a v daném případě je dotáhnout!

13.5 Utahovací momenty (zápustné šrouby)

Utahovací moment M_A v Nm (pokud není uvedeno jinak).

A Ø	5.6	8.8	10.9	12.9
	MA (Nm)			
M 4		2,5	3,5	4,1
M 5		4,7	7	8
M 6		8	12	15
M 8		20	29	35
M 10	23	39	58	67
M 12	34	68	100	116
M 14		108	160	188
M 16		168	248	292
M 20		340	488	568

A = velikost závitu
(Pevnostní třída je vidět na hlavě šroubu.)


UPOZORNĚNÍ

Výše uvedená tabulka platí jen pro zápustné šrouby s vnitřním šestihranem a metrickým závitem, které se utahují přes vnitřní šestihran.


Pokyn

Kontrolovat pravidelně (cca každých 50 hodin) pevný dosed matic a šroubů a v daném případě je dotáhnout!

13.6 Čištění**VÝSTRAHA! – Čištění stlačeným vzduchem!**

Působení: Ztráta zraku!

- Zabránit přístupu osob do pracovního rozmezí.
- Při čištění stlačeným vzduchem nosit odpovídající ochranný oblek (např. ochranu zraku).

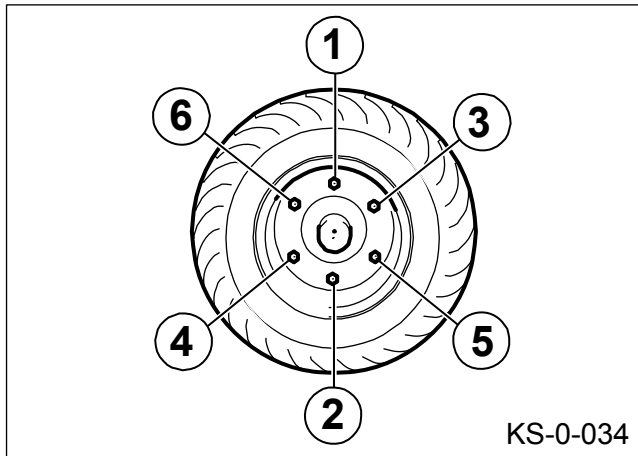
Velkoobjemový balíkovací lis, zejména uzlovače se musí po každém použití očistit od plevy a prachu. Při velmi suchých pracovních poměrech čištění několikrát denně opakujte. Rovněž denně očistěte od plevy a prachu řízení hrabačů a setrvačnick.

13.7 Pneumatiky**Výstraha! - Chybné montáže pneumatik**

Působení: Poranění osob nebo škody na stroji.

- Montáž pneumatik předpokládá dostatečné znalosti a předepsané montážní nářadí!
- Chybnou montáží může pneumatika při nahuštění explozivně prasknout. Následkem mohou být závažná poranění. Proto by měl montáž pneumatik při nedostatku příslušných znalostí vykonat prodejce KRONE nebo kvalifikovaná služba pro pneumatiky.
- Při montáži pneumatik na ráfek se nikdy nesmí překročit maximální povolený tlak udaný výrobcem, jinak může pneumatika nebo dokonce ráfek explozivně prasknout.
- Neseď-li pláště pneumatiky správně při dosažení maximálního povoleného tlaku, odpusťte vzduch, seřídte pneumatiky, namažte pláště pneumatiky a pneumatiky znovu nahuštěte vzduchem.
- Podrobný informační materiál k montáži pneumatik u zemědělských vozidel je k dostání u výrobců pneumatik.

13.7.1 Přezkoušení a ošetřování pneumatik



Obr. 206

Při povolování a utahování matic kol dodržet pořadí, udané na obrázku. 10 provozních hodin po montáži matice kol překontrolovat a v daném případě dotáhnout. Dále pak každých 50 provozních hodin kontrolovat pevné utažení. Kontrolovat pravidelně tlak vzduchu v pneumatikách a v daném případě jej zvýšit. Tlak pneumatik závisí na velikosti pneumatik. Hodnoty lze vyhledat v tabulce

Utahovací moment

Závit	Otvor klíče mm	Počet čepů na náboj	Max. utahovací moment	
			černý	pozinkovaný
M12 x 1,5	19	4/5	95 Nm	95 Nm
M14 x 1,5	22	5	125 Nm	125 Nm
M18 x 1,5	24	6	290 Nm	320 Nm
M20 x 1,5	27	8	380 Nm	420 Nm
M20 x 1,5	30	8	380 Nm	420 Nm
M22 x 1,5	32	8/10	510 Nm	560 Nm
M22 x 2	32	10	460 Nm	505 Nm

13.7.2 Tlak vzduchu v pneumatikách

Kontrolovat pravidelně tlak vzduchu v pneumatikách a v daném případě jej zvýšit. Tlak pneumatik závisí na velikosti pneumatik. Hodnoty lze vyhledat v tabulce

Označení pneumatik	Typ stroje	Minimální tlak [v barech] Vmax<= 10km/h	Maximální tlak [bar]	Doporučená tlak v pneumatikách*(v barech) Vmax<=40 km/h pro jednotlivou nápravu Vmax<=50 km/h pro tandemovou nápravu
Dotyková kola:				
15x6.00 - 6 10 PR	Všechny Big Packy		3,7	1,5
jednotlivá náprava:				
710/45-22,5 162 A8	BP 890/1270/1290 (XC)	1,0	2,5	1,8
Tandemová náprava:				
500/50-17 14 PR	BP 890/1270/1290 (XC)	1,2	3,75	3,5
500/55-20 150 A8	BP 890/1270/1290 (XC)	1,0	3,0	3,0
500/55-20 150 A8	BP 1290 HDP	1,2	3,0	3,0
500/55-20 150 A8	BP 1290 HDP XC	1,6	3,0	3,0
550/45-22,5 16 PR	BP 890/1270/1290 (XC)	1,2	2,8	2,8
550/45-22,5 20 PR	BP 1290 HDP	1,2	4,0	3,5
550/45-22,5 20 PR	BP 1290 HDP XC	1,2	4,0	3,5
620/40 R 22,5 148 D	BP 890/1270 (XC)	1,0	3,2	1,8
620/40 R 22,5 148 D	BP 1290 (XC)	1,0	3,2	2,0
620/40 R 22,5 148 D	BP 1290 HDP	1,2	3,2	2,4
620/50 R 22,5 154 D	BP 1290 HDP XC	1,2	3,2	2,4

- *) 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.

13.8 Hydraulika**Nebezpečí! - Pozor při netěsnosti potrubí**

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Při hledání netěsností noste kvůli nebezpečí poranění vhodné pomůcky a ochranné brýle.
- Kapaliny vystupující pod vysokým tlakem mohou vniknout do pokožky a způsobit závažná poranění. Proto musí být zařízení před odpojením potrubí bez tlaku.
- Hydraulický olej vystupující z malého otvoru je sotva vidět, proto při hledání netěsností použijte kus lepenky apod. Chraňte ruce a tělo.
- Vnikla-li nějaká kapalina do pokožky, musí ji neprodleně odstranit lékař, který je obeznámen s poraněními tohoto druhu; jinak mohou být následkem závažné infekce. Lékaři, kteří nejsou s tím obeznámeni, by si měli příslušné informace opatřit od kompetentního lékařského zdroje.
- Hydraulická hadicová potrubí pravidelně kontrolujte a v případě poškození a stárnutí je vyměňte! Vyměněná potrubí musí odpovídat technickým požadavkům výrobce zařízení!
- Předtím než se tlak v zařízení opět vybuduje, se přesvědčte, že jsou spojení potrubí těsná.
- Opravy na hydraulickém zařízení smí provádět pouze autorizované odborné dílny KRONE .

**Upozornění**

- Při pracích na hydraulickém systému dbejte na absolutní čistotu.
- Stav hydraulického oleje přezkoušejte před každým uvedením do provozu.
- Dbejte na intervaly výměny hydraulického oleje a filtru hydraulického oleje.
- Vyjetý olej řádně zlikvidovat.

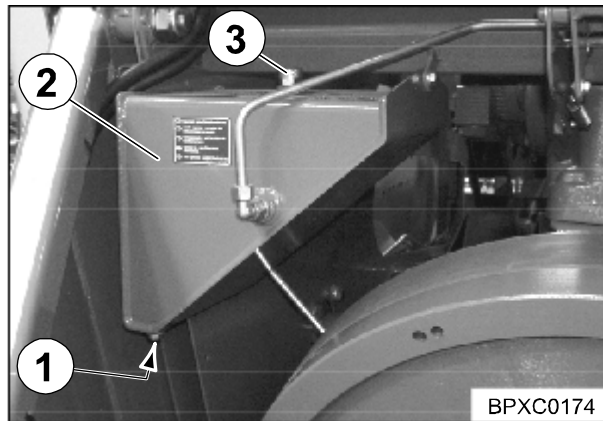
13.8.1 Palubní hydraulika



Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů

Působení: Škody na životním prostředí

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



Obr. 207

Palubní hydraulický systém stroje zásobován tlakem vlastního hydraulického čerpadla. Je dole na hlavní převodovce přišroubován pomocí příruby a nevyžaduje údržbu. Palubní hydraulický olej a filtr hydraulického oleje se musí jednou ročně pře zahájením sezóny vyměnit.



Upozornění

Při výměně hydraulického oleje musí být hydraulické válce klapky lisovacího kanálu zasunuty.

Za tímto účelem:

- Zastavit stroj
- Přitáhněte brzdu setrvačnicku.
- Přes komfortní obsluhu resp. tlačítka na stroji lisovací klapky uvolnit (dbát na to, aby byly hydraulické válce klapky lisovacího kanálu úplně zasunuty).
- Pro výměnu oleje si připravit vhodnou jímku.
- Vyšroubovat výpustný šroub na olej (2).
- Olej zachytět do vhodné nádoby.
- Výpustný šroub na olej (2) zašroubovat.
- Vyšroubovat měřicí tyčku (3) a naplnit odpovídající množství hydraulického oleje.
- Hladinu oleje kontrolovat měřicí tyčkou (3).

Jakost / množství oleje: viz Údržba "Objemové množství a označení oleje palubní hydrauliky"

13.9 Vysokotlaký filtr

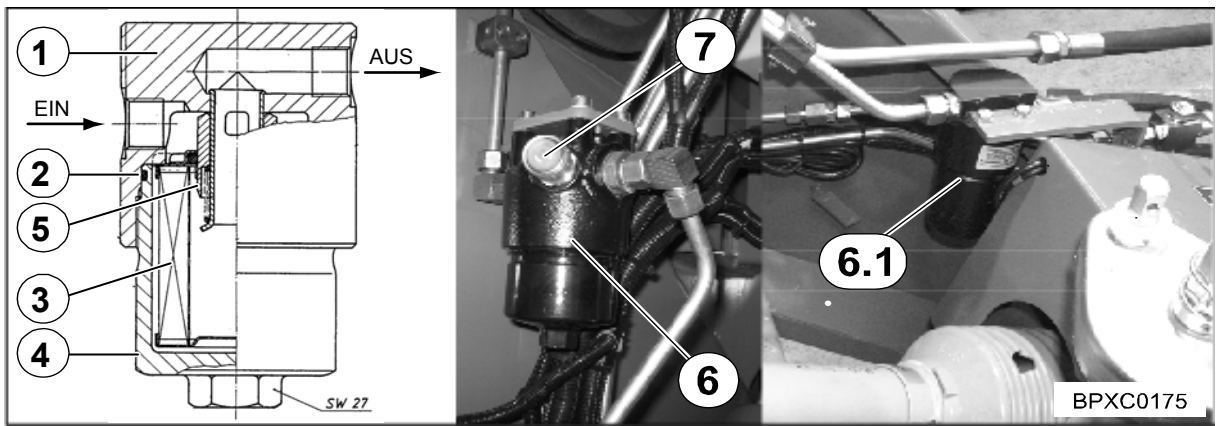
Filtr zachycuje vyloučeniny částic pevných látek z hydraulického systému. Filtrování hydraulického oběhu slouží k zabránění poškození komponent obvodu. Filtr je vybaven optickým indikátorem znečištění (7). Indikátor znečištění (7) informuje opticky o stupni znečištění filtru.



Upozornění

Před každým pracovním nasazením kontrolovat indikátor znečištění a v daném případě znečištění filtrační článek vyměnit.

Při rozjezdu zastudena se může stát, že tlačítko indikátoru znečištění (7) vyskočí. Zatlačte tlačítko teprve po dosažení provozní teploty. V případě, že ihned znovu vyskočí je nutné filtrační článek vyměnit.



Obr. 208

Výměna filtračního prvku

Filtr (6) palubní hydrauliky se nachází na levé straně stroje před skříňkou na motouz.
Filtr (6.1) pracovní hydrauliky se nachází v přední části oje.



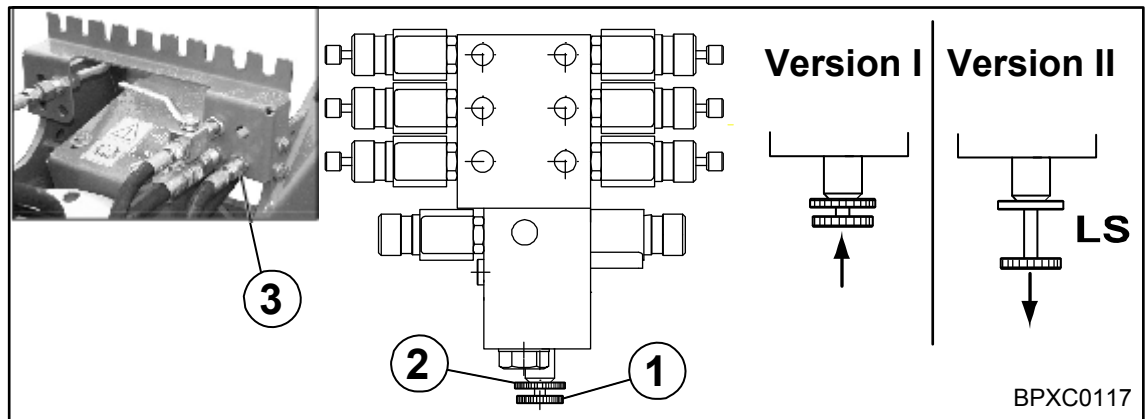
Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů

Působení: Škody na životním prostředí

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

- Hydraulický systém zbavit tlaku
- Spodní část filtru (4) odšroubovat od horní části (1) a vyčistit.
- Filtrační článek (3) stáhnout a nahradit jej novým filtračním článkem s totožnými vlastnostmi.
- Na ventilové pouzdro (5) nasunout nový filtrační článek (3).
- Překontrolovat o-kroužek (2) a v daném případě jej nahradit novým o-kroužkem s totožnými vlastnostmi.
- Spodní část filtru (4) sešroubovat s horní částí.
- Hydraulické zařízení zatížit tlakem a přikontrolovat jeho těsnost.

13.10 Přípoj pro rozlišování nákladu (load-sensing)



Obr. 209

Komfortní hydraulika je schopna rozlišování nákladu.

Pro využití systému rozlišování nákladu je napájení olejem provedeno přes Power-Beyond systém hydrauliky tahače (bližší informace naleznete v provozním návodu výrobce tahače).

13.11 Přizpůsobení hydraulického systému

Komfortní hydraulický systém stroje musí být přizpůsoben k tahači a je koncipován pro trvalou cirkulaci. Přizpůsobuje se nastavením hydraulického systémového šroubu na bloku řídicích ventilů stroje. Blok řídicích ventilů se nachází vpředu vlevo pod bočním poklopem vedle elektrické skříně.

**Upozornění**

Nastavení závisí na hydraulickém systému tahače a musí se provádět za stavu stroje, který není pod tlakem!

Verze I:**Systémový šroub (1) zašroubujte až na doraz u:**

- tahače s otevřeným (konstantní proud) hydraulickým systémem (bližší informace si prosím zjistěte v provozním návodu od výrobce tahače)
- tahačů s LS čerpadlem a u nepřipojeného ohlašovacího vedení
- **Ohlašovací vedení (3) (červené 3) mezi signalizační přípojkou (LS) na řídicím bloku a signalizační přípojkou tahače nesmí být připojeno.**

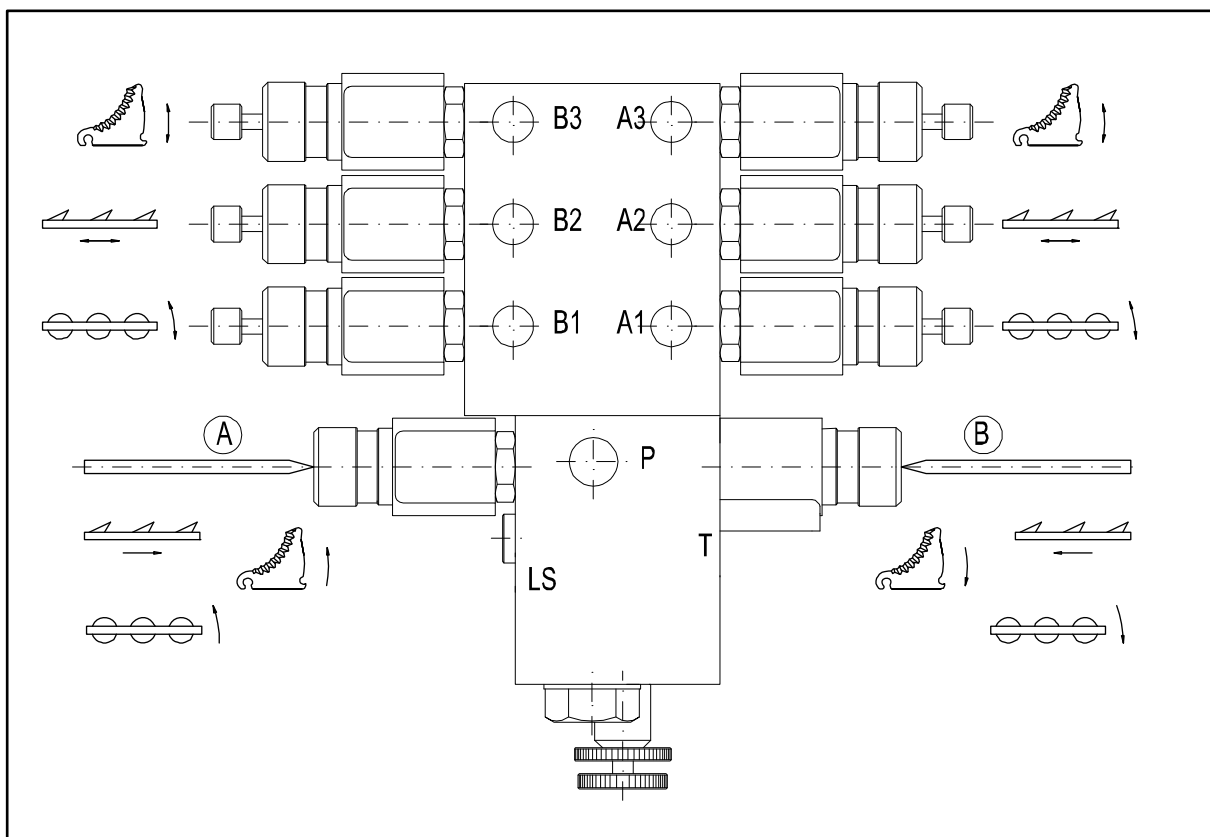
**Upozornění**

Toto nastavení je dané z výroby.

Verze II:**Systémový šroub (1) vyšroubujte až na doraz u:**

- tahačů s uzavřeným (konstantní tlak resp. rozlišování nákladu) hydraulickým systémem (bližší informace si prosím vyhledejte v provozním návodu od výrobce tahače)
- tahačů s LS čerpadlem a aktivovaným systémem rozlišování nákladu
- Ohlašovací vedení (3) (červené 3) mezi signalizační přípojkou (LS) na řídicím bloku a signalizační přípojkou tahače připojit.

13.12 Diagram hydraulického bloku



Obr. 210

A / B	
A1 / B1	Válečková ližina
A2 / B2	Vyhazovač
A3 / B3	Nože

13.13 Nouzové ruční ovládání

Elektromagnetický blok ventilů komfortního obsluhy se nachází vpředu vlevo pod bočním poklopem vedle skříně s elektronikou.

Pro případ úplného výpadku elektriky jsou ventily vybaveny <<nouzovým ručním ovládáním>>.

Provedení Komfort:

- Ventily (A1, A2, A3, B1, B2 a B3) se aktivují zašroubováním šroubu s rýhovanou hlavou.
- Ventily A a B se ovládají vtažením zahroceného předmětu do ventilu.

13.14 Příklady nouzového ručního ovládání



Nebezpečí! - Nepředvídané akce na stroji.

Působení: Nebezpečí ohrožení života nebo závažná poranění.

- Nouzové ruční ovládání smí provádět pouze osoby, které jsou seznámeny se strojem.
- Osoby provádějící nouzové ruční ovládání musí vědět, jaké části stroje jsou řízeny ventily.
- Řízení ventilů provádějte pouze z bezpečné polohy mimo oblast působení strojních součástí přesunovaných ovládacími prvky.
- Dbejte na to, aby se v nebezpečné oblasti nenacházely žádné osoby, zvířata nebo předměty.

K vykonání některé funkce (např. zvednutí/spuštění válečkových ližin) je nutné aktivovat odpovídající ventily. Ventily, které musí být aktivovány, najdete na diagramu (hydraulický blok komfort). Následovně bude popsán příklad na základě komfortní verze.

13.14.1 Válečkové ližiny zvednout/spustit dolů

- Zašroubovat oba šrouby s rýhovanou hlavou na ventilu (A1 a B1) "válečkové ližiny".

zdvížení:

- Špičatým předmětem vtlačit magnetické zdvihátko ventilu (A) "regulační ventil" a přidržet je stisknuté.

spuštění dolů:

- Špičatým předmětem vtlačit magnetické zdvihátko ventilu (B) "regulační ventil" a přidržet je stisknuté.



Upozornění

Po nouzovém ručním ovládní je nutné šrouby s rýhovanou hlavou pro nouzové ruční ovládání opět úplně vyšroubovat!

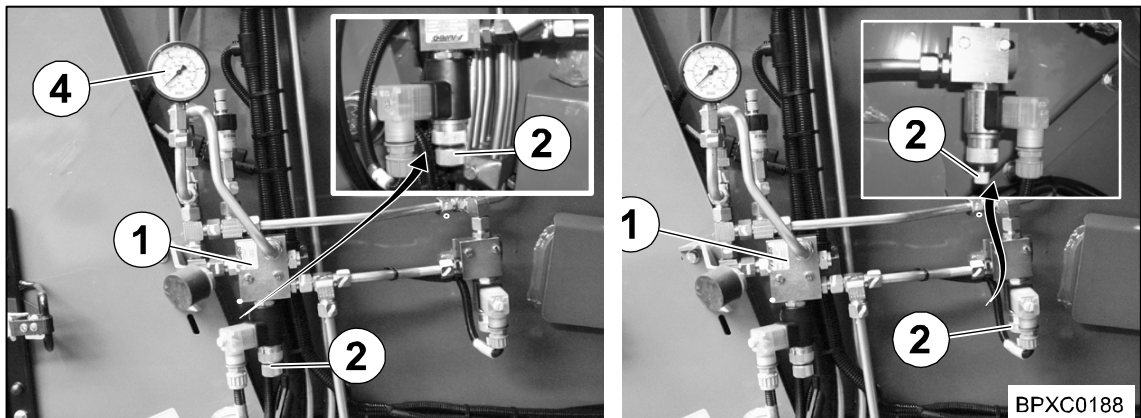
13.15 Regulace lisovacího tlaku (při nouzovém ručním ovládní)



NEBEZPEČÍ! - Regulace lisovacího tlaku za nouzového provozu!

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Při výpadku elektroniky lze s velkoobjemovým balíkovacím lisem krátkodobě v nouzovém provozu znovu pracovat.
- Nastavení tlaku klapky lisovacího kanálu nastane v nouzovém provozu při běžícím stroji. Při nastavení je zapotřebí zvláštní opatrnosti. Hrozí velké nebezpečí úrazu!
- Zajistit, aby bylo možné stroj při nebezpečí okamžitě vypnout.
- Bez elektronického řízení lze maximální lisovací sílu překročit. To může způsobit značné škody. Nikdy dlouhodobě nepracujte bez elektronického řízení.



Obr. 211

Nastavení lisovacího tlaku

Uvolnit lisovací kanál



Upozornění

Po vykonání nouzového ručního ovládní se musí všechny šrouby s rýhovanou hlavou (2) znovu úplně vyšroubovat.

13.15.1 Nastavení lisovacího tlaku

Lisovací tlak na klapkách lisovacího kanálu se nastavuje na hydraulickém řídicím bloku (1) na levé straně stroje pod bočním krytem.

K nastavení:

- Pomalým zašroubováním šroubu s rýhovanou hlavou (2) nastavit požadovaný tlak (tlak je omezen na max. cca 100 barů / 1450 PSI).
- Odečtěte tlak na manometru (4).

13.15.2 Uvolnit lisovací kanál (komfort)

Sedlový ventil "Uvolnění lisovacích klapek" sedí vpravo vedle hydraulického řídicího bloku (1) na regulaci lisovacího tlaku na levé straně stroje pod bočním krytem.

K nastavení:

- pomalým zašroubováním šroubu s rýhovanou hlavou (2) až na doraz se lisovací klapky uvolní.

13.16 Plnicí množství a název maziva převodovek

	Množství litr	Název/značka	Bio maziva
Hlavní převodovka 890	15,5	SAE 90 GL 4 nebo Esso-Spartan EP 150 Shell Omala olej 150 Fuchs- EP 85 W90 Castrol EPX 90	na poptávku
Hlavní převodovka 1270 / 1290	16,7		
Hlavní převodovka 12130 / 1290 HDP	35		
Převodovka hrabače	4		
Rozvodovka uzlovač/hrabač	1		
Převodovka sběrač nahoře	0,5		
Převodovka sběrač dole	0,5		
Hnací převod řezacího ústrojí pro XC nahoře	2,8		
Hnací převod řezacího ústrojí pro XC dole	2,7		

13.16.1 Objemové množství a označení oleje palubní hydrauliky

	Množství litr	Název/značka	Bio maziva
Olejová nádrž na lisu	15	Fuchs Renolin MR 46 MC BP Energol SHF 46 Shell Tellus 46 Esso Univis N 46 Aral Vitan VS 46	na poptávku

13.16.2 Objemové množství a označení oleje kompresoru

	Množství litr	Název/značka	Bio maziva
	Až k horní značce na měřicí tyčce (0,2)	Běžný motorový olej SAE 20 resp. 20 W 40	na poptávku

13.16.3 Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodovkách

Pokyn - Kontrola oleje a výměna oleje v převodovkách a mazání stroje.

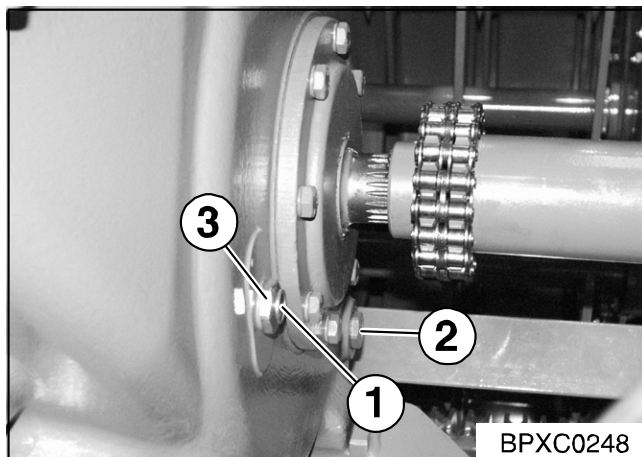
Působení: Dlouhá životnost stroje

- Výměna oleje všech převodovek poprvé po 50 provozních hodinách a dále každých 200 provozních hodin (avšak nejméně 1x ročně).
- Kontrola oleje před každým nasazením.
- U bioolejů je bezpodmínečně nutné dodržet intervaly výměny kvůli stárnutí olejů.


Upozornění

U kontrol stavu oleje na převodovkách se musí dbát na to, aby se lis na velkoobjemové balíky nacházel ve vodorovné poloze. Jako referenční hranu použijte dolní hrany skříněk na motouz.

13.17 Hlavní převodovka



Obr. 212

Kontrola oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly pro kontrolu a výměnu oleje na převodkách".
- úroveň hladiny oleje až k průzoru (1)
- případně olej doplnit (SAE 90)

Výměna oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodkách".
- Vyšroubovat výpustný šroub na olej (2).
- Olej zachyťte do vhodné nádoby.
- Výpustný šroub na olej (2) zašroubovat
- Naplnit olej (3) (hladina oleje až k průzoru (1))

Jakost / Množství oleje: viz kapitolu "Plnicí množství a název maziva převodovek"

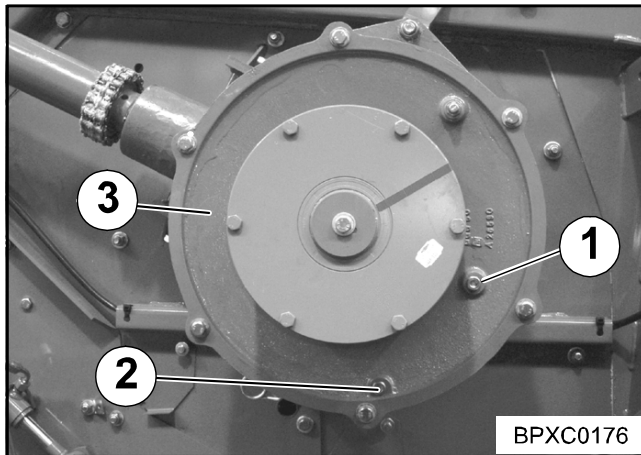
**Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů**

Působení: Škody na životním prostředí

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

13.18 Převodovka hrabače

Převodovka hrabače (3) se nachází na levé straně stroje.



