

Lis na kulaté balíky

IMPRESS 3190 VC PRO

8333

Číslo rámu: +..00001



Technické změny

Protože neustále pracujeme na změnách a vylepšeníh našich strojů, může dojít k odchylkám mezi touto publikací a strojem. Z údajů, zobrazení a popisů nemusí tedy odpovídat. Případné chybějící informace pro obsluhu Vašeho stroje žádejte u Vašeho autorizovaného prodejce.

Důležitá upozornění

Žádáme Vás o kontrolu, že se jedná o návod k obsluze v německém jazyce ve smyslu předpisů (Bezpečnostní uspořádání) 2006/42/EG. Návod k obsluze v jiných jazycích jsou překlady originálního návodu.

Mějte prosím porozumění s tím, že se naše stroje neustále zlepšují a tato situace je možná.

Vytištění, překlad a kopírování v jakékoliv formě, i částečné, vyžaduje písemný souhlas firmy PÖTTINGER Landtechnik GmbH.

Všechny údaje podle zákona o autorském právu smí být tištěny pouze se souhlasem firmy A. Pöttinger Landtechnik GmbH.

© PÖTTINGER Landtechnik GmbH



MyPÖTTINGER – Snadno. Kdykoliv. Kdekoliv.

- Naskenujte QR kód z typového štítku chytrým telefonem/tabletem popř. www.mypoettinger.com zadejte na internetu.
- Seznamy náhradních dílů lze vyvolat výhradně přes MyPÖTTINGER.
- Individuální informace, jako jsou návody k obsluze a informace o údržbě vašich strojů, jsou k dispozici na MyPÖTTINGER v části „Moje stroje“ kdykoli po registraci.

Vážení obchodní partneři!

Kvalita je hodnota, která se vyplácí. Proto dohlížíme na vysoký standart kvality našich produktů, která je neustále kontrolována managementem kvality a obchodním vedením. Jistota, bezchybná funkce, vysoká kvalita a absolutní spolehlivost našich strojů v provozu jsou jádro věci, které zastáváme.

Předložený návod k obsluze Vám má ulehčit seznámení se strojem a informuje v přehledné formě o bezpečném zacházení, péči a údržbě stroje. Věnujte proto čas, prostudování návodu.

Návod k obsluze je součástí stroje. Musí být vždy během provozu stroje uložen na bezpečném místě a být kdykoliv k dispozici personálu, který stroj obsluhuje. Návod je z důvodu předpisů země, kde je stroj provozován neustále doplňován pro zabránění nehod, správný provoz po pozemních komunikacích a ochranu životního prostředí.

Všechny osoby, které stroj provozují, nebo provádějí údržbu, či transport stroje musí bezpodmínečně prostudovat návod k obsluze a být s ním srozuměny. Pokud není dodržen návod k obsluze, propadá.

Pokud máte dotazy k návodu k obsluze, nebo jiné dotazy ke stroji, kontaktujte prosím Vašeho servisního partnera PÖTTINGER.

Pomocí správné údržby a péče podle zadaných časových intervalů zajistíte provozní a přepravní bezpečnost, stejně jako spolehlivost Vašeho stroje.

Používejte vždy originální náhradní díly z Pöttinger Gmbh. Jen námi určené díly jsou od nás vyzkoušeny a odpovídají předpokladům pro nasazení Vašeho stroje. Při použití neoriginálních dílů ztrácíte záruku. Po uplynutí záruky doporučujeme použití originálních dílů pro zajištění výkonosti Vašeho stroje.

Zákon o odpovědnosti výrobce za škody způsobené vadou výrobku zavazuje výrobce i prodejce při prodeji stroje zákazníkovi předat návod k obsluze a proškolit zákazníka o bezpečnostních, provozních a údržbových předpisech. Jako důkaz o řádném předání stroje je nutné odpovídající písemné potvrzení. Předávací protokol vyplňuje prodejce elektronicky.

Ve smyslu zákona o odpovědnosti výrobce za škody způsobené vadou výrobku je každý zemědělec podnikatel. Podnikatelské věcné škody ve smyslu zákona o odpovědnosti za škodu způsobenou vadou výrobku jsou z odpovědnosti vyloučeny. Jako věcné škody ve smyslu zákona o odpovědnosti výrobce za škody způsobené vadou výrobku platí škody, které jsou způsobeny strojem, ale ne na něm.

Návod k obsluze je součástí stroje, Předejte ho prosím při dalším prodeji stroje novému majiteli. Proškolte ho a informujte o příslušných předpisech.

Mnoho úspěchů Vám přeje servisní tým Pöttinger.

Prezentační dohody

Tento odstavec obsahuje vysvětlení pro lepší pochopení ilustrací, bezpečnostních a výstražných upozornění a textových popisů použitých v tomto návodu k obsluze.

Bezpečnostní upozornění / varovné upozornění

Všeobecná bezpečnostní upozornění jsou vždy uvedeny na začátku odstavce. Upozorňují na nebezpečí, která mohou nastat při provozu stroje nebo při přípravě stroje na práci. Výstražná upozornění upozorňují na nebezpečí, která mohou nastat přímo během průběhu nebo pracovním kroku na stroji. Výstražná upozornění jsou uvedena spolu s příslušnými procesy / pracovními kroky v úvodním textu.

Bezpečnostní pokyny a varování jsou uvedeny následovně:

Nebezpečí

Pokud nedodržíte všechny příkazy v označených částech textu, hrozí riziko těžkého, nebo smrtelného zranění.

- ▶ Všechny příkazy v označených částech textu bezpodmínečně dodržujte

Varování

Pokud nedodržíte všechny příkazy v označených částech textu, hrozí riziko těžkého zranění.

- ▶ Všechny příkazy v označených částech textu bezpodmínečně dodržujte

POZOR:

Pokud nedodržíte všechny příkazy v označených částech textu, hrozí riziko těžkého zranění.

- ▶ Všechny příkazy v označených částech textu bezpodmínečně dodržujte

Upozornění

Pokud nedodržíte příkazy v označených částech textu, hrozí riziko věcných škod

- ▶ Všechny příkazy v označených částech textu bezpodmínečně dodržujte

Tip

Takto označené odstavce obsahují doporučení a rady pro zacházení se strojem.

Životní prostředí

Takto označené části textu obsahují pokyny k ochraně životního prostředí.

Zadání směrů

Informace o směru (jako vlevo, vpravo, vpřed, vzad) jsou poskytovány na základě běžného "směru pracovní jízdy" stroje.

Orientační informace pro vyobrazení detailu stroje se vztahují k tomuto vyobrazení samotnému a jsou chápány pouze v některých případech jako relativní ke směru jízdy. Význam orientačních informací (je-li to nutné) je zřejmý ze samotného doprovodného textu.

Popis:

V tomto návodu k obsluze je toto vyměnitelné zařízení pro zemědělská vozidla (ve smyslu evropské směrnice 2006/42 / ES) označováno jako **stroj** .

Vozidla, která jsou určena k pohonu tohoto stroje, se označují jako **traktor** .

Jako výbava **na přání** jsou některé verze provedení stroje nabízeny jen v některých zemích.

Jako **Osobní ochranné prostředky** jsou označeny ochranné brýle, pracovní rukavice, bezpečnostní boty, přiléhavé pracovní oblečení, při dlouhých vlasech vlasová síťka, stejně jako ochranné prostředky proti prachu z mořidla (jako respirátor atd.). Odpovědnost za odpovídající využití osobních ochranných prostředků zůstává plně na provozovateli stroje.

Přímé odkazy

Přímé odkazy na jiné místo v návodu k obsluze nebo jiný dokument jsou v textu s uvedením kapitoly a podkapitoly nebo oddílu. Pojmenování podkapitol nebo odstavců je v uvozovkách. (Příklad: Zkontrolujte všechny šrouby na pevné utažení. Viz "utahovací momenty" na straně xxx.) Podkapitolu nebo odstavec lze v dokumentu nalézt také prostřednictvím záznamu v obsahu.

Jednotlivé kroky

Šipka  nebo po sobě jdoucí číslování označují kroky, které byste měli provést.

Odsazená šipka s černým okrajem  nebo po sobě jdoucí odsazené číslování označují mezivýsledky nebo mezikroky, které byste měli provést.

Vyobrazení

Zobrazení se mohou v některých detailech lišit od Vašeho stroje a jsou rozuměny jako obecné principiální znázornění.

Použití barev

Ilustrace v tiskovém dokumentu dodaném společností PÖTTINGER Landtechnik GmbH jsou zobrazeny výhradně v odstínech šedi nebo černobíle.

Obrázky v elektronicky šířitelných dokumentech (PDF) jsou rovněž zobrazeny barevně a v případě potřeby je lze také barevně vytisknout.

Použití symbolů

Obrázky mohou také obsahovat vložené symboly, šipky a další čáry, které slouží k lepšímu pochopení obsahu obrázku nebo mají upozornit na určitou oblast obrázku.

Pokyny k předání stroje

Prosíme Vás, přiměřeně k povinnostem z výrobního závazku, vyzkoušejte následující body.



Odpovídající prosím zakřížkujte

☐

Stroj byl vyzkoušen podle předávacího protokolu. Rozbalte všechny přídavné balíčky, všechny technicko-bezpečnostní zařízení, kloubové hřídele a přípravky k ovládání jsou k dispozici.

☐

Ovládání, uvedení do provozu a údržba stroje příp. zařízení v příloze návodu k obsluze byly zákazníkovi vysvětleny.

☐

Kontrola tlaku v pneumatikách.

☐

Kontrola utažení matic kol.

☐

Dávejte pozor na správný počet otáček a směr otáčení vývodového hřídele

☐

Provedení nastavení stroje na traktor; Tříbodové nastavení, výška oje, namontování ruční brzdy do kabiny, nastavení vedení nuceného řízení, zkouška a vytvoření kompatibility všech použitých elektrických, hydraulických a pneumatických rychlospojek.

☐

Správné zkrácení kloubového hřídele

☐

Provedení zkoušky všech funkcí stroje stejně jako ruční a provozní brzdy a nebyl zjištěn žádný nedostatek.

☐

Vysvětlení funkce při provozní zkoušce

☐

Vysvětleno sklápění do transportní a pracovní polohy.

☐

Předány informace o výbavě na přání.

☐

Předáno upozornění na bez

Jako důkaz o řádném předání stroje je nutné odpovídající písemné potvrzení. K tomuto účelu jste obdrželi potvrzovací mail od firmy Pöttinger. Pokud jste tento mail nedostali, obraťte se prosím na Vašeho dealera. Váš dealer může předávací protokol vyplnit online.

Rakousko

PÖTTINGER Landtechnik GmbH

Industriegelände 1

4710 Grieskirchen

Telefon+43 7248 600-0

Fax+43 7248 600-2513

info@poettinger.at

Index změny

Datum	Index	Důvod změny	Změněné kapitoly
-------	-------	-------------	------------------

Transport na místo nasazení

Nakládání stroje.....	15
-----------------------	----

Utahovací momenty šroubů

Utahovací momenty šroubů.....	17
-------------------------------	----

Konstrukce a funkce

Funkční elementy.....	18
Současně dodávané příslušenství.....	20
doplňující program.....	21

Na první pohled

Popis.....	22
Typový štítek.....	22

Popis

prohlášení o shodě.....	24
Použití v souladu s určeným účelem.....	25

Technické údaje

Technické údaje.....	26
POWER CONTROL.....	32
Terminál EXPERT 75	33
Terminal CCI 1200.....	33

Bezpečnost a ekologie

Bezpečnostní upozornění.....	34
Kvalifikace personálu.....	34
Provedení údržbářských prací.....	34
Organizační opatření.....	34
Dodržování bezpečnosti práce.....	35
Zvláštní nebezpečí.....	36
Ochranné kryty kloubového hřídele.....	37
Ochranné kryty kloubového hřídele.....	39
výstražný piktogram.....	39

Provozně-technické vybavení.....	52
Zacházení s nebezpečnými látkami.....	55
Likvidace stroje.....	56

Ovládání provozu terminálu

POWER CONTROL 3.0 Terminál.....	57
Pole zadávacích tlačítek.....	57
Ovládání EXPERT 75.....	59
Pole zadávacích tlačítek.....	59
Ovládání CCI ISOBUS.....	61

Ovládání Profiline

Ovládání softwaru.....	63
Zadávací zobrazení.....	63
Menu Start.....	63
Menu Work - provozní režim.....	65
Hlavní náhled.....	66
Nastavovací práce.....	79
Nastavení průměru balíku.....	79
Nastavení lisovacího tlaku.....	79
Nastavení počtu ovinutí sítě.....	79
Nastavení provozu vázání.....	79
Spuštění průběhu vázání.....	80
Zastavení vázacího ústrojí a uvedení do základní pozice.....	80
Zvednutí a spuštění sběrače.....	81
Funkce nožů.....	81
Zaklopení a vyklopení lisovacího stropu.....	82
Otevření a zavření zadní stěny.....	83
Položení a zdvih kyvné oje.....	83
Změna režimu pozemku.....	84
Nastavení provozního režimu ovíječky.....	84
Start ovíječky po přerušení.....	85
Nastavení provozního režimu odkládání.....	85
Nastavení odkládací pozice (Možnosti stavěče balíků).....	87
Menu Set.....	87
Možnosti nastavení.....	88
Menu SET - skupiny nožů.....	91

Obsah

Menu SET - možnosti nastavení lisovacího tlaku, měkkého jádra a lisovacího se- znamu.....	92
Menu SET - Možnosti nastavení pro mazací automatiku.....	95
Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1).....	97
Menu SET - Možnosti nastavení ovíječky (2).....	100
Menu SET - Možnosti nastavení pro vážicí systém.....	101
Menu Service - mazací intervaly.....	102
Menu Data.....	104
Menu Data - přehled.....	104
Menu Data - zobrazení zakázek.....	105
Menu Test.....	107
Menu TEST - lis.....	107
Menu TEST - vázací jednotka.....	109
Menu TEST - napětí sítě / Napětí senzorů.....	111
Menu TEST - ovíječka (1).....	111
Menu TEST - ovíječka (2).....	113
Menu TEST - ovíječka (3).....	114
SET EXPERT parametry.....	115
Seznam chyb:.....	117
Seznam výstražných hlášení.....	119

Sada kabelů pro zadní ovládání zařízení

zadní ovládání.....	127
---------------------	-----

Provoz

Provoz.....	129
-------------	-----

Uvedení do provozu

Stanovení vyrovnávací zátěže traktoru.....	130
Zajištění a odjištění zadní stěny.....	130
Nastavení závěsu.....	131
Hydraulické oje.....	135
Nastavení kloubového hřídele pro daný traktor.....	137
Kontrola stavu oleje a namazání.....	140
Mazání mazacích míst s mazničkami kontrolujte.....	141
kontrola napnutí řemenů.....	141
Plnění automatického mazání olejem.....	142

Nastavení automatického olejového mazání.....	143
Odvzdušnění vedení automatického mazání.....	144
Plnění automatického mazání tukem.....	145
Kontrola pohonové hřídele.....	146
Kontrola odstupu čidla vázacího zařízení.....	146
Kontrola vyrovnávání pásů.....	147
Otevření a zavření ochranných krytů.....	148
Zaklopení a sklopení schůdků.....	148

Nastavení a přestavení

Montáž a demontáž hmatacích kol sběrače.....	150
Nastavení výšky hmatacích kol sběrače.....	151
Nastavení hmatacího válce sběrače.....	152
Nastavte přítlačný plech.....	153
Ovládání nosníku nožů.....	154
Výměna role vázacího prostředku.....	160
Použití zásobníku sítě.....	166
Použití zásoby rolí.....	166
Použijte vkládací pomůcku.....	167
Odeberte roli folie ze zásobníku:.....	168
Založte ovíjecí folii.....	168
Nastavení výšky ovíjecí role.....	170
Nastavení rychlosti zdvihu sběrače.....	170
Nastavení přítlaku brzdového válečku.....	171
Nastavení přítlaku nože vázání.....	172
Nastavení šířky folie / sítě na balíku.....	172
Napnutí řetězu copovače.....	173
Připojení aplikátoru.....	174

Připojení

Připojte oj.....	178
Připojení kloubové hřídele.....	180
Zapojení hydraulických hadic.....	181
Nastavení ventilu napínání pásů na napínací pozici.....	182
Zapojení vzduchových brzd.....	183
Odpojte dvouokruhový brzdový systém.....	185
Odstranění základacích klínů.....	186

Obsah

Uvolněte parkovací brzdu.....	187
Zdvih opěrné nohy do transportní polohy.....	187
Připojení elektrického kabelu.....	190
Namontujte ovládací terminál.....	190

Pracovní nasazení

Příprava na transportní jízdu a její provedení.....	192
Příprava lisovací práce.....	193
Začátek lisovací práce.....	196
Ovíjení balíku.....	200
Ukončení lisovací činnosti.....	203

Odpojte

Položení odstavné nohy do parkovací pozice.....	204
Zatáhněte ruční brzdu.....	207
Založení zakládacích klínů.....	207
Připojení vzduchových brzd.....	208
Odpojte hydraulické dvojčinné brzdové vedení (H2L).....	209
Demontujte ovládací panel.....	209
Odpojte kabel osvětlení!.....	210
Vymezení hydraulických hadic.....	210
Odpojení kloubové hřídele.....	212
Odpojení oje.....	212

Odstavení

Údržba

Provozní připravenost.....	217
Všeobecná upozornění.....	218
kloubový hřídel.....	219

Údržba podle podmínek.

Uvolnění a napnutí lisovacích pásů.....	221
Nastavení vyrovnávání pásů.....	222
Vypuštění hydrauliky.....	225
Výměna hydraulického filtru.....	227

Čištění stroje.....	229
Kontrola / korekce nastavení senzorů.....	231
Napnutí řetězu copovače.....	232

Předpokládaná údržba

Před každým uvedením do provozu.....	234
Kontrola hydraulických hadic.....	234
Výměna oleje ve vstupní převodovce.....	234
Kontrola brzdových klíčů.....	235
Kontrola střížných šroubů.....	236
Zkontrolujte vedení mazání.....	236
Kontrola přetěžovací spojky kloubového hřídele.....	237
Denně před začátkem práce.....	237
Kontrola tlaku v pneumatikách.....	237
Zkontrolujte utažení kol.....	237
Kontrolujte / vyměňte varovné tabulky, varovný trojúhelník, varovné folie.....	238
Zkontrolujte osvětlení a brzdové obložení.....	239
Zkontrolujte opotřebení brzdového obložení.....	239
2x ročně.....	240
Zkontrolujte opotřebení řetězů.....	240
Každé 4 roky.....	240
Kontrola / doplnění hydraulického akumulátoru.....	240
Každých 6 let.....	242
Výměna hydraulických hadic.....	242
Plán mazání.....	242

Provozní látky

Specifikace provozních látek.....	246
Všechny provozní náplně a plnicí množství.....	246

Co dělat když ...

Odstraňte zajištění pohonů.....	248
Dvoučinná brzda: Uvolnění nouzové brzdy (v soupravě).....	249
Dvouokruhová brzda: Uvolněte nouzovou brzdou (s odpojeným traktorem).....	249
Výpadek ovládání - Nouzový provoz.....	250

Plán zapojení hydrauliky

Hydraulické schéma IMPRESS VC Pro.....	255
Tabulka provozních prostředků.....	256

Supplement pro návod k obsluze UAS / CANADA

Varovné popisky anglické USA / CANADA.....	261
Výstražný piktogram francouzsky Canada.....	271
Jistý tah v zatížení.....	281

Transport stroje dopravním prostředkem

⚠ Varování

Nestabilním a nebo klouzajícím předmětem mohou být zraněny osoby.

- ▶ Používejte vhodný dopravní prostředek s odpovídající nosností.
- ▶ Stroj upěvněte na ložnou plochu tak, že nemůže nastat žádná změna polohy stroje při transportu.

Nakládání stroje

Nakládací práce pro transport stroje

Transportní prostředky pro naložení stroje.

Pro nakládání stroje je určen traktor

⚠ Upozornění

Nebezpečí materiálních škod

- ▶ Stroj nezdvíhejte
- ▶ Stroj není určen k nakládání pomocí ramene kamionu, nebo jeřábu.

Naložení traktorem

Naložení stroje traktorem ne dopravní prostředek

maximální dovolený sklon nakládací rampy je 15°.



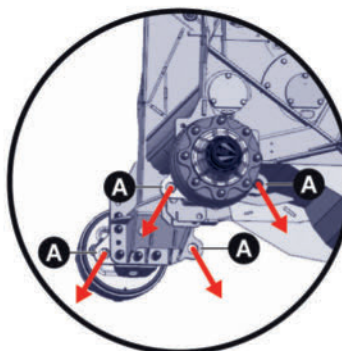
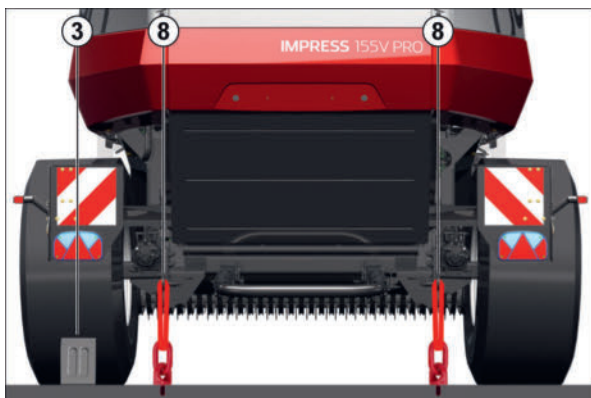
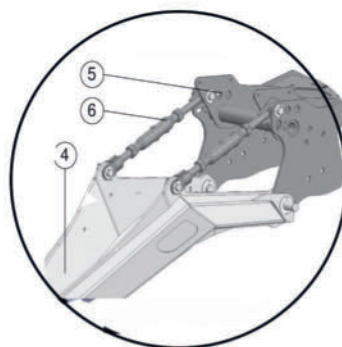
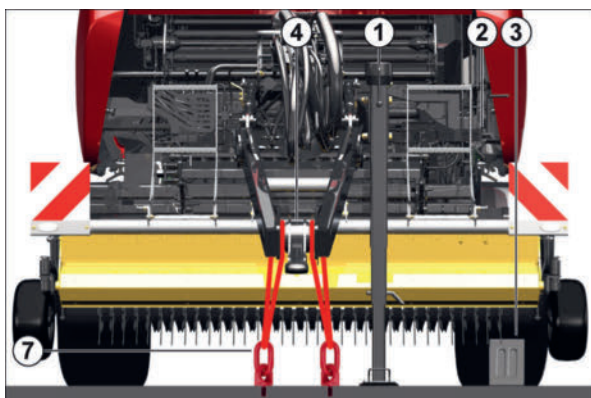
Pracovní návod

- 1 Zdvihněte sběrač do transportní polohy: Viz "Zvednutí a spuštění sběrače" strana 81.
- 2 Stroj natlačte přes nakládací rampu.
- 3 Stroj upevněte a odpojte.

Upevnění stroje

Upevnění stroje na ložnou plochu

Transport na místo nasazení



pracovní prostředek

Zakládací klíny, montážní nářadí, vyzkoušené transportní oka a kurtny.

Pracovní návod

- 1 Položte odstavnou nohu (1). Viz "Položení odstavné nohy do parkovací pozice" strana 204.
- 2 Zatáhněte ruční brzdu (2). Viz "Zatáhněte ruční brzdu" strana 207.
- 3 Podložte zajišťovací klíny (3). Viz "Založení zakládacích klínů" strana 207.
- 4 Položte oj (4) do transportní polohy a čepy (5) umístěte do předního otvoru.
 - Výška oje může být nastavena pomocí vřeten (6).
- 5 Stroj na ložné ploše zajistěte tak, že není možný žádný pohyb stroje při transportu
 - Zkontrolujte odpovídající únosnost transportních ok (7) a kurten.
 - Použijte na nápravě (8) oka (A).

Utahovací momenty šroubů

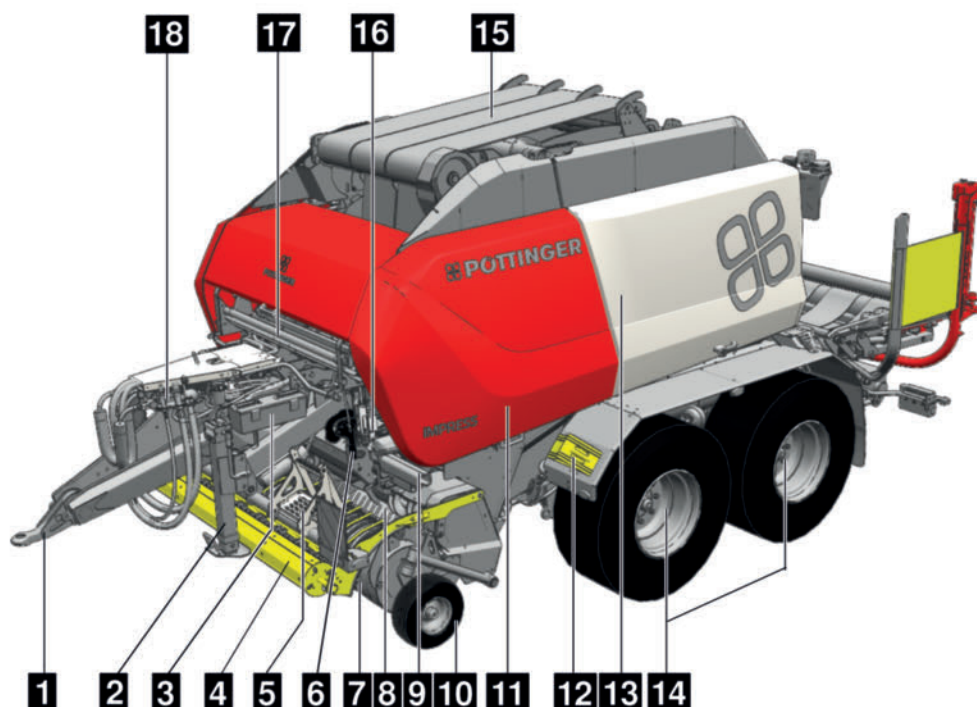
Tato podniková norma platí pro všechny metrické šrouby, u kterých není ve výkrese/návodu uveden speciální utahovací moment. Příslušná třída pevnosti je uvedena na hlavě šroubu.

- Uvedené hodnoty jsou jmenovité hodnoty a platí pro koeficient tření hlavy $IJ = 0,14$ a tření závitu $IJ = 0,125$. Může dojít k malým odchylkám v upínací síle v důsledku různých koeficientů tření. Uvedené hodnoty se musí dodržet s tolerancí $\pm 10\%$.
- Při použití uvedených utahovacích momentů a existenci použitých koeficientů tření se namáhá materiál šroubu na 90 % minimální meze kluzu v souladu s DIN ISO 898.
- Pokud je u určitého šroubení uveden speciální utahovací moment, musí se všechna tato šroubení dotáhnout pomocí momentového klíče a uvedeným utahovacím momentem.

Metrický závit	Třída pevnosti 8.8		Třída pevnosti 10.9	
	Utahovací moment	Napínací síla	Utahovací moment	Napínací síla
M 4	3,1 Nm	4000 N	4,4 Nm	5700 N
M 5	6,2 Nm	6600 N	8,7 Nm	9300 N
M 6	10,5 Nm	9300 N	15 Nm	13000 N
M 8	25 Nm	17000 N	36 Nm	24000 N
M 10	50 Nm	27000 N	70 Nm	38000 N
M 12	86 Nm	39500 N	121 Nm	56000 N
M 14	135 Nm	54000 N	195 Nm	76000 N
M 16	215 Nm	75000 N	300 Nm	105000 N
M 20	410 Nm	117000 N	580 Nm	164000 N
M 24	710 Nm	168000 N	1000 Nm	237000 N
M 30	1400 Nm	270000 N	2000 Nm	380000 N
M 8 x 1	27 Nm	18700 N	38 Nm	26500 N
M 10 x 1,25	53 Nm	29000 N	74 Nm	41000 N
M 12 x 1,25	95 Nm	44500 N	130 Nm	63000 N
M 14 x 1,5	150 Nm	60000 N	210 Nm	85000 N
M 16 x 1,5	230 Nm	81000 N	320 Nm	115000 N
M 20 x 1,5	460 Nm	134000 N	650 Nm	189000 N
M 24 x 2	780 Nm	188000 N	1090 Nm	265000 N

Funkční elementy

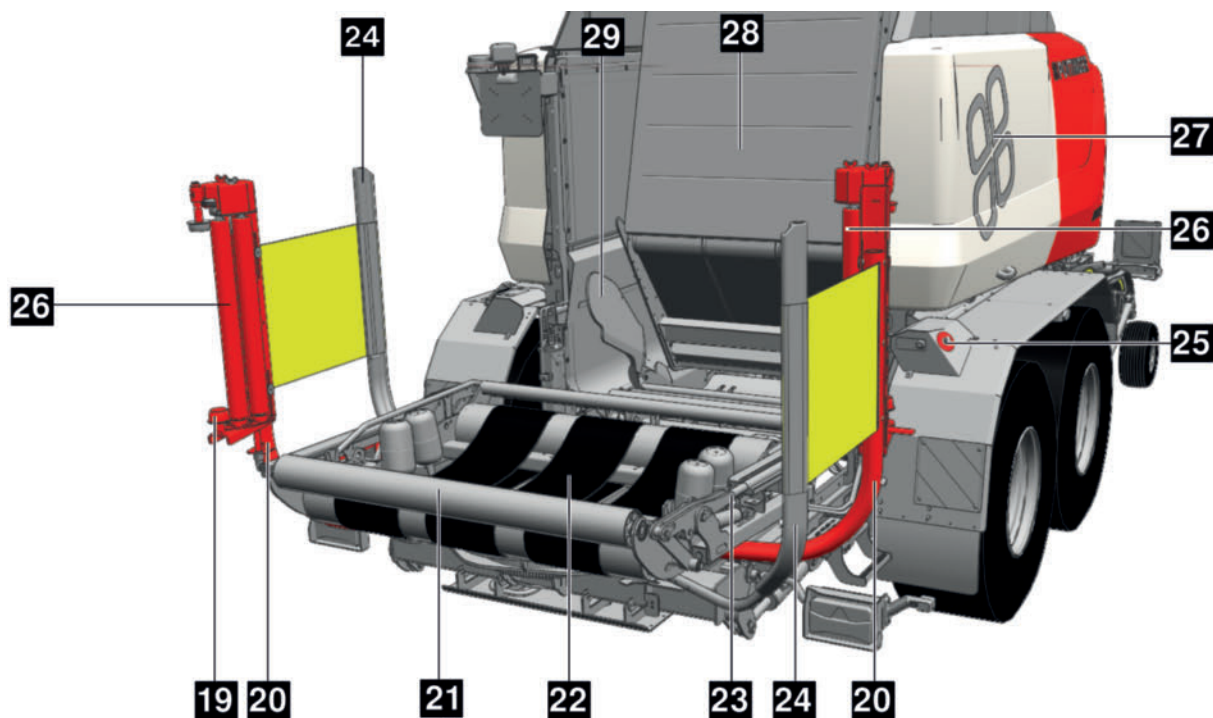
Název a Funkce



Poz.	Prvek	Funkce
1	Univerzální oj	Pracovní šířka je nastavitelná beze stupňů Pro použití horního připojení (Kloubový hřídel pod ojí) je použito závěsného oka Pro dolní oje (Kloubový hřídel nahoře) se používá tažná koule, nebo tažné oko.
2	opěrná patka	Bezetupňově nastavitelná opěrná noha drží stroj v parkovací poloze.
3	Box na nářadí	Místo pro nářadí a náhradní díly
4	Nárazový plech sběrače s přídatným vkládacím válečkem	Na pružinách zavěšené předlisovací zařízení je možno nastavit podle výšky řádku, délky sklizené hmoty.
5	Lávka	Sklopné schůdky a lávka na levé a pravé straně oje pro bezpečný přístup k vázacímu ústrojí.
6	Páka zajištění zadní stěny	Pákou zajištění zadní stěny zajistíte otevřenou zadní stěnu proti uzavření.
7	Sběrač	Sběrač s v 8 možnostech nastavitelnou letmou funkcí se sběrací šířkou 2300 mm sbírá hmotu.
8	FLEXCUT - nosník nožů a TWINBLADE - nože	Nosník nožů FLEXCUT s až 32 noži a řazením skupin nožů. Délka řezanky může být upravena pomocí řazení skupin nožů, nebo na nosníku fixně upevněných nožů.
9	Nosník nožů s funkcí EASY MOVE	Hydraulicky vyklápělný a zaklopitelný nosník nožů je možno vytáhnout do strany na kladkách.
10	opěrné kolo	Kopírovací kolečka pro flexibilní výškovou kopíraci sběrače.
11	Přední boční kryt	Boční kryt lisu: Ochrana před přístupem k pohyblivým dílům

Poz.	Prvek	Funkce
12	zakládací klín	Před odpojením stroje od traktoru zajistěte stroj proti pohybu založením kol
13	Variabilní lisovací komora s lisovacími pásy.	Variabilní lisovací komora umožňuje tvorbu válcových balíků s bezestupňově nastavitelným průměrem.
14	Podvozek	Podvozek s vzduchovými brzdami a mechanickou parkovací brzdou. (Na přání) Podvozek s hydraulickými brzdami / nouzovým brzdovým ventilem a mechanickou parkovací brzdou.
15	Lisovací pásy variabilní lisovací komory	
16	parkovací brzda	
17	Vázací zařízení	Pomocí vázacího zařízení je balík v lisovací komoře v nízkých otáčkách kompaktně zabalen.
18	Držák pro odložení hydraulických hadic a elektrokabelů	

Název a Funkce



⚠ Nebezpečí

Nebezpečí vtažení částí těla příp, poškození stroje poháněnými částmi stroje a vypařovací / kutálejícím se balíkem!

Nesprávná obsluha kvůli omezené viditelnosti do oblasti práce.

- Ovíječku používejte **pouze** se aktivním kamerovým systémem a zapnutou obrazovkou v kabině traktoru.

Poz.	Prvek	Funkce:
19	Držák role	Výšková nastavitelný držák role na ovíječce s předepínacími válci
20	Bezpečnostní ramena ovíječkových ramen	Ochrana před nárazem ovíječky. Pohon ovíjení je vypnut, jakmile se bezpečnostní rameno pohne.
21	Opěrný válec	To zabrání nekontrolovanému pádu balíku.
22	Ovíjecí stůl	Hydraulicky sklápěný ovíjecí stůl pro převzetí balíku, meziuložení a odložení balíku. Balíky, které nemají být ovinuty folií mohou být odloženy bez ovinutí. To je zajištěno třemi, hydraulicky poháněnými pásy pro horizontální otáčení balíku během průběhu ovíjení.
23	Řezací páky	Hydraulicky sklopné řezací páky pro fixaci a oříznutí.
24	Ovíjecí ramena	Hydraulicky poháněné ovíjecí ramena s předepínáním folie pro ovinutí balíku folií.
25	NOUZOVÝ vypínač	Vypínač pro vypnutí všech hydraulických funkcí v nebezpečných situacích. Po stisku Nouzového tlačítka běží stále vývodový hřídel traktoru a hydraulický pohon traktoru. Tyto musí být vypnuty ovládáním traktoru pro zajištění klidového stavu stroje.
26	Předepínací válce	Tyto válečky vytvářejí určité předpětí na navíjecím médiu, takže navíjení může probíhat bezchybně.
27	Zásobník folie	Pod zadním bočním krytem se nacházejí hydraulicky sklopné zásobníky folie, tedy zásobník na ovíjecí medium.
28	Zadní stěna	Hydraulicky ovládaná zadní stěna pro vyhazování balíků. Zadní stěna uzavírá komoru lisu zezadu a otevírá se, jakmile je balík v komoře hotov.
29	Předávací jednotka	Předávací jednotka se stává z pojezdových sání a předávacího stolu. Sáně na balík: Hydraulicky poháněné podlouhlé sáně pro transport zabaleného balíku s lisovací komory. Předávací zvedák: Hydraulicky sklopné zdvihací zařízení pro předání balíku na ovíjecí stůl.

Současně dodávané příslušenství

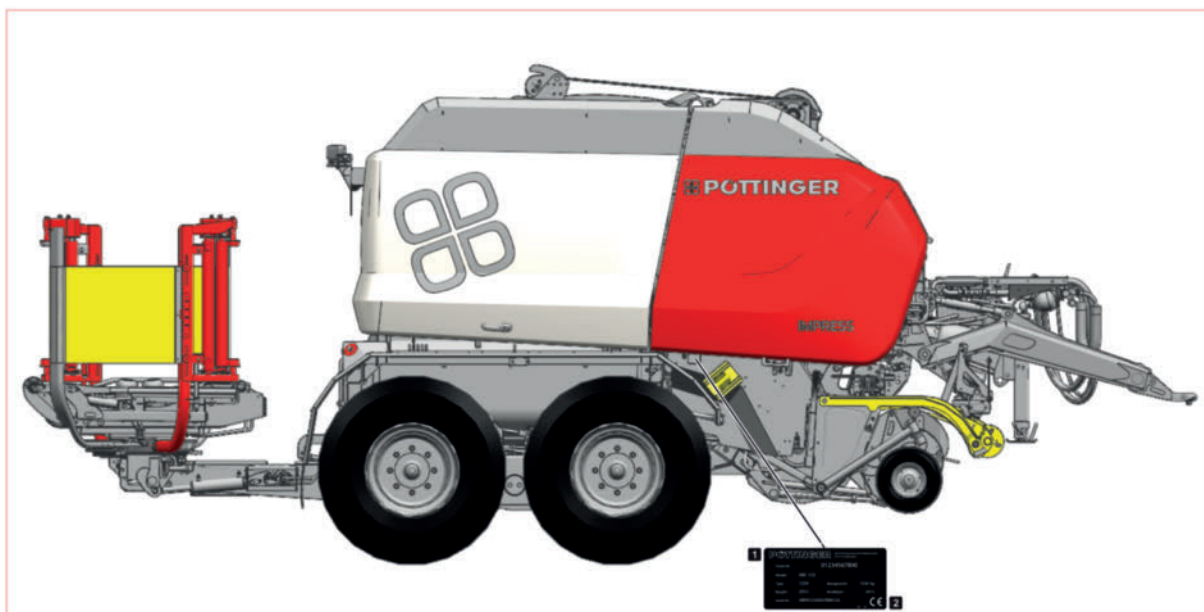
- Návod k používání
- Páka pro vysunutí a zasunutí nosníku nožů.
- Klíč pro odjištění bočních krytů
- klín
- Měrka pro kontrolu opotřebení řetězů.
- 13 mm, 17 mm stranový, nebo okový klíč
- 19 mm ráčnový klíč

doplňující program

Doplňující program Pöttinger nabízí mnoho možností doplnění Informujte se na to u Vašeho obchodně-servisního partnera

Popis

Typový štítek



1= Pozice typového štítku pod bočním krytem

Typový štítek

Pro dotazy ke stroji, nebo technické podpoře si připravte Model, typ **stroje z výrobního štítku** a mějte je připravené. Číslo pro ND a / nebo výrobní číslo jsou nutné pro objednání náhradních dílů.

Okamžitě po převzetí stroje poznamenejte kompletní číslo pro ND a/nebo sériové číslo. Na titulní straně tohoto návodu k obsluze, aby mohl být tento návod k obsluze správně přiřazen k danému stroji.

CE - popis

Označení CE na typovém štítku potvrzuje shodu stroje s ustanoveními (ve znění platném v době uvedení stroje na trh) směrnice 2006/42/ES nebo nařízení (EU) 2023/1230.

Obdržená data

Následující údaje si můžete přečíst na typovém štítku, v závislosti na typu a provedení stroje.

Data	Data
Chassis-Nummer	Rok výroby
Model	Model roku
Identifikační číslo stroje	Zatížení nápravy
Typ	zatížení přívěsu přenášené na tažné zařízení
sériové číslo	Celková přípustná hmotnost

Data	Data
Celková hmotnost	

prohlášení o shodě



EU Prohlášení o shodě

Firemní označení a adresa výrobce:

**PÖTTINGER Landtechnik GmbH
Industriegelände 1
AT - 4710 Grieskirchen**

Stroje (pozměněná výbava):

Lis	IMPRESS 3190 VC PRO
Typ	8333
Evidenční číslo	

Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.

Výše popsany předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie:

**Stroje 2006/42/EG
Elektromagnetická kompatibilita 2014/30/EU**

Nalezení použitých harmonizačních norem:

EN ISO 12100:2010	EN ISO 4254-1:2015
EN ISO 14982:2009	

Nalezení jiných použitých technických norem a specifikací:

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace:

Johann Kleesadl
Industriegelände 1
AT - 4710 Grieskirchen

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'MB'.

Markus Baldinger
Vedoucí

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'JL'.

Jörg Lechner
Vedoucí výroby

Grieskirchen, 05.09.2023

Použití v souladu s určeným účelem

Lisy na kkulaté balíky IMPRESS F a IMPRESS V jsou určeny k sepražení s k tomu určenými traktory a pro lisování travní senáže, vojtěškové senáže, sena a slámy Tyto stroje umožňují výrobu tvarově stálých balíků zabalených do sítě.

Stroj smí ovládat vždy jen jedna osoba Ovládání pomocí druhé osoby je dovoleno pouze po jejím proškoelní Podmínky provozu a průběh práce musí být řádně vysvětlen.

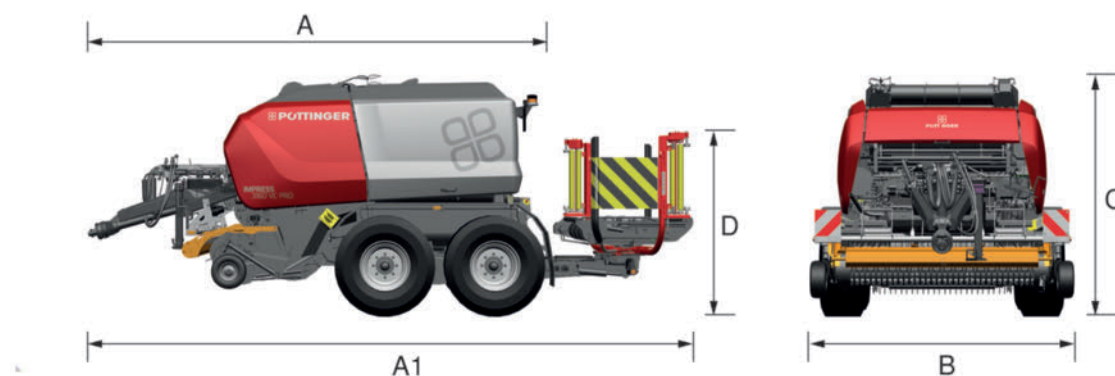
Každé jiné použití není v souladu s určením výrobce. Za škody způsobené takovým provozem odpovídá majitel stroje. Není dovoleno převážet žádné osoby, předměty, nebo balíky

Do správného použití stroje patří také dodržování návodu k obsluze a všech upozornění v něm uvedených, dodržování a péče o stroj.

Technické údaje

Rozměry

Celková délka A se spodní ojí a pneumatikami 22,5"	5721 mm
Celková délka A1	7454 mm
Šířka B na kopírovacích kolečkách sběrače	2869 mm
500/50-17 Vnější rozměr kol	2869 mm
500/60R22.5	2897 mm
Celková výška C	3106 mm
Výška ovíječky D	2103 mm



Provedení závěsu

oj	Univerzální oj
nastavení výšky	Bezestupňové, s dvěma vřeteny
Přípojná výška	Max. 700 mm u spodního oje
Provedení závěsu	Horní oj (s kloubovým hřídelem pod ojí) s pevným okem jmenovitého průměru 40 mm, nastavbové délky 322 mm
Možnosti připojení Bližší informace k různým závěsům Viz "Nastavení závěsu" strana 131.	Dolní oj s otočným okem jmenovitého průměru 40 mm, nastavbové délky 550 mm
	Horní oj s otočným okem jmenovitého průměru 50 mm, nastavbové délky 386 mm
	Dolní oj s otočným okem jmenovitého průměru 50 mm, nastavbové délky 482 mm
	Dolní oj s koulí jmenovitého průměru 80 mm, nastavbové délky 480 mm
	Dolní oj s koulí jmenovitého průměru 80 mm, nastavbové délky 550 mm

Tažné oko - USA	Dolní oj s otočným okem jmenovitého průměru 50 mm, nástavbové délky 552 mm
	Dolní oj s pevným okem, jmenovitého průměru 42 mm, nástavbová délka 570 mm, otočná koule oka KAT 3
Odstavení stroje	Odstavná noha s klikou.

Hmotnost

Celková hmotnost prázdný	6700 kg
--------------------------	---------

Příkon

96 kW

Zpracovávaná hmota

Druh lisované hmoty.	Tráva /vojtěška - senáž
	Seno
	Sláma
Druh vázání	Sít'
Druh ovíjení	Folie
Jmenovitý průměr balíku	800 mm do 1850 mm
Jmenovitá šířka balíku	1200 mm

Pracovní rychlost (Doporučená hodnota)

Travní a vojtěšková senáž	6 km/h do 10 km/h*
Seno a sláma	10 km/h do 16 km/h*

* Pojezdová rychlost je hodně závislá na počtu použitých nožů.

Transportní rychlost

maximálně 40 km/h

Typ vázacího prostředku**Všeobecně**

Šířka	1230 mm do 1400 mm
Zásobník na role	1320 mm maximální délka pouzdra
Zásobník na role Folie + Sít'	1440 mm maximální délka pouzdra
Pomůcka pro založení Folie + Sít'	1440 mm maximální délka pouzdra
Maximální průměr sítě.	310 mm

Technické údaje

Počet otáček vázacího prostředku

	sít'	Folie
Travní senáž	2 - 2,5 ovinutí	4 - 5 ovinutí
Vojtěšková senáž		
Seno	2,5 - 3,5 ovinutí	-
Sláma	3,5 - 4,5 ovinutí	-
Závisle na kvalitě vázací sítě, stavu lisované hmoty a dalších faktorech může nastat potřeba vyššího počtu ovinutí sítě.		

Ovíjecí folie (Combi)

Kvalita folie	Stretchová folie, předepnutí 50 nebo 70%
Šířka podložky	2x 750 mm
Síla folie	19 µm bis 25 µm / 0.7480 mil to 0.9843 mil
Vrstvy folie (doporučená hodnota)	Minimálně 4 vrstvy folie (pouze při použití obvodové folie) Doporučeno 6 vrstev folie 8 vrstev folie doporučeno při suché senáži

pohon

Typ kloubového hřídele	Kloubový hřídel s homokinetickými klouby.
Jištění kloubového hřídele	Vačková spojka
Profil kloubové hřídele	1 3/8" 6dílná
Přetěžovací moment jisticí spojky	1600 Nm
vstupní převodovka	Převodovka s připojením hřídele.
Pohonové řetězy	Pohonné řetězy s vysoce dimenzovanými napínáky a automatickým mazáním.
Počet otáček vývodové hřídele	max. 1000 U/min
Mazací prostředek	Převodový olej SAE 90
Plnicí množství	4,4 l pro 1000 U/min (PRO)
Pohonové řetězy	Pohonné řetězy s vysoce dimenzovanými napínáky a automatickým mazáním.