Obr. 213

Kontrola oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v soukolí".
- Vyšroubovat kontrolní šroub (1)
- Úroveň oleje až k vývrtu (1)
- v daném případě olej doplnit (SAE 90)
- Kontrolní šroub (1) zašroubovat.

Výměna oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodovkách".
- Vyšroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej zachytit do vhodné nádoby
- Zašroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej naplnit (1) (hladina oleje až k otvoru (1))

Jakost / Množství oleje: viz kapitolu "Plnicí množství a název maziva převodovek"

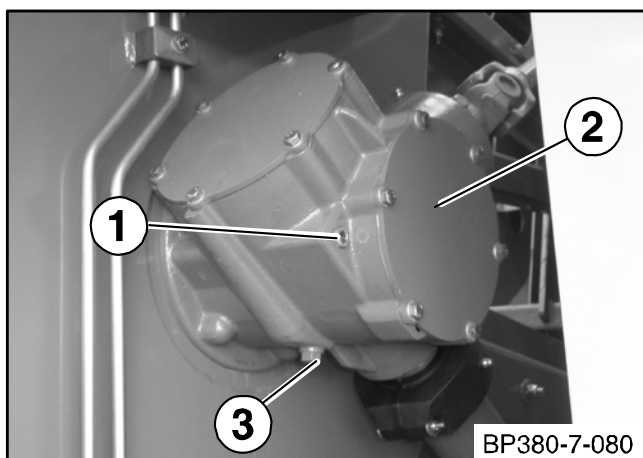

Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů

Působení: Škody na životním prostředí

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

13.19 Rozvodovka

Diferenciální převod (3) se nachází na levé straně stroje.



Obr. 214

Kontrola oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v soukolí".
- Vyšroubovat kontrolní šroub (1)
- Úroveň oleje až k vývrtu (1)
- v daném případě olej doplnit (SAE 90)
- Kontrolní šroub (1) zašroubovat.

Výměna oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodovkách".
- Vyšroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej zachytit do vhodné nádoby
- Zašroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej naplnit (1) (hladina oleje až k otvoru (1))

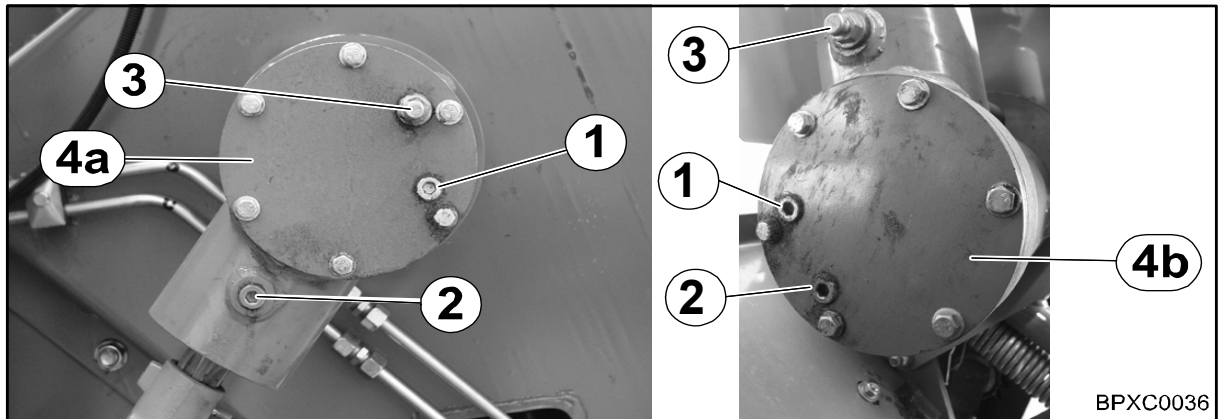
Jakost / Množství oleje: viz kapitolu "Plnicí množství a název maziva převodovek"

**Pokyn**

Použitý olej náležitě zlikvidujte

13.20 Převodovka sběrače

Na pravé straně stroje se nachází horní (4a) a dolní (4b) převodovka sběrače.



Obr. 215

Kontrola oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v soukolí".
- Vyšroubovat kontrolní šroub (1)
- Úroveň oleje až k vývrtu (1)
- v daném případě olej doplnit (SAE 90)
- Kontrolní šroub (1) zašroubovat.

Výměna oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodovkách".
- Vyšroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej zachytit do vhodné nádoby
- Zašroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej naplnit (3) (hladina oleje až k otvoru (1))
- Kontrolní šroub (1) a větrací filtr (3) opět zašroubovat.

Jakost / Množství oleje: viz kapitolu "Plnicí množství a název maziva převodovek"


Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů

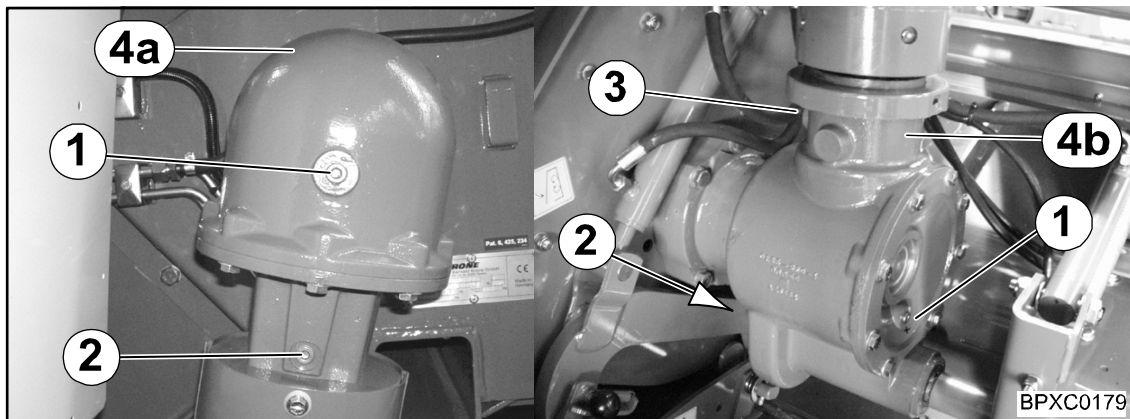
Působení: Škody na životním prostředí

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

13.21 Hnací převod řezacího ústrojí

Pro provedení Big Pack XC

Na pravé straně stroje se nachází hnací převod řezacího ústrojí, které sestává z horního úhlového převodu (4a) a dolního diferenciálního převodu (4b) (sběrač/řezací ústrojí).



Obr. 216

Kontrola oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v soukolí".
- Vyšroubovat kontrolní šroub (1)
- Úroveň oleje až k vývrtu (1)
- v daném případě olej doplnit (SAE 90)
- Kontrolní šroub (1) zašroubovat.

Úhlová převodovka

Výměna oleje:

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodovkách".
- Vyšroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej zachytit do vhodné nádoby
- Zašroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej naplnit (1) (hladina oleje až k otvoru (1))

Rozvodovka**Výměna oleje:**

- Časové intervaly viz kapitolu "Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodkách".
- Vyšroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej zachytit do vhodné nádoby
- Zašroubovat šroub (2) na vypouštění oleje
- Olej naplnit (3) (hladina oleje až k otvoru (1))
- Kontrolní šroub (1) a větrací filtr (3) opět zašroubovat.

Jakost / Množství oleje: viz kapitolu "Plnicí množství a název maziva převodovek"

**Životní prostředí! - Likvidace a skladování starých olejů a filtrů**

Působení: Škody na životním prostředí

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

14 Údržba - brzdové zařízení

14.1 Speciální bezpečnostní upozornění

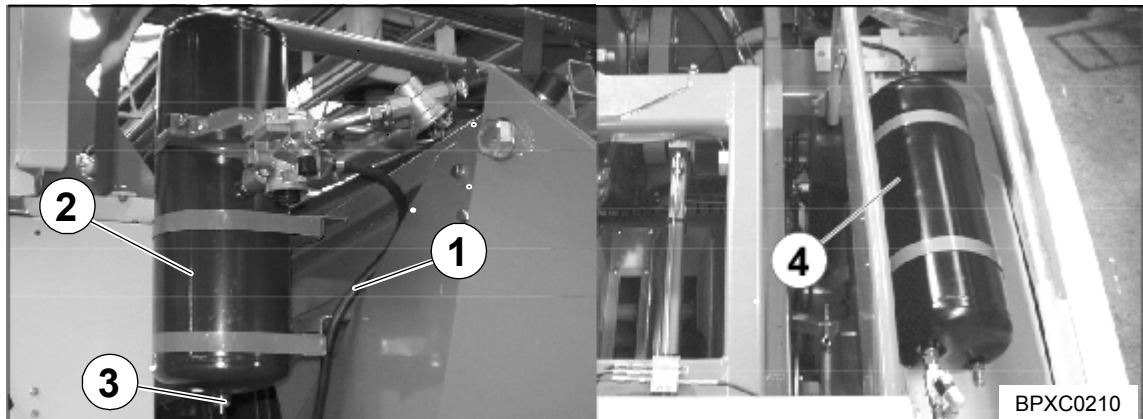


Nebezpečí! - Nepravidelná údržba brzd

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Seřizování a opravy brzdových zařízení smí provádět pouze autorizované odborné dílny nebo uznané brzdové servisy.
- K práci na poli nebo pro silniční jízdu se smí používat pouze stroj s bezvadným brzdovým zařízením.
- Nepravidelnosti nebo poruchy funkce brzdového zařízení musí být neprodleně odstraněny.
- Bez povolení firmou KRONE se nesmí provádět žádné změny na brzdovém zařízení.
- Brzdy nechte pravidelně zkontrolovat odborným servisem.
- Opotřeбенé nebo poškozené brzdové hadičky okamžitě vyměňte.
- Firma KRONE nepřebírá žádné ručení za přirozené opotřebení, vady v důsledku přetížení nebo změn brzdového zařízení.

14.2 Nádrž na stlačený vzduch



Obr. 217

- Lisy na velkoobjemové balíky, které jsou vybaveny pneumatickou brzdou, mají dva akumulátory tlaku (1x akumulátor tlaku (2) pro pneumatickou brzdu / 1x akumulátor tlaku (4) pro čištění uzlovače).
 - Lisy na velkoobjemové balíky, které jsou vybaveny hydraulickou brzdou, mají jeden akumulátor tlaku (4) pro pneumatickou brzdu (1x pro čištění uzlovače).
- U lisů na velkoobjemové balíky brzděných stlačeným vzduchem se akumulátor tlaku (2) brzdového zařízení nachází na pravé straně stroje. Přes tlakové potrubí (1) je spojen s akumulátorem tlaku (4) pro čištění uzlovače.

Akumulátor tlaku (4) pro čištění uzlovače (pneumatická brzda / hydraulická brzda) se nachází na pravé straně na skříňce na motouz

Nádrž na stlačený vzduch akumuluje stlačený vzduch přiváděný od kompresoru. Během provozu se proto může v nádrži na stlačený vzduch nahromadit kondenzační voda. Nádrž na stlačený vzduch se musí pravidelně vypouštět a sice:

- V zimě denně (pokud se používá),
- jinak týdně avšak
- nejméně po 20 provozních hodinách.

Odvodnění se provádí pomocí odvodňovacího ventilu na spodní straně nádrže na stlačený vzduch.

- Stroj vypněte a zajistěte.
- Otevřete odvodňovací ventil a nechte kondenzační vodu vytéci.
- Odvodňovací ventil překontrolujte, vyčistěte a opět zašroubujte.


Pokyn

Silně znečištěný nebo netěsný odvodňovací ventil musí být obnoven.

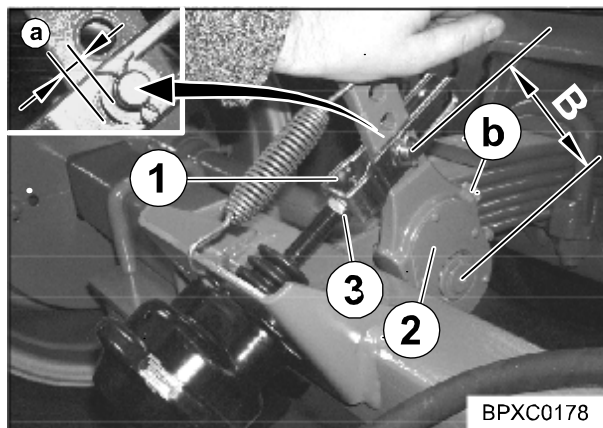

Pokyn

Poškozenou nádrž na stlačený vzduch nechte vyměnit odborným servisem

14.2.1 Seřízení přenosového zařízení

Po prvních kilometrech jízdy se přizpůsobilo přenosné zařízení a brzdové obložení na brzdových bubnech. Takto vzniklá vůle se musí vyrovnat.

Překontrolovat nastavení pákového ovládání



Obr. 218

- každých 200 provozních hodin

Pákové ovládání uvést do pohybu ve směru působení tlaku ručně. Při zdvih naprázdno (a) činícím max. 35 mm se musí nastavení pákového ovládání změnit.

Nastavení nastane na stavěcím šroubu (b) pákového ovládání.

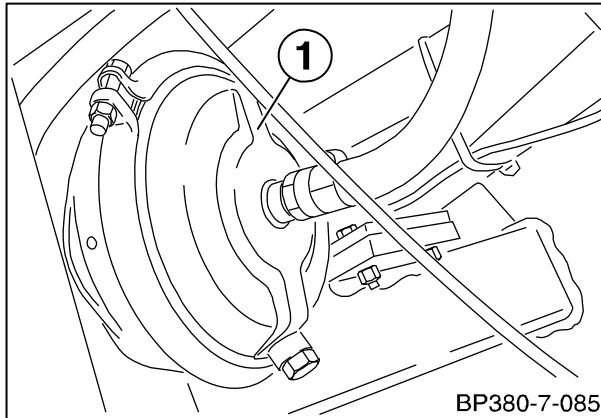
Zdvih naprázdno "a" nastavit na 10 - 12 % připojené délky pákové brzdy "B", např. délka páky B=125 mm = zdvih naprázdno 12 - 15 mm.

14.2.2 Pneumatický brzdový válec

**VÝSTRAHA! - Pneumatický systém pod tlakem!**

Dopad: Úrazy, závažné věcné škody.

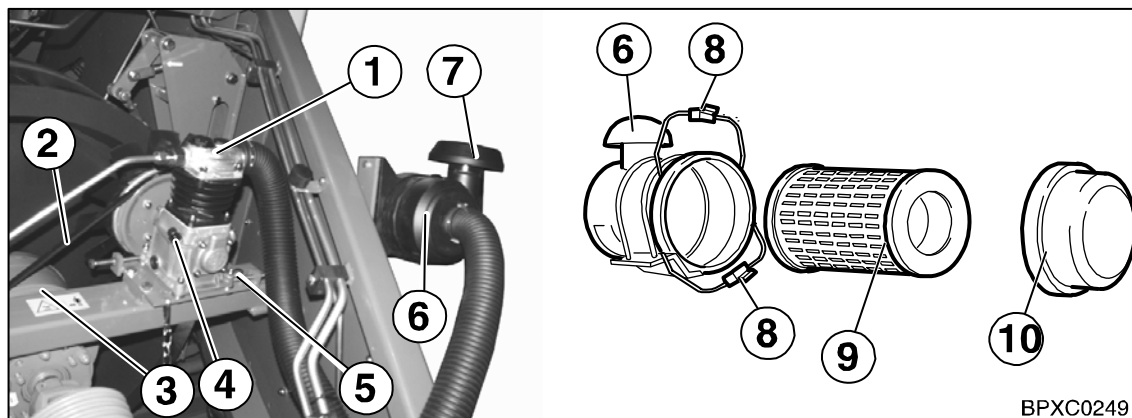
- Před každou prací vypustit vždy přetlak z pneumatického systému.



Obr. 219

Zvláštní údržba brzdových válců (1) není nutná. Nejpozději každé dva roky se mají vymontovat membránové brzdové válce, rozebrat, vyčistit a opatřené novými opotřebitelnými díly opět zabudovat.

14.3 Kompresor



Obr. 220

Čištění uzlovače je napájeno stlačeným vzduchem přes kompresor, instalovaný mezi traverzami oje (1) (s výjimkou lisů na velkoobjemové balíky, které mají pneumatické brzdy).



Upozornění

U lisů s pneumatickou brzdou přejímá pneumatický přípoj na traktoru funkci naplňování akumulátoru tlaku pro čištění uzlovače.

Kompresor je poháněn přes klínovou řemenici (3) přimontovanou na setrvačnicku a klínový řemen (2). Napnutí klínového řemenu lze změnit posunutím kompresoru v podélných dírách (5). Stav oleje v kompresoru je nutné kontrolovat denně před použitím měřicí tyčkou (4). Případně doplňte olej (motorovým olejem SAE 20). Specifikace potřebného oleje jsou uvedeny v "Technické údaje".



Upozornění

Čistič nasávacího vzduchu (6) se musí aspoň jednou denně, při silnějším zatížení prachem několikrát denně čistit. Při silnějším nahromadění nečistoty ve filtru lze nasávací hrdlo (7) umístit pomocí dodatečné montážní sady (obj. č. 287 363) na střešku kabiny traktoru.

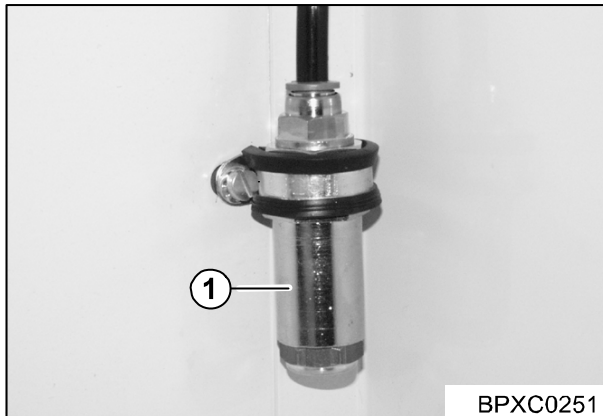
Čištění filtru

- Držák (8) na vzduchovém filtru (6) otočit nahoru/dolů.
- Sejmout víko (10).
- Demontovat filtrační vložku (9), vyklepat a profouknout ji zevnitř směrem ven proudem stlačeného vzduchu.
- Víko (10) rozebrat ještě více a vyklepat.
- Zamontovat filtrační vložku.
- Víko nasadit na filtr a zajistit držákem.



Upozornění

Dbejte na to, aby těleso filtru přiléhalo těsně k vzduchovému filtru.

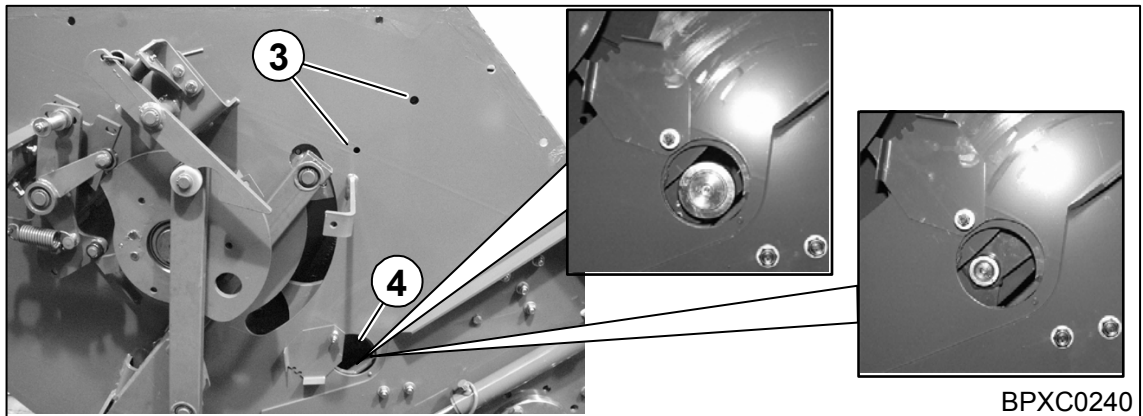
14.4 Vzduchový filtr pro pneumatický válec (pouze MultiBale)


Obr. 221

Vzduchový filtr (1) pro pneumatický válec se nachází ve směru jízdy vlevo ve skříňce na motouz.


Upozornění

Vzduchový filtr (1) jednou ročně vyčistit.

14.5 Výměna pojezdových/popř. řídicích kladek


Obr. 222

Pojezdové/popř. řídicí kladky podléhají v bubnu hrabače velkému namáhání, proto je zapotřebí tyto při zvýšeném opotřebení (vůle ložiska) vyměnit.

Za tímto účelem:

- Hrabač otáčet ručně, až bude možné povolit vyměňovaný vodící / resp. řídicí váleček povolit otvorem (3) imbusovým klíčem.
- Povolit vodící / resp. řídicí váleček.
- Hrabačem tak daleko otáčejte, až lze uvolněnou pojezdovou/popř. řídicí kladku, z otvoru (4) vyjmout.
- Vodící / resp. řídicí váleček vyjmout otvorem (4) a nový vodící / resp. řídicí váleček zamontovat v opačném pořadí.

Utahovací momenty:

Velká vodící kladka: $\varnothing 72$ (M24 x 1,5) = 250 Nm

Malá vodící kladka: $\varnothing 40$ (M18 x 1,5) = 120 Nm

15 Údržba - mazání

15.1 Speciální bezpečnostní upozornění



Nebezpečí! - Údržba, montáž, oprava a nastavování

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

Pro všechnu údržbu, montáž, opravu a seřizování platí zásadně:

- vypnout vývodový hřídel. Vypnout motor a odebrat klíč zapalování. Přitáhněte brzdu setrvačnicku.
- Stroj zajistit proti odvalení podložnými klíny a zabrzděním parkovací brzdy.
- Stroj uvádět do provozu jen tehdy, když jsou připevněna všechna ochranná zařízení a nachází se v řádném stavu.
- V nebezpečných situacích okamžitě vypnout vývodový hřídel a stroj zastavit.
- Nikdy nenechávejte stroj běžet za nepřítomnosti traktoristy.
- Při práci pod strojem a jehlách nacházejících se v lisovacím kanálu zajistit bezpodmínečně nosník jehel, aby nespadl dolů.



Životní prostředí! - Likvidace a skladování maziv

Působení: Škody na životním prostředí

- Maziva skladovat dle zákonných předpisů ve vhodných nádobách.
- Spotřebovaná maziva zlikvidovat dle zákonných předpisů.

15.2 Maziva
15.3 Všeobecné

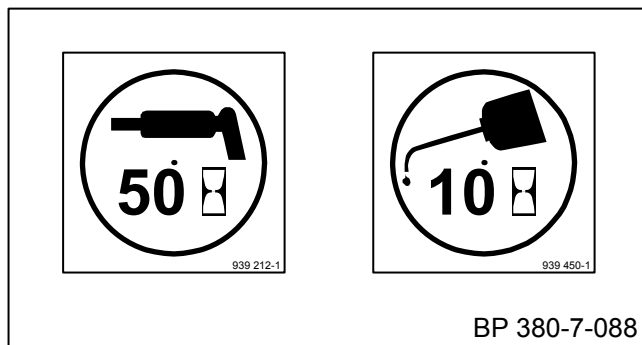
V závislosti na provedení je stroj vybaven odlišnými mazacími systémy. Jako mazacích tuků je třeba používat měkké, vláčné tuky mýdla lithný NLGI třídy 2 s přísadami EP podle DIN 51825. Od použití mazacích tuků na jiné bázi odrazujeme.


Upozornění

Nepoužívat tuky obsahující grafit! Při míchání různých tuků může dojít k problémům!

Výrobce	na bázi minerálních olejů	biomaziva
ARAL	dlouhodobý tuk H	Na poptávku
BP	Energrease LS-EP2	
DEA	Glissando EP2	
FINA	Marson EPL 2A	
Shell	Alvania Ep2	
ESSO	EGL 3144	

Místa mazání na stroji se musí pravidelně promazávat. Poloha míst mazání a intervaly namazání jsou zřejmé ze schémat mazání v provozním návodu. Tuk vystupující z míst ložisek po promazávání odstraňte.

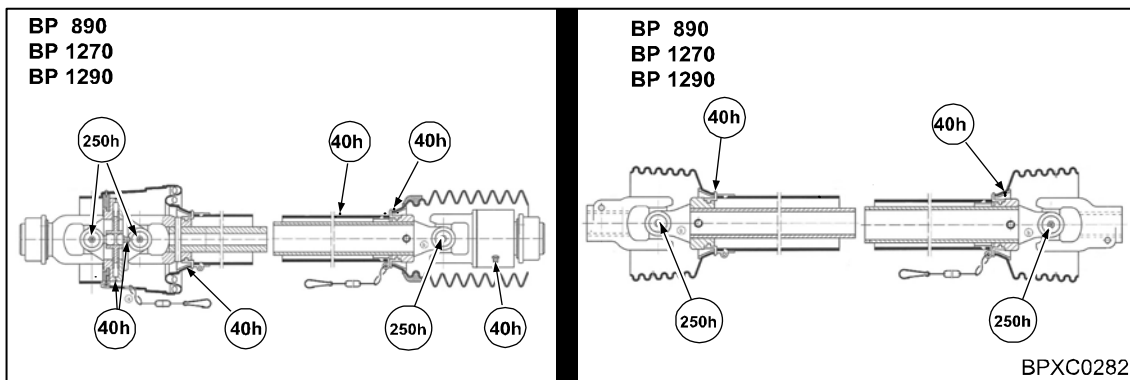


Obr. 223

Intervaly mazání:

10 h odpovídá cca. jednou denně
 50 h odpovídá cca. jednou týdně
 200 h odpovídá cca. jednou ročně

15.4 Promazávání kloubového hřídele

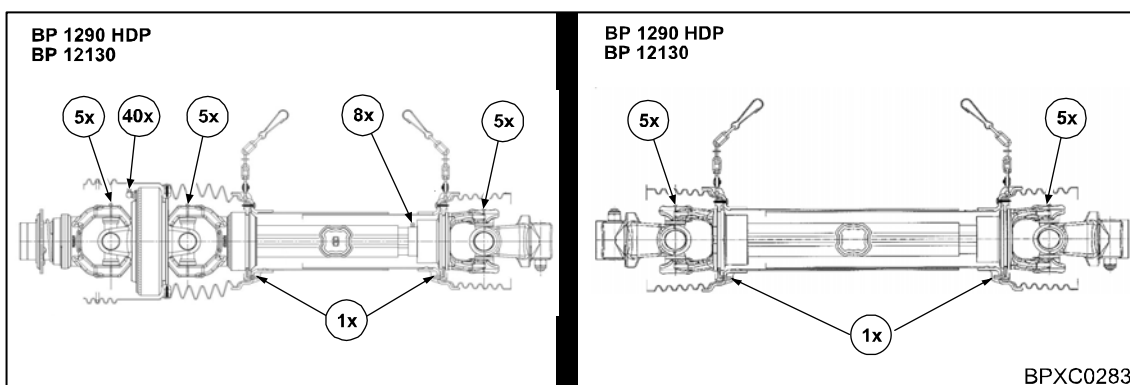


Obr. 224

Hlavní pohon kloubové hřídele

Setrvačnick kloubové hřídele

Kloubové hřídele v časových odstupech zřejmých z obrázku namažte víceúčelovým tukem. Dbejte na provozní návod výrobce kloubového hřídele.



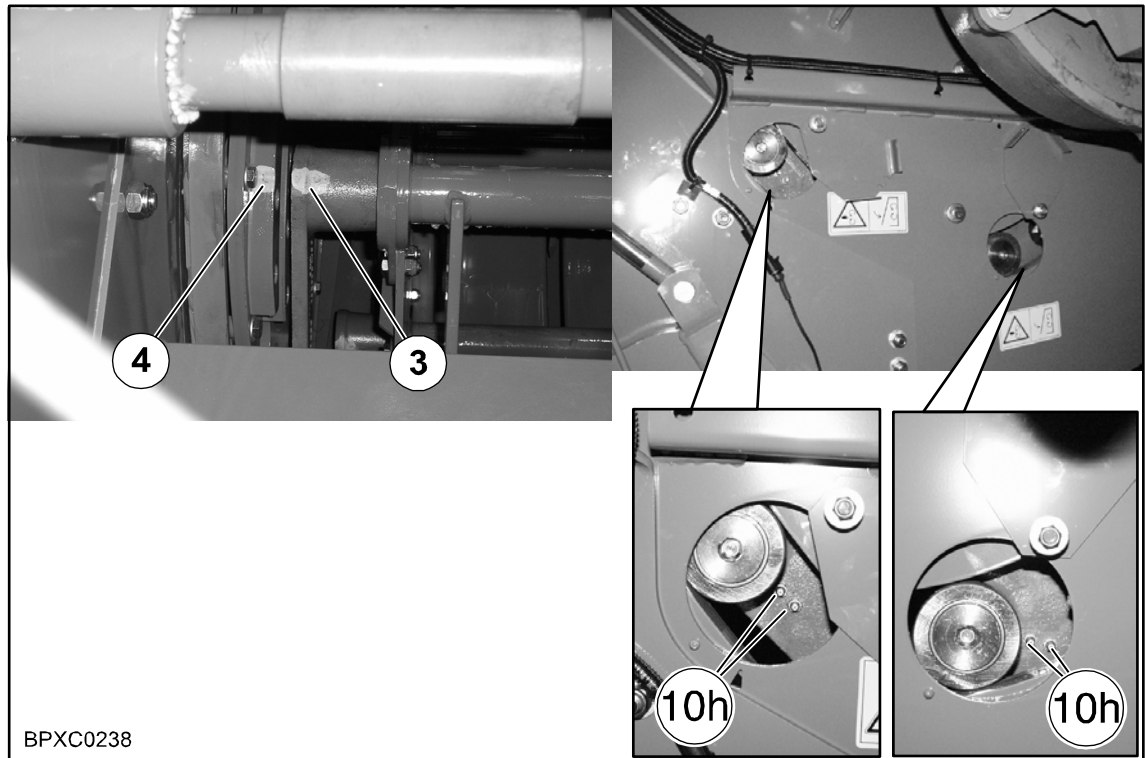
Obr. 225

Hlavní pohon kloubové hřídele

Setrvačnick kloubové hřídele

Kloubové hřídele se musí mazat víceúčelovým tukem každých 50 hodin na označených místech mazání. Na horním obrázku je udán počet rázů čerpadla na místo mazání. Dbejte na provozní návod výrobce kloubového hřídele.

15.5 Promazávání vodicích resp. řídicích válečků na lištách hrabače.



Obr. 226

Není-li stroj vybaven automatickým centrálním mazáním, musí se vodicí resp. řídicí válečky promazat každých 10 hodin ručně.

Lišty hrabačů se na levé straně stroje promazávají otvory (5).

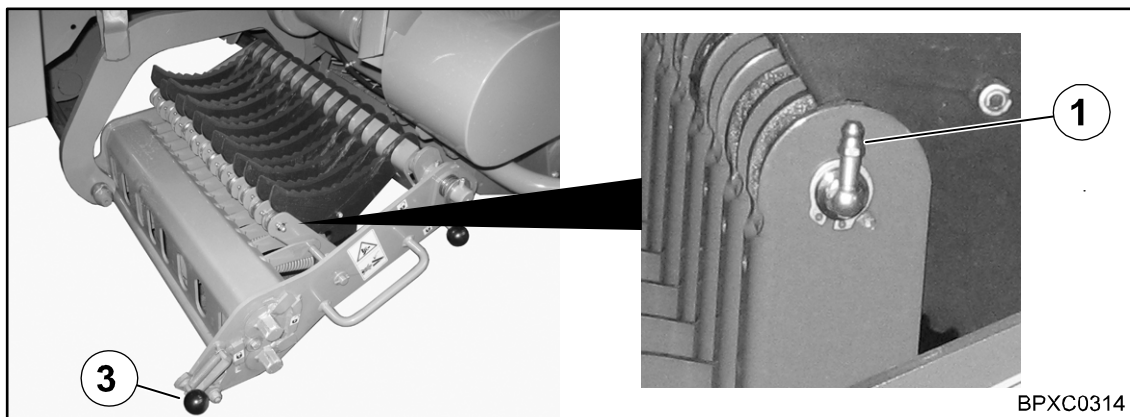
Za tímto účelem:

- Vypnout vývodový hřídel.
- Odebrat klíč zapalování a vypnout elektriku na obslužné jednotce.
- Přitáhněte brzdou setrvačnicku.
- Stroj a traktor zajistit proti odvalení.
- Vstoupit na plošinu (2) na oji a otočit setrvačnick (1) pracovním směrem tak, až se bude shodovat značka (3) (páka hrabače) se značkou (4) (kotoučová vačka).
- První 2 lišty hrabače namažte
- Postup ještě dvakrát zopakujte


Upozornění

Existuje jedno nastavení, v němž lze rozpoznat jen lištu hrabače na levé straně stroje. V tomto případě je zapotřebí na pravé straně stroje namazat podávací lištu.

15.6 Promazávání vodicích válečků nožové páky



Obr. 227

- Řezací ústrojí spouštět dolů pomocí hydrauliky traktoru (u komfortní elektroniky: aktivovat hydrauliku traktoru a na displeji obslužné jednotky resp. na tlačítkách na stroji přidržet stisknuté "Řezací lištu spustit dolů" až do úplného spuštění řezacího ústrojí dolů).
- Odebrat klíč zapalování a vypnout elektriku na obslužné jednotce.
- Přitáhněte brzdou setrvačnicku.
- Stroj a traktor zajistit proti odvalení.
- Odjistit polovinu řezacího ústrojí a vytáhnout ji na stranu až k dorazu (pravá a levá strana stroje).
- Promazat všechny tlakové mazničky pro vodicí válečky nožových pák.
- Polovinu řezacího ústrojí ze strany zasunout (pravá a levá strana stroje), až aretační páka (3) samostatně zaskočí.
- Řezací ústrojí hydraulicky nadzvedněte.

Tato strana byla vědomě vynechána

15.7 Místa mazání

Následující tabulky obsahují výpis míst mazání na stroji jakož i počet tlakových mazniček.

15.7.1 Místa mazání Big Pack 890 (XC), 1270 (XC), 1290 (XC)

Místa mazání Big Pack 890 (XC), 1270 (XC), 1290 (XC) (automatické centrální mazání)	vlevo	vpravo	Interval (h)	automatické centrální mazání
Ojniční čep pohonu lisovacího pístu	1	1		ano
Čep pístu Pohon lisovacího pístu	1	1		ano
Válečky ložiska na pístu	2	2		ano
Hrabač:				
Otočná přívodní vačka		1	200	ne
Páka hrabače	10			ano
Hřídel hrabače	1	1	200	ne
Páka podavače		2		ano
Hnací větev hlavní převodovka / rozdělovač	2		200	ne
Hnací větev rozvodovka / hrabač	2		200	ne
Hnací větev hlavní převodovka / převodovka horního sběrače nebo řezacího ústrojí		2	200	ne
Řezací ústrojí XC (doplňkové vybavení):				
Vodorovný hnací hřídel		2	50	ne
Svislý hnací hřídel		1	50	ne
Klínová výsuvná spojka		5	50	ne
Zajištění jednotlivých nožů	13	13	200	ne
Sběrač:				
Mazání řetěz vpravo a vlevo	naolejovat	naolejovat	10	ano
Mazání hnacího řetězu		naolejovat	10	ano
volnoběh		1	50	ne
Kývající dotyková kola	1	1		ano
Odstavná podpěra		2	50	ne
Parkovací brzda	1		200	ne
Jednoduchá náprava (doplňkové vybavení)				
Uložení přestavení páky brzdy*	1	1	50	ne
Pevná tandemová náprava (doplňkové vybavení):				
Uložení lomený hřídel	1	1		ano
Uložení brzdové hřídele*	4	4	50	ne
Uložení přestavení páky brzdy*	2	2	50	ne
Vlečně řízená tandemová náprava (doplňkové vybavení):				
Uložení lomený hřídel	1	1		ano
Uložení doběhový kloub	2	2	50	ne
Uložení brzdové hřídele	4	4	50	ne
Uložení přestavení páky brzdy	2	2	50	ne

Místa mazání Big Pack 890 (XC), 1270 (XC), 1290 (XC) (automatické centrální mazání)	vlevo	vpravo	Interval (h)	automatické centrální mazání
Kloubový hřídel:				
Hlavní pohon kloubové hřídele	7		50	ne
Setrvačnick kloubové hřídele	4		200	ne
Pohon sběrače (doplňkové vybavení)	3		200	ne
Uzlovač pohon	3		200	ne

* jen u brzděné nápravy

Místa mazání Big Pack 890 (XC), 1270 (XC), 1290 (XC) (automatické centrální mazání)	vlevo	vpravo	Interval	autom. centrální maz.
Dvojitý uzlovač (doplňkové vybavení):				
Jehlová kulisa	1	1		autom. centrální maz.
(doplňkově) uložení uzlovače na náboji	6			
Uložení nožových pák	6			
Uložení nátrubku uzlovače	6			
Uložení držáku motouzu	6			
Uložení hnací hřídele držáku motouzu	6			
Střední uložení hřídele uzlovače	1			
Jednoduchý uzlovač (doplňkové vybavení)**:				
Jehlová kulisa	1	1		autom. centrální maz.
(doplňkově) uložení uzlovače na náboji	6			
Uložení nožových pák	6			
Uložení nátrubku uzlovače	6			
Uložení držáku motouzu	6			
Uložení hnací hřídele držáku motouzu	6			
MultiBale spojení jehlových kulis**: (volitelná možnost)	1			autom. centrální maz.

** jako doplňkové vybavení možné jen u 1270

15.7.2 Místa mazání Big Pack 1290 HDP (XC)

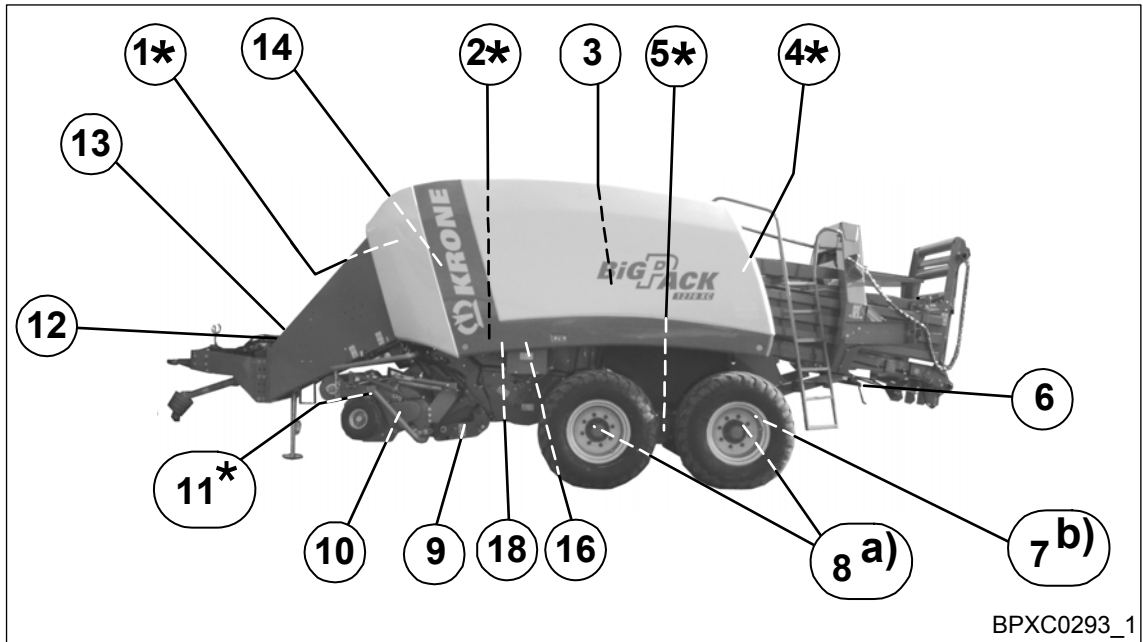
Místa mazání Big Pack 1290 (XC) (automatické centrální mazání)	vlevo	vpravo	Interval (h)	automatické centrální mazání
Ojniční čep pohonu lisovacího pístu	1	1		ano
Čep pístu Pohon lisovacího pístu	1	1		ano
Válečky ložiska na pístu	2	2		ano
Hrabač:				
Otočná přívodní vačka		1	200	ne
Páka hrabače	10			ano
Hřídel hrabače	1	1	200	ne
Páka podavače		2		ano
Hnací větev hlavní převodovka / rozdělovač	2		200	ne
Hnací větev rozvodovka / hrabač	2		200	ne
Hnací větev hlavní převodovka / převodovka horního sběrače nebo řezacího ústrojí		2	200	ne
Řezací ústrojí XC (doplňkové vybavení):				
Vodorovný hnací hřídel		2	50	ne
Svislý hnací hřídel		1	50	ne
Klínová výsuvná spojka		5	50	ne
Zajištění jednotlivých nožů	13	13	200	ne
Sběrač:				
Mazání řetěz vpravo a vlevo	naolejovat	naolejovat	10	ano
Mazání hnacího řetězu volnoběh		naolejovat 1	10 50	ano ne
Kývající dotyková kola	1	1		ano
Odstavná podpěra		2	50	ne
Parkovací brzda	1		200	ne
Pevná tandemová náprava (doplňkové vybavení):				
Uložení lomený hřídel	1	1		ano
Uložení brzdové hřídele*	4	4	50	ne
Uložení přestavení páky brzdy*	2	2	50	ne
Vlečně řízená tandemová náprava (doplňkové vybavení):				
Uložení lomený hřídel	1	1		ano
Uložení doběhový kloub	2	2	50	ne
Uložení doběhový kloub	4	4	50	ne
Uložení brzdové hřídele	2	2	50	ne
Uložení přestavení páky brzdy				
Kloubový hřídel:				
Hlavní pohon kloubové hřídele	7		50	ne
Setrvačnick kloubové hřídele	4		50	ne
Pohon sběrače (doplňkové vybavení)	2		200	ne
Uzlovač pohon	3		200	ne

Místa mazání Big Pack 1290 (XC) (automatické centrální mazání)	vlevo	vpravo	Interval (h)	automatické centrální mazání
Dvojitý uzlovač: Jehlová kulisa Uložení uzlovače na náboji Uložení nožových pák Uložení nátrubku uzlovače Uložení držáku motouzu Uložení hnací hřídele držáku motouzu Střední uložení hřídele uzlovače	1	1		ano ano ano ano ano ano ano

* jen u brzděné nápravy

Místa mazání na lisu na velkoobjemový balíky (levá strana stroje)

Provedení s řezacím ústrojím XC s tandemovou nápravou

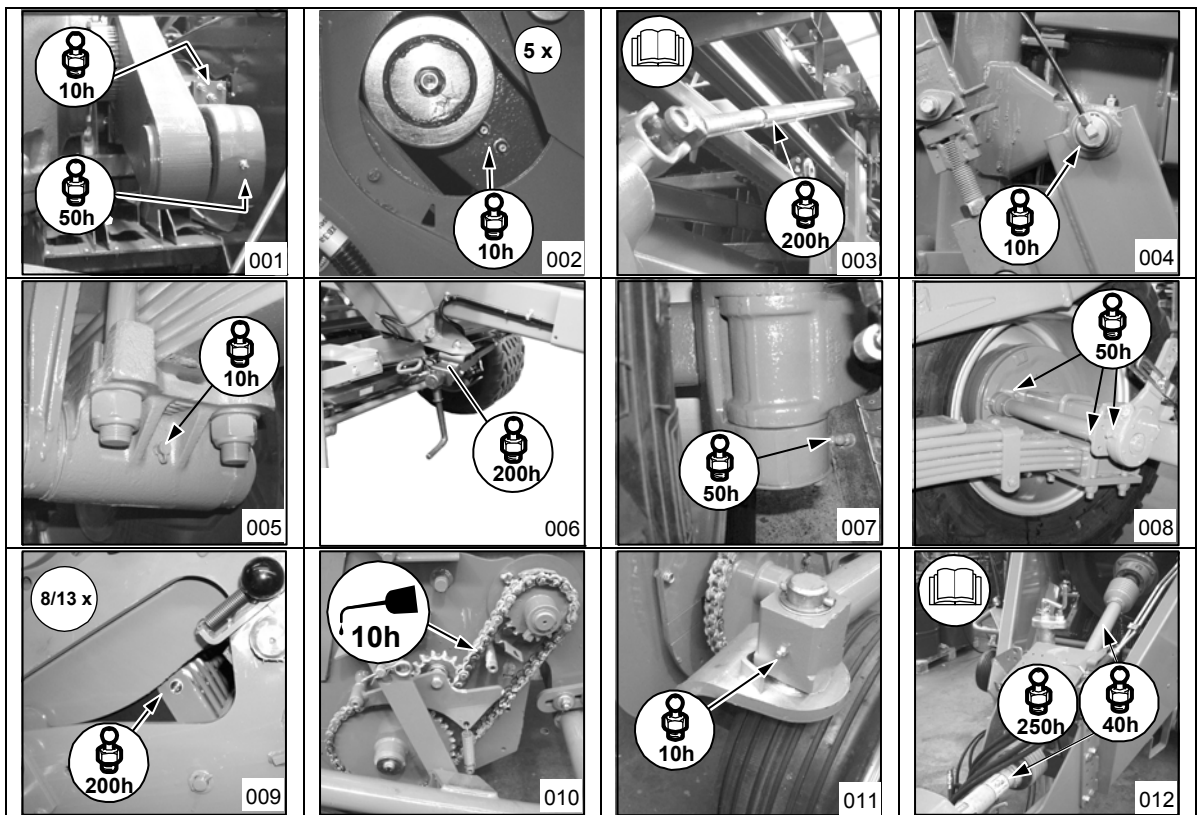


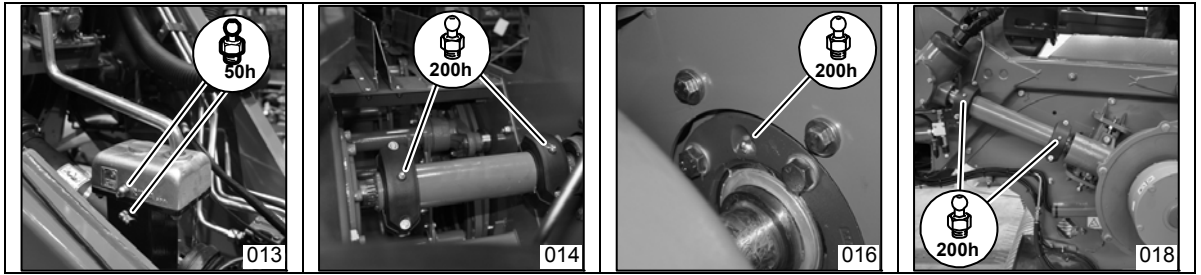
BPXC0293_1

Obr. 228

* odpadá u automatického centrálního mazání.

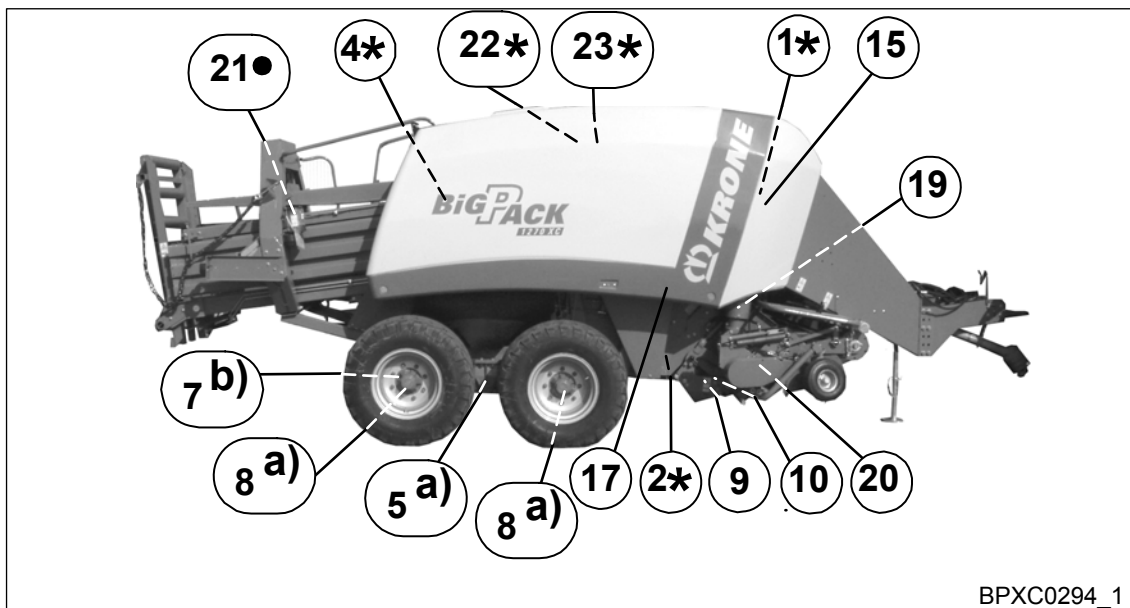
a) pro tandemovou nápravu
b) pro vlečnou tandemovou nápravu





Místa mazání na lisu na velkoobjemové balíky (pravá strana stroje)

Provedení s řezacím ústrojím XC s tandemovou nápravou

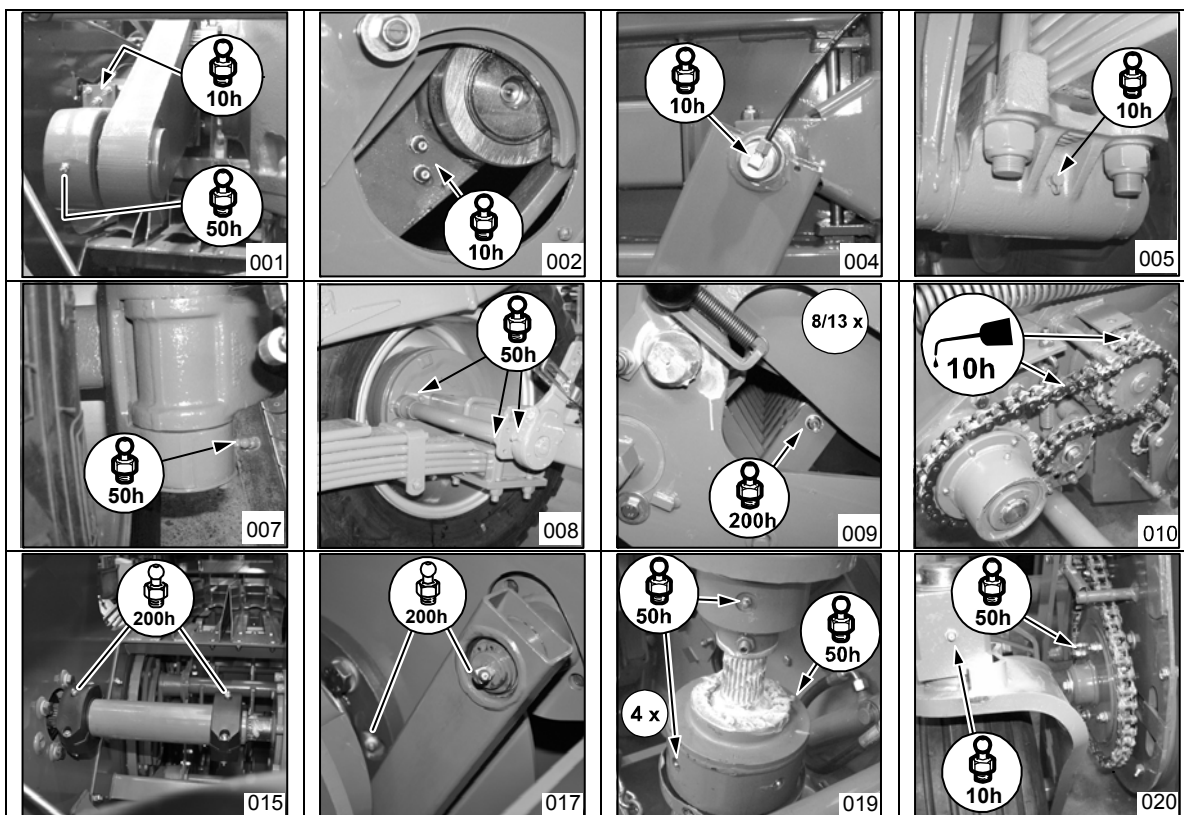


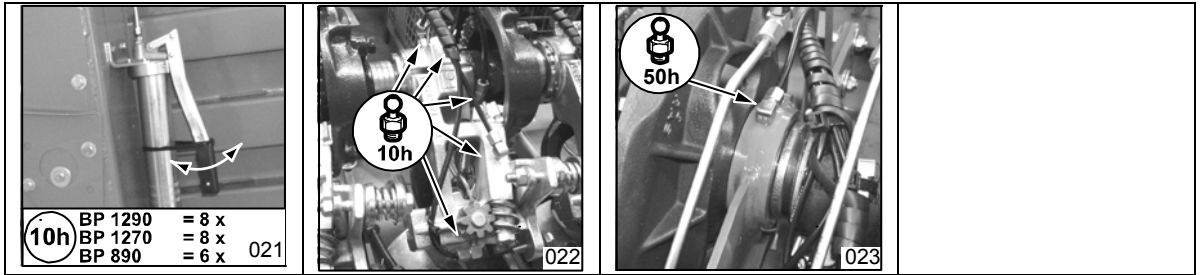
BPXC0294_1

Obr. 229

- * odpadá u automatického centrálního mazání
- centrální mazání uzlovače

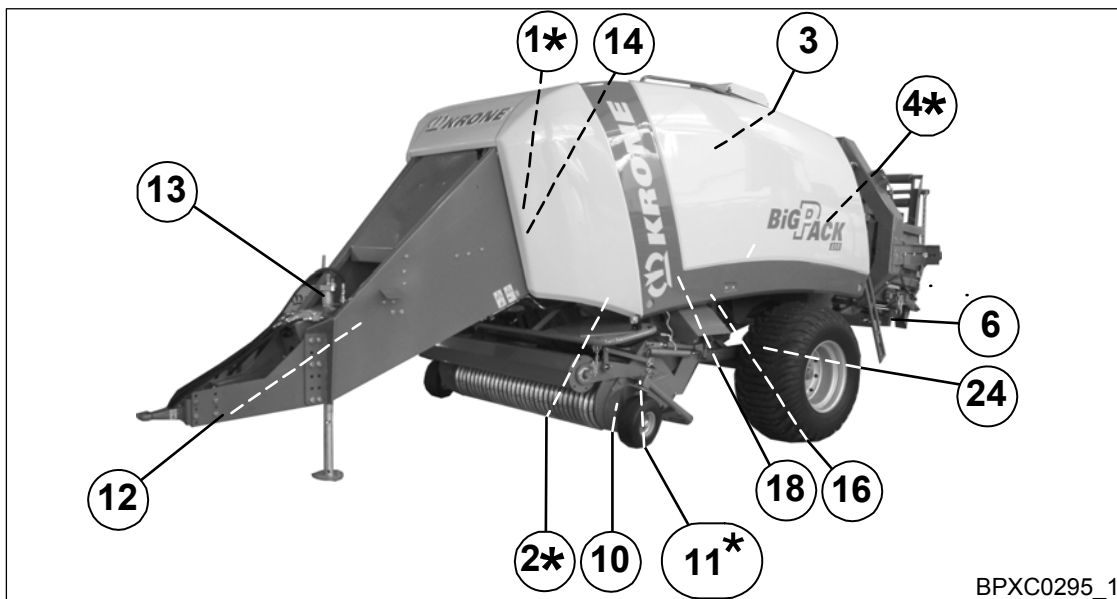
- a) pro tandemovou nápravu
- b) pro vlečnou tandemovou nápravu





Místa mazání na lisu na velkoobjemový balíky (levá strana stroje)

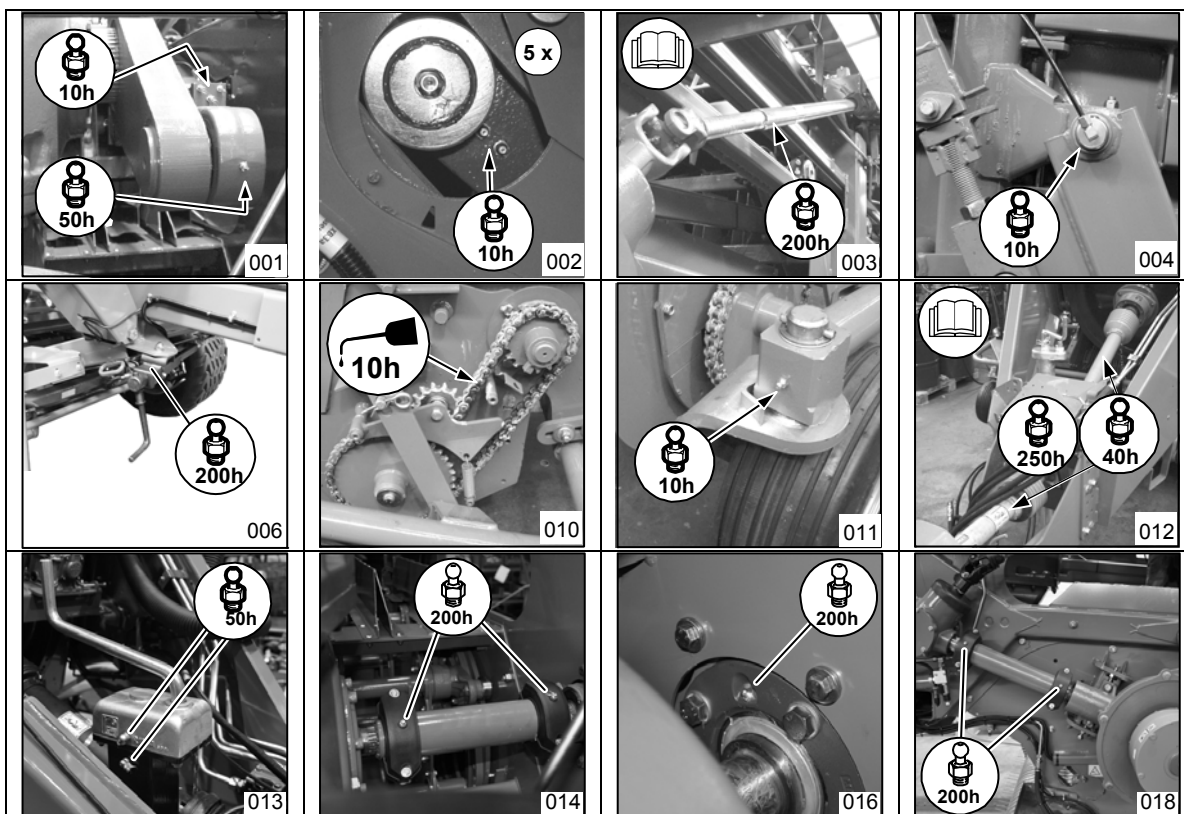
Provedení bez řezacího ústrojí XC s jednotlivou nápravou