Nárazový plech sběrače s přídatným vkládacím válečkem

Typ	Výškově nastavitelný váleček s vodicím plechem
Průměr válečku	200 mm
nastavení výšky	Dvojitý řetízek se závěsnými pružinami
Vedení lisované hmoty.	Přimačkávací váleček

Sběrač

Typ sběrače	Hydraulický zdvedatelný sběrač s kulisou
-------------	--

Zavěšení	Výkyvné zavěšení
Výkyv	Do 120 mm měřeno na prstech sběrače
Kopírace povrchu	Dvě výškově nastavitelná opěrná kola
Nastavení výšky	8 děrová kulisa
Šířka sbírání	2300 mm
Sbíraná šíře	1980 mm
řady prstů	5
Počet prstů/řada	34
Odstup prstů	60 mm
Stranové vedení sbírané hmoty	Boční příčné šneky

Rotor

Typ rotoru	LIFTUP rotor pro vedení hmoty horem
Prsty rotoru	čtyři tangenciálně přesazené řady prstů

Nosník nožů

Typ nosníku nožů	FLEXCUT 32 nosník nožů Hydraulicky odklopitelný a zaklopitelný
počet nožů	32 při plném osazení Jednotlivě odnímatelné
Rozteč nožů	36 mm při plném osazení Při vyřazení skupin pro nastavení řezné délky
Typ nožů	Nože TWINBLADE - jednotlivě demontovatelné
Jištění řezacích nožů:	NONSTOP-jednotlivé jištění nožů pomocí pružin
Typ nosníku nožů	Nosník nožů EASY MOVE na vodicích kladkách
Typ lisovacího stropu	Nahoře uložený lisovací strop hydraulicky odklopitelný

Lisovací komora

Typ lisovací komory	Variabilní lisovací komora se třemi lisovacími pásy, hydraulickým napínacím pásem, čtyřmi startovacími válci, 12 válci lisovacího pásu a čistícím šnekem a čistícím válcem. Na přání senážovací sada s přídatnými čistícími válci a stěrkami.
Nastavení lisovacího tlaku	Elektrický tlakově omezovací Ventil (EDBV)

Vázací zařízení

Motor sítě	Elektricky ovládaný s volnoběžkou v jednom směru
Brzda sítě	hydraulické brzdy
Lineární motor	Elektricky ovládaný s elektronickou pojistkou proti přetížení

Technické údaje

Zadní komora

Typ zadní komory	Otevření a zavření zadní stěny
Jištění zadní komory	Hydraulicky jištěné pomocí bovdeny

Mazací systém

Automatické mazání olejem

Pohon	Olejové mazací čerpadlo AZU
Počet otáček	max. 600 U/min
Převod	16:1
Provozní tlak	max. 10 bar
Sací výška	max. 500 mm
Počet výstupů	10
Počet přípojů	9
Plnicí množství podle zdvihu a výstupů	60 mm ³ / 0.00366 in ³
Mazací vedení	Polyamidové trubky Ø 4 mm x 0,85 mm
Olejové třecí štětečky (Vario)	3x Olejový štěteček Ø 40 mm 6x Olejový štěteček Ø 20 mm
Mazací prostředek	Bio-mazací olej SAE 15W-40
Oblast viskozity mazacího prostředku	25 mm ² /s bis 1500 mm ² /s / 0.04 in ² /s to 2.4 in ² /s
Rozsah teploty media	+0 °C až +70 °C
Zásobník mazacího prostředku	Plnicí množství max. 8 l

Mazání tukem progresivním děličem (IMPRESS PRO)

Mazací vedení	Polyamidové trubky Ø 6 mm x 1,5 mm
Mazací prostředek	Lithiový tuk podle DIN 51 825, KP 2 P

Automatické mazání tukem (na přání)

Pohon	Elektrické čerpadlo EP-1
Provozní napětí:	12 V DC
Počet otáček	15 UpM
Odběr průtoku u 280 bar	max. 2,2 A
Druh ochrany	IP 5K 9K
Provozní tlak	max. 280 bar
Počet výstupů	3
Počet vstupů	2
Plnicí množství podle zdvihu a přípojů	120 mm ³ / 0.00732 in ³ = 1800 mm ³ /min / 0.1098 in ³ /min
Rozdělovací vedení	Vysokotlaké hadice Ø 8,6 mm x 4 mm
Mazací vedení	Polyamidové trubky Ø 6 mm x 1,5 mm

Provozní teplota	-35 °C až +70 °C
Mazací prostředek	Lithiový tuk podle DIN 51 825, KP 2K
Zásobník mazacího tuku	Plnicí množství max. 2,5 kg

Hydraulika

Specifikace hydraulického oleje	DIN 51524 díl 1 a 2
Teplota oleje	max. +80 °C
Pracovní tlak	120 bar do max. 200 bar
Průtok	min. 80 l/min
Olejevý filtr	HYDAC Betamicon®-Filter BH4HC (210 bar)
Propojení s LS	1x rychlospojka kategorie 4; Power Beyond, sběrač, nože, lisovací strop, zadní stěna a napínák pásů a ovíječka 1x rychlospojka kategorie 2 při připojení LS; 1x rychlospojka třída 4 pro zpětné vedení
Připojení bez LS (není doporučeno)	1x rychlospojka kategorie 3; sběrač, nože, lisovací strop, zadní stěna a napínák řemenů a ovíječka 1x rychlospojka třída 4 pro zpětné vedení

! Upozornění

Možnost poškození hydrauliky neslučitelným olejem

- ▶ Nikdy nemíchejte minerální olej s bioolejem!
- ▶ Před připojením stroje k traktoru vyzkoušejte kompatibilitu olejů.

Elektrika

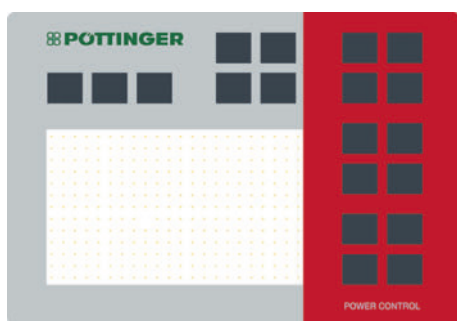
Napětí	12 V DC
Jištění napájecího vedení	min. 25 A
Průřez vedení	min. 4 mm ² / 0.0064 in ²
Připojení	Bez Isobus traktoru • 1x 3-pólová zásuvka pro zásobení proudem DIN 9680 pro traktorkabel Power Control - nebo Iso-Terminál a pro Select Control • 1x síťová 7-pólová zásuvka podle DIN -ISO 1724 pro osvětlení stroje. S Isobus Traktoru • 1x ISOBUS-zásuvka pro POWER CONTROL- nebo ISO-Terminál • 1x síťová 7-pólová zásuvka podle DIN -ISO 1724 pro osvětlení stroje. volitelně • 7-pólová signální zásuvka ISO 11786 pro automatické funkce u PRO

Technické údaje

Podvozek a pneumatiky

Typ podvozku	Tandemový podvozek
brzdy	Vzduchové brzdy a mechanická ruční brzda hydraulické brzdy
Možnosti podvozku	Tandemová náprava- podvozek se vzduchovými brzdami Tandemový podvozek s hydraulickými 1-okruhovými, nebo 2-okruhovými brzdami Mechanický nouzový brzdový ventil pro hydraulické 1-okruhové, nebo 2-okruhové brzdy
	Pneumatiky / minimální tlak v pneumatikách při 40 km/h
Možnosti pneumatik na tandemovém podvozku	500/60 R22.5 / 1,4 bar 520/55 R22,5 / 1,3 bar *620/40 R22,5 / 1,4 bar *710/40 R22,5 / 1 bar * Šířka stroje > 3 m
Kopírovací kolečka sběrače	16x6,50-8 6PR / 2,5 bar
Utahovací moment matic kol:	M18 x1,5: 280 Nm M20x1,5: 380 Nm
Čepy kopírovacích kol	215 Nm

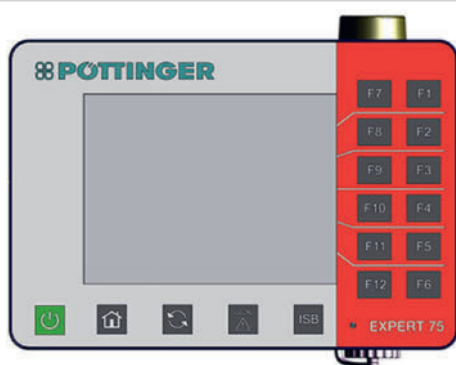
POWER CONTROL



Vyobrazení symbolů

Provozní napětí:	8 V DC až 18 V DC
Druh ochrany	IP65
Provozní teplota	-20 °C až +70 °C
Skladovací teplota:	-30 °C až +70 °C
Zobrazení	5" TFT - barevný displej 800x480 Pixelů
Klávesnice	Klávesnice s podsvícením
Připojovací kabel	1x zásuvka 8-pólová - samice - spojení signálu s traktorem 1x 8-pólová zástrčka - samec - Hlavní přípoj

Terminál EXPERT 75



Provozní napětí:	10 V DC až 30 V DC
Jmenovité napětí	12 V DC
Odběr proudu při 13,5V	0,26 A
Druh ochrany	IP65
Provozní teplota	-20 °C až +70 °C
Skladovací teplota:	-40 °C až +80 °C
Zobrazení:	5,6 "barevný TFT displej s ovládáním jasu
Klávesnice	Klávesnice s podsvícením
Připojovací kabel	1x 8-pólový konektor -CAN-IN
	Pro další rozhraní viz návod k obsluze terminálu

Terminal CCI 1200



Zásobení napětím	12 V DC až 24 V DC
Dovolený rozsah	7,5 V DC až 32 V DC
Vlhkost vzduchu	95% při +25 °C do +50 °C
Provozní teplota	-15 °C až +70 °C
Skladovací teplota:	-30 °C až +80 °C
Třída ochrany	IP65
Zobrazení:	12,1" TFT 1200 x 800 pixelů
Připojení	1x ISOBUS, zásobení napětím 1x Signální zásuvka, GPS
	Pro další rozhraní viz návod k obsluze terminálu

Bezpečnostní upozornění

Bezpečnostní upozornění varuje před zdravotním nebezpečím, věcnými škodami a riziky nevhodným používáním stroje. Před uvedením do provozu a prací si pozorně přečtěte tento návod k obsluze a dodržujte bezpečnostní pokyny v něm uvedené, stejně jako varovné upozornění pro práci se strojem. Pokud provozovatel nedodrží bezpečnostní a varovná upozornění v tomto návodu, přebírá veškerou odpovědnost za zranění a škody způsobené provozem stroje!

Kvalifikace personálu

- Se strojem smí pracovat pouze osoby, které dosáhli zletilosti, jsou tělesně i duševně způsobilé a jsou odpovídajícím způsobem vyškoleni. Personál, který není řádně proškolen, nebo seznámen se strojem musí dodržovat všechna obecná pravidla bezpečnosti práce a musí pracovat pouze pod dohledem zkušené proškolené obsluhy.
- Zkoušky, nastavení a opravy stroje mohou být prováděny pouze autorizovaným odborným personálem. Jako autorizovaný odborný personál jsou označeny osoby, které byli vyškoleny přímo v PÖTTINGER Landtechnik GmbH, nebo jejich odborným servisním partnerem.
- Montáž, opravy a přestavby mohou provádět jen odborné dílny. Specialista je osoba, která na základě svého technického vzdělání, znalostí a zkušeností dokáže posoudit a řádně plnit úkoly, které jim byly svěřeny. Specialista má znalosti o všech příslušných normách a nebezpečích spojených s jejich prací.

Provedení údržbářských prací

- V tomto návodu jsou popsány pečující, údržbové a opravárenské práce, které si zákazník provádí sám. Všechny práce, které jsou nad rámec těchto popsaných prací provádí odborná dílna.
- Opravy na elektrické, hydraulické soustavě, předepnutých pružinách a dusíkových akumulátorech vyžadují odborné znalosti a předepsané nářadí, a proto je provádí odborná dílna.
- Používejte odpovídající nářadí a ochranné rukavice.

Organizační opatření

- Návod k obsluze mějte vždy k dispozici při stroji
- Seznamte se s veškerými ovládacími prvky stroje před začátkem práce
- Vedle upozornění v tomto návodu dodržujte též předpisy a zákony příslušné země, stejně jako obecná pravidla bezpečnosti práce. Tato povinnost se může vztahovat na osobní ochranné pomůcky, nebo provoz po pozemních komunikacích.
- Pro provádění zkoušek, nastavování a opravných prací používejte odpovídající dílenské nářadí

Dodržování bezpečnosti práce

- Stroj používejte pouze v bezvadném technickém stavu, se všemi preventivními, bezpečnostními prvky
- Všechny nedostatky, které snižují bezpečnost provozu stroje ihned odstraňte, nebo nechte odstranit v odborné dílně
- • Respektujte výstražné symboly (piktogramy) na stroji.
- Provozovatel musí během celého provozního času stroje zajistit, aby všechny výstražné tabulky byly v pořádku a čitelné.
- Je zakázáno provádět jakékoliv nastavby, či přestavby stroje. To platí také pro úpravy a nastavování bezpečnostních prvků stejně jako pro svařování a vrtání na nosných dílech stroje.
- Náhradní díly, nebo příslušenství musí být Pöttinger originál, nebo jím povolené díly. U těchto dílů je zajištěna spolehlivost, bezpečnost a způsobilost speciálně pro stroje Pöttinger. Pro ostatní výrobky toto nemůžeme zaručit a nepřebíráme za ně odpovědnost.
- Údržbové práce, které jsou popsány v tomto návodu k obsluze, provádějte v plném rozsahu podle časových intervalů, nebo je nechte provést v odborné dílně.
- Nejsou povoleny žádné zásahy do software stroje.

Zvláštní nebezpečí

Nebezpečí

Skřípnutí a vtažení celého těla poháněnými částmi stroje!

- ▶ Není dovoleno nosit volné dlouhé vlasy, nebo volné oblečení. Stejně jako je nutné používat předepsané osobní ochranné pomůcky.
- ▶ Stroj používejte pouze v případě, že všechny jeho ochranné prvky jsou v pořádku, nepoškozené a v pracovní pozici.
- ▶ Během provozu se nesmí nikdo zdržovat v oblasti pohybujících se částí stroje.
- ▶ Nevstupujte na vypnutý stroj, dokud nejsou v klidu všechny pohyblivé části stroje.
- ▶ Péči, údržbu a opravárenské práce provádějte pouze za klidu stroje. Stroj vždy zajistěte proti zapnutí, nežádoucímu pohybu, či převržení.

Varování

Nebezpečí poškození zdraví hlukem!

- ▶ Při hlukovém zatížení 80 dB(A) je doporučeno použití ochrany sluchu.
- ▶ Při hlukovém zatížení přes 85 dB(A) je nutná ochrana sluchu.

Varování

Nebezpečí požáru, nebo exploze!

Znečištění hořlavými látkami v oblasti broušení a svařování se může vznítit při odletu jisker.

- ▶ Před svařováním nebo broušením na stroji očistěte stroj a jeho okolí od prachu a hořlavých látek a zajistěte odpovídající větrání.
- ▶ Brusné a svářečské práce neprovádějte nad hořlavými povrchy.

Varování

Podráždění kůže, očí nebo dýchacích cest !

Oleje, tuky, rozpouštědla a čisticí prostředky mohou mít vliv na zdraví.

- ▶ Sledujte bezpečnostní pokyny každého takového výrobku.
- ▶ Dodržujte odpovídající větrání.
- ▶ Používejte ochranné prostředky jako ochranný oblek, ochrannou obuv a rukavice/ ochranné brýle.

⚠ Varování**Infekce unikajícím hydraulickým olejem!**

Pod velkým tlakem může hydraulický olej proniknout pokožkou a způsobit těžkou infekci!

- ▶ Před prováděním údržby snižte tlak v hydraulickém systému.
- ▶ Při všech pracích na hydraulice vždy používejte osobní ochranné pomůcky jako ochranné brýle a rukavice.
- ▶ Před každým uvedením do provozu zkontrolujte hydraulický systém na opotřebení a závady.
- ▶ Netěsnosti vždy hledejte pouze pomocí speciálního prostředku (např. speciálního spreje) Nedostaky nechte vždy odstranit v odborné dílně
- ▶ Netěsnosti nikdy neutěšňujte rukou, nebo jinou částí těla.
- ▶ Při poranění v souvislosti s hydraulickým olejem ihned vyhledejte lékaře.

⚠ Varování**Odhazování kamenů a zeminy prostřednictvím poháněných součástí stroje!**

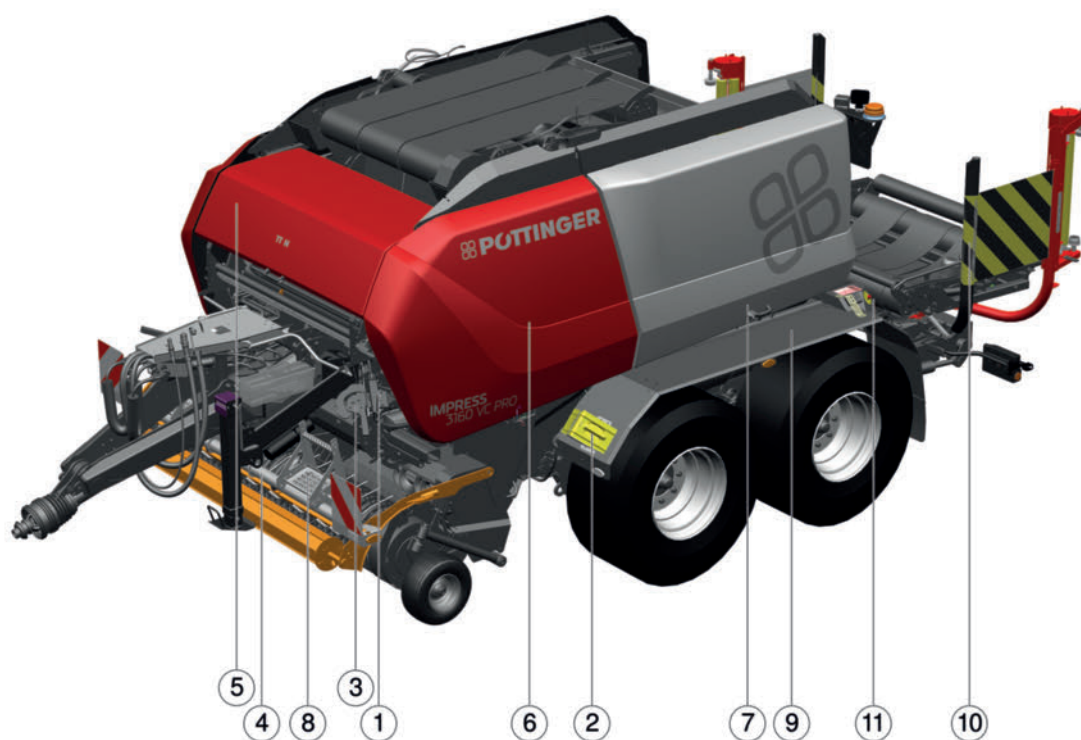
Během provozu mohou cizí předměty proletět vysokou rychlostí kolem ochranných zařízení stroje a zasáhnout vzdálená místa.

- ▶ Budte zvláště opatrní při práci v blízkosti budov, pastvin se zvířaty a oblastí s pěším provozem.
- ▶ Zabrzděte, snižte otáčky vývodového hřídele pod 1000 a pokračujte v jízdě sníženou rychlostí, dokud nebude možné opustit nebezpečnou zónu.
- ▶ V případě pochybností zastavte a vypněte vývodový hřídel, dokud nebude vyloučena možnost nebezpečí.

Ochranné kryty kloubového hřídele

Poz.	Prvek	Funkce
1	Mechanická ruční brzda	Ochrana proti nežádoucímu pohybu stroje Před odpojením od traktoru musí být zatažena ruční brzda
2	klín	Ochrana proti nežádoucímu pohybu stroje Zakládací klíny kol musí být vždy přístupné pro okamžitou možnost zamezení pohybu stroje
3	Bezpečnostní ventil zadní stěny	Ochrana proti nepředvídanému uzavření zadní stěny
4	Přední ochranný rám	Ochrana před nárazem ovíječky.
5	Kryt vázací jednotky	Ochrana před přístupem k pohyblivým dílům..
6	Boční kryty lisu	Ochrana před přístupem k pohyblivým dílům..
7	Boční kryty ovíječky	Ochrana před přístupem k pohyblivým dílům..
8	Sklopné schůdky	Sklopné nástupní schůdky vlevo a vpravo od oje.

Poz.	Prvek	Funkce
9	Blatníky	Pouze u modelů IMPRESS COMBI. Ochrana před nárazem ovíječky. Ochranné plechy blatníků musí být namontovány.
10	Bezpečnostní ramena ovíjecích ramen	Pouze u modelů IMPRESS COMBI. Ochrana před nárazem ovíječky. Bezpečnostní ramena ovíjecích ramen a k tomu příslušný bezpečnostní spínač S122 musí být namontován a provozuschopný.
11	NOUZOVÝ vypínač	Pouze u modelů IMPRESS COMBI. Nouzový vypínač pro vypnutí všech elektrických a hydraulických funkcí. Nouzové tlačítko stop na blatníku stroje musí být provozuschopné.
12 (bez obráz- ku)	Brzdový ventil klesání příp. zpětný ventil (výbava na přání stavěč balíků)	Při výbavě na přání stavěč balíků pro transportní pozici. Zabraňuje poklesu zdvihacího válce během transportní jízdy.
13 (bez obráz- ku)	Kamera s obrazovkou v kabině traktoru	Ovíječka případně výbava na přání stavěč balíků nesmí být provozována bez kamery. Je to nutné pro kontrolu průběhu funkcí.



Ochranné kryty kloubového hřídele

! Upozornění

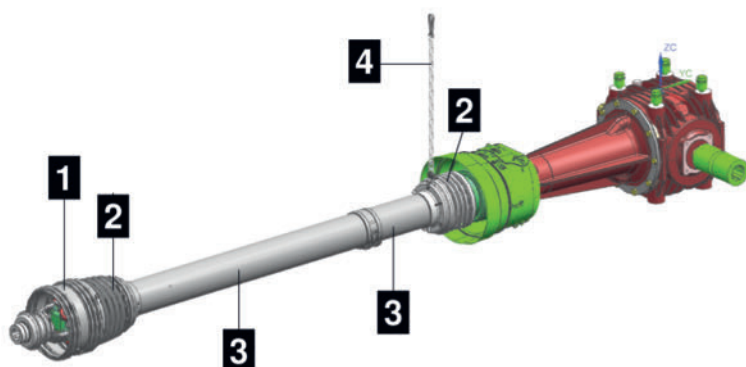
Nebezpečí materiálních škod

- ▶ Přečtěte návod k obsluze kloubového hřídele a dodržujte ho
- ▶ Nepoužívejte řetízky krytů kloubového hřídele k jeho zavěšení.

Tip

Sledujte správné připojení kloubového hřídele!

Poz.	Prvek	Funkce:
1	Ochranný kryt na straně traktoru	Ochrana před přístupem k pohyblivým dílům.. Na straně traktoru musí být kryt namontován. Minimální překrytí krytů vizte v návodu k obsluze kloubového hřídele.
2	Ochranný kryt na obou stranách	Ochrana před přístupem k pohyblivým dílům Ochranný kryt musí dosahovat minimálně na konec vícece kardanu
3	Ochranné trubky kloubového hřídele	Ochrana proti pohybujícím se pohonovým hřídelím Ochranné trubky musí být namontovány
4	Řetízky krytů kloubového hřídele	Ochrana proti nežádoucímu pohybu krytů kloubového hřídele Řetízky musí být zavěšeny



výstražný piktogram

Následně jsou uvedeny všechny pozice a význam všech použitých varovných vyobrazení.

Tip

Varovné obrázky bez textu (piktogramy) patří k ostatním nebezpečím a jejich předcházení.

Poškozené, nebo ztracené varovné obrázky musí být neprodleně vyměněny.

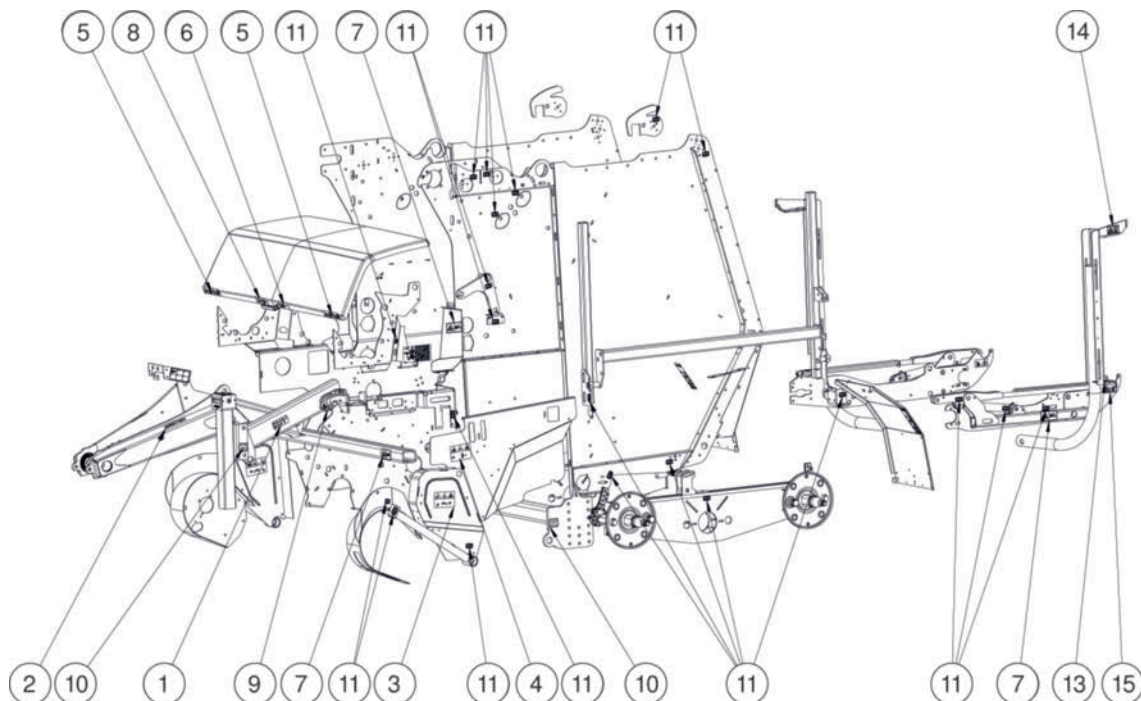
Pokud jsou měněny části stroje, na kterých jsou nalepeny varovné obrázky, musí být tyto obrázky znovu vylepeny.