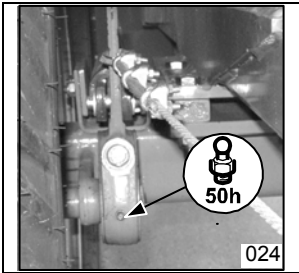


BPXC0295_1

Obr. 230

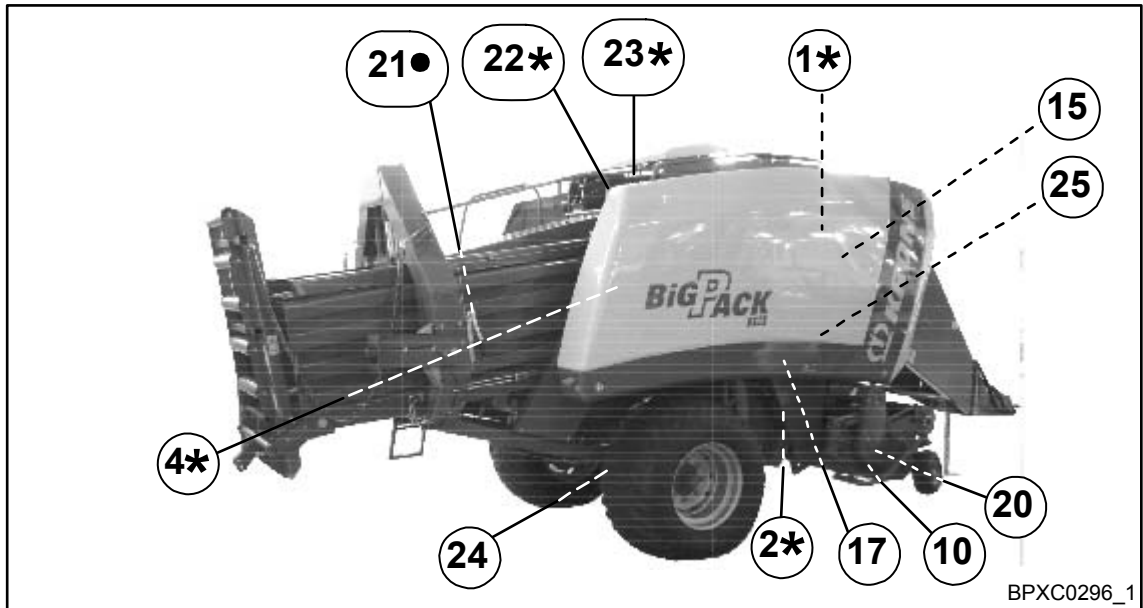
* odpadá u automatického centrálního mazání



			
---	--	--	--

Místa mazání na lisu na velkoobjemové balíky (pravá strana stroje)

Provedení bez řezacího ústrojí XC s jednotlivou nápravou

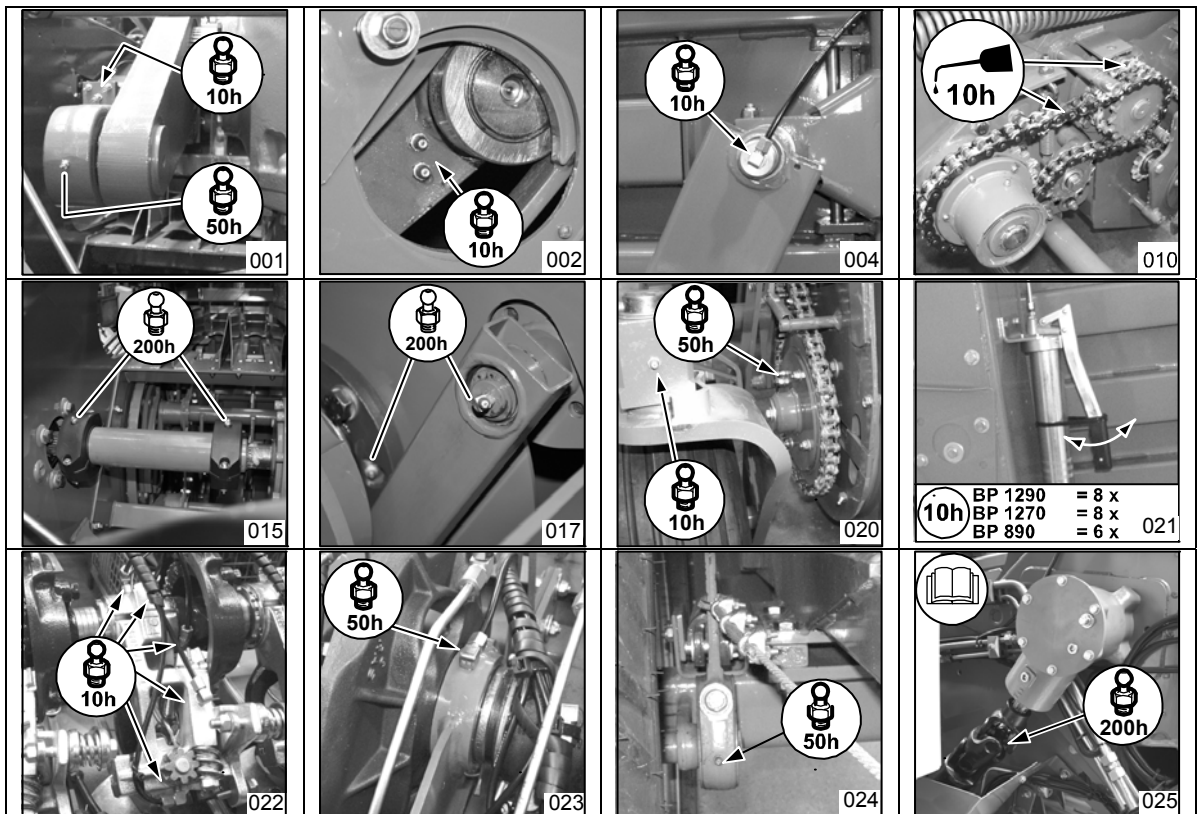


BPXC0296_1

Obr. 231

* odpadá u automatického centrálního mazání

● centrální mazání uzlovače



15.7.3 Automatické centrální mazání (volitelná možnost)

Popis funkce tukového centrálního mazacího zařízení BEKA-MAX

Tukové centrální mazací zařízení BEKA-MAX je progresivní zařízení. Progresivní (postupový) znamená, že se všechna místa mazání vázaná v centrálního mazacího zařízení po sobě namažou. Promazáváním míst mazání po sobě lze progresivní centrální mazací zařízení velmi snadno prostřednictvím přetlakového ventilu sledovat. Neodebere-li místo mazání žádný tuk od rozdělovače, tak zablokuje progresivní rozdělovač a v centrálním mazacím systému se vybuduje tlak 280 barů / 4060 PSI. Na přetlakovém ventilu prvku čerpadla lze rozpoznat blokování vystupujícím tukem.

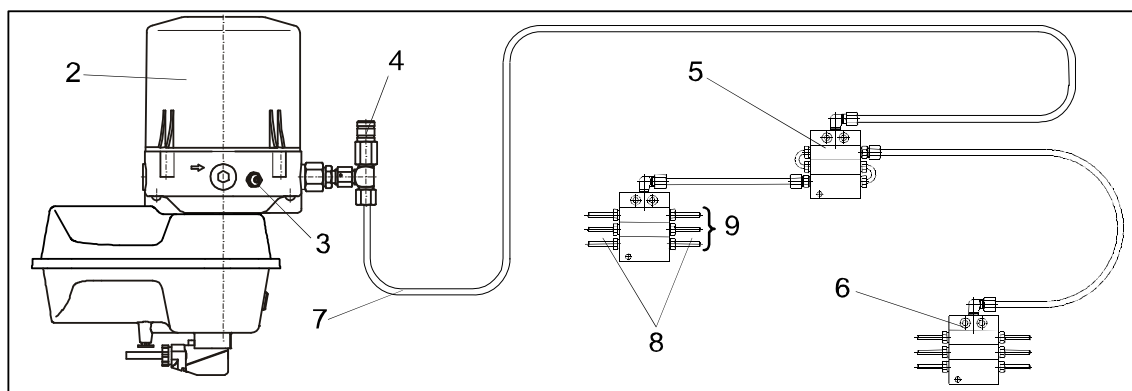


Upozornění

Na displeji se zobrazí hlášení chyby.

Uspořádání tukového centrálního mazacího zařízení BEKA-MAX

Elektricky poháněné pístové čerpadlo EP-1 dopravuje mazivo k hlavnímu progresivnímu rozdělovači. Tento má za úkol rozdělit tuk k dolním progresivním rozdělovačům ve správném poměru. Dolní progresivní rozdělovače dopravují pak tuk k jednotlivým místům mazání.



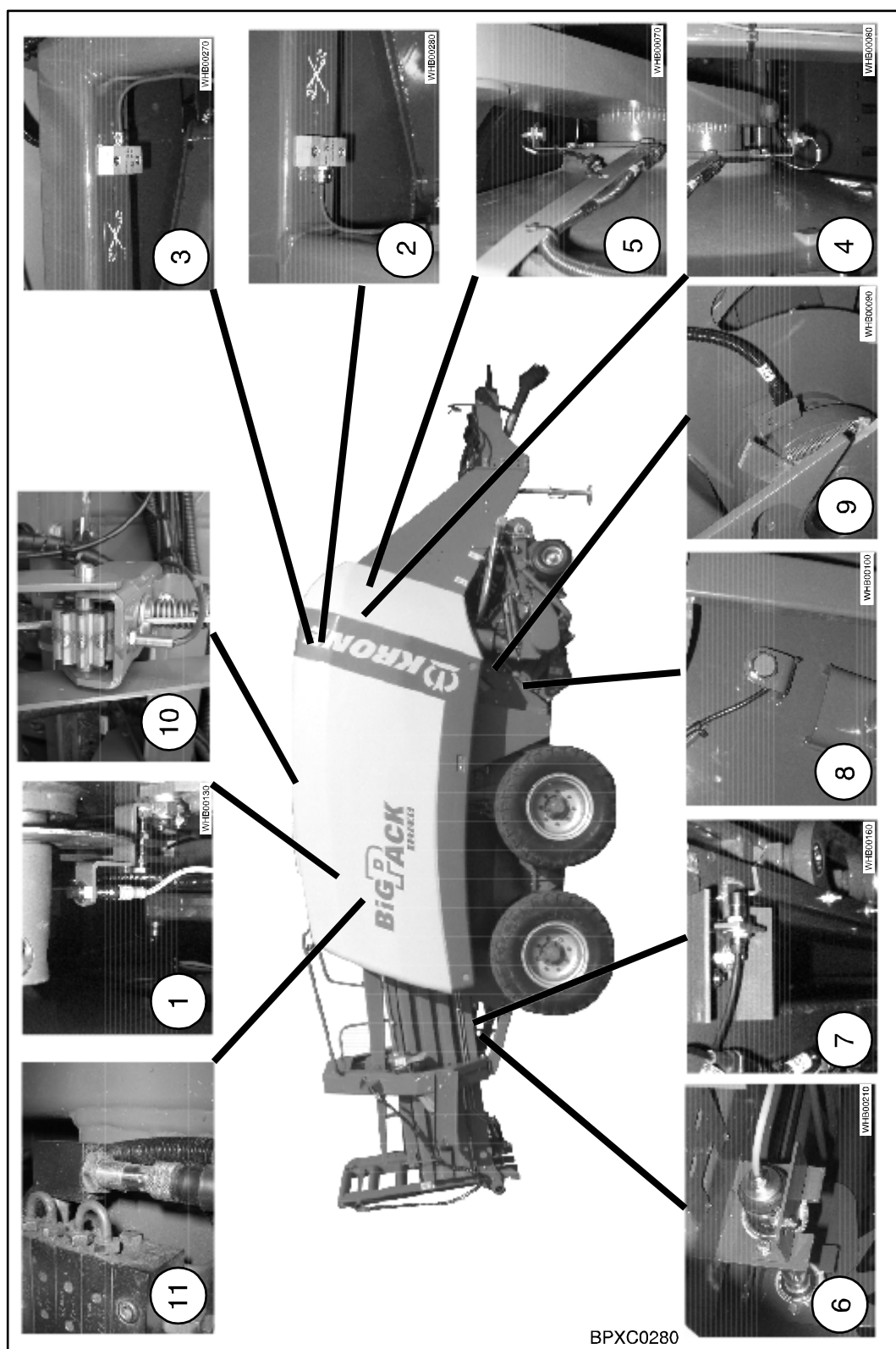
Obr. 232

- | | |
|----------------------------------|------------------------------------|
| 2) Průhledná zásobní nádrž | 6) Vedlejší progresivní rozdělovač |
| 3) Plnicí tlaková maznička | 7) Hlavní potrubí |
| 4) Přetlakový ventil | 8) Potrubí na mazivo |
| 5) Hlavní progresivní rozdělovač | 9) Místa mazání |

Popis ovládání

Doby mazání a přestávky jsou regulovány přes obslužnou jednotku (viz kapitola Info-Center "Menu 1-5 Centrální mazání").

15.8 Poloha senzorů (pravá strana stroje)

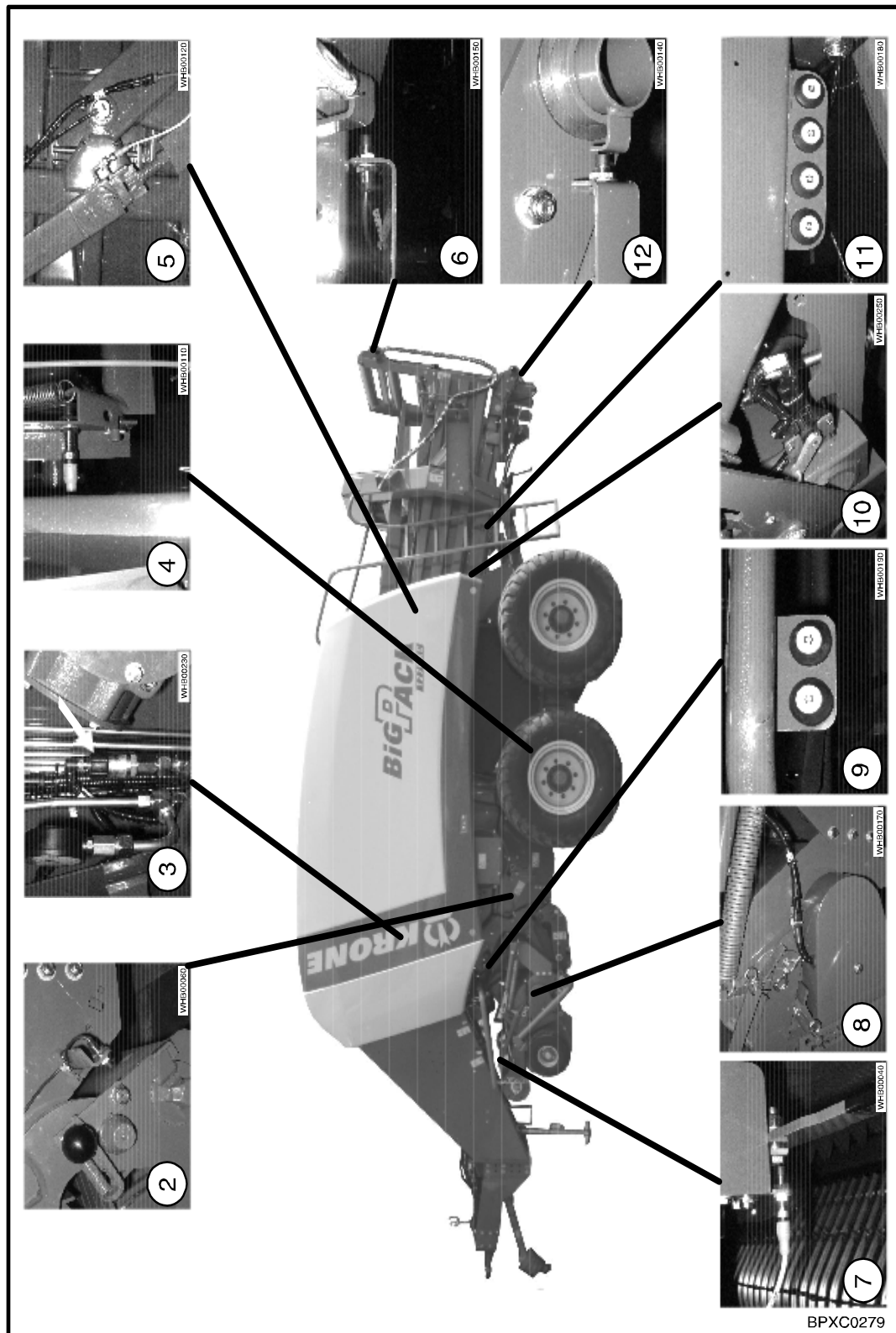


Obr. 233

- 1 Kontrola uzlovače
- 2 Senzor síly vpravo
- 3 Senzor síly vlevo
- 4 Cejchování
- 5 Měření
- 6 Hvězdicové kolo

- 7 Vysunovač balíků
- 8 Přívod k hrabači
- 9 Kontrola hrabače
- 10 Kontrola uzlovače
- 11 Centrální mazání

15.9 Poloha senzorů (levá strana stroje)

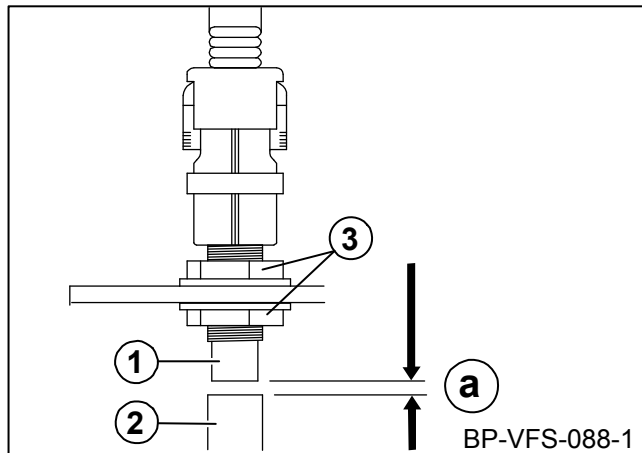


Obr. 234

- | | |
|--------------------------|--------------------------------------|
| 2 Řezací lišta nahoře | 9 Tlačítko řezací lišta nahoru |
| 3 Tlak lisovacích klapek | Řezací lišta dolů" |
| 4 Kontrola motouzu | 10 MultiBale |
| 5 Jehlové táhlo | 11 Tlačítko Vysunovač balíků dovnitř |
| 6 Odkládání balíků | Vysunovač balíků ven |
| 7 Brzda setrvačnicka | Ližina na balíky nahoru |
| 8 Sběrač | Ližina na balíky dolů |
| | 12 Ližiny na balíky |

15.9.1 Nastavení senzorů

15.9.1.1 Senzor Namur d = 8 mm



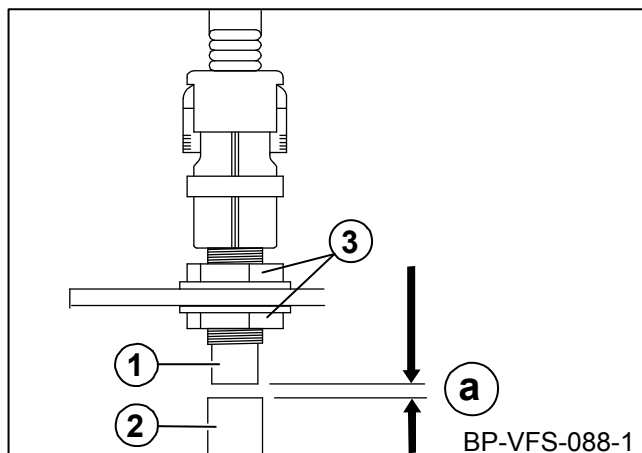
Obr. 235

Rozměr mezi snímačem (2) a senzorem (1) musí činit "a" = 0,5 mm .

Nastavení

- Povolte matice na obou stranách senzoru.
- Matice otáčejte, až je dosaženo rozměru "a" = 0,5 mm .
- Matice opět utáhněte.

15.9.1.2 Senzor Namur d = 12 mm

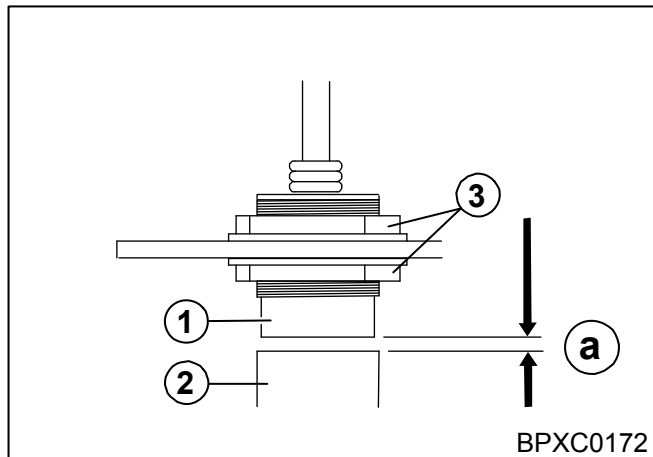


Obr. 236

Rozměr mezi snímačem (2) a senzorem (1) musí činit "a" = 2 mm .

Nastavení

- Povolte matice na obou stranách senzoru.
- Matice otáčejte, až je dosaženo rozměru "a" = 2 mm .
- Matice opět utáhněte.

15.9.1.3 Senzor Namur d = 30 mm

Obr. 237

Rozměr mezi snímačem (2) a senzorem (1) musí činit "a" = 5 mm .

Nastavení

- Povolte matice na obou stranách senzoru.
- Matice otáčejte, až je dosaženo rozměru "a" = 5 mm .
- Matice opět utáhněte.

16 Uložení v ložiscích

16.1 Speciální bezpečnostní upozornění



NEBEZPEČÍ! - Při opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích na stroji se mohou hnací prvky uvést do pohybu.

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Vypnout motor traktoru, odebrat klíč zapalování a zabrzdit brzdu setrvačnicku.
- Stroj a traktor zajistit proti odvalení.
- Vývodový hřídel vypnout a odpojit
- Po opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích přimontovat opět řádně všechny ochranné kryty a ochranná zařízení.
- Vyvarovat se styku s oleji, tuky, čisticími prostředky a rozpouštědly.
- Pod vysokým tlakem unikající hydraulické kapaliny mohou způsobit těžká zranění. V případě zranění nebo poleptání způsobených oleji, čisticími prostředky nebo rozpouštědly vyhledat okamžitě lékaře.
- Řídit se také podle všech dalších bezpečnostních upozornění, aby nedošlo ke zraněním a nehodám.

16.2 Po ukončení sklizně

Uvolněte parkovací brzdu a brzdu setrvačníku. Kondenzovanou vodu z akumulátorů tlaku odpusťte.

Před uskladněním přes zimu stroj uvnitř a zvenčí důkladně vyčistit. V případě, že je k tomu použito vysokotlakého čisticího zařízení. Neusměřňovat proud vody přímo na ložiskové čepy. Po čištění promazat všechny tlakové mazničky. Z ložiskových čepů unikající tuk nestírat. Tukový věnec tvoří přídatnou ochranu proti vlhkosti.

Sejmout hnací řetězy a vyprat je v petroleji (nepoužívat žádného jiného rozpouštědla). Současně překontrolovat opotřebení řetězů a řetězových kol. Vyčištěné řetězy naolejovat, namontovat a opět napnout.

Překontrolovat lehký chod všech pohyblivých komponent jako vratných kladek, kloubů, upínacích kladek atd. Podle potřeby je demontovat, vyčistit a namazané tukem znovu namontovat. Pokud nutné, vyměnit je za nové díly.

Použijte jen originální náhradní díly KRONE.

Kloubové hřídele roztáhnout. Vnitřní a ochranné trubky namazat tukem. Tlakovou mazničku na křížovém kloubu, jakož i na ložiskových kroužcích ochranných trubek namazat tukem.

Stroj odstavit na suchém místě, avšak ne v blízkosti umělých hnojiv nebo chlívů. Poškození laku zlepšete, holá místa důkladně konzervujte ochranným prostředkem proti korozi.

**Pozor!**

Stroj zvedat pouze vhodným zvedákem. Dbát na to, aby stál nadzvednutý stroj stabilně.

K odlehčení pneumatik stroj nadzvednout. Pneumatiky chránit proti vnějším vlivům jako olej, tuk, sluneční záření atd.

Nezbytné opravy provádět hned po ukončení sklizně. Vypracovat výpis všech potřebných náhradních dílů. Tím usnadníte Vašemu prodejci KRONE zpracování Vašich objednávek a budete mít jistotu, že je váš stroj připraven k nasazení na začátku nové sezóny.

16.3 Před zahájením nové sezóny


NEBEZPEČÍ! - Při opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích na stroji se mohou hnací prvky uvést do pohybu.

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Vypnout motor traktoru, odebrat klíč zapalování a zabrzdit brzdu setrvačnicku.
 - Stroj a traktor zajistit proti odvalení.
 - Vývodový hřídel vypnout a odpojit
 - Po opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích přimontovat opět řádně všechny ochranné kryty a ochranná zařízení.
 - Vyvarovat se styku s oleji, tuky, čisticími prostředky a rozpouštědly.
 - Pod vysokým tlakem unikající hydraulické kapaliny mohou způsobit těžká zranění. V případě zranění nebo poleptání způsobených oleji, čisticími prostředky nebo rozpouštědly vyhledat okamžitě lékaře.
 - Řídit se také podle všech dalších bezpečnostních upozornění, aby nedošlo ke zraněním a nehodám.
-
- Před opětovným uvedením do provozu spustit uzlování ručně a lis na velkoobjemové balíky protočit ručně. Přitom přezkoušejte funkce uzlovače a jehel.
 - Uzlovač očistěte od konzervačních látek (olejů na rostlinné bázi).
 - Unášecí kotouč držáku motouzu odmastit a vyčistit.
 - Všechna místa mazání odmastit a naolejovat řetězy. Ze všech míst mazání otřete vystouplý olej.
 - Plnění olejem ve všech převodovkách vyměňte.
 - Překontrolovat těsnost hydraulických hadic a vedení a v daném případě je vyměnit.
 - Překontrolovat tlak vzduchu v pneumatikách, v daném případě doplnit.
 - Překontrolovat pevný dosed všech šroubů a v daném případě je dotáhnout.
 - Překontrolovat a přezkoušet všechny elektrické spojovací kabely a osvětlení, v daném případě je opravit nebo vyměnit.
 - Překontrolovat celé nastavení stroje, pokud nutné je opravit.
 - Funkce obsluhy přezkoušejte.
 - Funkci brzdy hřídele uzlovače (vpravo na hřídeli uzlovače) přezkoušejte.
 - Provozní návod si ještě jednou podrobně přečtěte.

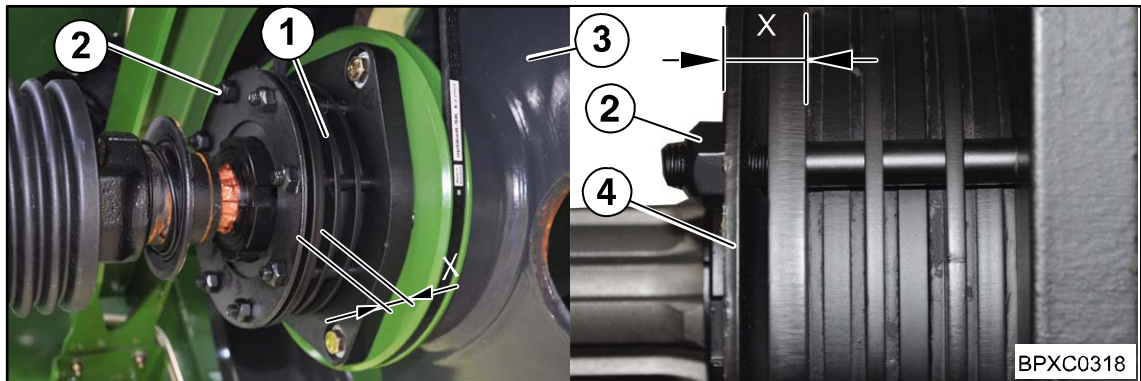
16.3.1 Ochranná spojka proti přetížení na setrvačnicku



Upozornění

V důsledku delších prostojů se mohou obložení ochranné spojky proti přetížení (1) slepit s třecími plochami. Před nasazením ochrannou spojku proti přetížení odvzdušněte.