Tip

USA / CANADA

Pro stroje, které jsou provozovány v USA / CANADA je možno objednat sadu výstražných popisků v anglickém, nebo francouzském jazyce (podle lokálně příslušných předpisů) Viz také Supplement návodu k obsluze pro USA / CANADA



Poz. piktogram

Vysvětlení

2



Nebezpečí vtažení a zabalení.

Během provozu nezůstávejte v oblasti hnacího hřídele.

2



Nebezpečí přiskřípnutí celého těla!

Během provozu se nezdržujte u pohyblivých částí stroje.

2



Nebezpečí přimáčknutí rukou.

Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.

Poz.	piktogram	Vysvětlení
3		Nebezpečí vtažení končetin a horní části těla. Nikdy nesahejte do prostoru sběracího ústrojí, pokud je motor traktoru v chodu a je zapnut vývodový hřídel.
3		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.
3		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.

Poz.	piktogram	Vysvětlení
4		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.
4		nebezpečí popálení Dodržujte dostatečný odstup k horkým plochám.
4		Nebezpečí převrácení Před odstavením stroj vždy zajistěte zakládacími klíny.
7		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.

Poz.	piktogram	Vysvětlení
10		Zdvíhací body pro hever
11		Pozice mazacích míst
12		Pozor, nebezpečí exploze tlakového akumulátoru!
13		Pozor, pohyblivá páka - Dodržujte bezpečný odstup.

Poz. piktogram

Vysvětlení

14



Nebezpečí odtržení částí těla!

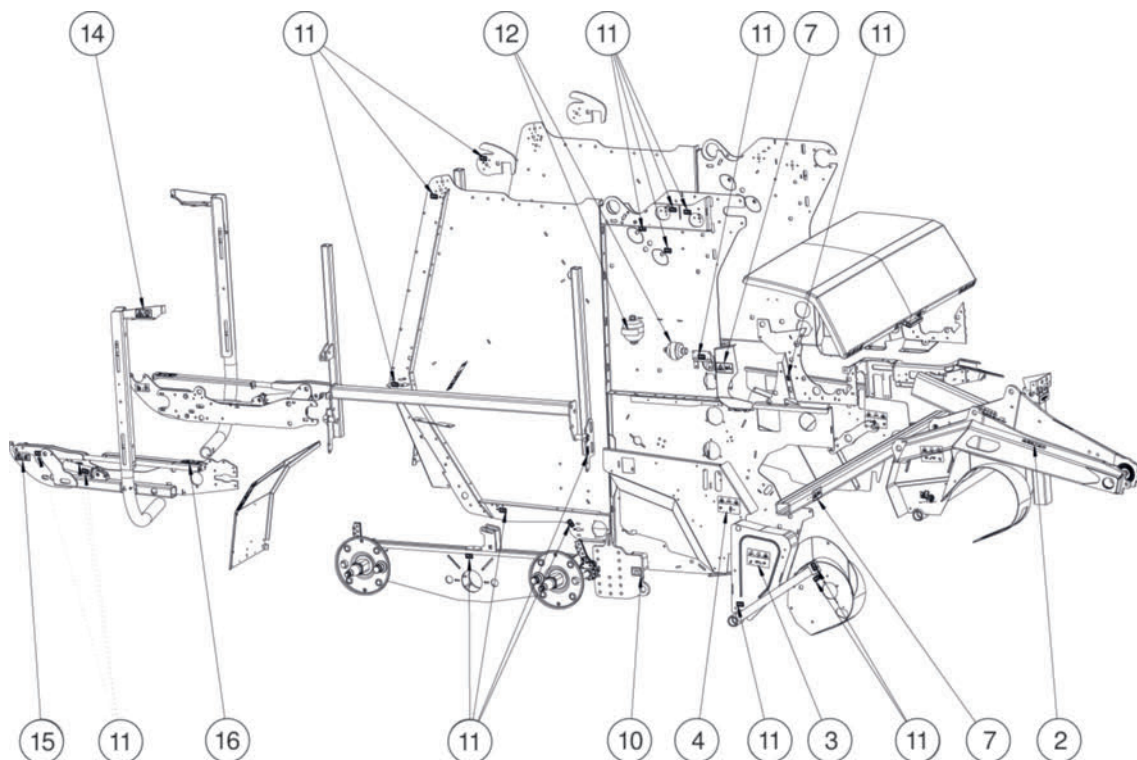
Nedotýkejte se pohybujících se částí stroje.
Počkejte až se jejich pohyb úplně zastaví.

15



Nebezpečí života zatížením ze shora.

Nezdržujte se v oblasti pohybu stroje

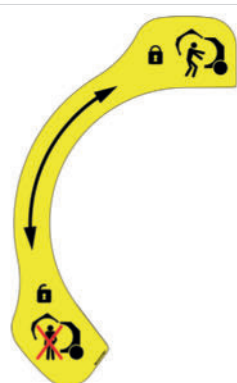


Poz.	piktogram	Vysvětlení
1		Pozor! Před uvedením stroje do provozu důkladně pročtěte návod k obsluze.
1		Pozor! Před nastavovacími, údržbovými a opravnými pracemi na stroji vypněte motor traktoru a vytáhněte klíček za spínací skříňky.
1		Pozor při zásahu kapalinou pod velkým tlakem. Sledujte upozornění v technické příručce

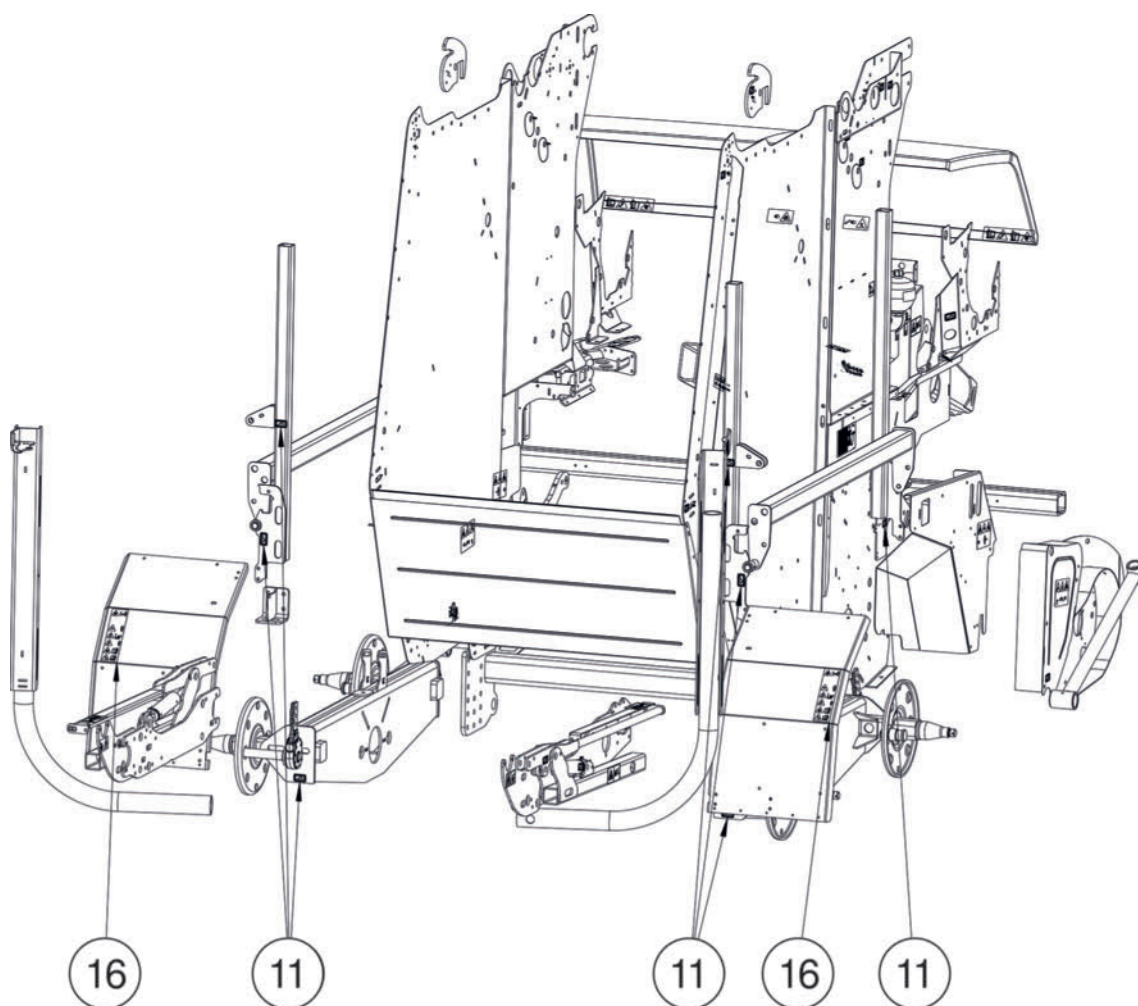
Poz.	piktogram	Vysvětlení
1		nebezpečí popálení Dodržujte dostatečný odstup k horkým plochám.
1		Části stroje shora. Zdržovat se v nebezpečných prostorech je dovoleno pouze při dodržení přísných bezpečnostních předpisů.
2		Nebezpečí vtažení a zabalení. Během provozu nezůstávejte v oblasti hnacího hřídele.
2		Nebezpečí přiskřípnutí celého těla! Během provozu se nezdržujte u pohyblivých částí stroje.
2		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.

Poz.	piktogram	Vysvětlení
3		Nebezpečí vtažení končetin a horní části těla. Nikdy nesahejte do prostoru sběracího ústrojí, pokud je motor traktoru v chodu a je zapnut vývodový hřídel.
3		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.
3		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.

Poz.	piktogram	Vysvětlení
4		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.
4		nebezpečí popálení Dodržujte dostatečný odstup k horkým plochám.
4		Nebezpečí převrácení Před odstavením stroj vždy zajistěte zakládacími klíny.
5		Riziko vtažení končet a horní části těla. Nikdy nevstupujte na stroj, dokud motor běží.

Poz.	piktogram	Vysvětlení
5		Nebezpečí pádu Jízda na lávce stroje je zakázána.
6		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.
7		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.
8		Nebezpečí přimáčknutí rukou. Nikdy nesahejte do oblasti nebezpečí skřípnutí, dokud se části stroje pohybují.
9		Zdržovat se v nebezpečných prostorech je dovoleno pouze při dodržení přísných bezpečnostních předpisů.
10		Zdvihací bod pro zvedák 495787

Poz.	piktogram	Vysvětlení
11		Pozice mazacích míst
14		Nebezpečí odtržení částí těla! Nedotýkejte se pohybujících se částí stroje. Počkejte až se jejich pohyb úplně zastaví.
15		Nebezpečí života zatížením ze shora. Nezdržujte se v oblasti pohybu stroje



Poz. piktogram

Vysvětlení

16

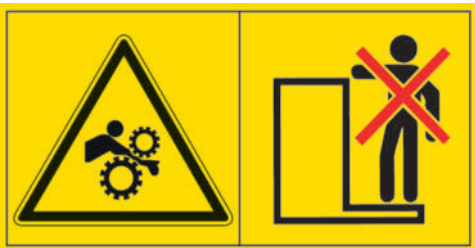


Pozor, pohyblivá páka
- Dodržujte bezpečný odstup.

16



nebezpečí popálení
Dodržujte dostatečný odstup k horkým plo-
chám.

Poz.	piktogram	Vysvětlení
16		Nebezpečí přiskřípnutí celého těla! Během provozu nestoupejte pod zvednutou zadní stěnu.
16		Nebezpečí přiskřípnutí celého těla! Při provozu dodržujte dostatečný odstup.
16		Riziko vtažení končet a horní části těla. Nikdy nevstupujte na stroj, dokud motor běží.
16		Nebezpečí pádu Jízda na lávce stroje je zakázána.
11		Pozice mazacích míst

Provozně-technické vybavení

Provozně-technické vybavení je povinné při jízdě po pozemních komunikacích. To může být rozdílné v jednotlivých zemích.

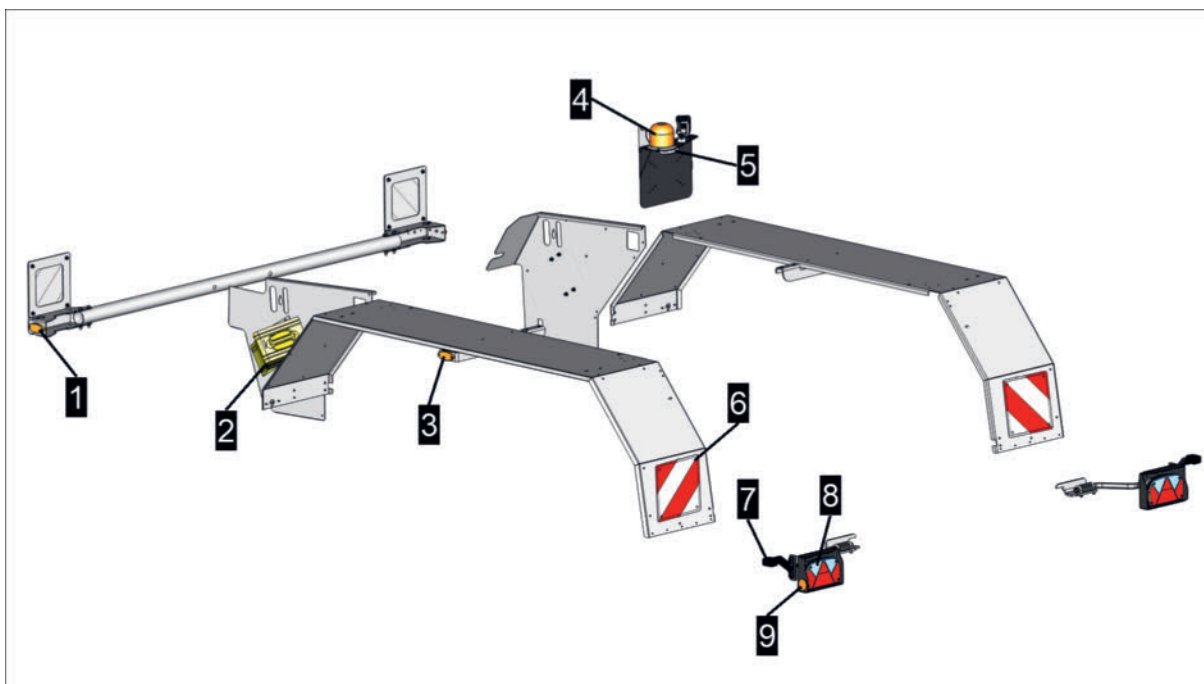


Tip

USA / CANADA

Pro provoz strojů pro USA / CANADA je možno dodat "Flasher-Control-Modul" (Pro uzpůsobení frekvence blikání směrových světel podle aktuálních lokálních předpisů!)

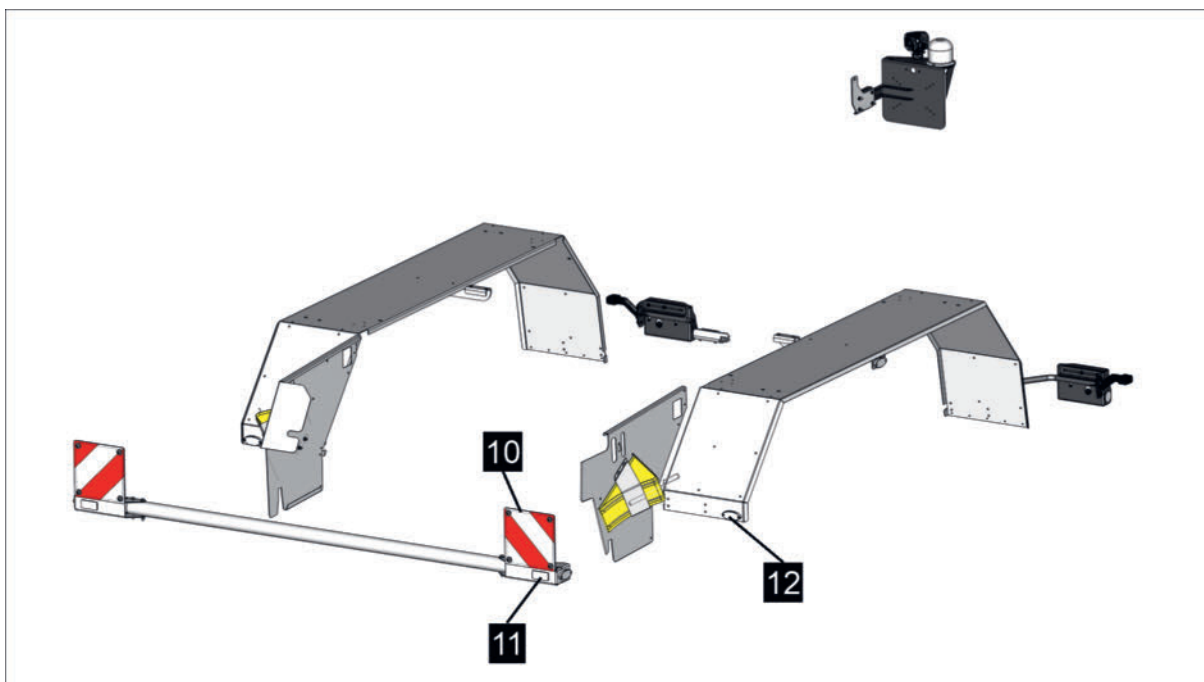
standard



Pohled zezadu

Poz.	provedení
1	Oranžová poziční světla na obou stranách stroje
2	Zakládací klíny na obou stranách stroje.
3	Oranžová poziční světla na obou stranách stroje
4	Oranžový maják
5	osvětlení SPZ
6	Výstražné tabulky na obou stranách stroje
7	Obrysová světla na obou stranách stroje
8	Zpětná světla na obou stranách stroje.
9	Oranžové odrazky na obou stranách stroje

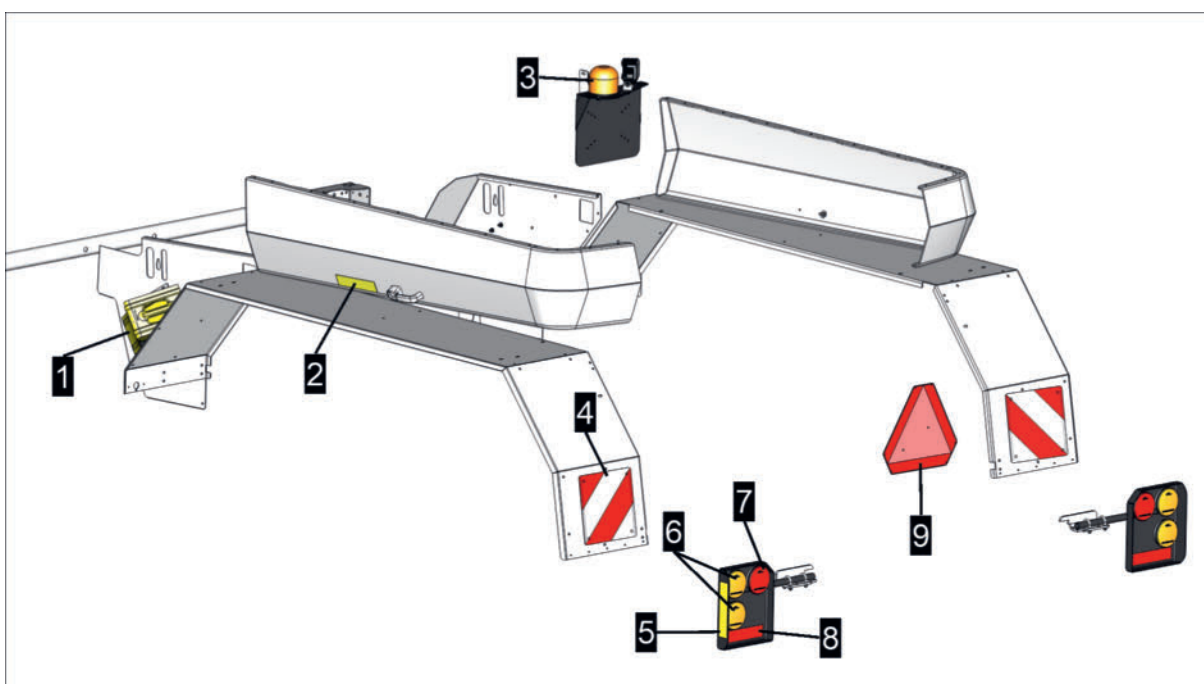
standard



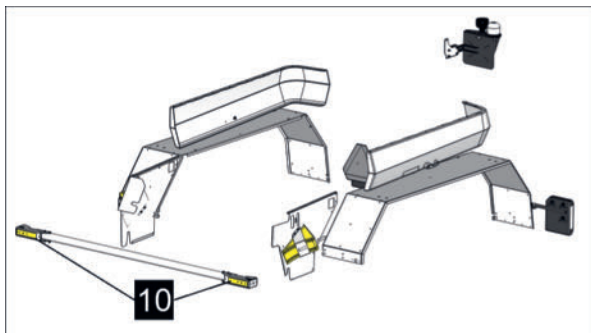
Pohled zepředu

Poz.	provedení
10	výstražné tabulky
11	Oranžové odrazky na obou stranách stroje
12	Oranžové odrazky na obou stranách stroje

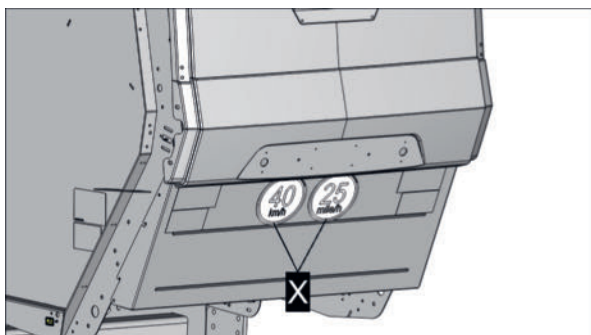
USA / CANADA



USA / CANADA



Poz.	provedení
1	Zakládací klíny (na obou stranách stroje)
2	Oranžové odrazky na obou stranách stroje
3	Oranžový maják
4	Oranžové odrazky na obou stranách stroje
5	Oranžové odrazky na obou stranách stroje
6	Oranžové odrazky na obou stranách stroje
7	Oranžové odrazky na obou stranách stroje
8	Oranžové odrazky na obou stranách stroje
9	Výstražný trojúhelník (SMV-Emblem)
10	Oranžové odrazky na obou stranách stroje



Pohled shora

X = Saolepka pro maximální dovolenou pojezdovou rychlost stroje. Zadání v kilometrech nebo mílích za hodinu podle příslušné země

Zacházení s nebezpečnými látkami

Vedle upozornění v tomto návodu dodržujte také všeobecná platná, zákonná a ostatní spoje-
ná pravidla pro ochranu životního prostředí.

Likvidace stroje

Životní prostředí

V zásadě je stroj na konci životnosti, pokud již nesplňuje podmínky zákonů dané země.

Tlakové nádoby, tlumiče, plynové vzpěry atd.

- Podle namontovaných hydraulických akumulátorů jsou tyto natlakovány dusíkem a musí být před sešrotováním zcela vypuštěny.
- Vzduchojem vzduchových brzd musí být před likvidací zcela odkalen od nečistot.
- Plynové vzpěry, tlakové tlumiče, nebo olejové tlumiče jsou pod vysokým tlakem a před šrotací musí být ze stroje demontovány a zlikvidovány odpovídajícím způsobem.

Likvidace mazacích a provozních prostředků

- Vypusťte mazadla a oleje převodovek stejně jako hydraulický olej, zachyťte je a odpovídajícím způsobem zlikvidujte.
- Zásobník mazadla z centrálního mazání vyprázdněte a mazací prostředek odpovídajícím způsobem zlikvidujte

Zlikvidujte elektrické a elektronické části stroje

- Osvětlení, řídicí jednotka, senzory a kabely demontujte a recyklujte

Zlikvidujte plastové díly

- Plastové díly jsou opatřeny znakem, které dávají informaci o použitém materiálu. Tím je možno tyto materiály třídit pro pozdější recyklaci.

Zlikvidujte kovové části

- Všechny kovové části roztrďte pro jejich co nejlepší recyklaci.
- Všechny části stroje očistěte od mazacích prostředků jako jsou převodový olej, hydraulický olej atd.

Likvidace gumových částí / pneumatik

- Pneumatiky s ráfky, nebo bez nich a ostatní gumové díly nechte odpovídajícím způsobem zlikvidovat.

Demontáž těžkých částí stroje

- Části stroje, jejichž hmotnost přesahuje 25 kg, zvedejte pouze jeřábem nebo vysoko-zdvíhacím vozíkem.

Varování

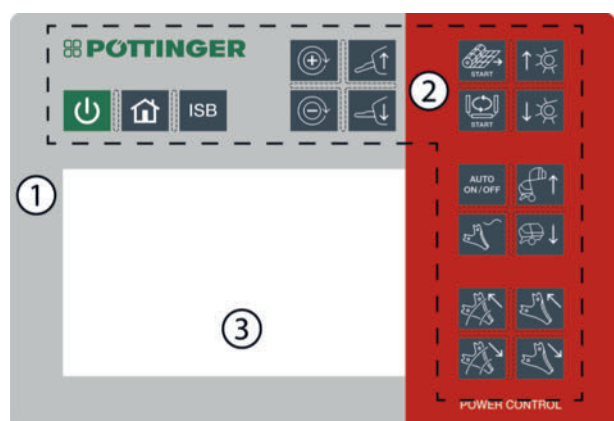
Poškození zdraví při ručním zvedání těžkých břemen!

- ▶ Nezvedejte ručně části stroje, jejichž hmotnost přesahuje 25 kg.
- ▶ K demontáži těchto dílů použijte jeřáb, vysoko-zdvíhací vozík nebo podobné zařízení.

POWER CONTROL 3.0 Terminál

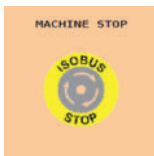
Hlavní části

Poz.	Označení
1	Obal (stupeň ochrany: IP65)
2	Pole zadávacích tlačítek
3	Displej



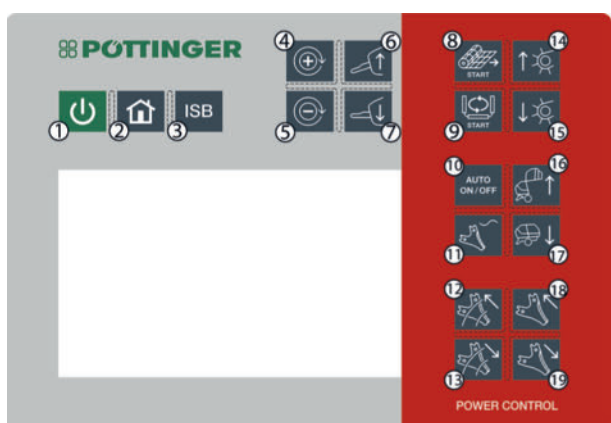
Pole zadávacích tlačítek

Tlačítka - Funkce

Poz.	Tlačítka:
1	Zapněte a vypněte terminál
2	Home
3	ISOBUS Shortcut Button (ISB): Zastaví všechny funkce aktivované ovládáním ISO-BUS na všech připojených strojích. Po stisknutí tlačítka ISB se zobrazí maska alarmu ISB:
	
4	Navýšení počtu otáček vázací jednotky
5	Snížení počtu otáček vázací jednotky
6	Zdvih oje (1)
7	Položení oje (2)
8	Start vázání
9	Start vázání
10	Zap- / vypnutí všech režimů automatiky
11	Uvedení nožů do plovoucí polohy

Ovládání provozu terminálu

Poz.	Tlačítka:
12	Odklopit lisovací strop
13	Zaklopit lisovací strop
14	Zdvih sběrače
15	Klesání sběrače
16	Otevřete zadní stěnu
17	Uzavřete zadní stěnu
18	Vyklopení nosníku nožů
19	Zaklopte nosník nožů



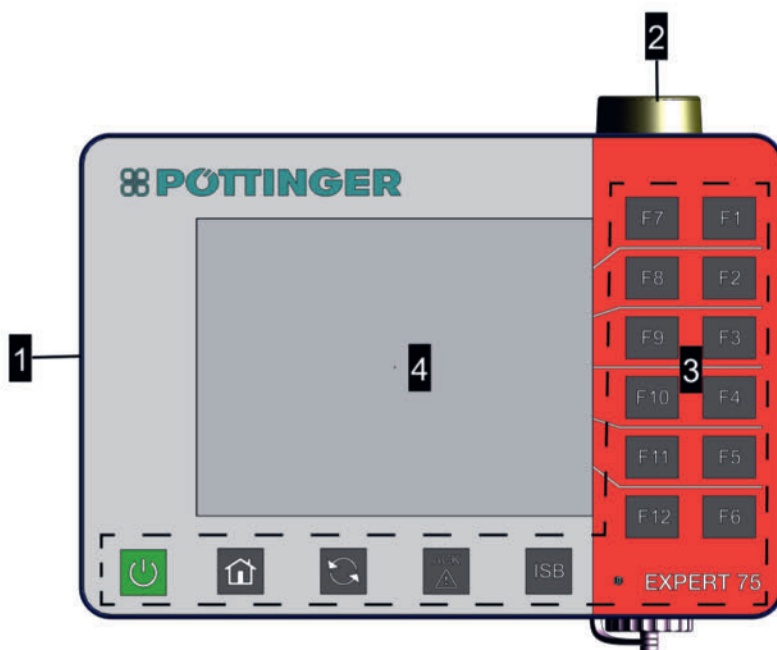
Tip

Při volbě zadávacího políčka zadání, které potřebuje text, čísla, nebo zadání připravené funkce se objeví příslušné okno. Viz "Zadávací zobrazení" strana 63.

Ovládání EXPERT 75

Hlavní části

Poz.	Označení
1	kryt
2	Otočné kolečko s tlačítkem
3	Pole zadávacích tlačítek
4	Dotyková obrazovka



Pole zadávacích tlačítek

Funkce tlačítek:

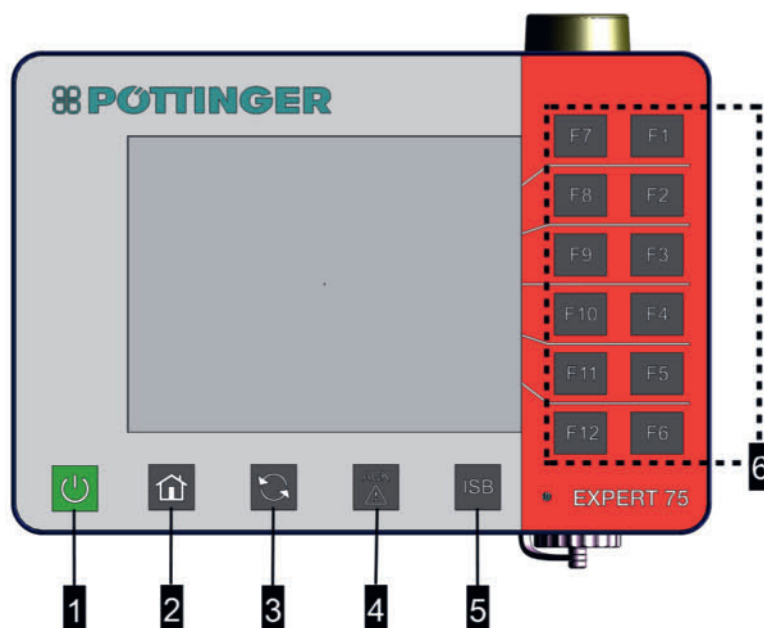
Poz.	Tlačítka:
1	Zapněte a vypněte terminál
2	Home
3	Tlačítko změny
4	Potvrzovací tlačítko
5	ISOBUS Shortcut Button (ISB): Zastaví všechny funkce na všech připojených strojích ISOBUS, které byly aktivovány ovládáním ISOBUS.

Po stisknutí tlačítka ISB se zobrazí maska alarmu ISB:



Poz. Tlačítka:

6 Funkční tlačítka (F1-F12): Funkce jsou v závislosti na menu



Tip

Ovládání pomocí dotyku nebo přejetím bříškem prstu po obrazovce.

Při ovládání nepoužívejte rukavice!

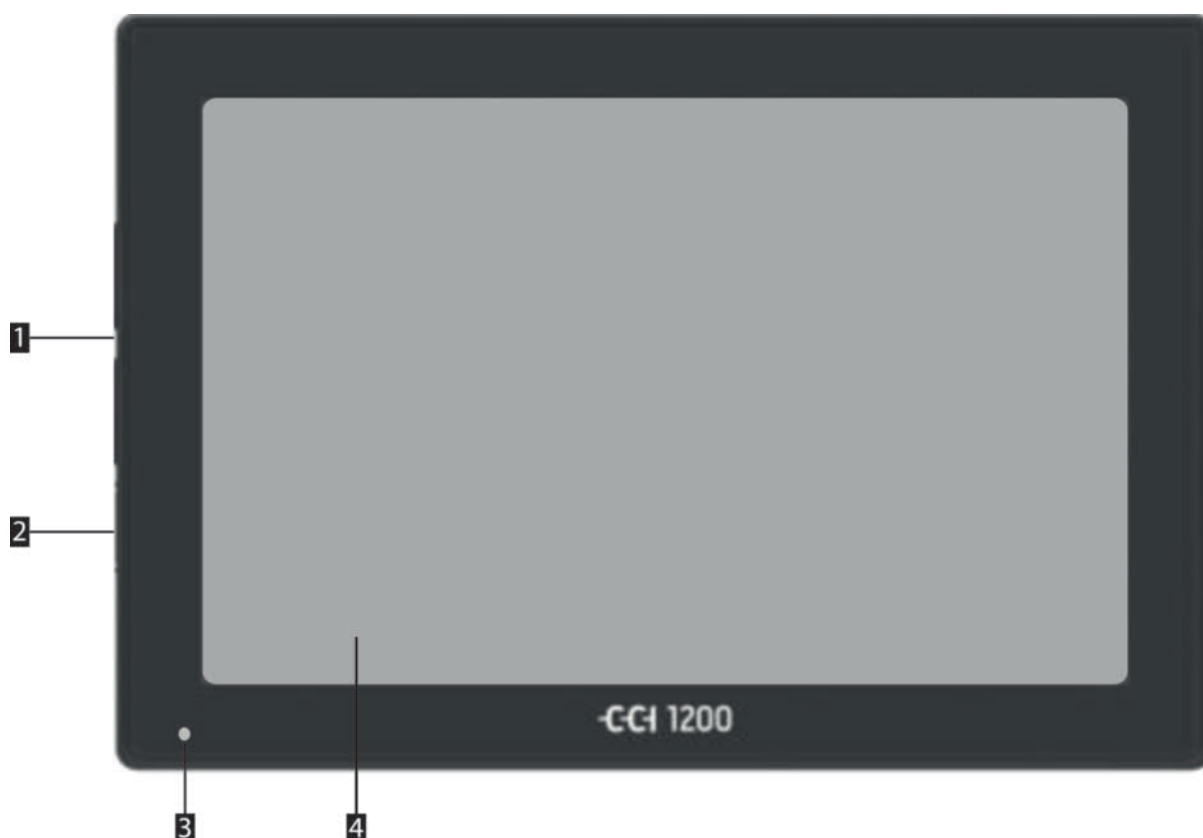
Při volbě zadávacího políčka zadání, které potřebuje text, čísla, nebo zadání připravené funkce se objeví příslušné okno.

Tip

Na ovládání mohou být používána funkční tlačítka vedle jednotlivých symbolů (F1-F12)

Pro volbu zadávacího pole může být použito ovládací kolečko s vestavěným tlačítkem, nebo zobrazené navigační symboly ležící u funkčních tlačítek (F1-F12)

Ovládání CCI ISOBUS



Hlavní části

Poz.	Označení
1	2x USB 2.0
2	Zapněte a vypněte terminál
3	Senzor osvětlení okolí terminálu
4	12,1 " Dotyková obrazovka

Tip

Ovládání pomocí dotyku nebo přejetím bříškem prstu po obrazovce.

Při ovládání nepoužívejte rukavice!

Při volbě zadávacího políčka zadání, které potřebuje text, čísla, nebo zadání připravené funkce se objeví příslušné okno.

Ovládání softwaru

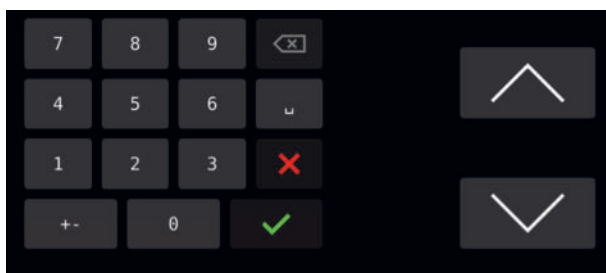
Zadávací zobrazení

Pro zadávání do terminálu je možné použít buď čísla, text, nebo oboje dohromady. K tomuto účelu je volba zadávacího pole, která zobrazuje příslušné zobrazení zadání.

Zobrazení zadávacího zobrazení

Zadávací zobrazení je zobrazeno pouze tehdy, pokud mají být zadány čísla, text a ostatní k tomu příslušná zadání. Zadávací masky jsou vyvolávány podle druhu použitého ovládacího panelu.

- ▶ **Vyvolání zadávacího zobrazení na ovládacím terminálu bez dotykových tlačítek:** Zadávací políčko zvolte tlačítky šipek a volbu potvrďte. Zadávací zobrazení je automaticky otevřeno.
- ▶ **Vyvolání zadávacího zobrazení na ovládacím terminálu s dotykovými tlačítky:** Označte zadávací pole na dotykové obrazovce. Zadávací zobrazení je automaticky otevřeno.



Příklad: Zadávací zobrazení pro počítání ovládacího terminálu CCI-1200

- ▶ **Vyvolání zadávacího zobrazení na ovládacím terminálu s přidavnými pevnými tlačítky- příp. dotykovými tlačítky:** Zadávací políčko zvolte tlačítky šipek a volbu potvrďte. Zadávací zobrazení je automaticky otevřeno.
- ▶ **Vyvolání zadávacího zobrazení pomocí rolovacího tlačítka (počet impulsů otočení):** Zadávacím kolečkem otáčejte v příslušném směru a při dosažení požadované hodnoty stiskněte integrované tlačítko.

Tip

Zadání textu a čísel je dosaženo stejným ovládáním, jako na virtuálním terminálu nebo klávesnici mobilního telefonu.

Menu Start

Pokud je stroj spojen pomocí ISO-zásuvky s traktorem, přihlásí se stroj automaticky do terminálu tak dlouho, dokud je zapnutý klíček ve spínací skříňce. Pokud je v terminálu nahráno více strojů, musí být pomocí navigačního knoflíku zvolit požadovaný stroj v menu. K tomu viz návod Vašeho terminálu.

Při prvním spojení se strojem je do terminálu přenesen specifický program stroje a ten je v terminálu uložen. Proces ukládání může trvat více minut a ukončen, pokud se rozsvítí menu "START". Při každém dalším zapojení terminálu je zobrazení dosaženo cca po několika sekundách.

Ovládání Profiline

Terminál má paměť pro uložení více strojů. Pokud není po zapnutí terminálu zobrazeno startovací zobrazení, je podle okolností překročena paměť v terminálu. Smažte data, která již nepotřebujete pro uvolnění paměti. K tomu viz návod Vašeho terminálu.



Symbol zobrazení (nabídka "START")

Zobrazení

POETTINGER Landtechnik GmbH 4710 Grieskirchen AUSTRIA	Název firmy a adresa Místo adresy výrobce je možno zadat adresu provozovatele Viz "Menu Data" strana 104.
25.10.2023 11:18	Zobrazení aktuálního datumu a času
IMPRESS 3160V PRO	Zobrazení nakonfigurovaného typu stroje.
SW-Version B2.01.0k	Zobrazení aktuálně použité verze Software.

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Stop Ukončí všechny hydraulické / elektrické procesy, které byly zahájeny pomocí ovladače. Dotykové tlačítko STOP je zobrazena vždy v horním pravém rohu v menu WORK, DATA, SET a TEST.
	Výměna terminálu. Toto tlačítko je zobrazeno pouze, pokud je s traktorem spojeno více terminálů.
	Zobrazení menu WORK. Viz "Menu Work - provozní režim" strana 65.
	Zobrazení menu SET. Viz "Menu Set" strana 87.

Dotyková tlačítka Vysvětlení



Zobrazení menu SERVIS. Viz "Menu Service - mazací intervaly" strana 102.



Zobrazení menu DATA Viz "Menu Data" strana 104.



Zobrazení menu TEST. Viz "Menu Test" strana 107.



Zobrazení EXPERT PARAMETER Viz "SET EXPERT parametry" strana 115.

Toto tlačítko je zobrazeno, pokud jsou EXPERT-PARAMETER nakonfigurována v menu.

⚠ Varování

Nebezpečí zranění od stále běžících funkcí po stisku tlačítka stop.

Po stisku dotykového tlačítka STOP běží stále vývodový hřídel traktoru a hydraulický pohon traktoru.

- ▶ Pro zajištění bezpečného provozního stavu vypněte vývodový hřídel a hydraulický pohon traktoru.
- ▶ Před odstraňováním závady bezpodmínečně vypněte pohony traktoru a traktor zajistěte ruční brzdou.
- ▶ Vytáhněte klíček ze spínací skřínky traktoru.
- ▶ Před přiblížením k traktoru počkejte, až se vývodový hřídel a další pohyblivé části zastaví.
- ▶ Všechny pohony mohou být zapnuty až po odstranění nebezpečných situací.

Menu Work - provozní režim

V menu Work jsou v režimu lisování zobrazeny dostupné funkce, měřicí, nastavovací a počítací. Nastavené hodnoty a provozní režim je možno změnit volbou na displeji

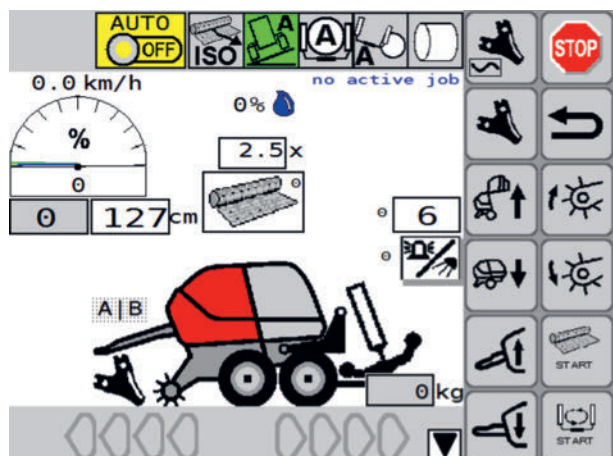
Menu START



Pro zobrazení menu WORK stiskněte dotykové tlačítko



Hlavní náhled



Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
1: Kunde 1 / Cu	V řádce stavu v levém horním rohu je zobrazeno číslo a popis aktuálně aktivní zakázky (Zakázka 1 s popisem "Zákazník 1").
no active job	Pokud není aktivovaný žádný zákazník, je zobrazeno "no active Job". Pro počítání pracovního času a počtu balíků je nutné aktivovat zákazníka. Viz "Menu Data - zobrazení zakázek" strana 105.
	Zobrazení lisovacího tlaku Zobrazuje aktuální naměřený tlak na napnutí pásů v barech v políčku Napínák pásů je při zavření zadní stěny předepnut. Lisovací tlak je automaticky nastaven pomocí elektrického přepouštěcího ventilu (EDBV) Modrý ukazatel a hodnota v šedě podbarveném políčku odpovídá aktuálnímu tlaku na napínák pásů. Zelená výseč označuje nastavený tlak Pro změnu hodnot a přechod do menu SET stiskněte na políčko zobrazení lisovacího tlaku.
	Zobrazení průměru balíku Zobrazení aktuálního průměru balíku v cm (1). Zobrazení požadovaného vnějšího průměru balíku v zadávacím políčku (2). Jakmile je během lisování dosaženo požadovaného průměru, zazní akustický signál a na displeji se zobrazí hlášení o hotovém balíku (Signál "Lisování ukončeno"). Také předsignál "předhlášení o průměru balíku" vyše akustický signál. Nezaměňujte oba signály! V předvoleném políčku je možno nastavit požadovaný průměr balíku. Viz "Nastavení průměru balíku" strana 79.
35%	Výbava na přání senzor vlhkosti: Zobrazení vlhkosti balíku mezi 9% a 50%. Vlhkost vyšší, než 50% je zobrazena jako ">50%",

Symbol	Vysvětlení
	Nastavení počtu ovinutí sítě Zobrazení nastaveného počtu ovinutí sítě. Odpovídá počtu ovinutí od zavedení sítě, po ustřižení sítě. Ve zvoleném datovém políčku je možno počet ovinutí změnit. Počet ovinutí je možno změnit stiskem tlačítka. Viz "Nastavovací práce" strana 79. Skutečný zvolený počet ovinutí závisí na druhu a vlastnostech lisované hmoty. S navýšením počtu ovinutí stoupá rovněž stabilita a transportní pevnost balíku. Jako ukazatel pro počet ovinutí pro síť platí: Travní senáž 2,5 - 3,0 Vojtěšková senáž 2,5 - 3,0 Seno 3,0 - 3,5 Sláma 3,5 - 4,5 Závisle na kvalitě vázací sítě, stavu lisované hmoty a dalších faktorech může nastat potřeba vyššího počtu ovinutí sítě. Počet ovinutí je přednastaven v menu SET. Viz "Menu Set" strana 87.
	Aktuální jezdová rychlost traktoru (zobrazena pouze, pokud je k dispozici signál od traktoru).
	Počet balíků pro každou jednotlivou zakázku Zobrazení momentálního počtu balíků. Jsou počítány jen ty balíky, které splňují obě kritéria: • Ukončení vázání • Vyklopení balíku Pokud je aktivována zakázka, je zobrazen počet balíků zakázky. Pro dosažení menu DATA stiskněte symbol balíku. Viz "Menu Data" strana 104.
	Na přání automatické mazání tukem: Stav symbolu zelená Automatické mazání tukem je zapnuto a mazací pumpa běží. Upozornění je po trvání zapnutí zobrazen.
	Na přání automatické mazání tukem: Symbol stavu bliká červeně Zásobník maziva je prázdný. Blikající Symbol automatického mazání je zobrazen, dokud senzor naplnění zásobníku neznamenává prázdný zásobník. UPOZORNĚNÍ: Před dalším provozem stroje musí být mazací tuk doplněn pro zamezení škod na mazacím systému. Viz "Plnění automatického mazání tukem" strana 145.
	Je nastaveno vázání do sítě. Nahoře vpravo je zobrazeno číslo průběhu

Ovládání Profiline

Symbol	Vysvětlení
	Je nastaveno vázání do folie. Nahoře vpravo je zobrazeno číslo průběhu
	Zelené podbarvení u druhu vázání: Vázání spuštěno

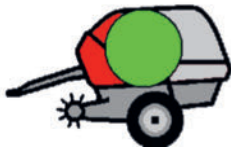
Automatika zap / vyp

Symbol	Vysvětlení
Po zapnutí ovládacího panelu jsou všechny automatiky deaktivovány. Také po stisku ISB tlačítka jsou zablokovány všechny automatické funkce.	
Modely IMPRESS PRO jsou vybaveny vázací automatikou a vyklápěcí automatikou.	
	Zobrazení: Všechny automatické režimy jsou aktivní Pro vypnutí všech automatických režimů nebo jejich přerušení stiskněte dotykové tlačítko.
	Zobrazení: Všechny automatické režimy jsou neaktivní Pro zapnutí všech automatických režimů stiskněte dotykové tlačítko.