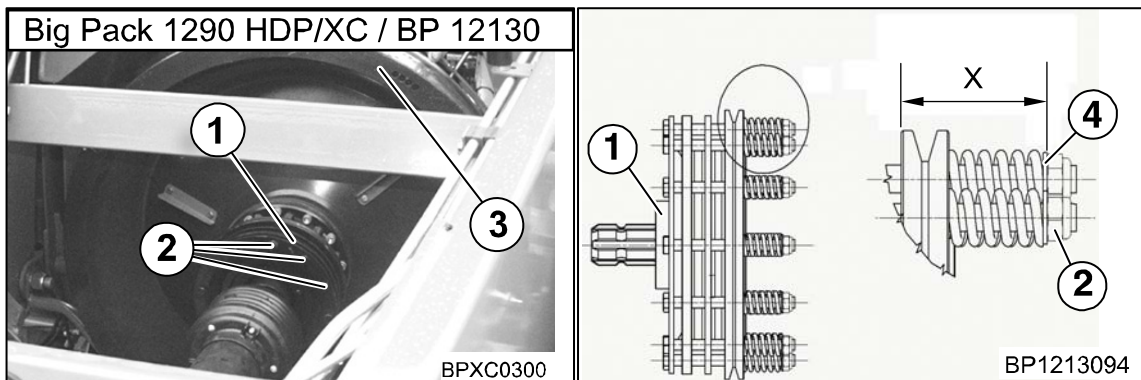
Postupy pro typy Big Pack 890 (XC) Big Pack 1270 (XC) a Big Pack 1290(XC)



Obr. 238

- Ochranná spojka proti přetížení se nachází na setrvačnicku (3)
- K provzdušnění povolte matice (2) na ochranné spojce proti přetížení (1), až se uvolní talířová pružina (4)
- Ručně protočte kloubový hřídel
- Potom matice křížem opět utáhněte, až je dosažená míra nastavení $X = 16,9$ mm

Postupy pro typy Big Pack 1290 HDP/XC a Big Pack 12130



Obr. 239

- Ochranná spojka proti přetížení se nachází na setrvačnicku (3)
- K provzdušnění povolte matice (2) na ochranné spojce proti přetížení (1), až se uvolní tlačné pružiny
- Ručně protočte kloubový hřídel
- Potom matice křížem opět utáhněte, až je dosažená míra nastavení $X = 75,8$ mm (měřeno od vnější hrany kotouče (4))

17 Poruchy - Příčiny a jejich odstranění**17.1 Speciální bezpečnostní upozornění**

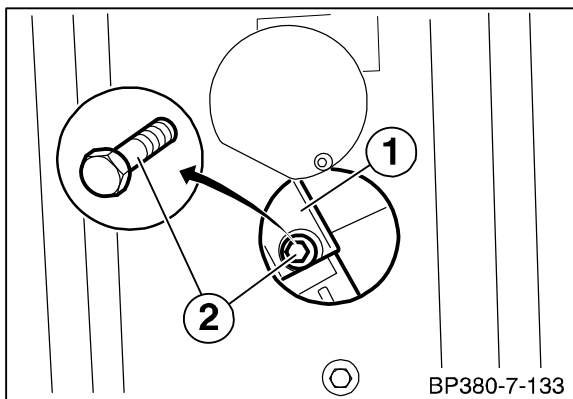
NEBEZPEČÍ! - Při opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích na stroji se mohou hnací prvky uvést do pohybu.

Působení: Nebezpečí ohrožení života, poranění osob nebo škody na stroji.

- Vypnout motor traktoru, odebrat klíč zapalování a zabrzdit brzdu setrvačnicku.
- Stroj a traktor zajistit proti odvalení.
- Vývodový hřídel vypnout a odpojit
- Hřídel uzlovače zajistit pojistnou pákou proti neúmyslnému spuštění vázání.
- Brzdu setrvačnicku uveďte v činnost a setrvačnick připevníte.
- Po opravárenských, údržbářských, čisticích pracích nebo technických zásazích přimontovat opět řádně všechny ochranné kryty a ochranná zařízení.
- Vyvarovat se styku s oleji, tuky, čisticími prostředky a rozpouštědly.
- Pod vysokým tlakem unikající hydraulické kapaliny mohou způsobit těžká zranění. V případě zranění nebo poleptání způsobených oleji, čisticími prostředky nebo rozpouštědly vyhledat okamžitě lékaře.
- Řídit se také podle všech dalších bezpečnostních upozornění, aby nedošlo ke zraněním a nehodám.

17.2 Všeobecné poruchy

Porucha	Příčina, popř. pomoc
Lisovací píst / vázací zařízení zůstane stát.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Traktor okamžitě uveďte do klidu. 2. Vačková výsuvná spojka v kotouči setrvačnicku při malém počtu otáček znovu zapadne. 3. Snížit lisovací tlak. 4. Přezkoušejte počet otáček kloubového hřídele traktoru. 5. Jehly uzlovače vytáhněte z lisovacího kanálu, eventuálně obnovte střížný šroub v pohonu uzlovače a jehlovém pohonu.
Jehly uzlovače padají zpět.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brzdu hřídele uzlovače pevněji přitáhněte.
Balík je příliš volný.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zvýšit lisovací tlak.
Balík je příliš pevný.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Snížit lisovací tlak.
Hrabač zůstane stát.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ochranná spojka proti přetížení přeskakuje - snížit počet otáček motoru. 2. Traktor a stroj uveďte do klidu a odstraňte ucpání. 3. Snížit jízdní rychlost.
Sběrač zůstane stát.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ochranná spojka proti přetížení přeskakuje - vypnout pohon vývodového hřídele a odstranit ucpávku. 2. Snížit jízdní rychlost. 3. Přejedte soustředně přes řádky.
Řezný rotor a sběrač zůstanou stát.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ucpání v oblasti rotoru, vačková výsuvná spojka v hnací větvi rotoru převádí. 2. Snížit počet otáček motoru. Spojka zapadne při menším počtu otáček. 3. Výkyv nožů. 4. Neuvolní-li se rotor sám, uveďte traktor a stroj do klidu a ucpání odstraňte. 5. Snížit jízdní rychlost.
Jehlová kulisa zůstane stát.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Táhl (1) jehlové kulisy je zajištěno střížným šroubem (2). 2. Překontrolovat, zda se střížný šroub nezlomil. 3. V daném případě nahradit šroubem M10 x 55, DIN 931-10.9.



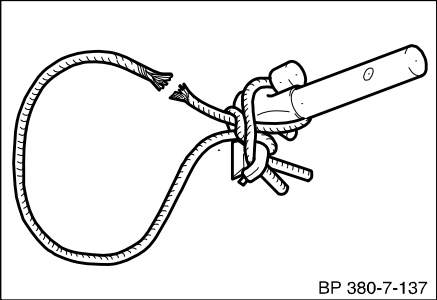
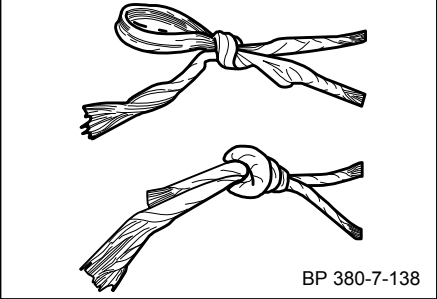
17.3 Poruchy na uzlovači

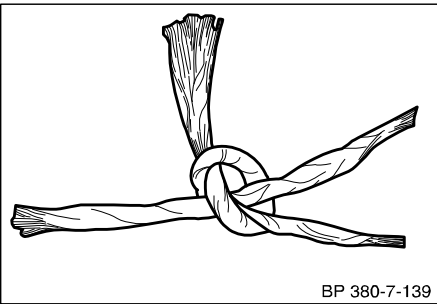
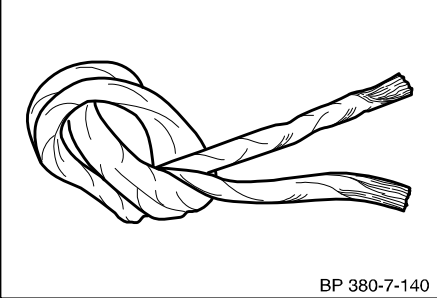
17.3.1 Jednoduchý uzlovač



Upozornění

Nejčastější poruchy na uzlovači mají nepatrné příčiny a můžete je v mnoha případech samostatně odstranit. Chyby se musí často hledat v jakosti, vedení nebo napnutí motouzu, poloze jehel uzlovače nebo závoru motouzu. Následující obrázky poruch vám mají pomoci rozpoznat příčinu poruchy.

Porucha	Příčina, popř. pomoc
 <p>Uzlovací mechanismus: (Motouz se navinul kolem háku uzlovače a přetrhl se.)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Seřídít brzdu motouzu, eventuálně ji vyčistit nebo obnovit. 2. Brzdu hřídele uzlovače dodatečně nastavte. 3. Ovinutý motouz odstraňte. 4. Překontrolovat závoru motouzu - seřídít.
 <p>Uzel je zavázán: jeden konec uzlu je delší než druhý, nebo delší konec je v uzlu svázán.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tupý nůž na motouz nebo nůž s ulomeným ostřím na motouz naostřete nebo nahradíte. 2. Příliš malé napnutí na pracovním kontaktu — pružinu napnout utážením šroubu se šestihrannou hlavou (neutahovat na bloku). 3. Příliš malé napnutí na držáku motouzu — pružinu napnout utážením šroubu se šestihrannou hlavou (neutahovat na bloku). 4. Opotřebené unášeče nebo držáky motouzu — díly obnovit. 5. V případě přílišné hustoty balíku — snížit lisovací tlak. 6. V případě přílišného napnutí motouzu — povolit brzdu motouzu na skříňce na motouz.
<p>Příliš volný uzel se dvěma čistě odříznutými konci.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pružinu na háku uzlovače silněji napněte nebo obnovte.
<p>Konce motouzu jsou roztřepené. Uzel jen ve větvi motouzu vedené jehlou uzlovače nahoru.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tupý nůž na motouz — ostří nože na motouz naostřit nebo nůž vyměnit. 2. Příliš malé napnutí na držáku motouzu — pružinu napnout utážením šroubu se šestihrannou hlavou (neutahovat na bloku). 3. V případě přílišné hustoty balíku — snížit lisovací tlak. 4. Opotřebený unášeč nebo držák motouzu — díly obnovit.

Porucha	Příčina, popř. pomoc
 <p>BP 380-7-139</p> <p>Uzel jen ve větvi motouzu probíhající přes horní stranu balíku.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Chybná poloha jehly uzlovače — změnit uložení jehly uzlovače na kulise. 2. Chybná poloha závory motouzu — nastavit polohu závory motouzu na stolu uzlovače. 3. Nesprávný výkyvný okruh závory motouzu — změnit soutyčí k závoře motouzu. 4. Zlomené nebo deformované zádržné pružiny ve stolu uzlovače — pružiny nahradit. 5. Příliš malé napnutí motouzu — napnout pružiny brzdy motouzu.
 <p>BP 380-7-140</p> <p>Žádný uzel nebo uzel s velmi krátkými konci, které většinou vyklouznou ze smyček uzlu.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš malé napnutí na pracovním kontaktu háku uzlovače — pracovní kontakt pro hák uzlovače napnout. 2. Opatřebený hák uzlovače — hák uzlovače nahradit. 3. Příliš vysoké napnutí na držáku motouzu — pružiny uvolněním šroubů se šestihrannou hlavou odlehčit.
<p>Uzly visí na háku uzlovače.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš vysoké napnutí na pracovním kontaktu háku uzlovače - pracovní kontakt háku uzlovače odlehčit. 2. Příliš velký odstup mezi stíracím hřebenem nožové páky a zadní stranou háku uzlovače — nožovou páku mírnými rázy kladivem seřídte. 3. Drsný povrch háku uzlovače — hák uzlovače vyměnit. 4. Nesprávně nastavená závora motouzu — opravit. 5. Příliš malá dráha stěrače nožové páky (nožová páka se může tupým nožem na motouz deformovat) — nožovou páku odejměte a seřídte, popř. nahradte; vačky na kotouči uzlovače přezkoušejte vzhledem k opotřebení, kotouč případně nahradte. 6. Příliš nízké napnutí motouzu — zvýšit hustotu balíku. Utáhnout brzdy motouzu na skříňce na motouz (1 - 2 otáčky), prodloužit délku balíku.

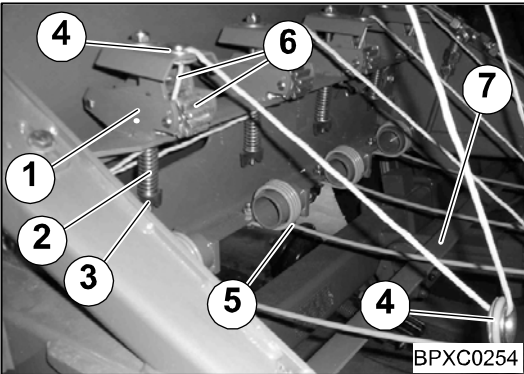
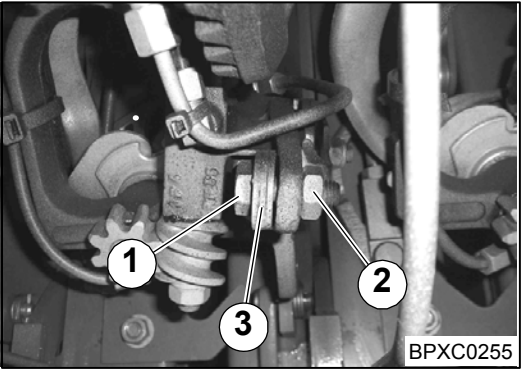
Poruchy - Příčiny a jejich odstranění

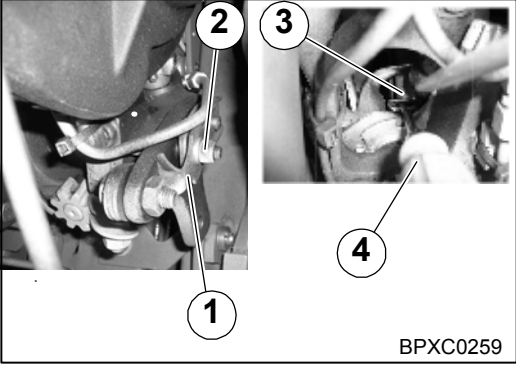
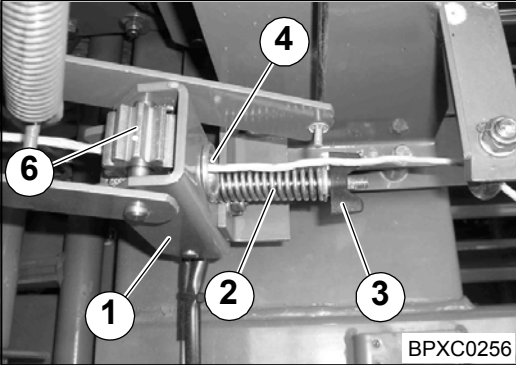

Porucha	Příčina, popř. pomoc
<p>Motouz se trhá nebo vykazuje oděr:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. bezprostředně vedle uzlu. 2. v odstupu 40-50 mm k uzlu. 3. v odstupu 60-80 mm k uzlu. 4. v odstupu 800 -1000 mm k uzlu. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drsné hrany vedení motouzu na nožové páce — hrany vyhladit. 2. Drsné hrany vedení motouzu 3. Drsné nebo opotřebené hrany vedení motouzu na nožové páce — hrany vyhladit. Vyhladit drsnou zadní stranu závory motouzu 4. Drsné hrany vedení motouzu v dolní oblasti jehel uzlovače — hrany vyhladte.
<p>Motouz se zauzloval kolem chybně svázaného balíku na větví motouzu bezprostředně předcházejícího balíku.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motouz nebyl vložen do uchycení motouzu, neboť je příliš velký odstup mezi jehlou a unášečem motouzu — polohu jehly uzlovače opravte. 2. Unášeč motouzu a držák motouzu netvoří otvor pro upínání motouzu — polohu unášeče motouzu opravte, opotřebovaný hnací mechanismus unášeče nahradte.
<p>Motouz se trhá uvnitř uzlu.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Příliš velká mezera mezi hřebenem stěrače nožové páky a zadní stranou háku uzlovače — nožovou páku mírnými rázy kladivem seřídít. 2. Příliš vysoké napnutí na držáku motouzu — pružiny uvolněním šroubů se šestihrannou hlavou odlehčit. 3. Příliš vysoká lisovací síla.

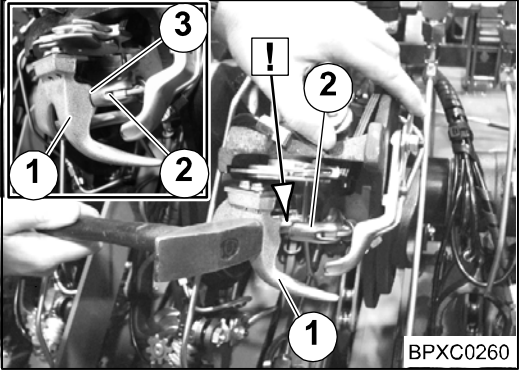
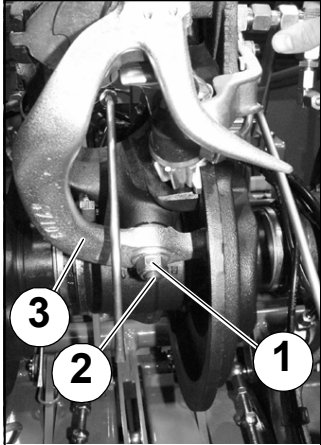
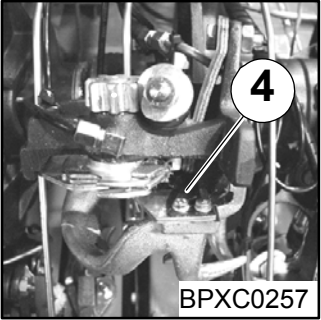
17.3.2 Dvojitý uzlovač

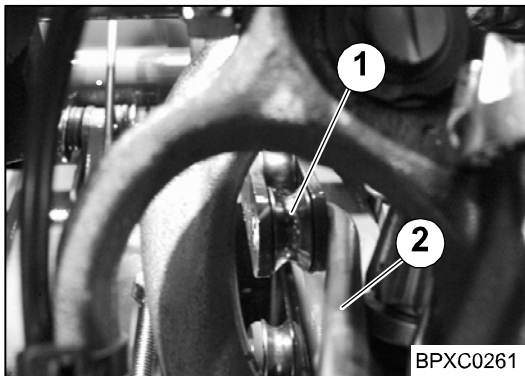
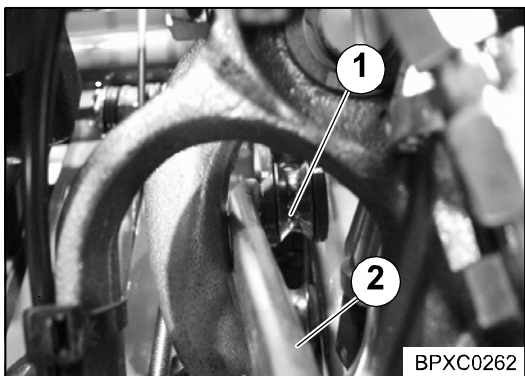
Zkušenost ukázala, že největší část vázacích problémů lze odvodit z nedostatečného napnutí motouzu. Chod motouzu a napnutí motouzu před zahájením práce přezkoušejte.

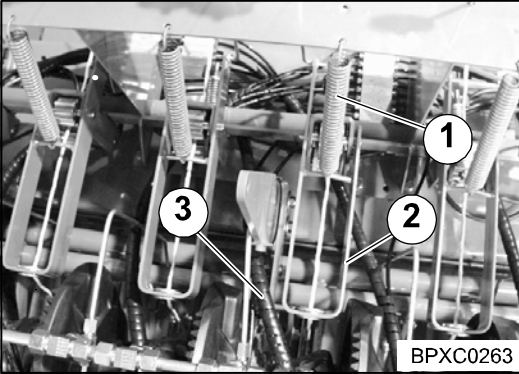
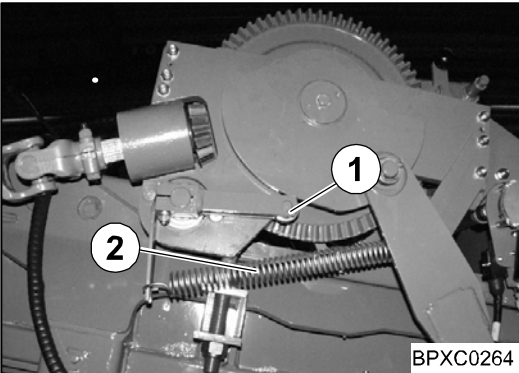
V následujícím jsou uvedeny nejčastější chyby s jejich příčinou a uveden pokyn pro jejich odstranění. Jinak se upozorňuje na kapitolu, v níž je příslušné téma blíže vysvětleno.

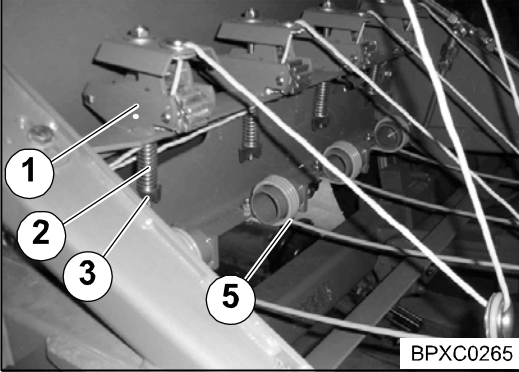
Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
1	Ohnutý jazýček uzlovače nebo častý zlom jazýčku uzlovače.	<p>1.1 Příčina:</p> <p>Druhý uzel zůstane na jazýčku uzlovače viset.</p> <p>Náprava:</p> <p>viz č. 2</p>
2	Uzel se zachycuje za hák uzlovače. 	<p>2.1 Příčina:</p> <p>Opotřebovaná nebo drsná místa na háku uzlovače resp. zkrivený hák uzlovače nebo jazýček uzlovače.</p> <p>Náprava:</p> <p>Chod motouzu dole přezkoušejte a případně opravte.</p>
		<p>2.2 Příčina:</p> <p>Příliš malé napnutí motouzu na dolní větvi motouzu.</p> <p>Náprava:</p> <p>Brzdu motouzu (1) přitáhnete tím, že:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pružinu (2) cca. 1-2 otáčkami křídlové matice (3) přitáhnete. • odstraníte nahromadění nečistoty ve všech okách na motouzu (4), v brzdě motouzu (1) a na raménkovém výkyvném ukazateli (7). • Zlomené pružiny (2), napínací pružiny motouzu (5) nebo opotřebovaná oka na motouzu (4) vyměnit. • nalomená nebo opotřebovaná kola brzdy (6) nahradíte.
		<p>2.3 Příčina:</p> <p>Příliš malá uchycovací síla držáku motouzu.</p> <p>Náprava:</p> <p>Seřídít držák motouzu v němž:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uvolněte pojistnou matici (2). • Pružiny k uchycení motouzu (3) prostřednictvím šroubu (1) silněji (o cca. polovinu otáčky) předpínete. • Pojistnou matici (2) utáhnete. <p>Odmaštění držáku motouzu</p> 

Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
2	<p data-bbox="220 297 646 320">Uzel se zachycuje za hák uzlovače.</p>  	<p data-bbox="774 297 949 320">2.4 Příčina:</p> <p data-bbox="845 338 1324 360">Nadměrné napnutí na jazýčku uzlovače.</p> <p data-bbox="774 387 885 409">Náprava:</p> <p data-bbox="774 436 1204 459">Jazýček uzlovače (3) uvolnit tím, že:</p> <ul data-bbox="774 481 1452 761" style="list-style-type: none"> • Nejprve získat pomocí šroubováku pocit pro aktuální sílu předpětí. (Šroubovák (4) nasadit pod jazýček uzlovače (3) a otáčením šroubováku zjistit aktuální napnutí). • Matici (2) na listové pružině (1) o cca. 60° uvolníte, popř. utáhnete. • Šroubovák (4) nasadit pod jazýček uzlovače (3) a otáčením šroubováku přezkoušet nově nastavené napnutí. <div data-bbox="790 795 877 873" style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  </div> <p data-bbox="917 795 1412 884" style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> Jazýček uzlovače (3) potřebuje nepatrné minimální napnutí, proto jej nikdy kompletně povolujte. </p> <p data-bbox="774 974 949 996">2.5 Příčina:</p> <p data-bbox="845 1019 1348 1086">Příliš malé napnutí motouzu na horní větví motouzu.</p> <p data-bbox="774 1108 885 1131">Náprava:</p> <p data-bbox="774 1153 1220 1176">Brzdu motouzu (1) přitáhnete tím, že:</p> <ul data-bbox="774 1198 1452 1512" style="list-style-type: none"> • pružinu (2) cca. 1-2 otáčkami křídlové matice (3) přitáhnete. • nahromadění nečistoty ve všech okách na motouz (4) a v brzdě motouzu (1) odstraníte. • nalomené pružiny (2) nebo opotřebovaná oka na motouz (4) nahradíte. • zlomená nebo opotřebovaná kola brzdy (6) vyměnit. • přezkoušíte volný chod napínacího ramena (5) (viz poruchu č. 6.3 obr. BPXC0263)

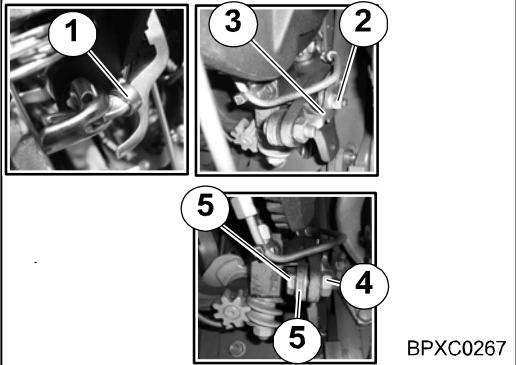
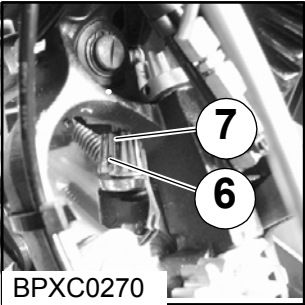
Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
2	<p data-bbox="220 293 647 320">Uzel se zachycuje za hák uzlovače.</p>    <p data-bbox="632 678 738 701">BPXC0260</p> <p data-bbox="403 1507 536 1529">BPXC0257</p>	<p data-bbox="770 293 951 320">2.6 Příčina: Nožová páka je příliš vzdálená od háku uzlovače.</p> <p data-bbox="770 371 887 398">Náprava: Seřízení nožové páky:</p> <ul data-bbox="770 461 1430 651" style="list-style-type: none"> • Kozlík uzlovače vykývněte nahoru, až se nožová páka (1) vykývne přes hák uzlovače (2). • Nožovou páku (1) seřídít opatrně rázy kladivem, až se bude hřeben stěrače (3) nožové páky dotýkat stejnoměrně lehce zadní strany háku uzlovače (2). <p data-bbox="770 663 1453 745">Při vykývnutí mechanismu uzlovače nahoru musí být cítit lehký odpor, pohybuje-li se nožová páka přes štít uzlovače.</p> <p data-bbox="770 768 951 795">2.7 Příčina: Nožová páka má axiální vůli.</p> <p data-bbox="770 864 887 891">Náprava: Matici (1) čepu nožové páky (2) utáhněte, jinak nožovou páku (3) vyměňte, popř. pouzdro ložiska čepu nožové páky vyměňte.</p> <p data-bbox="770 1021 951 1048">2.8 Příčina: Hřeben stěrače nožové páky neběží soustředně přes nátrubek uzlovače</p> <p data-bbox="770 1149 887 1176">Náprava: Seřízení nožové páky: (viz poruchu č. 2.5 obr. BPXC0260)</p> <ul data-bbox="770 1267 1126 1294" style="list-style-type: none"> • Nožovou páku vyměnit <p data-bbox="770 1312 951 1339">2.9 Příčina: Tupý stěrací nůž nožové páky.</p> <p data-bbox="770 1406 887 1433">Náprava: Řezací nůž (4) nastavte, naostřete nebo případně nůž vyměňte.</p> <p data-bbox="770 1536 951 1563">2.10 Příčina: Kotouč unášeče motouzu je nastaven příliš daleko. Překontrolovat nastavení, pokud nutné seřídít (viz kapitola Nastavení dvojitého uzlovače "Držák motouzu").</p>

Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
3	První uzel: (závěrný uzel) existuje výhradně na horní větvi motouzu.	<p>3.1 Příčina: Závora motouzu neuchopila dolní větvi motouzu.</p> <p>Náprava: Seřídít závoru motouzu. (viz kapitola Nastavení "Nastavení závory motouzu (dvojitý uzlovač)", překontrolovat nastavení jehel (viz kapitola Nastavení "Nastavení jehel").</p>
4	První uzel: (závěrný uzel) motouz se omotává kolem háku uzlovače. 	<p>4.1 Příčina: Dolní jehla sahá vlevo mimo horní nit.</p> <p>Náprava: Horní jehlu seřídíte lehce doleva tím, že:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Spustit uzlovač a otáčet setrvačnick, až se horní jehla nadzvedne. • Horní jehlu (1) montážní pákou (2) o cca. 1-2 mm seřídíte doleva. <p>4.2 Příčina: Kotouč unášeče motouzu příliš pozdě nasadí.</p> <p>Náprava: Unášecí kotouč motouzu nastavit otočením ve směru hodinových ručiček dopředu (viz kapitola Nastavení dvojitého uzlovače "Držák motouzu").</p> <p>Dbejte na to, aby jehla uzlovače v horní poloze přiléhala k uzlovači. (viz kapitola Nastavení "horní mrtvý bod jehel" (dvojitý uzlovač))</p>
5	První uzel: (uzavírací uzel) Horní nit probíhá od jednoho balíku k druhému. Uzel na dolní větvi motouzu 	<p>5.1 Příčina: Dolní jehla zasahuje vpravo mimo horní motouz.</p> <p>Náprava: Horní jehlu seřídíte lehce doprava tím, že:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Spustit uzlovač a otáčet setrvačnick, až se horní jehla nadzvedne. • Horní jehlu (1) montážní pákou (2) o cca. 1-2 mm seřídíte doprava.

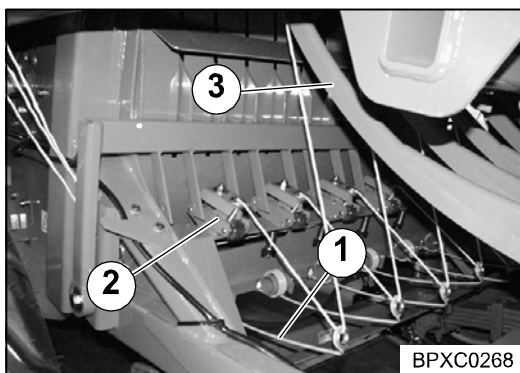
Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
6	<p>Druhý uzel: (Počáteční uzel) uzel existuje výhradně na dolní větvi motouzu (žádný uzel na horní větvi motouzu).</p>  <p>BPXC0263</p>  <p>BPXC0264</p>	<p>6.1 Příčina: Závora motouzu je nastavena příliš daleko od horní jehly a nemohla horní větev motouzu zachytit.</p> <p>Náprava: Závoru motouzu nastavit směrem k horní jehle.</p> <p>POZOR: Při nastavování závory motouzu kontrolovat kolizi horní jehly s jehlou uzlovače. (viz kapitola Nastavení "Nastavení závory motouzu (dvojitý uzlovač)").</p>
		<p>6.2 Příčina: Pružina horního napínacího ramena je nalomená nebo vyháknutá.</p> <p>Náprava: Pružinu (1) vyměnit a znovu upevnit.</p>
		<p>6.3 Příčina: Napínací rameno nepracuje bezvadně.</p> <p>Náprava: Přezkoušet, zda má napínací rameno (2) dostatečně volný prostor shora dolů a v daném případě je vyrovnat resp. vést potrubí centrálního mazání (3) jinak.</p>
		<p>6.4 Příčina: Vadné řízení horní jehly. Vodicí váleček nenásleduje kotoučové vačce. Horní jehla se nesnižuje dostatečně hluboko.</p> <p>Náprava: Vyměnit vodicí váleček (1) resp. postarat se o lehký chod horní jehly. Překontrolovat pružinu (2).</p>
		<p>6.5 Příčina: Blokáda horního průběhu motouzu.</p> <p>Náprava: Přezkoušení běhu motouzu nahoře z uzlovače včetně cívků na motouz ve skřínce na motouz</p>
		<p>6.6 Příčina: Příliš vysoké napnutí motouzu na horní větvi motouzu.</p> <p>Náprava: Brzdu motouzu (1) uvolníte tím, že:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pružinu (2) uvolnit o cca 1-2 otáčky křídlové matice (3) (viz porucha č. 2.2).
		<p>6.7 Příčina: Příliš malá uchycovací síla držáku motouzu.</p> <p>Náprava: Seřídit držák motouzu (viz porucha č. 2.2).</p>

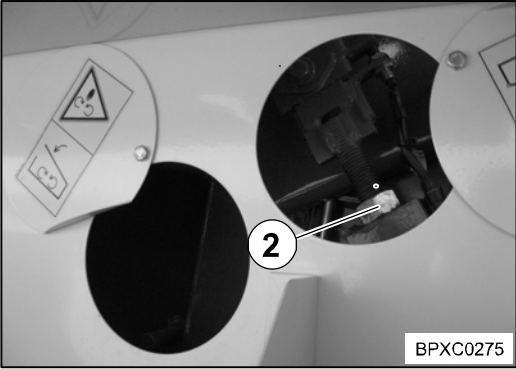
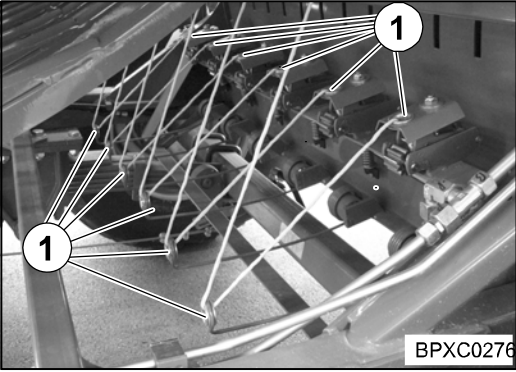
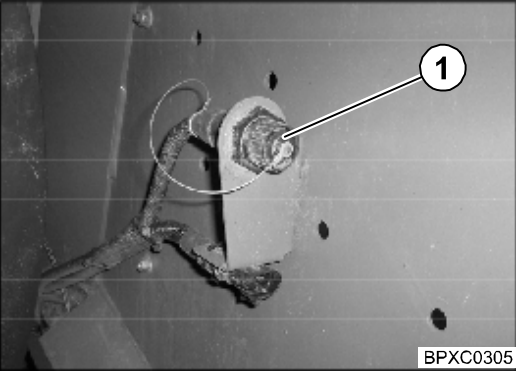
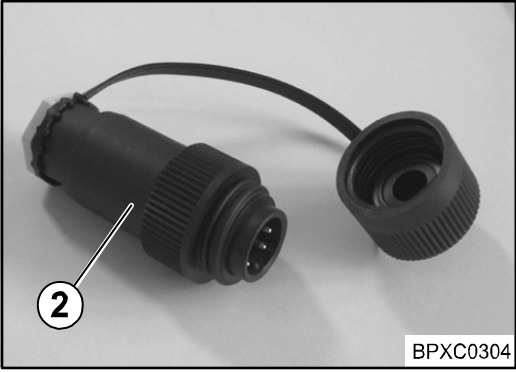
Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
7	<p>Druhý uzel: (Počáteční uzel) uzel existuje výhradně na horní větvi motouzu (žádný uzel na dolní větvi motouzu).</p> 	<p>7.1 Příčina: Dolní napínací pružiny motouzu nepracují správně.</p> <p>Náprava: Dbejte na volný prostor dolních napínacích pružin motouzu (5). Brzdu motouzu (1) přitáhnete tím, že:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pružinu (2) cca. 1-2 otáčkami křídlové matice (3) přitáhnete. <p>7.2 Příčina: Nedostatečný Přeběh jehel v horním mrtvém bodě.</p> <p>Náprava: Překontrolovat nastavení jehel (viz kapitola Nastavení "Nastavení jehel").</p> <p>7.3 Příčina: Závora motouzu nepracuje přesně nebo je nesprávně seřízena.</p> <p>Náprava: Překontrolovat nastavení vůči závoře motouzu (viz kapitola Nastavení "Závora motouzu dvojité uzlovač").</p>

Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
8	Druhý uzel: (Počáteční uzel) motouz se omotává kolem háku uzlovače.	<p>8.1 Příčina:</p> <p>Horní napínací ramena nefungují bezvadně.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Napínací dráha je blokována • Nedostatečné napnutí. <p>Náprava:</p> <p>Překontrolovat volný chod horních napínacích ramen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uvolnit vzdálenost mezi napínacími hroty (viz porucha č.6 obr. BPXC0263). • Zvýšit napnutí (viz porucha č.2 obr. BPXC0256). <p>8.2 Příčina:</p> <p>Dolní napínací pružina motouzu je zlomena nebo uvolněna.</p> <p>Náprava:</p> <p>Pružinu vyměnit nebo pevně přimontovat (viz porucha č. 2.1 obrázek BPXC0254).</p> <p>8.3 Příčina:</p> <p>Nedostatečné napnutí motouzu na dolní větví motouzu.</p> <p>Náprava:</p> <p>Zvýšit napnutí (viz porucha č. 2.1 obrázek BPXC0254).</p> <p>8.4 Příčina:</p> <p>Kotouč unášeče motouzu příliš pozdě nasadí.</p> <p>Náprava:</p> <p>Unášecí kotouč motouzu nastavit otočením ve směru hodinových ručiček dopředu (viz kapitola Nastavení dvojitého uzlovače "Držák motouzu").</p> <p>8.5 Příčina:</p> <p>Příliš velký přeběh jehel v horním mrtvém bodě.</p> <p>Náprava:</p> <p>Překontrolovat nastavení jehel (viz kapitola Nastavení "horní mrtvý bod jehel" (dvojitý uzlovač)).</p>

Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
9	<p>Neexistuje žádný uzel, ani v horní, ani v dolní větvi motouzu.</p>  	<p>9.1 Příčina: Závora motouzu se neaktivuje.</p> <p>Náprava: Překontrolovat mechanismus závory motouzu a jeho nastavení (viz kapitola Nastavení "Nastavení závory motouzu (dvojitý uzlovač)").</p> <p>9.2 Příčina: Poškozený jazýček uzlovače.</p> <p>Náprava: Jazýček uzlovače (1) vyměňte.</p> <p>9.3 Příčina: Nedostatečné napnutí na jazýčku uzlovače.</p> <p>Náprava: Napnutí na jazýčku uzlovače (1) zvyšte. Za tímto účelem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utáhnout matici (2) na listové pružině (3) o cca 60° (viz porucha č. 2.3). <p>9.4 Příčina: Pružiny k uchycení motouzu jsou příliš napnuté nebo Větve motouzu jsou v držáku motouzu přefíznuté.</p> <p>Náprava: Nastavení pružiny k uchycení motouzu uvolněte. Za tímto účelem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uvolněte pojistnou matici (4). • Pružiny k uchycení motouzu (5) předpnout slaběji šroubem (6) (o cca polovinu otáčky). <p>Odstranit nahromaděnou nečistotu a plevy pod pružinami k uchycení motouzu (5).</p> <p>9.5 Příčina: Hák uzlovače se neotáčí.</p> <p>Náprava: Kolík (6) hnacího kola háku uzlovače (7) vyměňte.</p>

Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
10	Příliš krátké konce uzlu. Uzel se někdy vytáhne (všeobecně druhý uzel).	<p>10.1 Příčina: Nedostatečné napnutí na jazýčku uzlovače.</p> <p>Náprava: Zvýšit napnutí jazýčku uzlovače (1) (viz při porucha č.9 obrázek BPXC0267)</p>
		<p>10.2 Příčina: Nesprávné napnutí motouzu.</p> <p>Náprava:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Překontrolovat běh motouzu. K vytváření delších konců uzlů se má zpravidla zvýšit napnutí dolního motouzu (viz porucha č. 2 obrázek BPXC0254). • Nepostačuje-li to, musí se zvýšit napnutí horního motouzu.
11	Motouz není už více v jehle uzlovače navléknut, ale na posledním balíku svázán.	<p>11.1 Příčina: Napínací pružina motouzu se ohnula</p> <p>Náprava: Vyrovnat pružinu pro motouz (1) soustředně k brzdě motouzu (2) a jehle uzlovače (3).</p>



Č.	Porucha	Příčina, popř. pomoc
12	<p>Častý lom střížného šroubu na jehlovém táhlu. Tím zůstane jehlová kulisa stát.</p>  <p>BPXC0275</p>  <p>BPXC0276</p>	<p>Příčina:</p> <p>Silné opotřebení vodicích ok na motouz.</p> <p>Náprava:</p> <p>Vodicí oka na motouz (1) vyměňte a střížný šroub (2) jehlového táhla obnovte.</p>
13	<p>Velkoobjemový balíkovací lis nelze už více obsluhovat prostřednictvím terminálu.</p>  <p>BPXC0305</p>  <p>BPXC0304</p>	<p>Příčina:</p> <p>Obsluha nebo přípojka k obsluze jsou defektní.</p> <p>Náprava:</p> <p>Kabel terminálu od zdířky (1), která se nachází vlevo ve směru jízdy na plechovém obložení v blízkosti setrvačnicku, odšroubujte.</p> <p>Zástrčku pro nouzový provoz (2) připojte ke zdířce (1). Po 10 vteřinách se zaktivuje nouzový provoz s následujícími nastaveními:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stará předepsaná délka, • automatický provoz, • naposledy nastavená předepsaná síla.

17.4 Hledání chyb v centrálním mazání

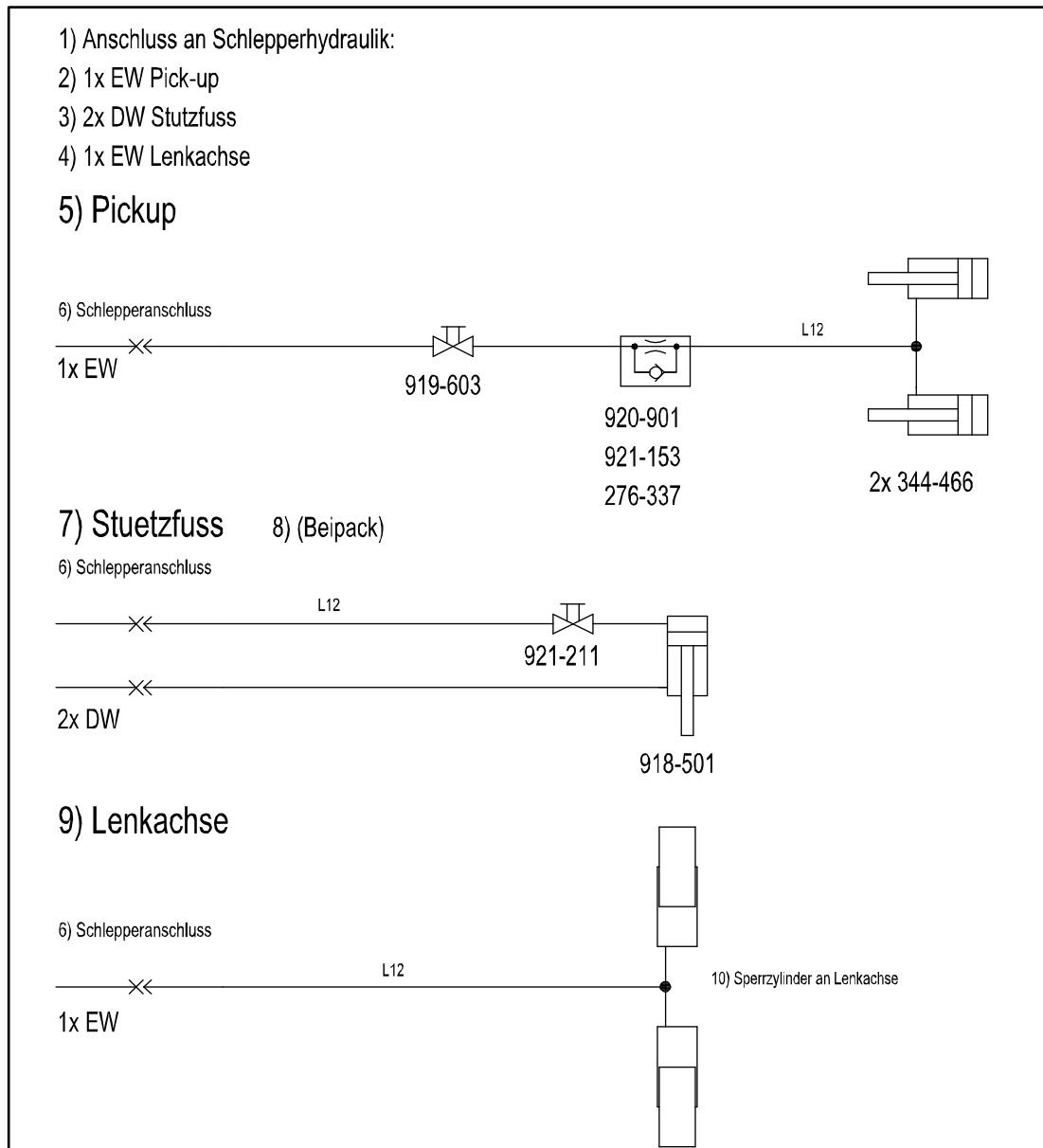
Porucha	Příčina, popř. pomoc
<p>Zablokování v zařízení nebo v některém připojeném ložisku.</p> <p>Ručně ovládaná zařízení.</p> <p>Ruční pákou nelze pohybovat vůbec nebo jen obtížně.</p>	<p>Příčinu zablokování nalezněte a odstraňte.</p> <p>POSTUP</p> <p>Nejprve překontrolovat zda pracuje dopravní čerpadlo a dodává-li mazivo k hlavnímu rozdělovači. Za tímto účelem odpojit výpusť čerpadla a čerpadlo aktivovat. Pracuje-li čerpadlo řádně, výpusť čerpadla znovu připojit. (Důsledek: Čerpadlo pracuje bezvadně.)</p> <p>Čerpadlo nechejte pracovat až k příštímu zablokování, popř. až k příštímu nepovolenému vzestupu tlaku. Nechat trvat tlak.</p> <p>Vstupní šroubová spojení na podružných rozdělovačích nebo na hlavním rozdělovači, při jednostupňových zařízeních vstupní šroubová spojení po sobě uvolněte. Rozdělovač, na němž při uvolnění vstupního šroubového spojení pod tlakem náhle uniká mazivo, vede ke zdroji poruchy.</p> <p>Vstupní šroubová spojení je třeba znovu přitáhnout. Utáhnout příslušná vstupní ložisková šroubová spojení jedno za druhým. Ložisko, na němž při uvolnění vstupního šroubového spojení pod tlakem náhle vystoupí mazivo, je zablokovaným ložiskem. Zablokování ložiska odstranit.</p>
<p>Zablokování v rozdělovači</p> <p>Po uvolnění všech výpustí hlavního rozdělovače anebo podružných rozdělovačů, nevystupuje na výpustech žádné mazivo; rozdělovač je zablokován.</p>	<p>Zablokovaný rozdělovač vyměnit.</p> <p>V případě nouze lze rozdělovač při následujících podmínkách vyčistit.</p> <p>Musí být k dispozici čisté pracoviště. Veškerá šroubová spojení trubkových přípojek odstraňte. Šrouby uzávěru pístu odstraňte silným šroubovákem, v případě nouze úderem kladiva na šroub. Písty vyrazit měkkým trnem (s menším průměrem než 6 mm Ø, pokud možné z plastu).</p> <p>Velmi důležité:</p> <p>Musí se dokumentovat, který píst patří do kterého otvoru, neboť se písty zaměnit. Tělesa rozdělovače několikrát důkladně propláchněte v čisticím prostředku rozpouštějícím tuk a vyfoukněte stlačeným vzduchem. Na koncích závitů pístových závěrných otvorů se nachází šikmé kanály o průměru 1,5 mm, které je nutné protlačit drátem nebo kolíkem. Rozdělovače ještě jednou propláchněte a vyfoukněte. V závěrných pístových šroubech se může nacházet ztvrdlý tuk, který je nutné odstranit. Rozdělovače smontujte, přičemž všechny měděné podložky je třeba obnovit.</p> <p>Před zašroubováním šroubových spojení trubkových odvodů je třeba rozdělovač ručním čerpadlem mj. olejem vícekrát pročerpat. Protitlak v rozdělovači přitom nemá být vyšší než 25 barů, vyšší tlak znamená, že není rozdělovač řádně čistý, nebo že je poškozen pístný vrt. V případě, že navzdory veškeré námahy nepoklesne provozní tlak rozdělovače pod 25 barů / 362,5 PSI, tak je nutné rozdělovač vyměnit.</p>

Tato strana byla vědomě vynechána

18 Dodatek

18.1 Schéma hydraulického zapojení

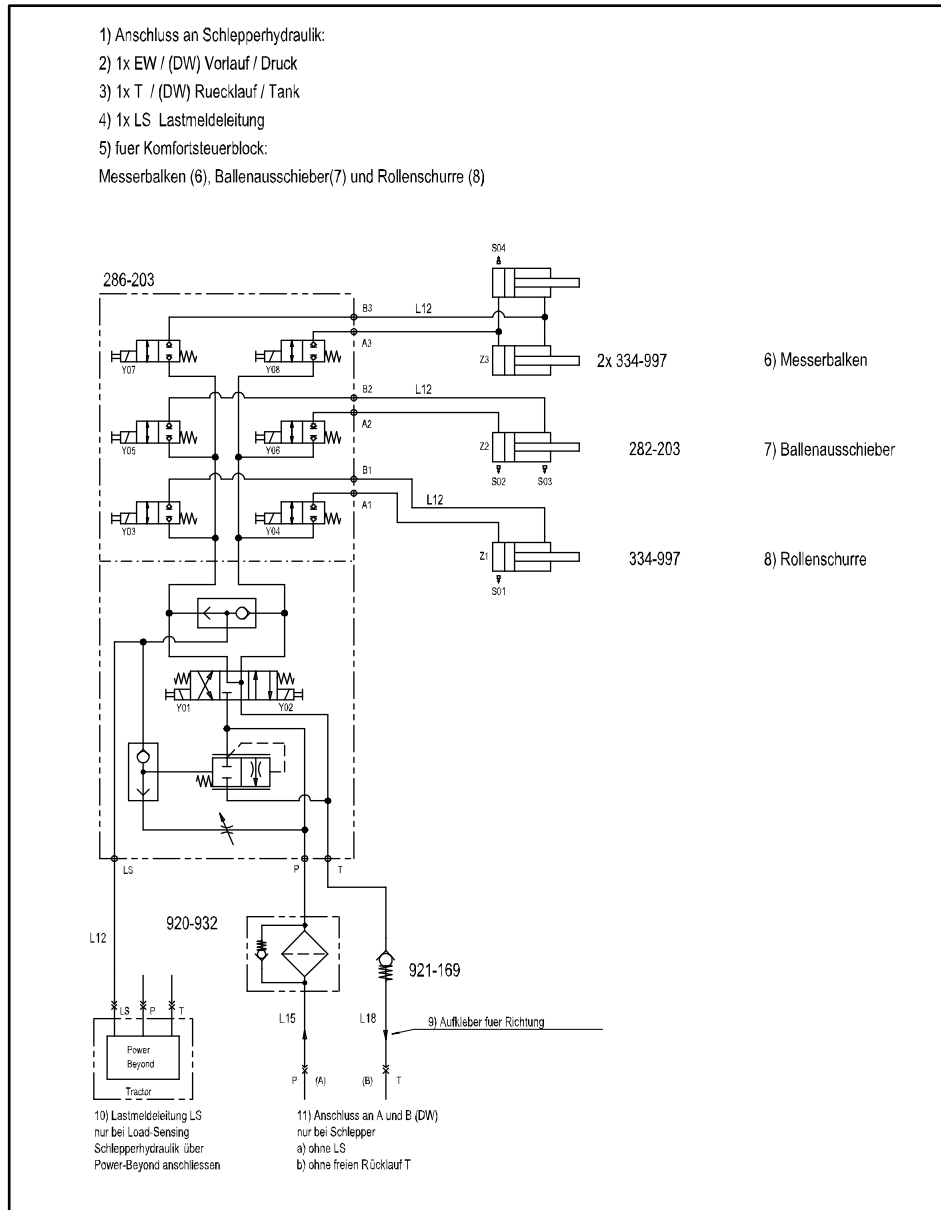
18.2 Pracovní hydraulika díl I pro elektroniku médium a komfort



Obr. 240

1. Připojení k hydraulice tahače	2. 1x EW sběrač
3. 2x DW podpěrná noha:	4. 1x EW řídicí náprava
5. Sběrač	6. Připoj tahače
7. Podpěrná noha	8. Přibalený modul
9. Řídicí náprava	10. Uzavírací válec na řídicí nápravě
EW = jednočinný řídicí přístroj	DW= dvojitý řídicí přístroj

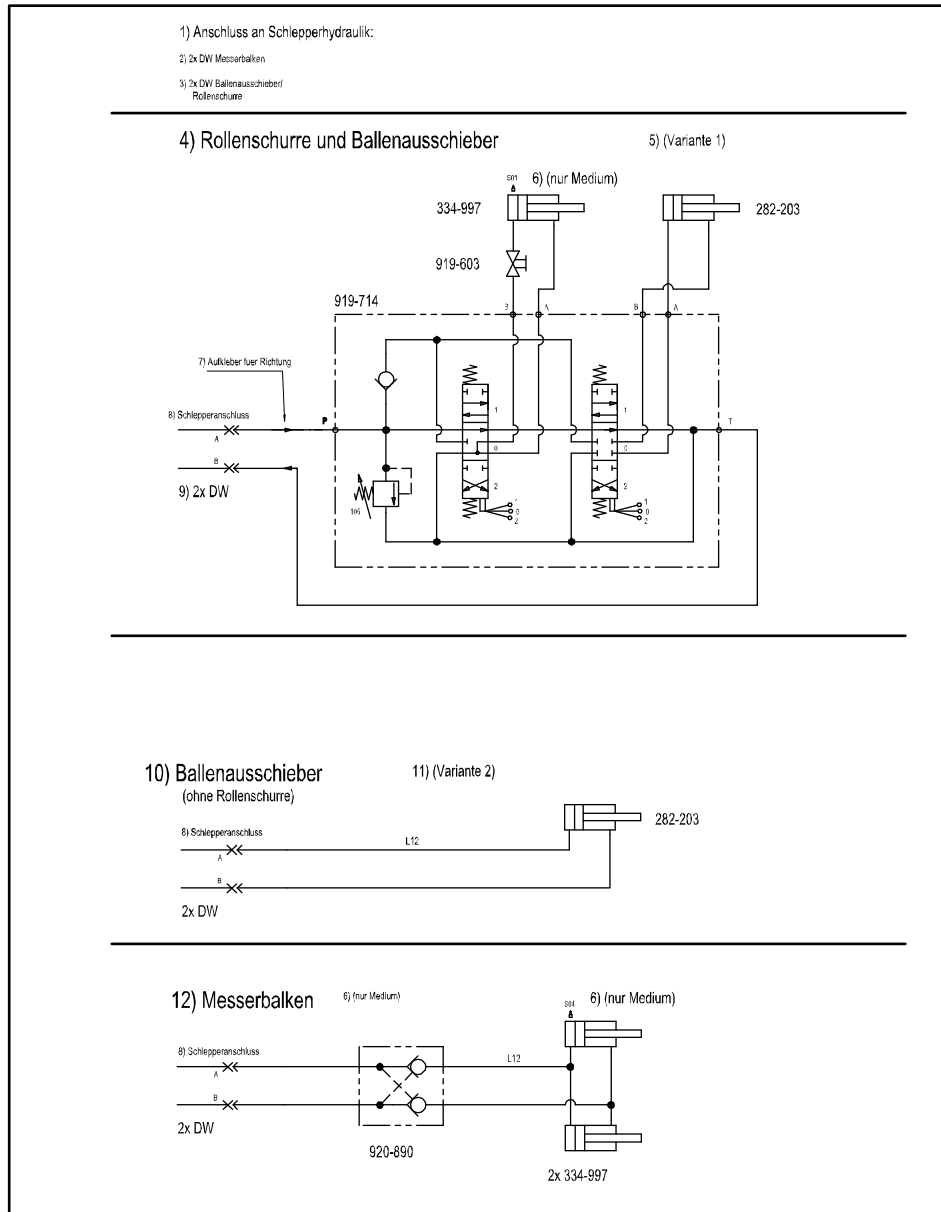
18.3 Pracovní hydraulika díl II pro elektroniku komfort



Obr. 241

1. Připojení k hydraulice trahače	2. 1x EW / (DW) přítok / tlak
3. 1x T / (DW) zpětný tok / nádrž	4. 1x LS zatěžovací ohlašovací vedení
5. pro ovládací blok komfort	6. Řezací lišta
7. Vysunovač balíků	8. Válečková ližina
9. Nálepka udávající směr	
10. Zatěžovací ohlašovací vedení LS připojovat pouze u Load-Sensing hydrauliky trahače přes Power-Beyond	11. Připojení k A a B (DW) pouze u trahače a) bez LS b) bez volného zpětného chodu T

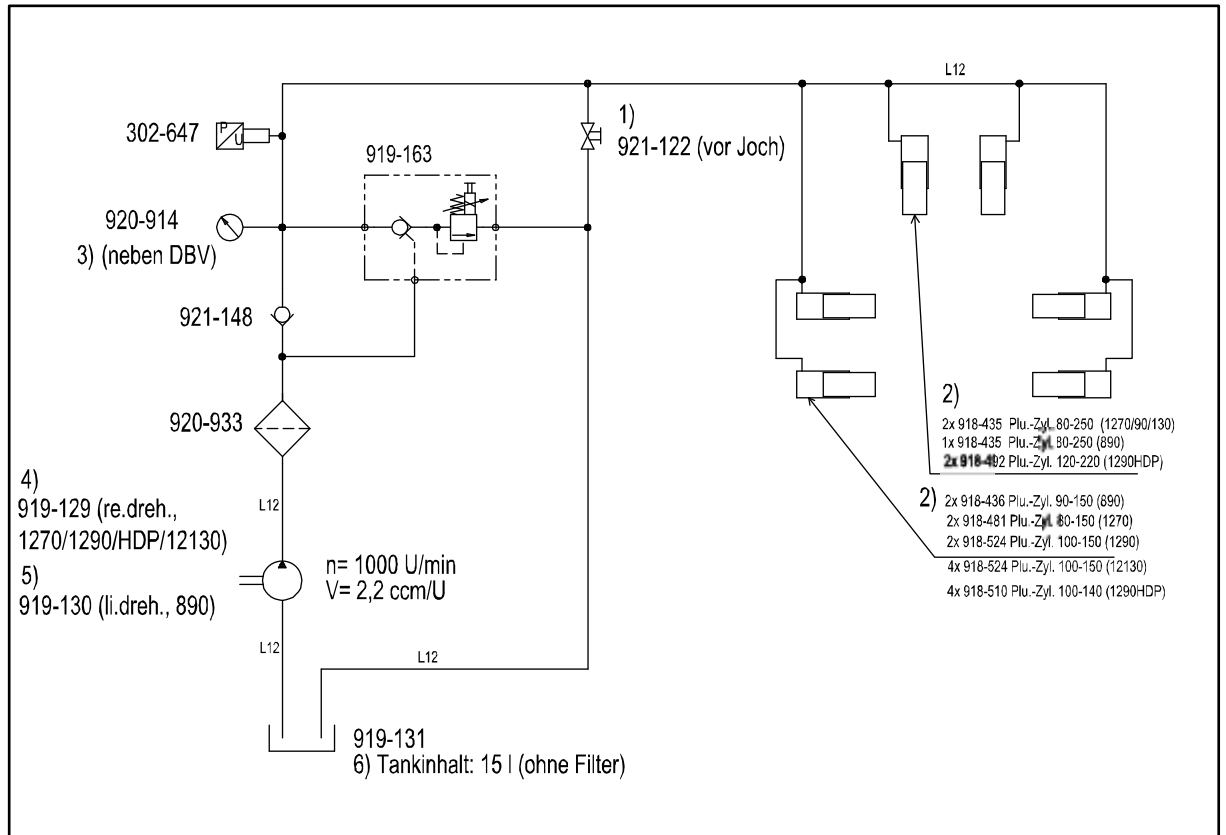
18.4 Pracovní hydraulika díl II pro elektroniku médium