Symbole stavu.

Symbol	Vysvětlení
Pozice nožů a lisovacího stropu jsou zobrazeny v menu WORK pomocí dole vyobrazených symbolů.	
	Sběrač je zdvihnutý Lisovací komora je prázdná.
	Sběrač je položený. Při zaklopené pozici stropu lisovacího kanálu v normální pozici není symbol lisovacího stropu zobrazen.
	Nože jsou zaklopeny (řezací pozice, špičky nožů ukazují ke stroji).
	Nože jsou vyklopeny (údržbová pozice, špičky nožů ukazují od stroje).
	Pokud symbol nožů bliká, nejsou nože zaklopeny.

Symbol	Vysvětlení
Na přání automatická předvolba nožů	
0 0	Nože jsou ve vyklopené pozici.
A 0	Skupina nožů A je zaklopena Skupina nožů B je vyklopena.
0 B	Skupina nožů A je vyklopena Skupina nožů B je zaklopena
A B	Skupina nožů A a B je zaklopena
? ?	Stav obou skupin nožů nelze jednoznačně přiřadit. Buď jsou nože v mezipoloze, senzory nožů nejsou aktivovány nebo došlo k chybě senzoru.
	Lisovací strop je vyklopen (Vyklopená pozice). Pokud symbol lisovacího stropu bliká, není lisovací strop zaklopen.
	indikátor směru jízdy Ukazatel směru je návrh pro korekci směru jízdy za účelem příznivého ovlivnění rozložení lisovaného materiálu v lisovací komoře. Pomocí třech stranových šipek vlevo a vpravo je zobrazen a doporučen směr jízdy a intenzita pro optimální plnění lisovací komory. Upozornění: Ukazatel směru jízdy nezabývá řidiče povinností sledovat okolí jízdy. V těžkých terénech může nastat situace, kdy musí řidič Jet na opačnou stranu, než ukazuje systém navádění na řádek. Naměřené hodnoty od dvou ultrazvukových senzorů, pomocí kterých je rozeznáno nestejněmorné plnění lisovací komory.
	Zelený směrový signál vlevo znamená, že pro optimální lisování je výhodná jízda směrem vlevo.
	Zelený směrový signál vpravo znamená, že pro optimální lisování je výhodná jízda směrem vpravo.
	Žádný směrový signál znamená, že směr jízdy po řádku je správný a není ho potřeba měnit. Intenzita zobrazení směru jízdy může být podle potřeby nastavena. Viz "Možnosti nastavení" strana 88.
	Předhlášení "velikost balíku" Žlutý balík a současně vydávaný akustický signál signalizují, že cílová velikost balíku je téměř dosažena a konec lisovacího procesu se blíží. Předběžný signál „cílové velikosti balíku“ se spouští přes vnější průměr balíku. Pro nastavení spouštěcích bodů předhlášení balíku: Viz "Nastavovací práce" strana 79.

Symbol	Vysvětlení
	Signál "plná komora" Zelený signál o hotovém balíku a současný akustický signál znamenají, že balík je hotov. Vnější průměr balíku dosáhl nastaveného požadovaného průměru.
	Průběh lisování byl ukončen, zastavte traktor. Současně se signálem o hotovém balíku je zobrazeno STOP na ukazateli směru jízdy. Traktor musí zastavit pro provedení průběhu vázání.
	Vázací zařízení je aktivováno - podle nastavení vázání - manuálně, nebo automaticky. Po úspěšném provedení vázání je na displeji zobrazen signál "Vázání OK".

Provozní režim vázání

Symbol	Vysvětlení
	Žádná vázací automatika. po zobrazení symbolu hotového balíku (Signal o hotovém balíku Stop) musí Traktor zastavit a průběh vázání musí být manuálně spuštěn. Viz "Spuštění průběhu vázání" strana 80.
	Vázací automatika (čas) Po zobrazení symbolu hotového balíku je čekáno na průběh času zpoždění (čas na zastavení traktoru). Potom je spuštěn průběh vázání.
	Vázací automatika (ISO) Po dosažení signálu "Průběh lisování je ukončen" je průběh vázání automaticky spuštěn, jakmile je Traktor v klidu, nebo couvá. pojezdová rychlost je zobrazena na displeji. Pro tuto funkci je nutný ISOBUS traktor nebo ovládací zařízení s integrovanou TECU (Tractor Electronic Control Unit) s připojením k zásuvce signálu traktoru. Tuto funkci mají ovládací zařízení PÖTTINGER (CCI1200, EXPERT 75, POWER CONTROL 3.0).

Kroky vázání do sítě, nebo do folie

Symbol	Vysvětlení
	Čekání, vázání ještě není aktivováno. Start vázání. Viz "Spuštění průběhu vázání" strana 80.
	
	Zavedení - Po spuštění vázání se zavede vázací médium.
	

Symbol	Vysvětlení
	Vázání - Průběh vázání běží, dokud není dosažen nastavený počet ovinutí.
	
	Odvíjení - po dosažení příslušného počtu ovinutí je vázací prostředek odstřižen.
	
	Ukončení - Sít' / folie byla úspěšně odstřižena a role stojí.
	Balík může být vyhozen z komory.

Nastavení počtu ovinutí sítě

Symbol	Vysvětlení
	Vývodový hřídel je vypnut - Zabalení balíku není možné! Pokud je vývodový hřídel vypnut, je zobrazen tento symbol. Pokud je aktivovaná automatika vázání, potom se vázání nespustí.
	Chybové hlášení zavedení vázacího média - vázací médium není zavedeno
	
	Chybové hlášení vázání - počet ovinutí nebyl dosažen.
	
	
	
	Chybové hlášení odvíjení vázacího média - Vázací médium nebylo odstřiženo.
	

Symbole zadní stěny

Symbol	Vysvětlení
Pro vyložení balíku musí být po signálu "Vázání OK" otevřena zadní stěna. Pozice zadní stěny je zobrazena na displeji pomocí zobrazeného symbolu stavu. Zadní stěna je v závislosti na nastaveném režimu odkládání otevírána manuálně nebo automaticky.	
	Zadní stěna je uzavřena.
	Zadní stěna je otevřena. Úhel otevření je zobrazen pomocí zelené lišty. Viz "Otevření a zavření zadní stěny" strana 83. Balík se nachází ještě v lisovací komoře. Předávací zdvihač se nachází v přijímací poloze. Ovíjecí stůl se nachází v přijímací poloze.
	Balík je umístěn na předávacím zdvihači. Ovíjecí stůl se nachází v přijímací poloze. Zadní stěna je otevřena
	Balík dorazil k ovíjecímu stolu. Předávací zdvihač se stále nachází v předávací poloze Ovíjecí stůl se nachází v přijímací poloze. Zadní stěna je otevřena
	Ovíjecí stůl se otočil do pracovní polohy. Předávací zdvihač se nachází v přijímací poloze. Zadní stěna je otevřena
	Ovíjecí stůl se nachází v pracovní poloze. Předávací zdvihač se otočil zpět do přijímací polohy. Zadní stěna je otevřena
	Zadní stěna se zavřela. Ovíjecí stůl se nachází v pracovní poloze. Předávací zdvihač se nachází v přijímací poloze.
	Ovíjecí stůl se nachází v pracovní poloze a proces ovíjení byl zahájen.

Symbol	Vysvětlení
	Ovíjecí folie je prasklá Další průběh: Viz menu SET "Half Speed". Viz "Menu SET - Možnosti nastavení ovíječky (2)" strana 100.
	Balík byl ovinut. Dotykové tlačítko  pro "manuální odložení balíku" se rozsvítí na obrazovce. Při aktivní odkládací automatice je balík automaticky odložen.
	Ovíjecí stůl se přesunul do odkládací polohy. Balík se nachází ještě u ovíjecího stolu. • Zelený balík ... Balík byl předán na ovíjecí stůl • Bílý balík ... Balík je ovinut
	Ovíjecí stůl se nachází v pracovní poloze Balík opustil ovíjecí stůl.
	Ovíjecí stůl se přesunul do přijímací polohy Ovíječka je připravena odebrat další slisovaný a svázaný balík.
	Ovíjecí stůl se nachází v přijímací poloze Stavěč balíků je v pracovní poloze.

Osvětlení

Symbol	Vysvětlení
	Vypnout osvětlení Stiskávejte symbol, dokud se nerozsvítí požadovaný typ osvětlení.
	Pracovní osvětlení: Světlo žluté: ZAP
	Otočné světlo: Světlo žluté: ZAP

Chybová hlášení

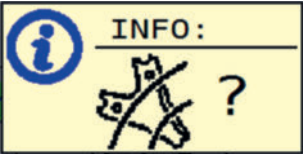
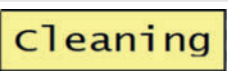
Symbol	Vysvětlení
	Aktivní chyba Pokud je uložena aktuální chyba, která nebyla odstraněna, je zobrazena příslušným symbolem v řádku stavu. Pro vyvolání seznamu chyb stiskněte na políčko výstražného trojúhelníku. Viz "Seznam výstražných hlášení" strana 119.

Výstraha jako Pop-up

Symbol	Vysvětlení
	Chybové hlášení "Net Run": Sít' je nenadále odvíjena Odstranění: Zastavte a zkontrolujte, zda je vázací médium správně založeno. Pro zamezení dalšího dovíjení vypněte vývodový hřídel.
	Všechny parametry jsou vynulovány!
	Žádná sít' na balíku!

Informace jako Pop-up

Symbol	Vysvětlení
	Servisní upozornění: Interval vypršel Po dosažení předem stanoveného času pro údržbu se v nabídce START nebo v nabídce PRÁCE zobrazí servisní upozornění. 1. Po přečtení upozornění stiskněte na servisní upozornění. 2. Proveďte odpovídající úkon. 3. Vynulovat počítadlo údržby. Viz "Menu Service - mazací intervaly" strana 102.
	Není možné ovládat skupiny nožů, protože nosník nožů je zaklopený. Odstranění: Vyklopte nosník nožů a pohybujte skupinami nožů dle potřeby.

Symbol	Vysvětlení
	Nosník nožů není možné zaklopit, lisovací strop je odklopen. Odstranění: Vyklopte lisovací strop a pohybujte skupinami nožů dle potřeby.
	Zobrazení stavu "Vázání není OK". Pozor: Při otevření zadní stěny se může balík rozpadnout! Odstranění: Přesvědčte se, zda je ovíjecí materiál zcela ovinut okolo balíku. Pokud ano, potvrďte upozornění (OK) a otevřete zadní stěnu. Pokud ne, potvrďte upozornění (OK) a opakujte všechny kroky pro provedení vázání. Potom otevřete zadní stěnu.
	Ovíječka není v pozici (Ovíjecí ramena, ovíjecí stůl)
	Dotykové tlačítko/tlačítko pro "Nože v plovoucí poloze" je stisknuto pro odstranění ucpání.
	Předávací stůl není v nejnižší pozici. Vyzkoušejte napájení senzoru. Eventuálně vyměňte defektní senzor
	Zadní stěna je déle otevřena pro čištění. Expert Parameter "Gate clean time". Viz "SET EXPERT parametry" strana 115.

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Funkce:
	Ukončí všechny hydraulické / elektrické procesy, které byly zahájeny pomocí ovladače.
	Návrat na obrazovku START.
	Zdvih sběrače.

Dotyková tlačítka	Funkce:
	Klesání sběrače.
	Otevřete zadní stěnu.
	Uzavřete zadní stěnu.
	Nože nechat v plovoucí poloze, například při odstraňování ucpání.
	Dotykové tlačítko zobrazení "funkcí nožů"
 	Manuální start průběhu ovíjení. Viz "Spuštění průběhu vázání" strana 80.
	Uvedení vázání na základní pozici:
	Při manuálním režimu spustí ovíjení
	Manuální odložení balíku.
	Zdvih oje.
	Klesání oje.

Dotyková tlačítka funkcí nožů

Dotyková tlačítka	Funkce:
	Skupina nožů A se zařadila.
	Skupina nožů A se vyřadila.
	Skupina nožů B se zařadila
	Skupina nožů B se vyřadila
	Zaklopte nosník nožů
	Vyklopení nosníku nožů

Dotyková tlačítka	Funkce:
	Zaklopit lisovací strop
	Odklopit lisovací strop

Ovíječka

Symbol	Vysvětlení
	Počet ovinutých balíků pro zakázku Zobrazení aktuálního počtu balíků, které splňují daná kritéria - Balík je ovinut - Balík je odložen Pokud je aktivní zakázka, je zobrazen počet ovinutých balíků aktivní zakázky.
	Požadovaný počet vrstev folie
	Pro deaktivaci průběhu ovíjení nastavte počet vrstev ovinutí na "OFF". Balík bude jen odložen.
	Pouze výbava na přání vážení balíků: Zobrazení hmotnosti balíku na ovíječce Vážení balíků není kalibrovaný systém. Tuto hodnotu nelze použít pro fakturaci!

Provozní režimy ovíjení

Symbol	Vysvětlení
	Ovíjecí automatika je zapnuta Balík je po úspěšném vážení automaticky předán na ovíjecí stůl a nakonec zabalěn.
	Automatika průběhu ovíjení je zapnuta Balík je po úspěšném vážení automaticky předán na ovíjecí stůl a nakonec zabalěn.
	Ovíjecí automatika je vypnuta Předání-/ovínutí se musí spustit manuálně.
	Předávací automatika vyp Předání balíku musí být puštěno manuálně.

Plní provozní režimy

Symbol	Vysvětlení
	Ploché pozemky Parametry rychlostí pro rovné pozemky dle nastavení v menu SET je aktivní. Viz "Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1)" strana 97.

Symbol	Vysvětlení
	Svažité pozemky Parametry rychlostí pro svažité pozemky dle nastavení v menu SET je aktivní. Viz "Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1)" strana 97.
	Pouze se snímačem sklonu Svahová automatika Automaticky přepíná mezi oběma režimy pro ploché pozemky a svažité pozemky.
	Nastavte hodnotu přepnutí mezi rovným polem a svahem: Viz "Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1)" strana 97.

Provozní režim odkládání

Symbol	Vysvětlení
	Odkládací automatika je zapnuta Jakmile je balík ovinut (rovný pozemek), je balík odložen.
	Odkládací automatika je vypnuta Odložení je spuštěno manuálně.
	Odkládací automatika při zastavení stroje, nebo vázání dalšího balíku.
	Odkládací automatika odložení dvou balíků Jsou odloženy vždy dva balíky najednou. Průběh: 1. Jakmile je vytvořen první balík, zastavte stroj 2. Balík bude předán na ovíjecí stůl. 3. Po předání jedte dál. Druhý balík je zavázán. 4. Jakmile je zavázán i druhý balík, zastavte stroj 5. První balík je odložen z ovíjecího stolu (současně se startem vázání druhého balíku). 6. Druhý balík je předán na ovíjecí stůl a ihned, nebo po zabalení (podle nastavení) odložen. Během kroku 5-6 je v menu WORK dole na zobrazení směru jízdy symbol "Dvojitě odložení". 

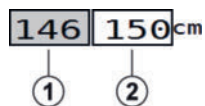
Pozice balíku při jeho odložení

Symbol	Vysvětlení
	Hmotnost výbava na přání stavěč balíků: Postavit balík Balík je odložen bokem na čelo Odkládací automatika je určená jen pro rovné pozemky.
	Balík ležící: Balík bude jen odložen. Tento druh odkládání je pro rovné a kopcovité plochy

Nastavovací práce

Nastavení průměru balíku

Požadovaný průměr balíku (= požadovaný průměr balíku) je nastavitelný v menu WORK. Výchozí průměr a nastavení lisovacího tlaku je převzato z menu SET Viz "Možnosti nastavení" strana 88.



- 1.. Zobrazení aktuálního průměru balíku
- 2.. Zadávací políčko pro požadovaný průměr balíku

- Pro nastavení průměru balíku stiskněte zadávací políčko pro požadovaný průměr balíku (2) v menu WORK.
- Zvolte požadovaný průměr balíku a potvrďte (OK).

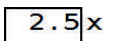
Nastavení lisovacího tlaku

Pro zvýšení nebo snížení slisovanosti balíku může být tlak v napínáku pásů v každém momentu dle potřeby měněn.

- Nastavení lisovacího tlaku v menu SET. Viz "Menu SET - možnosti nastavení lisovacího tlaku, měkkého jádra a lisovacího seznamu" strana 92.

Nastavení počtu ovinutí sítě

V menu SET přednastavenou hodnotu počtu ovinutí sítě je možno podle potřeby zvýšit, nebo snížit. ;Počet ovinutí sítě odpovídá počtu ovinutí od zavedení sítě po její ustřižení. Počet ovinutí sítě je zobrazeno v menu WORK.

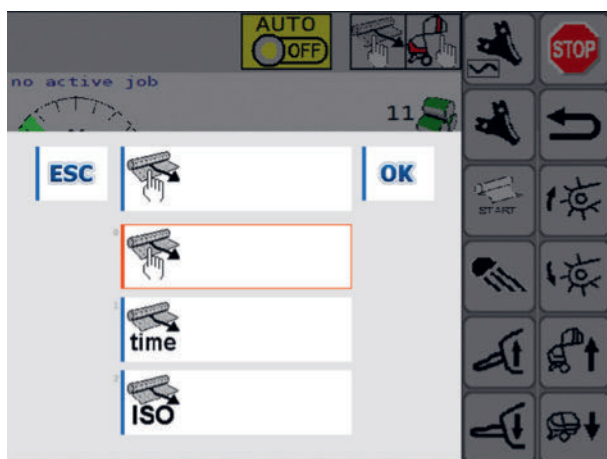
- Pro změnu počtu ovinutí stiskněte v menu WORK zadávací tlačítko pro počet ovinutí .
- Zvolte požadovaný počet ovinutí a potvrďte (OK).

Nastavení provozu vázání

Průběh vázání je možno spustit manuálně, nebo automaticky. Podle konfigurace stroje je režim nastavitelný jako manuální, automatický (čas) a automatický (ISO). Po zapnutí ovládacího panelu je vázací automatika deaktivována.



- Pro změnu vázacího prostředku stiskněte dotykové tlačítko  v řádku stavu.
- Zvolte požadovanou možnost a potvrďte (OK)



Spuštění průběhu vázání

Průběh vázání je možno aktivovat automaticky, nebo manuálně. Pro automatický start průběhu vázání musí být aktivována automatika vázání. Viz "Nastavení provozu vázání" strana 79.

Manuální start průběhu vázání

Před spuštěním průběhu vázání zastavte traktor. Tím zamezíte, že se při vázání mezi síť dostane lisovaný materiál.

Manuální start průběhu vázání je možný kdykoliv, nezávisle na dosaženém průměru balíku.

- Zkontrolujte, že se nikdo nenachází v nebezpečné oblasti.

-

Pro manuální spuštění průběhu vázání stiskněte 2x dotykové tlačítko  , nebo ho jednu sekundu podržte.



Zastavení vázacího ústrojí a uvedení do základní pozice

Po startu průběhu vázání je na displeji zobrazen symbol  (Mimo základní pozici). Do-



tykové tlačítko  již není zobrazeno



-

Pro přerušení průběhu vázání stiskněte dotykové tlačítko



-

Pokud zůstane tlačítko stisknuto, vrátí se vázání ihned do základní pozice.



Po dosažení základní pozice je zobrazen Symbol .

 **Tip**

Pro nový start vázání bez nutnosti počkání na základní polohu stiskněte 2x dotykové

tlačítko





Pro nový start vázání stiskněte 2x dotykové tlačítko  nebo ho podržte na jednu sekundu stisknuté.

Zvednutí a spuštění sběrače

- Před provozem lisování a vytažením nosníku nožů: Spusťte dolů sběrací ústrojí.
- Před otáčením stroje a před transportní jízdou: Zdvih sběrače.

► Zkontrolujte, zda je možno sběrač bezpečně zdvihnout a položit.



Pro přímé položení sběrače stiskněte tlačítko



Sběrač je v plovoucí poloze. To umožňuje správnou a flexibilní kopíraci pomocí kopírovacích kol.



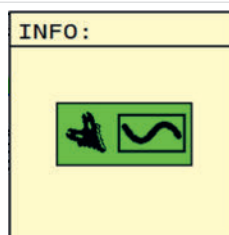
Pro přímý zdvih sběrače stiskněte tlačítko



Funkce nožů

- Řezací pozice: Zaklopte nosník nožů
- Pozice údržby: Vyklapte nože

Pozice nožů je zobrazena na displeji.



Nože vyklopeny

Nože zaklopy

Informační políčko: Nože v plovoucí poloze

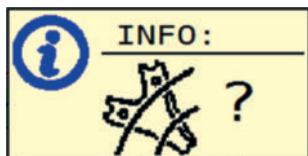
Zaklopení a vyklopení nožů.

- *Terminál Expert 75, CCI 1200*: pro zobrazení tlačítek funkcí nožů stiskněte v menu Work

dotykové tlačítko



- Funkci je možno provádět pouze při zaklopeném stropu lisovacího kanálu. Pokud je lisovací strop vyklopen, je na displeji zobrazeno výstražné hlášení.



- *Ovládání Power-Control* Stiskněte odpovídající tlačítko pro funkce nožů na terminálu.



Přidržte stisknuté dotykové tlačítko / tlačítko  , pro zaklopení nožů.



Přidržte stisknuté dotykové tlačítko / tlačítko  , pro vyklopení nožů.

Tip

Pro odstranění ucpání postupujte následujícím způsobem:

1. Vypněte vývodový hřídel
2. Pro lehčí odstranění ucpání stiskněte v menu Work dotykové tlačítko / tlačítko na terminálu Power Control .
3. Zobrazí se následující zobrazení: .
4. Zapněte vývodový hřídel.
5. Zablokování se odstraní, když kloubový hřídel běží po dobu 3 sekund. Nože jsou automaticky uvedeny do pracovní pozice.
6. Pokud není ucpání odstraněno:
 - Vypněte vývodový hřídel
 - Pro odstranění ucpání nože zcela odklopte a spustte vývodový hřídel.
7. Pokud ucpání dál trvá:
 - Vypněte vývodový hřídel
 - Pro odstranění ucpání vyklopte lisovací strop a spustte vývodový hřídel.
8. Pokud ucpání dál trvá:
 - Vypněte vývodový hřídel
 - Nože zcela vyklopte a manuálně odstraňte ucpanou hmotu.
9. Všechny části stroje opět uveďte do pracovní polohy.

Zaklopení a vyklopení lisovacího stropu.

Funkci je možno zvolit pouze tehdy, pokud jsou vyklopeny nože.

- ▶ Zkontrolujte, zda je možno lisovací strop bezpečně zaklopit a vyklopit.
- ▶ Pokud jsou zaklopeny nože, je na displeji zobrazeno výstražné hlášení:



- ▶ Pro zaklopení lisovacího stropu stiskněte dotykové tlačítko .
- ▶ Pro odklopení lisovacího stropu stiskněte dotykové tlačítko .

Otevření a zavření zadní stěny

Nebezpečí

Při pohybu pod zdvihnutou a nezajištěnou zadní stěnou hrozí nebezpečí vážných životu nebezpečných zranění.

- ▶ Při pohybu pod zdvihnutou stěnou hrozí, že jiná osoba bude ovládat v traktoru hydraulický okruh, nebo ovládací Panel a otevřená zadní stěna se zavře a přítomná osoba bude skřípnuta.
- ▶ Chcete-li zajistit polohu zadní stěny, aktivujte bezpečnostní zámek zadní stěny (uvolněte bowdenové lanko) před vstupem do lisovací komory a předtím, než zůstanete v rozsahu pohybu zadní stěny.
- ▶ Otevření tohoto ventilu je možné pouze po opuštění prostoru zadní stěny a vizuální kontrole zadní stěny.

POZOR:

Nebezpečí zranění otevřením a zavřením zadní stěny, nebo balíkem.

Osoby zdržující se za strojem mohou být zasaženy zadní stěnou, nebo kutálejícím se balíkem a zraněny.

- ▶ Osoby poučit a vykázat z nebezpečného prostoru.
- ▶ Dodržujte bezpečný odstup od stroje.
- ▶ Balík vždy vyklápějte na rovné ploše, nebo napříč kopci pro zamezení odkutálení.