Obr. 242

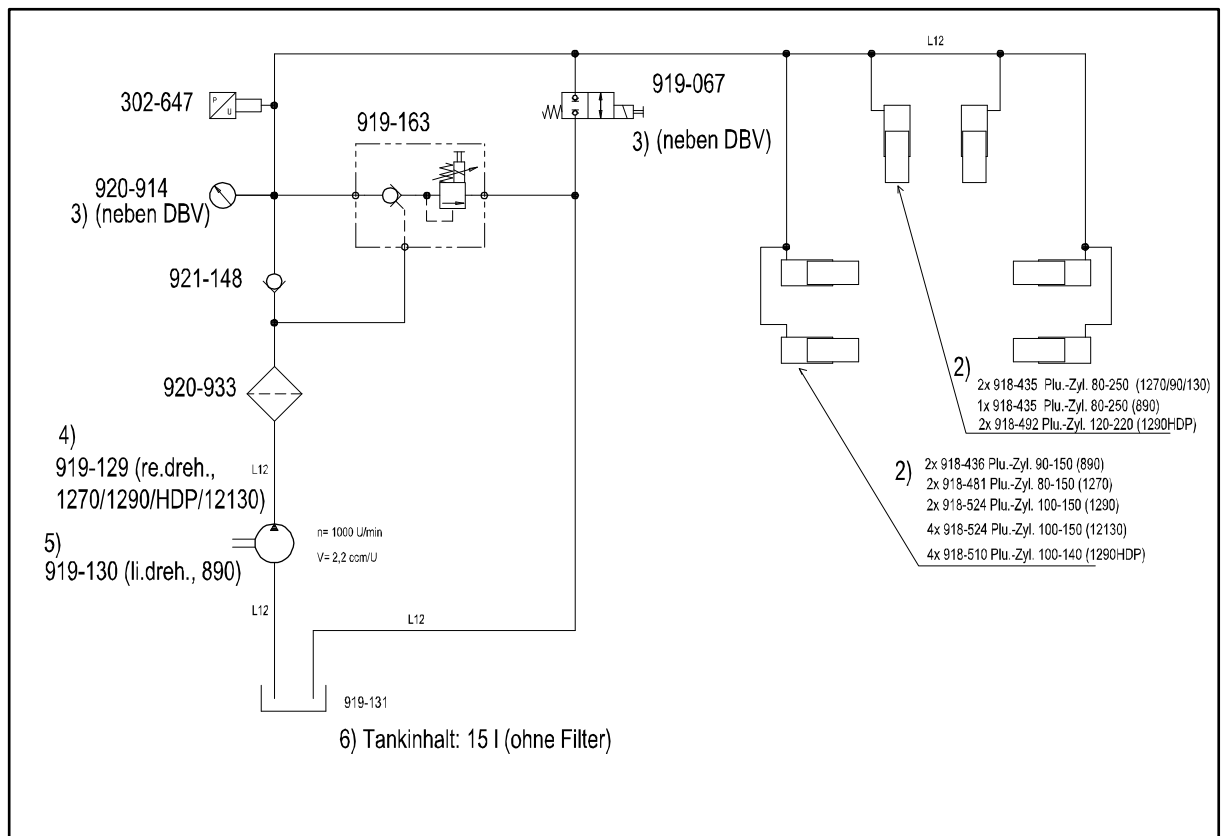
1. Připojení k hydraulice tahače	2. 2x DW řezací lišta
3. 2x DW vysunovač balíků/válečkové ližiny	4. Válečkové ližiny a vysunovač balíků
5. Varianta 1	6. jen médium
7. Nálepka udávající směr	8. Přípoj tahače
9. DW = dvojitý řídicí přístroj	10. Vysunovač balíků (bez válečkové ližiny)
11. Varianta 2	12. Řezací lišta

18.5 Palubní hydraulika pro elektroniku médium



Obr. 243

18.6 Palubní hydraulika pro elektroniku komfort



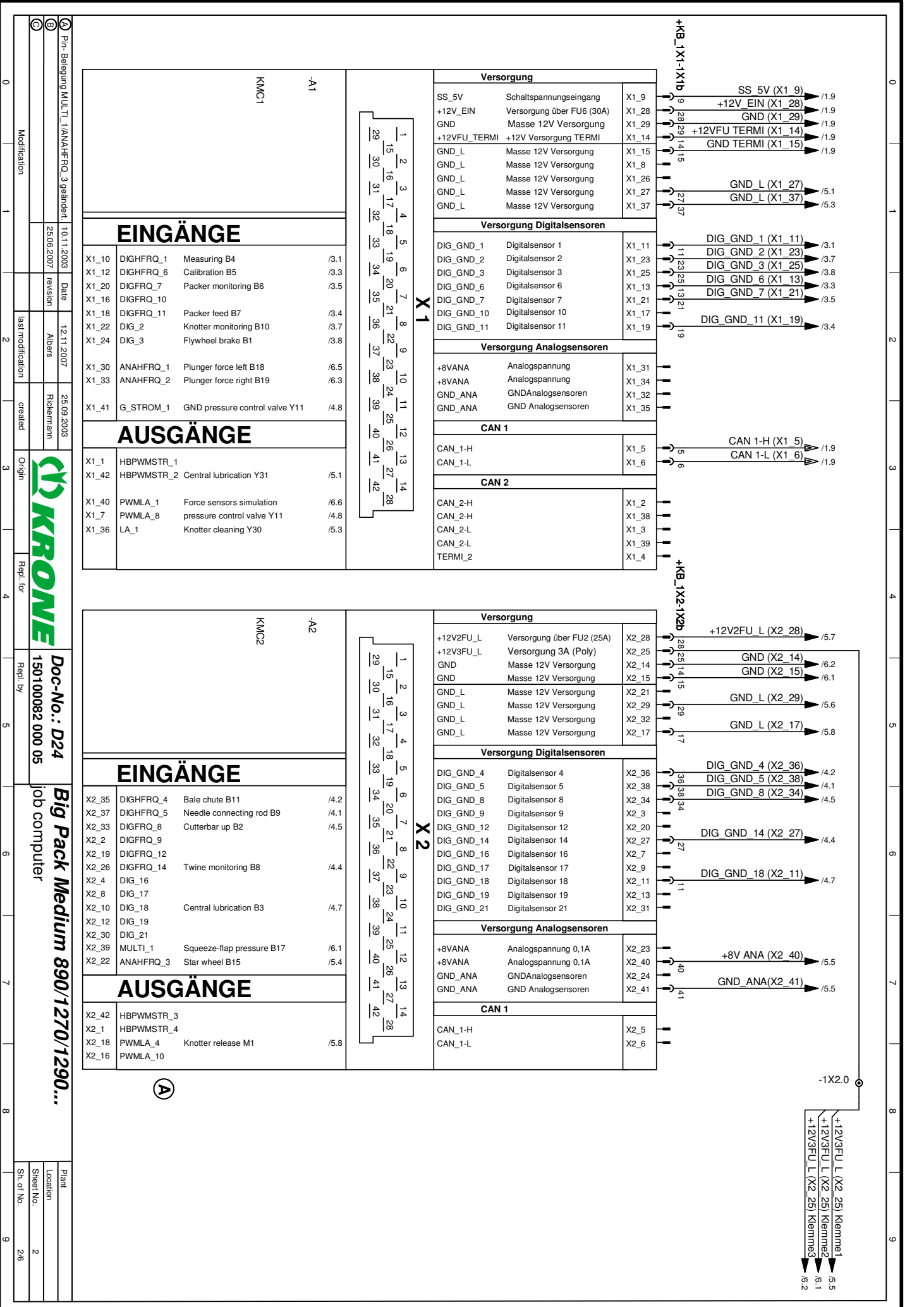
Obr. 244

1. před jhem	2. Pneum. válec. (plunžrový válec)
3. vedle DBV (omezovacího ventilu tlaku)	4. pravotočivý
5. levotočivý	6. Obsah nádrže: 15 l (bez filtru)

18.7 Schéma elektrického zapojení

Níže uvedená schémata zapojení najdete v dodatku

- 1 Schéma zapojení obslužné jednotky médium
- 2 Schéma zapojení obslužné jednotky komfort



KMC1

-A1

EINGÄNGE

X1_10	DIGHFRQ_1	Measuring B4	/3.1
X1_12	DIGHFRQ_6	Calibration B5	/3.3
X1_20	DIGFRQ_7	Packer monitoring B6	/3.5
X1_16	DIGFRQ_10		
X1_18	DIGFRQ_11	Packer feed B7	/3.4
X1_22	DIG_2	Knotter monitoring B10	/3.7
X1_24	DIG_3	Flywheel brake B1	/3.8
X1_30	ANAHRQ_1	Plunger force left B18	/6.5
X1_33	ANAHRQ_2	Plunger force right B19	/6.3
X1_41	G_STROM_1	GND pressure control valve Y11	/4.8

AUSGÄNGE

X1_1	HBPWMSTR_1		
X1_42	HBPWMSTR_2	Central lubrication Y31	/5.1
X1_40	PWMLA_1	Force sensors simulation	/6.6
X1_7	PWMLA_8	pressure control valve Y11	/4.8
X1_36	LA_1	Knotter cleaning Y30	/5.3

KMC2

-A2

EINGÄNGE

X2_35	DIGHFRQ_4	Bale chute B11	/4.2
X2_37	DIGHFRQ_5	Needle connecting rod B9	/4.1
X2_33	DIGFRQ_8	Cutterbar up B2	/4.5
X2_2	DIGFRQ_9		
X2_19	DIGFRQ_12		
X2_26	DIGFRQ_14	Twine monitoring B8	/4.4
X2_4	DIG_16		
X2_8	DIG_17		
X2_10	DIG_18	Central lubrication B3	/4.7
X2_12	DIG_19		
X2_30	DIG_21		
X2_39	MULTI_1	Squeeze-flap pressure B17	/6.1
X2_22	ANAHRQ_3	Star wheel B15	/5.4

AUSGÄNGE

X2_42	HBPWMSTR_3		
X2_1	HBPWMSTR_4		
X2_18	PWMLA_4	Knotter release M1	/5.8
X2_16	PWMLA_10		

Pin-Belegung MUL_TI_1/ANAHRQ_3 geändert: 10.11.2003

25.06.2007 revision: Albers

12.11.2007 Albers

25.09.2003 Rieckermann

Doc-No.: D24

150100082 000 05

job computer

Big Pack Medium 890/1270/1290...

Plant: Location: Sheet No. 2

Sh. of No. 26

Modification: 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



(A)

-1X2.0

+12V3FU_L (X2_25) Klemme1 /5.5

+12V3FU_L (X2_25) Klemme2 /6.1

+12V3FU_L (X2_25) Klemme3 /6.2

DIG_GND_1 (X1 11) /2,1

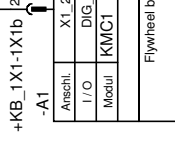
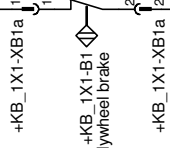
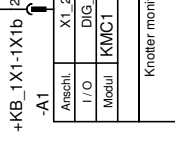
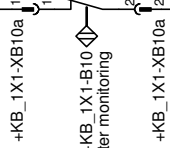
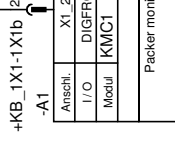
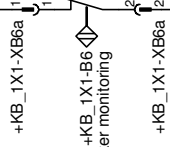
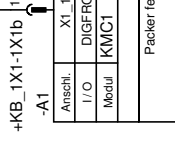
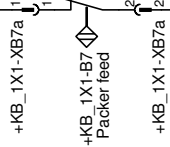
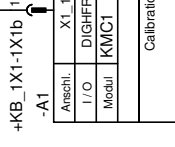
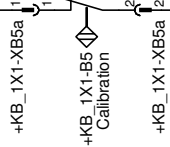
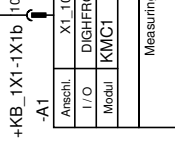
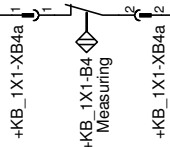
DIG_GND_6 (X1 13) /2,2

DIG_GND_11 (X1 19) /2,2

DIG_GND_7 (X1 21) /2,2

DIG_GND_2 (X1 23) /2,1

DIG_GND_3 (X1 25) /2,1

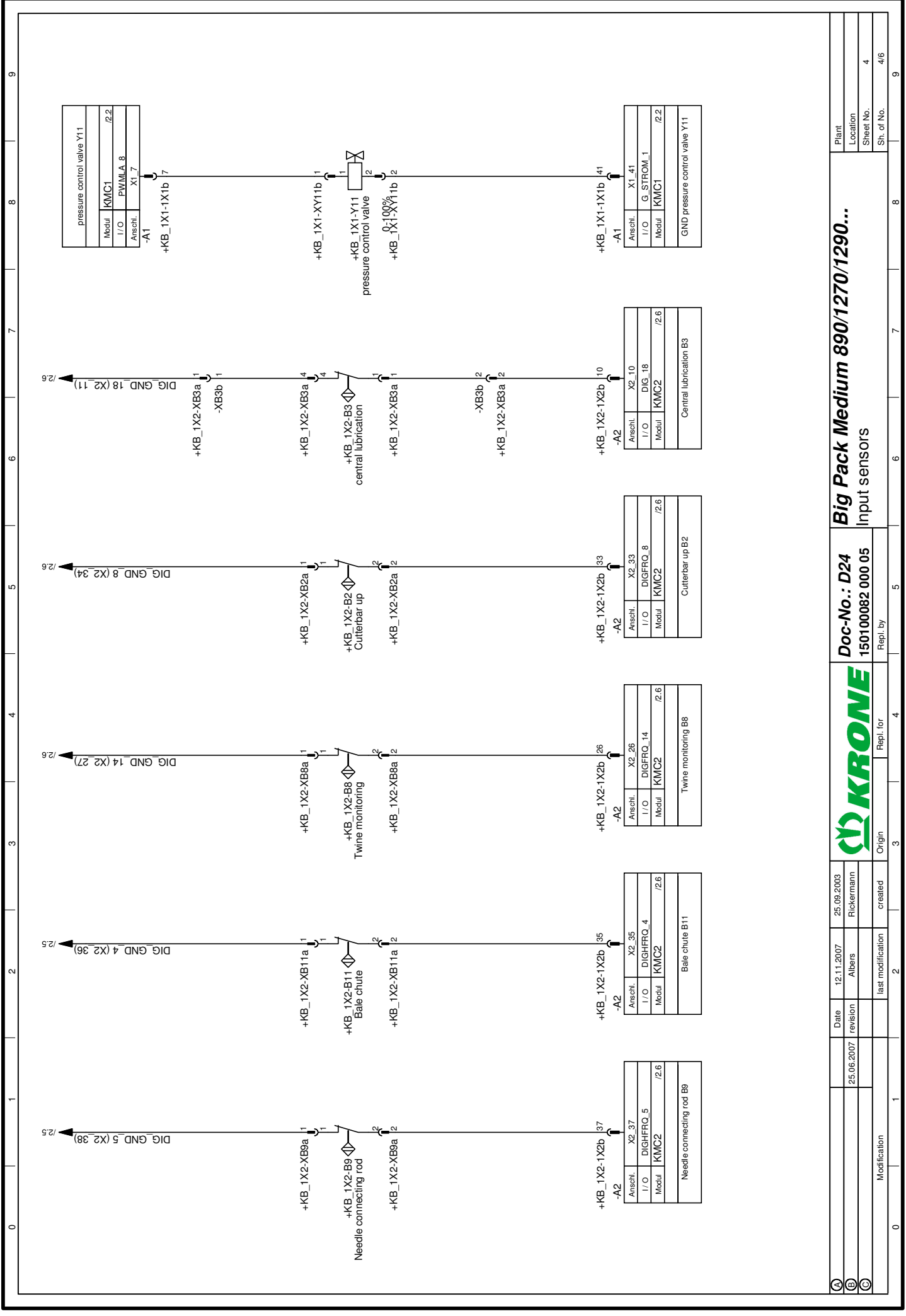


Date	25.06.2007	25.09.2003
revision	Albers	Richtermann
Modification	last modification	created

Repl. by

Origin

Repl. for



pressure control valve Y11	
Modul	KMC1
I/O	PWMLA 8
Anschl.	X1_7
-A1	

GND pressure control valve Y11	
Modul	KMC1
I/O	G-STROM_1
Anschl.	X1_41
-A1	

Central lubrication B3	
Modul	KMC2
I/O	DIG_18
Anschl.	X2_10
-A2	

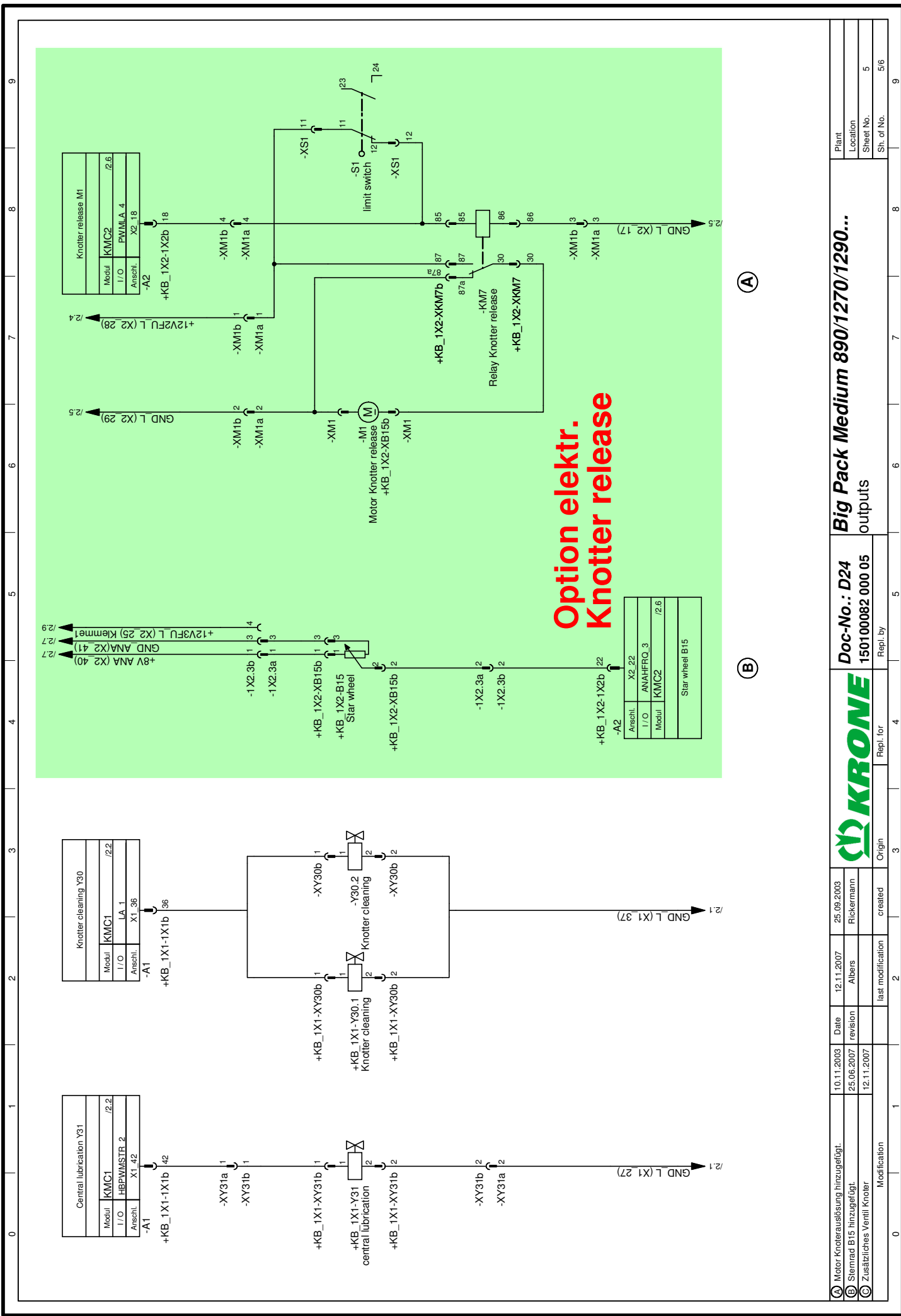
Cutterbar up B2	
Modul	KMC2
I/O	DIGFRQ_8
Anschl.	X2_33
-A2	

Twine monitoring B8	
Modul	KMC2
I/O	DIGFRQ_14
Anschl.	X2_26
-A2	

Bale chute B11	
Modul	KMC2
I/O	DIGFRQ_4
Anschl.	X2_35
-A2	

Needle connecting rod B8	
Modul	KMC2
I/O	DIGFRQ_5
Anschl.	X2_37
-A2	

Modification	
Date	25.06.2007
revision	
Date	12.11.2007
revision	Albers
Date	25.09.2003
revision	Richtermann
created	
Repl. for	Origin
Repl. by	
Doc-No.: D24	
15010082 000 05	
Input sensors	
Big Pack Medium 890/1270/1290...	
Plant	
Location	
Sheet No.	4
Sh. of No.	4/6



(A)

(B)

Central lubrication Y31		
Modul	KMC1	/2,2
I/O	HA 1	
Anschl.	X1_42	

Knotter cleaning Y30		
Modul	KMC1	/2,2
I/O	LA 1	
Anschl.	X1_36	

GND L (X1 27)

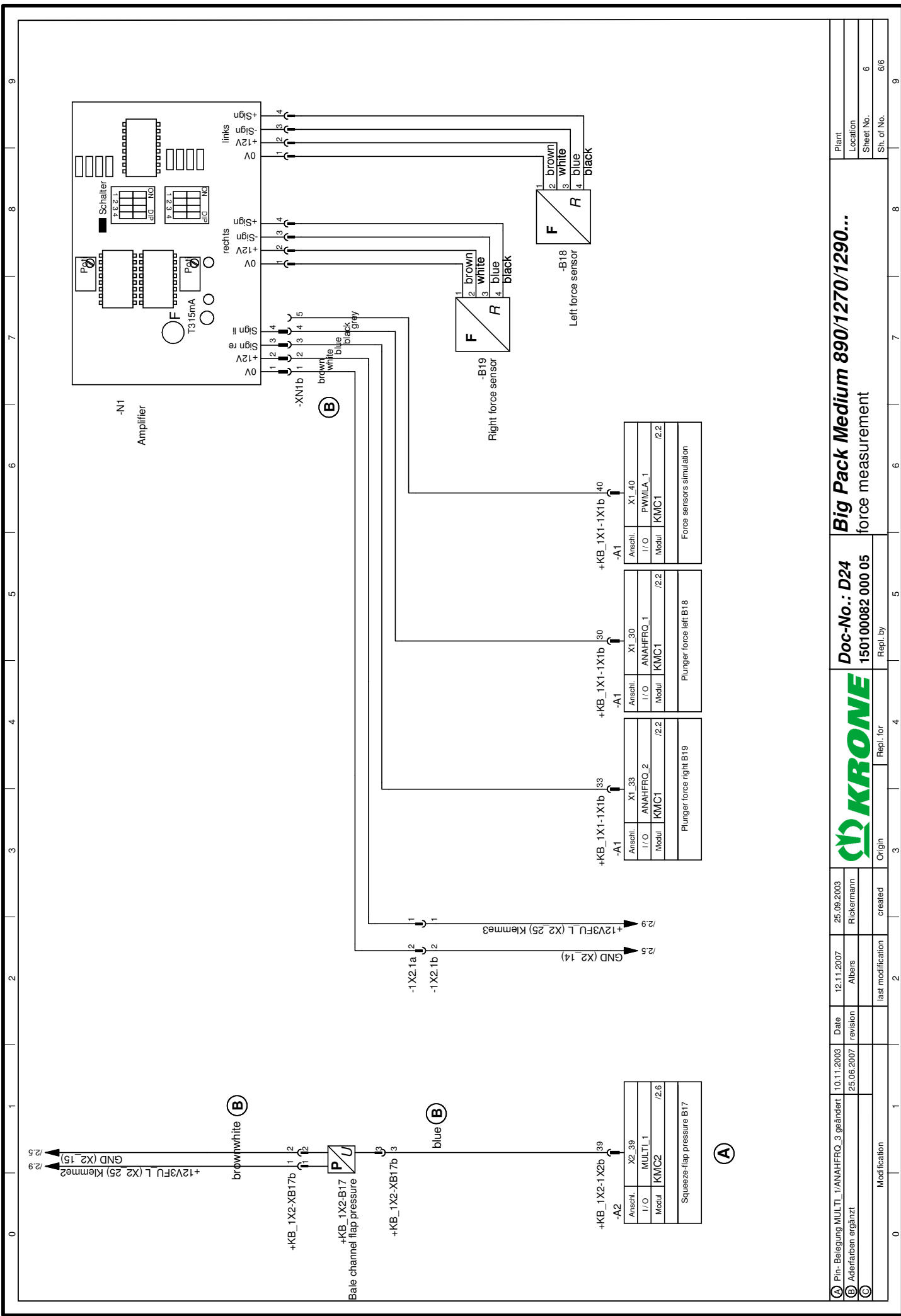
GND L (X1 37)

Motor Knotterauslösung hinzugefügt.	10.11.2003	Date	25.09.2003	25.09.2003	created	Origin	3	4	5	6	7	8	9
Starrnrad B15 hinzugefügt.	25.06.2007	revision	Albers	12.11.2007	Richtermann		2						
Zusätzliches Ventil Knotter	12.11.2007	last modification					1						

Doc-No.: D24
150100082 000 05

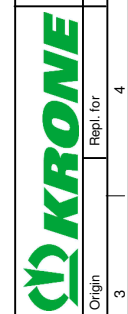
Big Pack Medium 890/1270/1290...
Outputs

Plant
Location
Sheet No. 5
Sh. of No. 5/6



Big Pack Medium 890/1270/1290...
force measurement

Doc-No.: D24
150100082 000 05



Pin- Belegung MULTI_1/ANAHFRQ_3 geändert	10.11.2003	Date	25.09.2003	25.09.2003	created	Origin	Repl. for	Repl. by
Aderfarben ergänzt	25.06.2007	revision	Albers	12.11.2007	last modification			

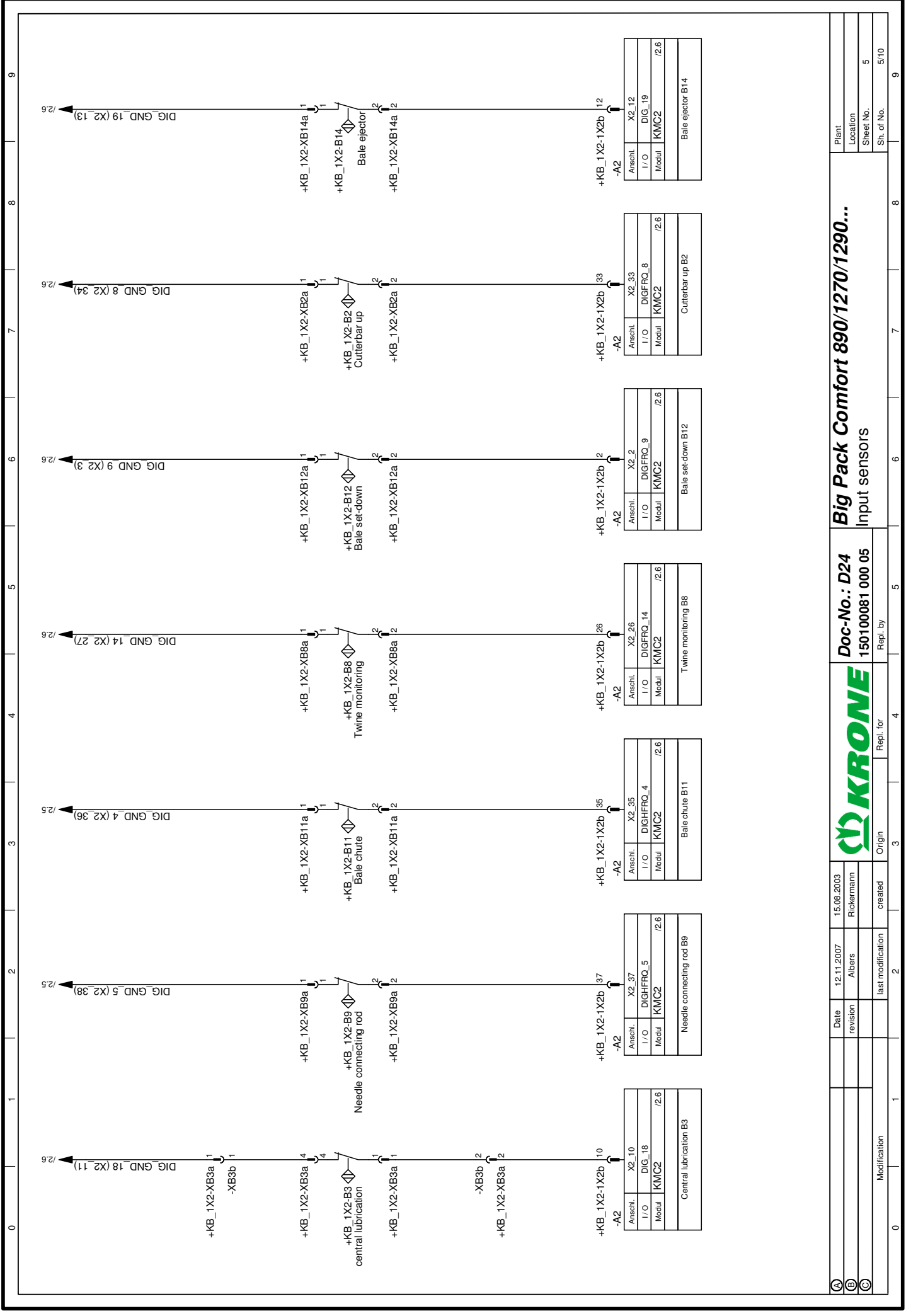
X2_39	ANSCHL.	X1_33	ANSCHL.	X1_40	ANSCHL.
MULTI_1	I/O	ANAHFRQ_2	I/O	PWMILA_1	I/O
KMC2	Modul	KMC1	Modul	KMC1	Modul
/2,6		/2,2		/2,2	
Squeeze-flap pressure B17					

X2_39	ANSCHL.	X1_30	ANSCHL.	X1_40	ANSCHL.
MULTI_1	I/O	ANAHFRQ_1	I/O	PWMILA_1	I/O
KMC2	Modul	KMC1	Modul	KMC1	Modul
/2,6		/2,2		/2,2	
Plunger force left B18					

X2_39	ANSCHL.	X1_33	ANSCHL.	X1_40	ANSCHL.
MULTI_1	I/O	ANAHFRQ_2	I/O	PWMILA_1	I/O
KMC2	Modul	KMC1	Modul	KMC1	Modul
/2,6		/2,2		/2,2	
Plunger force right B19					

(A)

(B)

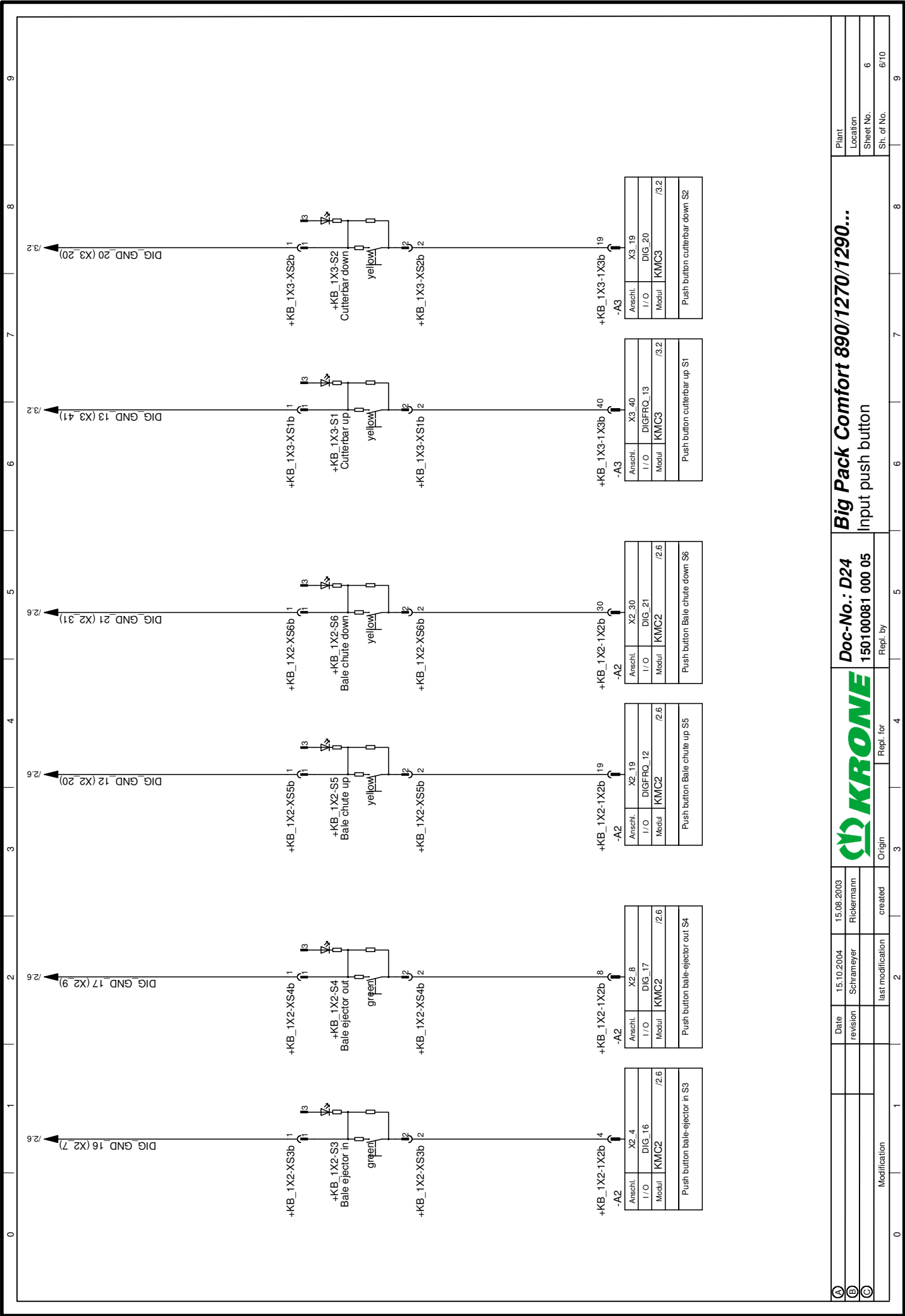


Big Pack Comfort 890/1270/1290... Input sensors

Doc-No.: D24
150100081 000 05



15.08.2003	12.11.2007	15.08.2003	15.08.2003
Revision	Revision	Revision	Revision
Albers	Albers	Richtermann	Richtermann
last modification	last modification	created	created
Repl. for	Repl. for	Repl. by	Repl. by
Origin	Origin		
Modification	Modification		

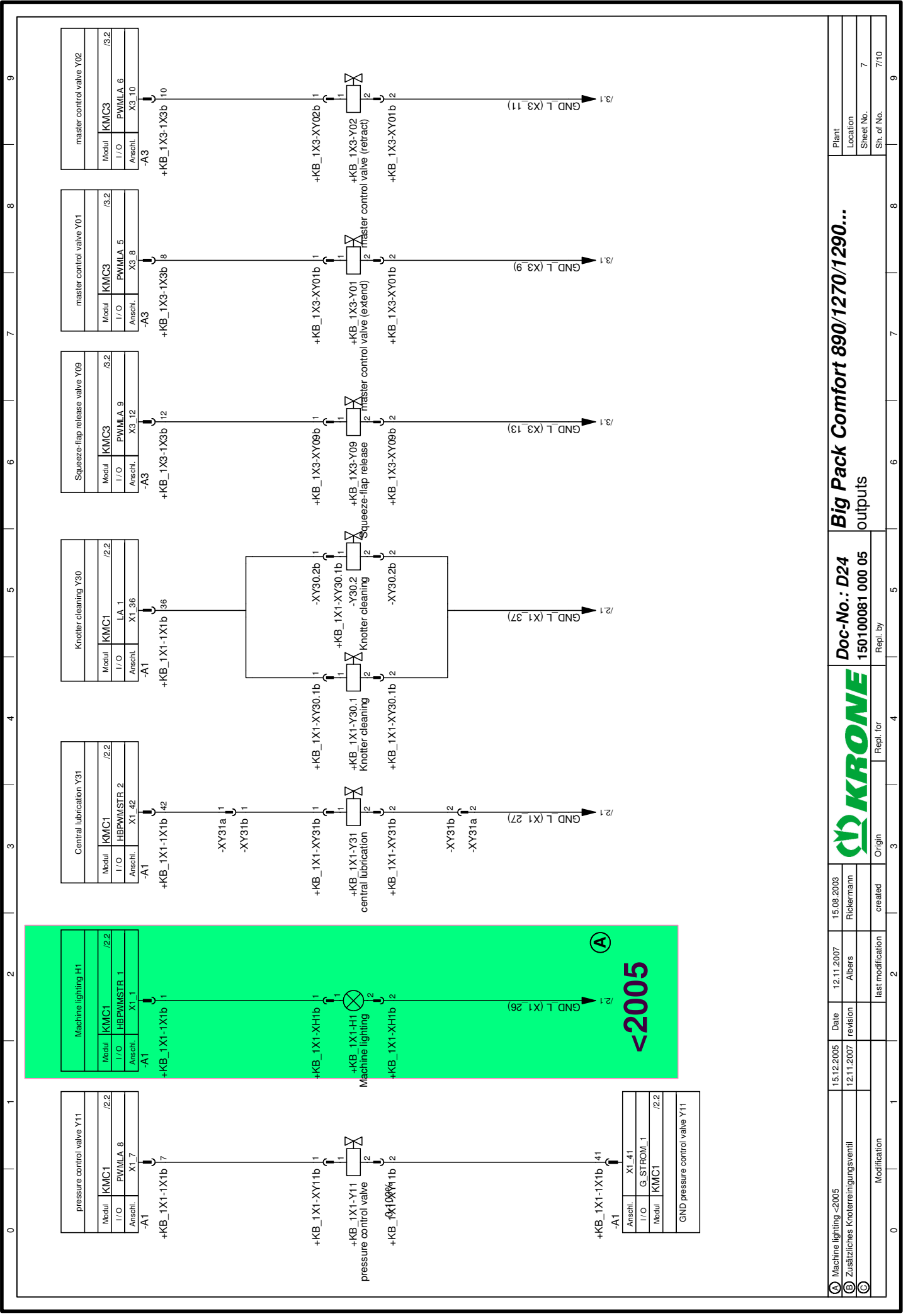


Big Pack Comfort 890/1270/1290...
Input push button

Doc-No.: D24
15010081 000 05



①	Date	15.10.2004	15.08.2003
②	revision	Schrammeyer	Richtermann
③	last modification		created



Machine lighting <2005	15.12.2005	Date	12.11.2007	15.08.2003
© Zusätzliches Knotterreinigungsventil	12.11.2007	revision	Albers	Richtermann
©		last modification		created
Modification				

KRONE

Repl. for

Repl. by

Doc-No.: D24
150100081 000 05

Big Pack Comfort 890/1270/1290...

Plant

Location

Sheet No. 7

Sh. of No. 7/10

Cutterbar Y07			
Modul	KMC3	/3,2	
I/O	PWM/LA 3		
Anschl.	X3_4		

-A3

+KB_1X3-1X3b 4

+KB_1X3-XY07b 1

+KB_1X3-Y07
Cutterbar

+KB_1X3-XY07b 2

GND L (X3 5)

Cutterbar Y08			
Modul	KMC3	/3,2	
I/O	LA 2		
Anschl.	X3_6		

-A3

+KB_1X3-1X3b 6

+KB_1X3-XY08b 1

+KB_1X3-Y08
Cutterbar

+KB_1X3-XY08b 2

GND L (X3 7)

Bale ejector Y05			
Modul	KMC3	/3,2	
I/O	LA 3		
Anschl.	X3_34		

-A3

+KB_1X3-1X3 34

+KB_1X3-XY05b 1

+KB_1X3-Y05
Bale ejector

+KB_1X3-XY05b 2

GND L (X3 35)

Bale ejector Y06			
Modul	KMC3	/3,2	
I/O	LA 4		
Anschl.	X3_36		

-A3

+KB_1X3-1X3b 36

+KB_1X3-XY06b 1

+KB_1X3-Y06
Bale ejector

+KB_1X3-XY06b 2

GND L (X3 37)

Bale chute Y03			
Modul	KMC3	/3,2	
I/O	PWM/LA 11		
Anschl.	X3_30		

-A3

+KB_1X3-1X3b 30

+KB_1X3-XY03b 1

+KB_1X3-Y03
Bale chute

+KB_1X3-XY03b 2

GND L (X3 18)

Bale chute Y04			
Modul	KMC3	/3,2	
I/O	PWM/LA 12		
Anschl.	X3_32		

-A3

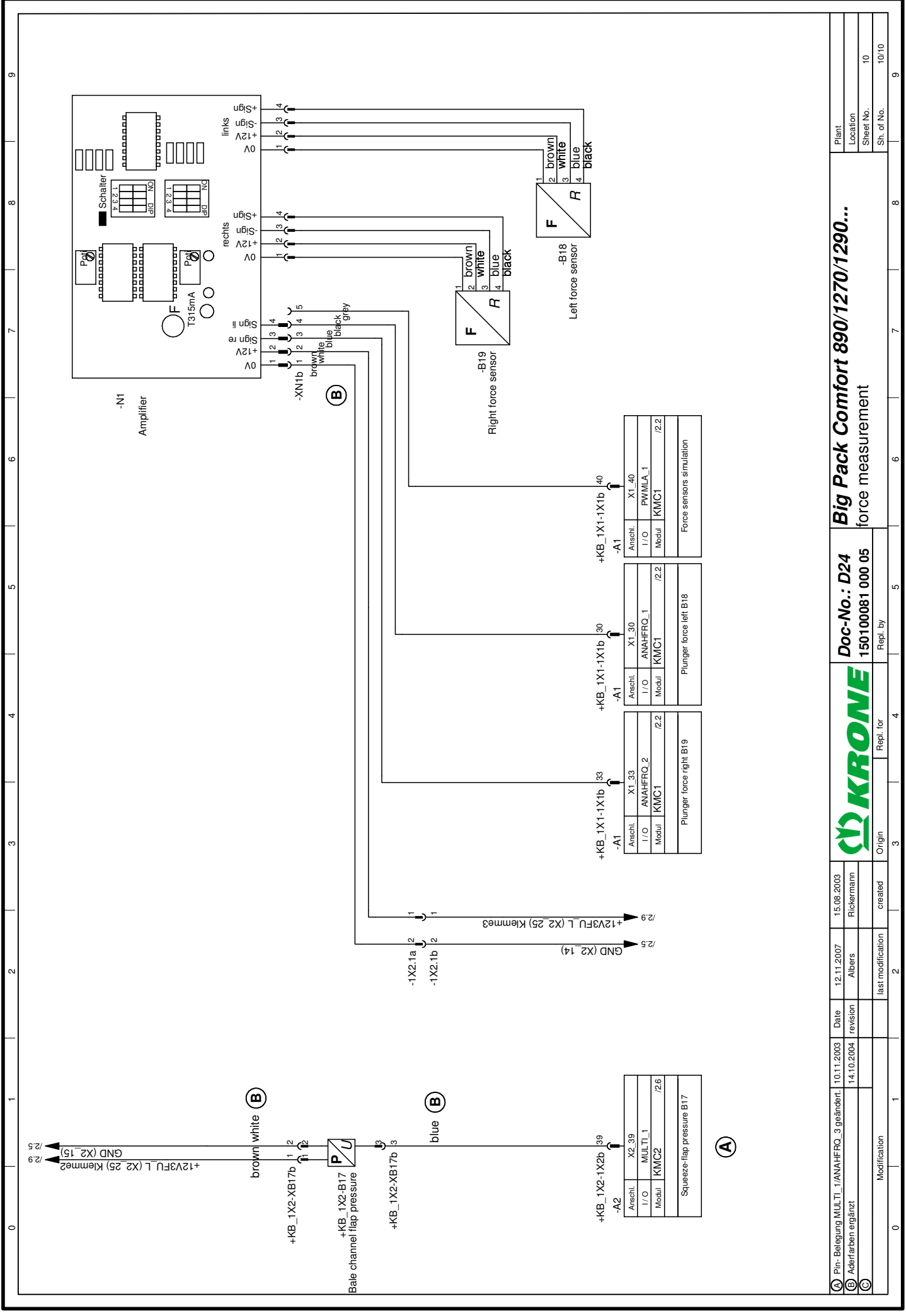
+KB_1X3-1X3b 32

+KB_1X3-XY04b 1

+KB_1X3-Y04
Bale chute

+KB_1X3-XY04b 2

GND L (X3 22)



Plant	
Location	
Sheet No.	10
Sh. of No.	10/10

Big Pack Comfort 890/1270/1290... force measurement

Doc-No.: D24
150100081 000 05



15.08.2003
Richtermann
12.11.2007
Albers
10.11.2003
Date
14.10.2004
revision

Modification
last modification
created

Repl. by
Repl. for
Origin

Anschl.	X1_40
I/O	PWMLA_1
Modul	KMC1
	/2,2
Force sensors simulation	

Anschl.	X1_30
I/O	ANAHRQ_1
Modul	KMC1
	/2,2
Plunger force left B18	

Anschl.	X1_33
I/O	ANAHRQ_2
Modul	KMC1
	/2,2
Plunger force right B19	

Anschl.	X2_39
I/O	MULTI_1
Modul	KMC2
	/2,6
Squeeze-flap pressure B17	

1		
1Vvolání úrovně menu	97	
A		
Aktivace vysunovače balíků	209	
Aktorový test	124, 179	
Automatické centrální mazání (volitelná možnost)	312	
Automatický provoz	92, 151	
B		
Bezpečnost	34	
Bezpečnostní předpisy a předpisy pro úrazovou prevenci	36	
Bezpečnostní upozornění na stroji	40	
Boční nastavení pístu	252	
Brzda motouzu	239	
Brzda setrvačnicku	49	
C		
Časové intervaly kontroly oleje a výměny oleje v převodovkách	282	
Čištění	271	
Čištění kolejnic	252	
D		
Délka řezu	202	
Diagnóza analogových aktorů	126, 181	
Diagnóza analogových senzorů	121, 176	
Diagnóza napájecího napětí	123	
Diagnóza senzorů Namur	119, 174	
Diagnóza senzory síly	122, 177	
Diagnóza tlačítek	120, 175	
Diagnózy digitálních aktorů	125, 180	
Diagnózy napájecího napětí	178	
Diagram hydraulického bloku	279	
Dolní motouz dvojitý uzlovač	227	
Doobjednání bezpečnostních a informačních nálepek	45	
Držáky hadic na stlačený vzduch	67	
Dvojitý uzlovač	224, 225, 239, 247, 328	
E		
Elektrické chybné zobrazení motouzu	212	
Elektrické přípoje	68	
Elektrické přípojky:	25	
H		
Háky uzlovače (dvojitý uzlovač)	247	
Háky uzlovače (jednoduchý uzlovač)	243	
Hasicí přístroj	47	
Hidraulika kapcsolási rajza	341	
Hlášení alarmu	130, 184, 185	
Hlavní menu 1	99, 157	
Hlavní menu 2	113	
Hlavní menu 2 Čítač	168	
Hlavní menu 4 Servis	117, 172	
Hlavní menu 5 Informace	127, 182	
Hlavní menu 6	183	
Hlavní menu 6 (Montér)	129	
Hlavní pohon	215	
Hlavní převodovka	283	
Hledání chyb v centrálním mazání	339	
Hnací převod řezacího ústrojí	287	
Horní motouz	228	
Horní mrtvý bod jehel	231	
Hydraulická brzda (export)	64	
Hydraulická opěrná noha (volitelná možnost) ...	51	
Hydraulické přípoje	26	
Hydraulické zařízení	39	
Hydraulicky ovládané válečkové ližiny	70	
Hydraulicky sklopitelná válečková ližina	210	
Hydraulika	62, 274	
I		
Informační okno	128	
J		
Jednoduchý uzlovač	223, 239, 243, 325	
Jízda a přeprava	69	
Jízda se zablokovaným sběračem	199	

K

Klávesová zkratka ISOBUS (Short Cut Button)	138
Klíny pod kola	75
Kloubový hřídel	57
Kompresor	293
Kontaktní partneři	14
Kontrola nastavení horní jehly	234
Kontrola závory motouzu po přestavení	237
KRONE obslužný terminál Gamma	77
Kvalifikace a školení osob	35

L

Ližinu na balíky v transportní poloze (volitelná možnost)	70
---	----

M

Maziva	22, 296
Menu 1-1 Hodnota korekce délky balíků	100
Menu 1-1 Korekční hodnota délky balíků	158
Menu 1-2 Signál uzlovače	101, 159
Menu 1-3 Citlivost zobrazení směru	102, 160
Menu 1-4	103
Menu 1-5 Centrální mazání	106, 162
Menu 1-6 Foukání uzlovače	108, 164
Menu 1-6-1	109, 165
Menu 1-6-2 Balíky / foukání	110, 166
Menu 1-6-3 Doba foukání	111
Menu 1-6-3 Doba foukání	167
Menu 1-7 Měrná jednotka	112
Menu 2-1 Čítač zákazníka	114, 169
Menu 2-2	116, 171
Menu 4-2	173
Menu 4-2 Senzorový ruční test	118
Menu 4-4 Ruční aktorový test	124, 179
Místa mazání	301
Montáž dotykové kulisy	256
Montáž k traktoru	56, 59
Montáž kloubového hřídele	60
Montáž obslužné jednotky	78
Montáž terminálu do kabiny	137
Montáž terminálu ISOBUS	192

Možné chyby nastavení a jejich odstranění (MultiBale)	264
---	-----

N

Nádrž na stlačený vzduch	290
Nadzvednutí	268
Nadzvednutí sběrače	69
Náhradní díly	267
Napájecí napětí	79
Nastavení	221
Nastavení brzdy hřídele uzlovače	238
Nastavení brzdy jehlové kulisy	232
Nastavení čištění setrvačnicku (jen u Big Pack 890)	260
Nastavení citlivosti spuštění	258
Nastavení délky balíků (jen u elektr. nastavení délky balíků)	90, 149
Nastavení délky velkoobjemových balíků	211
Nastavení držáku motouzu	244, 248
Nastavení horní jehly	234
Nastavení hrabače	253
Nastavení hrabače vůči lisovacímu pístu	253
Nastavení jehel	229
Nastavení lisovacího pístu	251
Nastavení ližiny na balíky	261
Nastavení MultiBale	262
Nastavení napnutí motouzu na dolní větví motouzu (dvojitý uzlovač)	241
Nastavení napnutí motouzu na horní větví motouzu (dvojitý uzlovač)	240
Nastavení nožové páky (dvojitý uzlovač)	250
Nastavení nožové páky (jednoduchý uzlovač)	246
Nastavení nožů lisovacího pístu	251
Nastavení počtu MultiBale (jen MultiBale)	91, 150
Nastavení požadovaného tlaku lisovacích klapek	89, 148
Nastavení předepsaného tlaku lisovacích klapek	148
Nastavení přídržné síly držáku motouzu	245, 249
Nastavení pružin stavítka nulové polohy	259
Nastavení pružiny napínáku řetězu na sběrači	265
Nastavení senzorů	317
Nastavení spojky (v nulové poloze)	257

Nastavení výšky jehel na uzlovači.....	230	Pohony.....	215
Nastavení závory motouzu (dvojitý uzlovač)....	236	Pojíždění se stroje bez hydraulického přípoje ...	73
Nastavení závory motouzu (jednoduchý uzlovač)	235	Poloha bezpečnostních nálepek na stroji	42
Nastavit nulovou polohu	257	Poloha senzorů (levá strana stroje).....	315
Navléknutí vázacího motouzu	226	Poloha senzorů (pravá strana stroje).....	313
Nebezpečí v případě nedbalosti bezpečnostních upozornění.....	35	Pomocné funkce (.....)	195
Nepřípustné způsoby provozu.....	40	Popis funkce lisu na velkoobjemové balíky	33
Nouzové ruční ovládání	279	Popis lisování.....	95, 154
O		Popis tlačítek.....	81
Objemové množství a označení oleje kompresoru	23, 282	Poruchy - Příčiny a jejich odstranění	323
Objemové množství a označení oleje palubní hydrauliky.....	23, 282	Poruchy na uzlovači.....	325
Obsluha	197	Posunování	72
Obsluha ISOBUS.....	191	Použití ke stanovenému účelu.....	16
Ochranná spojka proti přetížení na setrvačnicku	322	Pozice všeobecných informačních nálepek na stroji.....	44
Odblokování nožového hřídele.....	205	Práce s vědomím bezpečnosti.....	35
Odbrzdit parkovací brzdu	71	Pracovní světlo (volitelná možnost).....	68
Odlíšné funkce od terminálu CCI KRONE ISOBUS	193	Před zahájením nové sezóny	321
Odstavení	74	Předlisovací systém (VFS)	256
Odstraňování míst ucpání	206	Předpětí hřídele závory motouzu.....	238
Označení	15	Předpoklady pro připojení traktor.....	25
Označení upozornění v provozním návodu.....	34	Přehled stroje.....	28
P		Překontrolovat / nastavit pozici jehel - lisovací píst	233
Palubní hydraulika	275	Překontrolovat osvětlovací zařízení.....	71
Parkovací / ruční brzda.....	48, 74	Převodovka hrabače.....	284
Pick up	198	Převodovka sběrače	286
Plnicí množství a název maziva převodovek.....	22, 282	Přezkoušení a ošetřování pneumatik	272
Pneumatický brzdový válec.....	292	Příklad osazení pákového ovladače u Fendta (implicitní nastavení).....	196
Pneumatiky	39, 271	Příklady nouzového ručního ovládání.....	280
Po ukončení sklizně.....	320	Přípoj pro rozlišování nákladu (load-sensing) ..	65, 277
Pohon bubnu hrabače	216	Připojení terminálu bez ISOBUS	141
Pohon hřídele uzlovače	217	Připojení terminálu k ISOBUS	140
Pohon řezacího ústrojí XC.....	217	Přípojka hydraulických potrubí.....	62
Pohon sběrače prostřednictvím převodovky (bez řezacího ústrojí XC).....	218	Přípojky brzdy:.....	25
Pohon sběrače u řezacího ústrojí XC.....	218	Přípojky stlačeného vzduchu u pneumatické brzdy	66
		Příprava pro silniční jízdu	69
		Přivěšená zařízení	37
		Přizpůsobení délky.....	57

Přizpůsobení hydraulického systému	65, 278	Utahovací momenty	269
Promazávání kloubového hřídele	297	Utahovací momenty (zápustné šrouby)	270
Promazávání vodících resp. řídicích válečků na lištách hrabače	298	Uvedení do provozu	58
Promazávání vodících válečků nožové páky	299	Úvod	14
Provoz s vývodovým hřídelem	38	Uzlovač	242
První uvedení do provozu	53	V	
R		Válcový přidržovač řádku	200
Regulace lisovací síly	207	Vázací motouz	212
Regulace lisovacího tlaku (při nouzovém ručním ovládní)	281	Vázací zařízení	222
Řezací ústroj spustit dolů	204	Vázání spustit ručně.	214
Řezací ústrojí	201	Vlečená řídicí náprava (volitelná možnost)	73
Řezací ústrojí aktivovat	203	Vložení 1 vázacího motouzu	222
Rozvodovka	285	Všeobecné poruchy	324
Ruční provoz	84, 144	Všeobecný technický popis	24
S		Vyklopte odstavovací opěry do transportní polohy	50
Schéma elektrického zapojenia	346	Výměna nožů	203
Seřízení přenosového zařízení	291	Výměna pojezdových/popř. řídicích kladek	294
Speciální bezpečnostní upozornění . 62, 267, 289, 295, 319, 323		Výškové přizpůsobení hnacího ústrojí	55
Svévolná přestavba a výroba náhradních dílů ...	40	Výškové přizpůsobení oje	54
T		Vysokotlaký filtr	276
Technické údaje	17	Vysunutí posledního balíku	208
Terminál ISOBUS CCI 100	136	Vyvolání úrovní menu	156
Tlačítka na stroji	94, 153	Vzájemné svázání vázacích motouzů (skříňka na motouz)	223
Tlumič zařízení	259	Vzduchový filtr pro pneumatický válec (pouze MultiBale)	294
U		Z	
Účel použití	14	Zablokovat vázání	242
Údaje týkající se dotazů a objednávek	15	Zajištění hřídele uzlovače	222
Údržba	40, 267	Základní nastavení pásové brzdy (setrvačnick)	260
Údržba - brzdové zařízení	289	Základní obraz ruční provoz	84, 86, 144, 146
Údržba - mazání	295	Zapnutí - vypnutí terminálu při nepřipojeném stroji	142
Ukazatel běhu motouzu horní motouz (dvojitý uzlovač)	213	Zapnutí - vypnutí terminálu při připojeném stroji	143
Uložení v ložiscích	319	Zařízení MultiBale	219
Umístění bezpečnostních a informačních nálepek	45	Zatažení ruční brzdy	74
Úroveň menu (stručný přehled)	96, 155	Závora motouzu	235
		Žebřík	46



... konsequent, kompetent

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle
Postfach 11 63, D-48478 Spelle

Phone +49 (0) 59 77/935-0
Fax +49 (0) 59 77/935-339
Internet: <http://www.krone.de>
eMail: info.ldm@krone.de