Tip

Pouze hotové zabalené balíky jsou připraveny k bezproblémovému vyklopení z lisu. Za správné zavázání balíku je odpovědná obsluha stroje. Bezpodmínečně dodržujte toto pořadí:

1. Vázání balíku.
2. Pro vyložení balíku otevřete zadní stěnu.

Pro manuální odložení balíku musí být otevřena a uzavřena zadní stěna. Pozice zadní stěny je zobrazena v menu WORK. Viz "Symboly zadní stěny" strana 72.

Automatika zadní stěny je k dispozici pouze u modelů PRO.

Otevření a zavření zadní stěny

- ▶ Zkontrolujte, zda je možno bezpečně otevřít a zavřít zadní stěnu.



Pro přímé otevření zadní stěny stiskněte tlačítko



Pro přímé uzavření zadní stěny stiskněte tlačítko



Položení a zdvih kyvné oje

- Pracovní pozice Kyvnou oj komplet položit.
- Zamezení materiálních škod: Pro zamezení dosednutí sběrače zdvihněte kyvnou oj.

Ovládání Profiline

Pozice kyvné oje je zobrazena v menu WORK. Viz "Menu Work - provozní režim" strana 65.



Chcete-li kloubovou oj snížit jemně, stiskněte dotykové tlačítko



Chcete-li kloubovou oj zvednout jemně, stiskněte dotykové tlačítko



Tip

Pro uvolnění ucpání lisovaného materiálu zdvihněte kyvnou oj. Lisovaná hmota tím dostane více prostoru.

Změna režimu pozemku

Pro zjednodušení předávání a odkládání balíku na pozemku může být zvoleno mezi oběma režimy **rovný pozemek** a **svažitý pozemek**. Aktuálně naměřený tlak předeprutí je zobrazen v menu WORK.

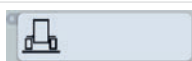


Pro změnu provozního režimu stiskněte tlačítko (zde: ) na řádku stavu.



Zvolte požadovanou možnost a potvrďte (OK).

Možná nastavení:



Ploché pozemky

Parametry rychlostí pro rovné pozemky dle nastavení v menu SET je aktivní. Viz "Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1)" strana 97.



Svažité pozemky

Parametry rychlostí pro svažité pozemky dle nastavení v menu SET je aktivní. Viz "Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1)" strana 97.



Pouze se snímačem sklonu Svahová automatika

Automaticky přepíná mezi oběma režimy pro ploché pozemky a svažité pozemky.

Nastavte hodnotu přepnutí mezi rovným polem a svahem: Viz "Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1)" strana 97.

Nastavení provozního režimu ovíječky

Provozní režim pro automatiku předávání balíku a automatiku procházení balíku může být nastaven buď na **automatiku** nebo **manuál**.



Provozní režimy ovíjení

Symbol	Vysvětlení
	Ovíjecí automatika je zapnuta Balík je po úspěšném vázání automaticky předán na ovíjecí stůl a nakonec zabalen.
	Automatika průběhu ovíjení je zapnuta Balík je po úspěšném vázání automaticky předán na ovíjecí stůl a nakonec zabalen.
	Ovíjecí automatika je vypnuta Předání-/ovinutí se musí spustit manuálně.
	Předávací automatika vyp Předání balíku musí být puštěno manuálně.

- Pro zobrazení režimu zpracování stiskněte v menu Work dotykové tlačítko automatiky ovíječky (zde: ) na řádku stavu.
- Zvolte požadovanou možnost a potvrďte (OK).

Start ovíječky po přerušení

Po přerušení je potřeba odstranit eventuální chyby (prasknutí folie, ...).

Po odstranění chyby musí být ovíječka znovu spuštěna pomocí tlačítka (dotykové tlačítko, nebo tlačítko terminálu).

POZOR:

Nebezpečí poranění kvůli pohyblivým částem

- Před startem ovíječky se přesvědčte, že se nikdo nenachází v její nebezpečné oblasti.

- Pro njetí ovíječky do základní pozice stiskněte dotykové tlačítko .
- u terminálu Expert 75 a CCI1200

Pro start ovíječky 2x krátce stiskněte dotykové tlačítko .

- U Terminálu (Power Control)

Pro start ovíječky 2x krátce stiskněte tlačítko  na terminálu.

Nastavení provozního režimu odkládání

Odkládání je možno provádět manuálně, nebo automaticky nebo poloautomaticky. Po zapnutí ovládacího panelu je vyklápečí automatika deaktivována.

POZOR:

Nebezpečí zranění kutálejícím se balíkem při automatickém vyklápění na svahu.

Při použití vyklápěcí automatiky na svahovitém pozemku se může balík rozkutálet, zasáhnout osoby a zranit je.

- ▶ Vyklápěcí automatiku používejte pouze na rovných pozemcích.
- ▶ Balík vyklápějte pouze na rovných plochách.



Provozní režim odkládání

Symbol	Vysvětlení
	Odkládací automatika je zapnuta Jakmile je balík ovinut (rovný pozemek), je balík odložen.
	Odkládací automatika je vypnuta Odložení je spuštěno manuálně.
	Odkládací automatika při zastavení stroje, nebo vázání dalšího balíku.
	Odkládací automatika odložení dvou balíků Jsou odloženy vždy dva balíky najednou. Průběh: 1. Jakmile je vytvořen první balík, zastavte stroj 2. Balík bude předán na ovíjecí stůl. 3. Po předání jedte dál. Druhý balík je zavázán. 4. Jakmile je zavázán i druhý balík, zastavte stroj 5. První balík je odložen z ovíjecího stolu (současně se startem vázání druhého balíku). 6. Druhý balík je předán na ovíjecí stůl a ihned, nebo po zabalení (podle nastavení) odložen. Během kroku 5-6 je v menu WORK dole na zobrazení směru jízdy symbol "Dvojitě odložení". 

- ▶ Pro zobrazení režimu zpracování stiskněte dotykové tlačítko  v řádku stavu.
- ▶ Zvolte požadovanou možnost a potvrďte (OK).

Nastavení odkládací pozice (Možnosti stavěče balíků)

⚠ POZOR:

Nebezpečí poranění kutálejícím se balíkem.

Při použití vyklápěcí automatiky na svahovitém pozemku se může balík rozkutálet, zasáhnout osoby a zranit je.

- ▶ Stavěč balíků (na přání) používejte pouze na rovných plochách
- ▶ Vypněte odkládací automatiku a odkládejte balíky ručně.
- ▶ Ovinutý balík odkládejte jen na rovné pevné ploše.

S výbavou na přání stavěč balíků může být balík odložen na stojato, nebo na ležato.



Pozice balíku při jeho odložení

Symbol	Vysvětlení
	Hmotnost výbava na přání stavěč balíků: Postavit balík Balík je odložen bokem na čelo Odkládací automatika je určena jen pro rovné pozemky.
	Balík ležící: Balík bude jen odložen. Tento druh odkládání je pro rovné a kopcovité plochy

- ▶ Pro zobrazení režimu zpracování stiskněte dotykové tlačítko v řádku stavu.
- ▶ Zvolte požadovanou možnost a potvrďte (OK).

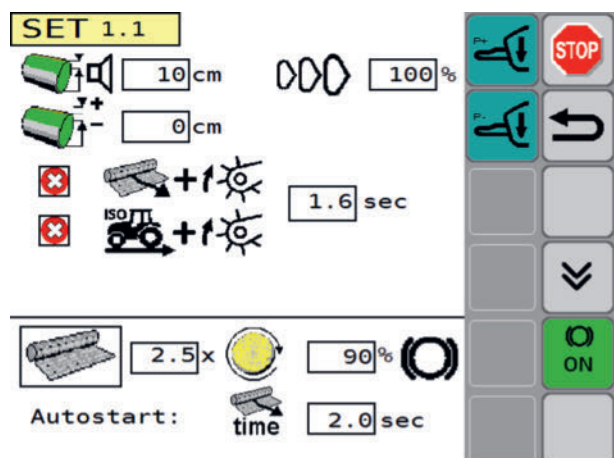
Menu Set

V jednotlivých podmenu jsou obsaženy možnosti nastavení pro základní funkce stroje.

Menu START

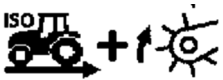
- ▶ Pro zobrazení menu SET stiskněte dotykové tlačítko v menu START.
Aktivní podmenu je žlutě podbarveno.
- ▶ Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko nebo .

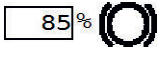
Možnosti nastavení

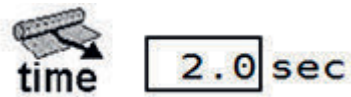


Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	Bod předsignálu "požadovaný průměr"
	Nastavení bodu předhlášení dotykem na zadávací políčko zde: 10 cm Hodnota znamená, že 10 cm před dosažením nastaveného průměru balíku je vydáno předhlášení. Řidič dostává optický (žlutý balík) a akustický signál aby dal pozor, že balík bude již brzo hotov. Jízda musí být přizpůsobena tak, že je možno kdykoliv zastavit.
	Korekce průměru balíku Nastavení hodnoty korekce průměru balíku v cm. Při odchylce od reálného průměru může být provedeno nastavení zobrazeného průměru balíku. Pokud je fyzický balík o 5 cm menší než nastavený požadovaný průměr balíku je korekce nastavena na - 5 cm.

Symbol	Vysvětlení
	Zobrazení intenzity směrového navádění Směrové navádění je zobrazeno v menu WORK v dolní části displeje. Mělo by být nastaveno tak, že při jeho dodržení je tvar balíku rovnoměrný. Podle druhu lisované hmoty, šířky řádku, velikosti řádku a pojezdové rychlosti je možno toto navádění nastavit. U malého úzkého řádku s nízkým obsahem hmoty a vysoké pojezdové rychlosti je možno nastavit vyšší procentuální hodnotu. Čím vyšší procentuální hodnota, tím rychleji je zobrazováno navádění a to umožňuje rychlejší reakci. Při stejnoměrném řádku s optimální šířkou je možno nastavit nižší intenzitu. - Pro nastavení citlivosti zobrazení zvolte zadávací políčko, zadejte procentuální hodnotu a uložte tlačítkem "OK". - Tovární nastavení 100 %
 	Automatický zdvih sběrače je aktivní během nastaveného času; Platí pro start vázání a couvání. Pro nastavení času v sekundách klikněte na příslušné políčko
	Start vázání Při startu vázání je zdvih sběrače prováděn po nastavený čas. Sběrač zůstává zdvihnutý, dokud balík neopustí lisovací komoru. Teprve, až je uzavřena zadní stěna, je sběrač znovu položen.
	Automatický zdvih sběrače při couvání
	Automatický zdvih sběrače je aktivní: Při couvání je sběrač zdvihán po nastavený čas a zůstává zdvižený, dokud není opět provedena jízda vpřed. Funkce je možná pouze tehdy, pokud je k dispozici signál o rychlosti.
	Automatický zdvih sběrače není aktivní
 	nastavení vázacího prostředku Zvolte vázací síť (šedá) nebo vázací folii (bílá). Možnost vázání do folie musí být nakonfigurována, jinak není možné foliové vázání v menu SET nastavit.

Symbol	Vysvětlení
	Přednastavení počtu ovinutí pro vázání ;Počet ovinutí sítě odpovídá počtu ovinutí od zavedení sítě po její ustřižení. Jako ukazatel pro počet ovinutí pro síť s dosahem z hrany na hranu platí: Travní senáž 2,5 - 3,0 Vojtěšková senáž 2,5 - 3,0 Seno 3,0 - 3,5 Sláma 3,5 - 4,5 Závisle na kvalitě vázací sítě, stavu lisované hmoty a dalších faktorech může nastat potřeba vyššího počtu ovinutí sítě. Počet ovinutí je zobrazen v menu WORK a může zde být i změněn
	Nastavení brzdy sítě Nastavená hodnota platí pro právě zvolené vázací médium. Hodnoty jsou při přestavení vázacího média automaticky přepočítány. Role sítě je během vázání přibrzdována brzdou pro předepnutí sítě. Pomocí nastavení síly brzdy je možno nastavit předepnutí. Brzda sítě je aktivní pouze během průběhu vázání. Upozornění: Při příliš malém nastavení brzdné síly je možné malé předepnutí sítě. To může vést ke špatnému tvaru balíku. Při příliš velkém nastavení brzdné síly je možné přetížení vázací sítě. Síť může v průběhu vázání, nebo po vyklopení balíku prasknout. Brzdná síla je správně nastavená, když síť při vázání lehce šustí. Doporučuje se kontrola předpnutí sítě na hotovém balíku. • Při příliš vysoko nastavené brzdné síle síť praskne. • Při příliš nízko nastavené brzdné síle táhne síť při odříznutí podélná vlákna. Balík rychle ztratí svůj tvar. Seřízení od výrobce • síť: 85 % • Folie 55 %

Symbol	Vysvětlení
Autostart: 	Čas zpoždění automatického vázání Pouze pro automatiku vázání (čas) Nastavení času zpoždění od signálu o plné komoře po start samotného vázání. Viz "Nastavení provozu vázání" strana 79. Průběh vázání je při zapnuté automatice spuštěn až po uplynutí tohoto času. Standartní nastavení času zpoždění jsou čtyři sekundy.

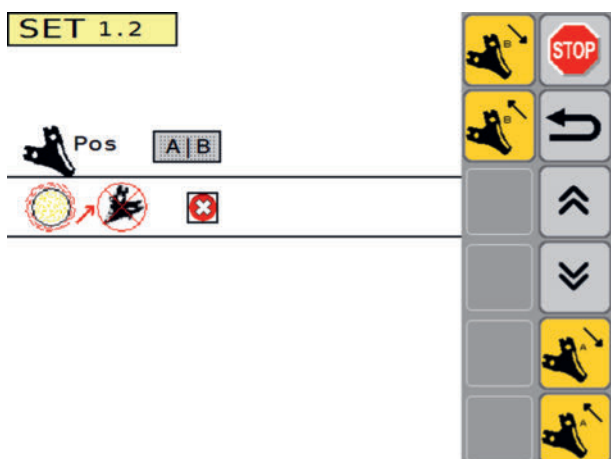
Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Zapnutí brzdy vázání
	Vypnutí brzdy vázání
	Navýšení tlumicího tlaku kyvné oje. Viz "Hydraulické oje" strana 135.
	Snížení tlumicího tlaku kyvné oje. Viz "Hydraulické oje" strana 135.

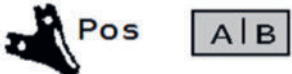
Menu SET - skupiny nožů

Toto menu nabízí možnosti nastavení pro volby skupin nožů.

► Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko  nebo  .



Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	Na přání hydraulická předvolba nožů Zobrazení stavu pohybu jednotlivých skupin nožů (A, B) Skupinami nožů je možné pohybovat pomocí dole popsanými, žlutými dotykovými tlačítky nezávisle na sobě.
	obě skupiny nožů jsou vyklopeny
	Skupina nožů A je zaklopena / skupina nožů B je vyklopena
	Skupina nožů A je vyklopena / skupina nožů B je zaklopena
	obě skupiny nožů jsou zaklopeny
	Stav obou skupin nožů nelze jednoznačně přiřadit. Buď jsou nože v mezipoloze, senzory nožů nejsou aktivovány nebo došlo k chybě senzoru.
	Strawmatic zap / vyp Funkce Strawmatic je k dispozici, pouze pokud je nakonfigurována. Strawmatic zajišťuje u slámy zaručené zavázání pomocí dřívějšího vytažení nožů z lisovacího kanálu. Nože jsou v okamžiku předhlášení vytaženy z řezacího kanálu. Tím je omezen nečistotám vstup do kanálu pro vedení sítě, které jinak způsobují chyby v zavádění sítě.

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Skupina nožů A zaklopena
	Skupina nožů A se vyklopena
	Skupina nožů B zaklopena
	Skupina nožů B vyklopena

Menu SET - možnosti nastavení lisovacího tlaku, měkkého jádra a lisovacího seznamu

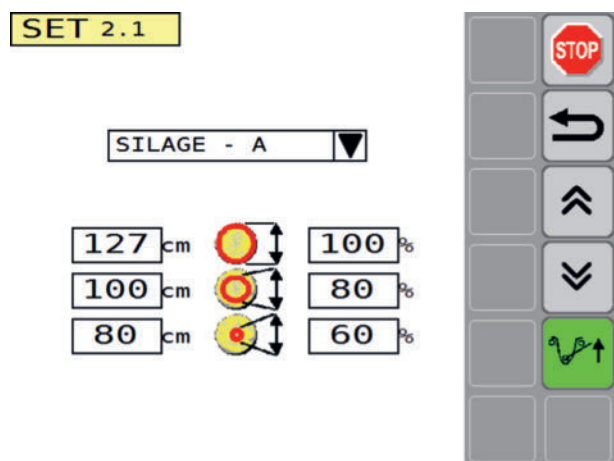
Stroj umožňuje nastavení stejnoměrného balíku, stejně jako nastavení měkkého jádra a lisovacího tlaku ve vnitřní, střední a vnější zóně pro snadnější skladování a pro dobré rozebírání balíků.

Lisovací zóny, vznik balíku, stejně jako lisovací tlaky jsou nastavitelné v seznamu lisování a tato data jsou uložitelná do seznamu lisovaných hmot.

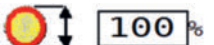
V podmenu "Měkké jádro" může být zvoleno šest možností. Při vyvolání menu jsou zobrazeny naposledy nastavené hodnoty. Změny hodnot jsou dlouhodobě uloženy

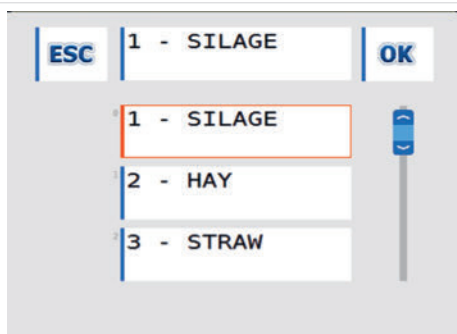


Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko  nebo .



Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	Políčko seznamu se sadou dat "1 - Senáž"
	Možnosti voleb:
	• 1 - Silage • 2 - Hay • 3 - Straw • 4 - Silage • 5 - Hay • 6 - Straw
	Níže uvedené hodnoty patří vždy ke zvolené sadě dat.
	Průměr vnější zóny Hodnota odpovídá vnějšímu průměru balíku
	Lisovací tlak v % pro vnější zónu.
	Průměr středové zóny
	Lisovací tlak středové zóny v %.
	Průměr zóny jádra v cm
	lisovací tlak jádra balíku v %.



Zvolte sadu dat

V lisovacím seznamu je šest sad dat s předvolenými průměry a lisovacími tlaky pro senáž, seno a slámu. Podle volby sady dat je možno tyto hodnoty podle potřeby změnit. Změny jsou dlouhodobě uloženy.

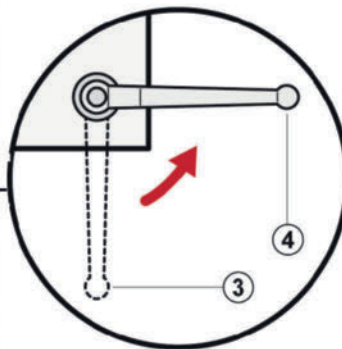
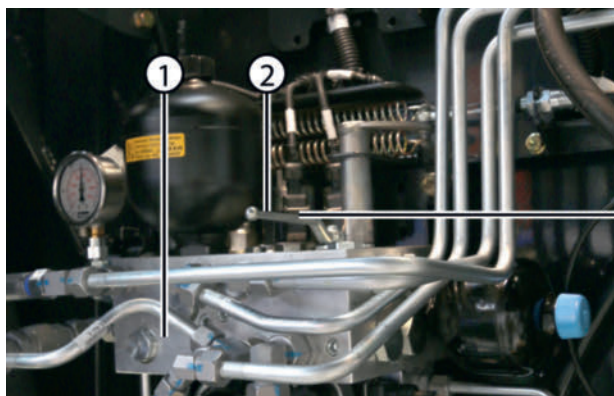
- V podmenu "měkké jádro" zvolte sadu dat **1 - SILAGE** a potvrďte (OK).
- Pro nepřevzetí volby stiskněte na (ESC).

Uvolnění a napnutí lisovacích pásů

Lisovací pásy mohou být pro případ kontroly a údržby nebo opravy uvolněny.

Povolení lisovacích pásů

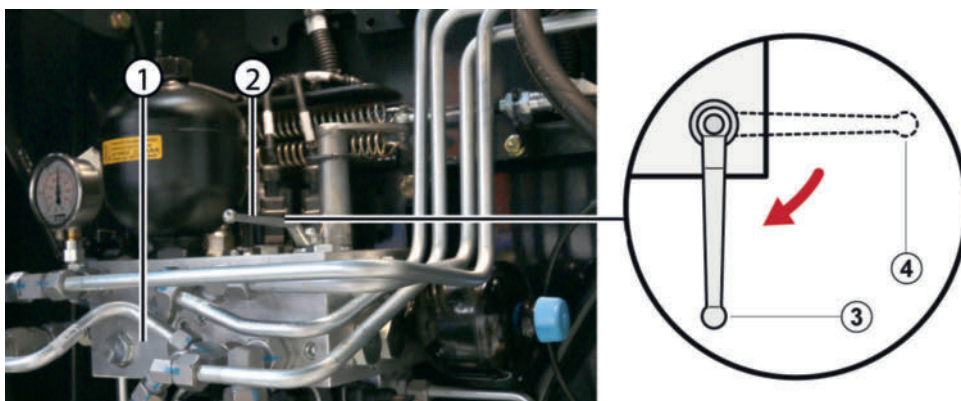
- 1 Zadní stěnu otevřete asi do 1/3.
- 2 Otevřete pravý stranový kryt.
- 3 Chcete-li nastavit ventil napínáku pásů do polohy uvolnění (4), otočte pákou ventilu (2) o 90° na hydraulickém bloku (1) napínače řemene proti směru hodinových ručiček.



- 4  Pro uvolnění pásů stiskněte dotykové tlačítko.
- 5 Uzavřete boční kryt
- 6 Pro zajištění polohy zadní stěny uvolněte bovdenové táhlo.

Napnutí lisovacích řemenů

Lisovací pásy jsou během uzavření zadní komory automaticky napnuty, pokud je ventil na bloku nastaven na napínací pozici.



- 1 Otevřete pravý boční kryt.
- 2 Chcete-li nastavit ventil napínáku pásů do napínací polohy (3), otočte pákou ventilu (2) o 90° na hydraulickém bloku (1) napínáku pásů ve směru hodinových ručiček.
- 3 Uzavřete boční kryt
- 4 Pro zajištění pozice zadní stěny uvolněte bovdenové táhlo.
- 5

Pro napnutí pásů a uzavření zadní stěny stiskněte dotykové tlačítko



Menu SET - Možnosti nastavení pro mazací automatiku

U modelů IMPRESS s automatickým mazáním (na přání) jsou lisovací válce automaticky pravidelně mazány. Mazací cyklus se skládá z času pauzy a času sepnutí (čas mazání). P průběhu mazacího cyklu začíná měření času od začátku.

Pauzy a čas sepnutí je nastavitelný v menu SET. V zobrazení je dáleobrazen čas mazacího cyklu, mazací tlak, režim sepnutí a odběr proudu na mazací pumpě a také stav maziva v zásobníku.



Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko



nebo

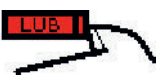


SET 3.1 Lubrication

☒
 t 50.5 min
 t off 50 min
 t on 8 min
 Combi 39 bar
 Baler 42 bar
 1.1 A
 Level: Full

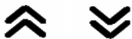


Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
 	Automatické mazání tukem je aktivní a běží po nastavený čas. Pro deaktivaci automatického mazání tukem, viz níže
 	Automatické mazání je dlouhodobě deaktivováno. Pro aktivaci automatického mazání tukem, viz níže
t  50.5 min	Běžící čas mazacího cyklu po zapnutí automatického mazání tukem Na dole uvedeném příkladu pro pauzu a spínací čas začne počítání času znovu po 34 minutách.
t off 30 min	Čas pauzy, například 30 minut
t on 4 min	Spínací čas (čas mazání) například 4 minuty
Combi 39 bar	Combi: Mazací tlak ovíječky
Baler 42 bar	Baler: Mazací tlak lisu Zobrazení aktuálně naměřeného mazacího tlaku pomocí pumpy v barech. Tlakový senzor je v zásobníku maziva, vpravo od měření stavu maziva v zásobníku.
0.0 A 	Motor pumpy je vypnut Symbol motoru je při vypnutém motoru šedý Čas cyklu je právě v pauze, nebo je mazání vypnuto
1.1 A 	Motor pumpy je zapnutý. Symbol motoru je při zapnutém motoru zelený Současně je zobrazen odběr proudu motorem (ca. 1,1A). Se- pnutí motoru je současně zobrazeno na displeji v menu work: 
Level: Empty	Upozornění stavu maziva v zásobníku: Zásobník maziva automatického mazání je vybaven senzorem množství. Při prázdném zásobníku je v menu SET 3 zobrazeno "Level: Empty" Upozornění o prázdném zásobníku je současně zobrazeno v menu WORK.  Upozornění: před dalším provozem stroje musí být zásobník doplněn pro zamezení škod na mazacím zařízení. Viz "Plnění automatického mazání tukem" strana 145.
Level: Full	Při dostatečném množství maziva v zásobníku je menu SET 3 zobrazeno "Level: Full"

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	STOP Ukončí všechny hydraulické / elektrické procesy, které byly zahájeny pomocí ovladače.
	Zpět O jednu úroveň menu výš

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Listovací tlačítko
	Stiskněte dotykové tlačítko, pro manuální zapnutí mazání tukem Motor pumpy běží po nastavený čas sepnutí a může být vypnut před uplynutím tohoto času dotykovým tlačítkem  .
	Stiskněte dotykové tlačítko, manuální vypnutí mazání tukem.

Aktivace a deaktivace automatického mazání tukem

Pouze u strojů s automatickým mazáním tukem (na přání). pro aktivaci automatického mazání tukem je nutný vstup do konfigurace stroje

! Upozornění

Nebezpečí materiálních škod

- ▶ Před údržbovými pracemi na mazacím ústrojí je možno mazání deaktivovat, pro vypnutí pohonu pumpy.
- ▶ Pro znovuspuštění normálního provozu musí být mazání opět aktivováno a zapnuto, pro zamazení škod na mazacím ústrojí

- ▶ V menu SET stiskněte Symbol , příp.  pro zobrazení aktivace, příp. deaktivace mazání tukem.



- ▶  stiskněte dotykové tlačítko, pro návrat do menu SET, nebo
- ▶ Deaktivujte automatické mazání tukem, zvolte zadávací políčko s deaktivčním symbolem  a stiskněte , pro uložení volby, nebo
- ▶ aktivujte automatické mazání tukem, zvolte zadávací políčko s aktivačním symbolem , stiskněte , pro uložení volby.
- ▶ Pokud je automatické mazání tukem aktivní, je to zobrazeno v menu WORK. Viz "Menu Work - provozní režim" strana 65.



Menu SET - Nastavení pozic pro ovíječku (1)

Toto menu nabízí možnosti nastavení parametrů pro zadní stěnu a ovíječku.

Pokud je stroj vybaven svahovým režimem, jsou zde dvě podmenu, kde je možné nastavit parametry pro "rovný pozemek" a "svažitý pozemek".

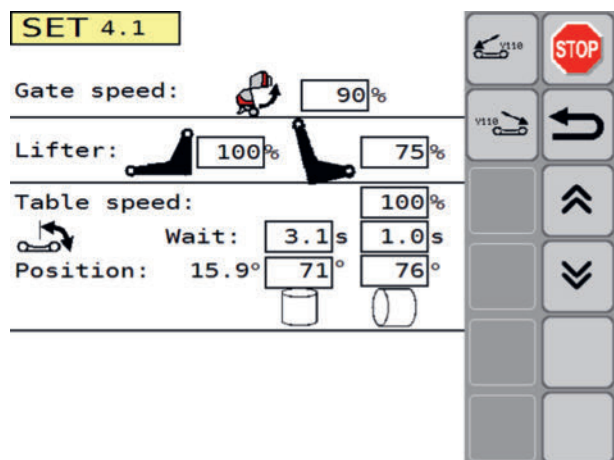
Ovládání Profiline



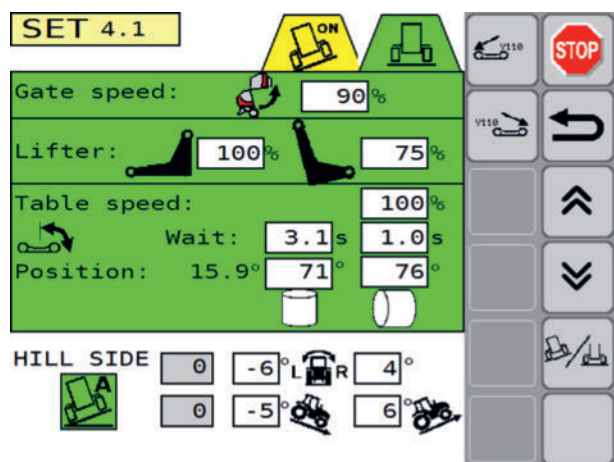
Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko  nebo .



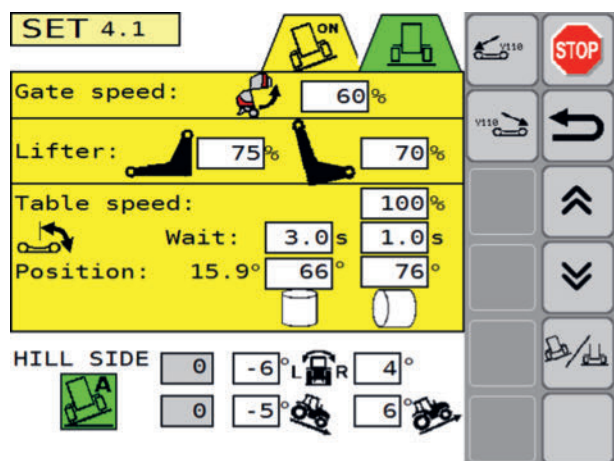
Pro změnu mezi podmenu pro "rovný pozemek" a "svažitý pozemek" stiskněte na symboly menu.



Parametry při nenakonfigurovaném režimu svah

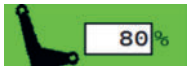


Parametry rovného pozemku při konfiguraci režimu pozemku



Parametry svažitého pozemku při konfiguraci režimu pozemku.

Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	Nastavení rychlosti otevírání zadní stěny v % maximální rychlosti Rozsah nastavení: 0 - 100%
	Nastavení horizontální rychlosti pohybu předávacího stolu vzad a vpřed je nastaveno v % maximální rychlosti. Rozsah nastavení: 0 - 100%
	nastavení rychlosti vyklápění balíku na ovíjecí stůl v % maximální rychlosti. Rozsah nastavení: 0 - 100%
	Nastavení rychlosti sklápění ovíjecího stolu do pozice odkládání balíku v % maximální rychlosti. Rozsah nastavení: 0 - 100%
	Pravá hodnota. Nastavení čekacího času jak dlouho se ovíjecí stůl zdrží ve vyklopené pozici odkládání balíku (v Po uplynutí tohoto času se stůl vrátí opět do základní pozice. Levá hodnota: (pouze u výbavy na přání stavěč balíků) Nastavení času čekání, jak dlouho ovíjecí stůl po odložení a postavení balíku počká v dolní pozici (v sekundách). Po uplynutí tohoto času se stůl vrátí opět do základní pozice.
	Aktuální sklon ovíjecího stolu v °. levá hodnota: Nastavení úhlu sklonu pro koncovou polohu ovíjecího stolu při aktivovaném stavěči balíků. (Viditelné pouze při výbavě na přání stavěč balíků) Pravá hodnota nastavení úhlu sklonu pro koncovou polohu ovíjecího stolu při deaktivovaném stavěči balíků.

Symbol	Vysvětlení
	Parametr "sklonu svahu podél" – horní řada (sklon podél podélné osy traktoru) (Pouze, pokud je v menu konfigurace aktivován režim odkládání balíku) - Šedé pole - aktuální hodnota - Bílé pole - Přepínací hodnota mezi "svažitým" a "plochým" pozemkem je v automatickém režimu.
	Parametr "sklonu svahu napříč" - dolní řádek (sklon podél příčné osy traktoru) (Pouze, pokud je v menu konfigurace aktivován režim odkládání balíku) - Šedé pole - aktuální hodnota - Bílé pole - Přepínací hodnota mezi "svažitým" a "plochým" pozemkem je v automatickém režimu. - Bílé pole - Přepínací hodnota mezi "svažitým" a "plochým" pozemkem je v automatickém režimu.

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Funkce:
	Dotykové tlačítko je viditelné pouze tehdy, pokud je režim na svahu nakonfigurován. Přeřazení mezi režimem na svahu (režim svahu zapnutý) a rovným polem (režim svahu vypnutý).
	Naklopte ovíjecí stůl dopředu
	Naklopte ovíjecí stůl dozadu dozadu

Menu SET - Možnosti nastavení ovíječky (2)

Toto menu nabízí možnosti nastavení pro rychlosti a časy ovíječky.



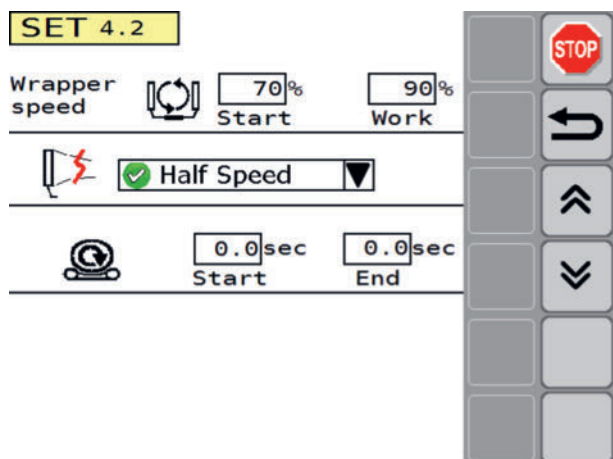
Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko



nebo



.



Symbol	Vysvětlení
	Pracovní rychlost ovíječky v procentech maximální rychlosti.
	Pracovní rychlost ovíječky v procentech maximální rychlosti.
	Senzory prasknutí folie aktivní/neaktivní (zde:aktivní)
Half Speed:	Přednastavení: Pokračování ovíjení i při jedné prasklé folii: Aktivní/neaktivní (zde je nastaveno neaktivní) Pokračování v práci aktivní : Po prasknutí jedné folie je balík dobalen. K tomu se balík začne na pásech pootáčet polovičními otáčkami. Pokračování v práci neaktivní : - Po prasknutí jedné z folií se ovíječka zastaví. Balík nemůže být dobalen. Jděte k ovíječce a folii založte tak, že je možno dál pokračovat v práci. - Pokud jedna folie dojde, není možné balík dobalit. Jděte k ovíječce a vyměňte roli folie.
	Čas, po který je balík pootočen na ovíjecím stole. Cíl: Zatlačte na fólii nebo opleť fólie a odstraňte případné vzduchové kapsy.
	Čas, po který se balík po procesu balení otočí na balicím stole, aby se fólie ještě stlačila.

Menu SET - Možnosti nastavení pro vážicí systém

Toto menu nabízí možnosti nastavení pro vážicí systém.



Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko

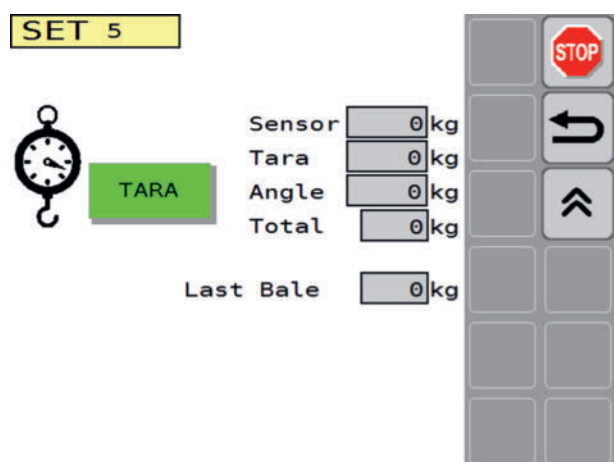


nebo

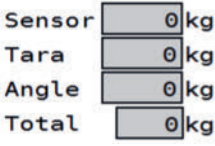
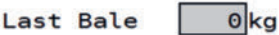


.

Ovládání Profiline



Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	Dotykové tlačítko TARA: Pokud je toto tlačítko stisknuto, ovíjecí stůl se nejdříve uvede do horizontální polohy (0°) a následně je provedeno vytárování.
	Zadání hmotností pro hodnoty senzorů, hodnotu táry, úhel sklonu Total: Opravená hodnota hmotnosti balíku o hodnotu táry a úhel sklonu
	Poslední balík: Hmotnost v kg

Menu Service - mazací intervaly

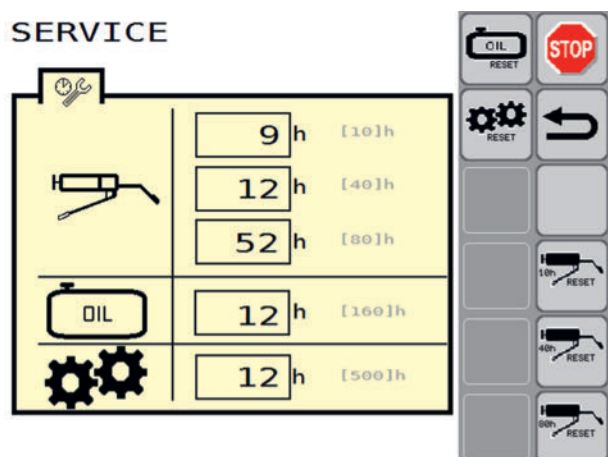
V menu SERVICE jsou zobrazeny časy intervalů pro další mazání podle mazacího plánu.

Menu START

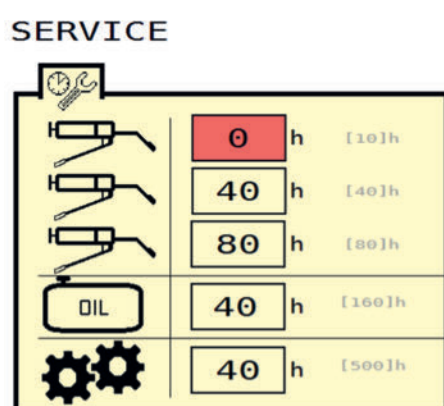


Pro zobrazení menu SERVICE stiskněte dotykové tlačítko  v menu START.

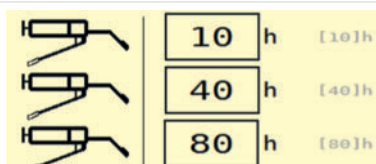
Menu SERVICE s časy intervalů



Menu SERVICE s proběhlým časem intervalu



Zobrazení



Zobrazení zbývajícího času do dalšího mazání

Šedě a v rámečku je zobrazen interval, ne který je počítadlo vráceno.



Zobrazení hodin s červeným podbarvením:

Interval proběhl.



Zobrazení času pro další výměnu oleje v brzdě vázání

Šedě a v rámečku je zobrazen interval, ne který je počítadlo vráceno.

První interval je nastaven na 40 h. Servisní intervaly: 40 h - 160 h - 160 h - 160 h, atd.



Zobrazení času do další výměny oleje v převodovce

Šedě a v rámečku je zobrazen interval, ne který je počítadlo vráceno.

První interval je nastaven na 40 h. Servisní intervaly: 40 h - 500 h - 500 h - 500 h, atd.



Tip

Při ukončení zpětného počítání je zobrazena servisní výstraha v menu Work. Viz "Menu Work - provozní režim" strana 65.

Pro vymazání této výstrahy je nutné provést výměnu oleje a nakonec vrátit zpětné počítadlo ne počátek počítání.

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	RESET Výměna oleje v převodovce Chcete-li po výměně převodového oleje vrátit počítadlo hodin na původní interval (šedý), stiskněte a podržte toto programové tlačítko alespoň 1 sekundu.
  	RESET mazání tukem 10 h / 40 h / 80h Chcete-li po mazání vrátit počítadlo hodin na původní interval (šedý), stiskněte a podržte toto softwarové tlačítko alespoň 1 sekundu.
	RESET Výměna oleje v brzdě sítě Chcete-li po výměně převodového oleje vrátit počítadlo hodin na původní interval (šedý), stiskněte a podržte toto programové tlačítko alespoň 1 sekundu.

Zkrácení servisního intervalu

Provedení

- 1 Pro změnu režimu editace stiskněte na aktuální tlačítko zpětného počítání.
- 2 Zkrácení hodnoty zpětného počítání, např. o jednu hodinu.
- 3 Pro uložení nové hodnoty a ukončení režimu editace stiskněte na (OK).

Menu Data

Toto menu nabízí dvě zobrazení o práci provedené strojem.

- Celkové zobrazení (TOTAL)
- Zobrazení zakázky

Menu Data - přehled

Toto menu nabízí přehled o práci provedené strojem.

Menu START



Pro zobrazení přehledu menu DATA stiskněte dotykové tlačítko  v menu START.

- Alternativně k tomu stiskněte na symbol balíku  v menu WORK.

DATA	POETTINGER Landtechnik GmbH			
Total				
Σ 		0		
		0		
	Σ	0		
Σ 		0		
Σ 		2.0 h		
				
				

Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
POETTINGER Landtechnik GmbH 4710 Grieskirchen AUSTRIA	Zadávací políčko pro zadání adresy provozovatele stroje
Σ 	Celkové počítadlo zabalených balíků
	Celkový počet zabalených balíků (Signál "Průběh vázání je ukončen" a signál "otevření zadní stěny").
	Celkový počet zabalených balíků do folie (Signál " Průběh vázání je ukončen" a signál otevření zadní stěny).
Σ 0	Počet balíků zabalených do sítě a do folie
Σ 	Celkový počet zabalených balíků (Signál ovíječky OK).
Σ 	Počítadlo celkových provozních hodin Počítadlo provozních hodin měří čas, po který je zapnut vývodový hřídel.
2.0 h	

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Dotykové tlačítko pro volbu zakázky (1 až 20)
	Dotykové tlačítko pro zobrazení dalších zakázek

Menu Data - zobrazení zakázek

Toto menu nabízí přehled o strojem provedené práci ke zvolené zakázce.

Menu START



Pro zobrazení menu zakázek stiskněte dotykové tlačítko pro zakázky  v menu DATA.

 Kunde 1 / Customer 13.08.2024 11:19 no active job		
START		
END		
Σ		START
 0	 0	
 0	 0	
 0 kg  0 kg		
 0 %		
		

Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
 Kunde 1 / Customer 1: Kunde 1 / Cu 24.10.2023 12:38	Zákazník x / Zákazník aktivní aktuální datum a čas
 Kunde 8 / Customer no active job 24.10.2023 16:55	Zákazník x / Zákazník není aktivní aktuální datum a čas
 Kunde 1 / Customer 1: Kunde 1 / Cu 24.10.2023 12:38	Chcete-li údaje upravit, klikněte na pole „Zákazník 1 Zákazník“. Podle potřeby zadejte jméno zákazníka nebo název objednávky.
START 	Čas a datum startu zakázky
END 	Čas a datum ukončení zakázky
Σ 	Celková doba provozu zakázky v hodinách a min. Zobrazení aktivního času bez mezizastavení
 	Počet zabalených balíků do sítě
 	Počet zabalených balíků do folie
 0  0 kg  0 kg	Počet, průměrná hmotnost a celková hmotnost ovinutých balíků
 0 %	Výbava na přání senzor vlhkosti: Zobrazení obsahu sušiny v balíku v %.

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Start zakázky / pokračovat Chcete-li pokračovat v počítání hodnot vybrané zakázky, stiskněte softwarové tlačítko START. Při prvním startu zakázky je započato na nule. Při pokračování v zakázce je počítáno od uložené hodnoty. Zobrazené dotykové tlačítko se změní.
	Ukončit / přerušit zakázku Chcete-li úlohu ukončit / pozastavit a uložit aktuální hodnoty, stiskněte softwarové tlačítko END. V zakázce je možné později pokračovat. Zobrazené dotykové tlačítko se změní.
	Smazat hodnoty Chcete-li hodnoty vybrané zakázky vymazat, stiskněte programové tlačítko DELETE na dobu alespoň 2 sekund. Chcete-li úlohu znovu spustit, stiskněte nejprve softwarové tlačítko DELETE a poté softwarové tlačítko START.

Menu Test

Toto menu nabízí možnost kontroly pro různé funkce stroje.

Menu TEST - lis

Toto menu nabízí možnost kontroly pro funkce lisu.

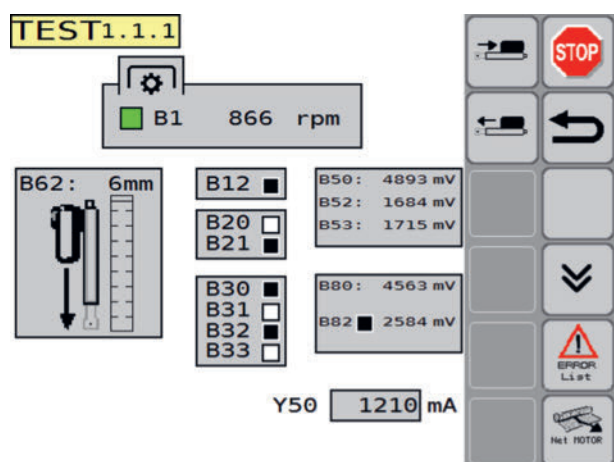
Menu START

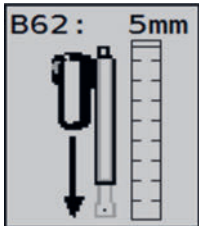
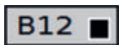
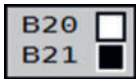
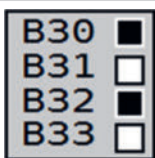
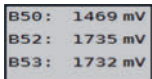


Pro zobrazení menu TEST stiskněte dotykové tlačítko  v menu START. Aktivní podmenu je žlutě podbarveno.



Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko  nebo .



Symbol	Vysvětlení
 nebo 	Stav senzoru pod signálem
	Stav senzoru bez signálu
	B01: Senzor počtu otáček vývodového hřídele Zobrazení počtu otáček vývodového hřídele v rpm (U/min)
	B62: pozice vázacího zařízení Aktuální pozice lineárního motoru M60. Zobrazení pozice motoru v mm Pro test lineárního motoru lineární motor v menu TEST zcela vysuňte a zasuňte, viz dotyková tlačítka.
	B12: Pozice senzoru lisovacího stropu. Lisovací strop je na zobrazeném stavu zaklopen (normální pozice). Pro kontrolu senzorů lisovacího stropu vyklopte a zaklopte lisovací strop a zkontrolujte aktivaci senzorů.
	B20: Pozice nosníku nožů-senzory. Nože jsou odklopeny. B21: Pozice nosníku nožů-senzory. Nože jsou zasunuty (pracovní pozice) Pro test senzoru nosníku nožů vyklopte a zaklopte nože a zkontrolujte aktivaci senzoru.
	B30: Skupina nožů A zaklopena / aktivní B31: Skupina nožů B vyklopena / neaktivní B32: Skupina nožů B zaklopena / aktivní B33: Skupina nožů B vyklopena / neaktivní
	Zobrazení hodnot napětí, tlaku příp. ultrazvukového senzoru. B50: Lisovací tlak napínáku pásů B52: Průměr balíku ultrazvukový senzor vpravo B53: Průměr balíku ultrazvukový senzor vlevo

Symbol	Vysvětlení
	Zobrazení hodnot napětí na úhlových senzorech B80: Úhel otevření zadní stěny B82: Zadní stěna vpravo uzavřena Pro kontrolu senzorů zadní stěny otevřete a zavřete zadní stěnu a zkontrolujte aktivaci senzorů. Upozornění: Uvedené senzory a motory odpovídají zadání v tabulce. Viz "Tabulka provozních prostředků" strana 256.
Y50  mA	Y50: Síla proudu na elektrickém omezovacím ventilu Maximální síly proudu: 1100 mA

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Otevření seznamu chyb
	Manuální test motoru sítě
	Zasuňte lineární motor
	Vysuňte lineární motor

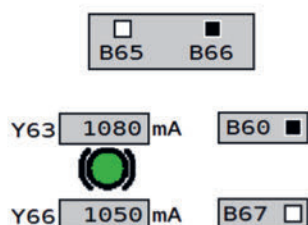
Menu TEST - vázací jednotka

Toto menu nabízí možnost kontroly vázací jednotky.



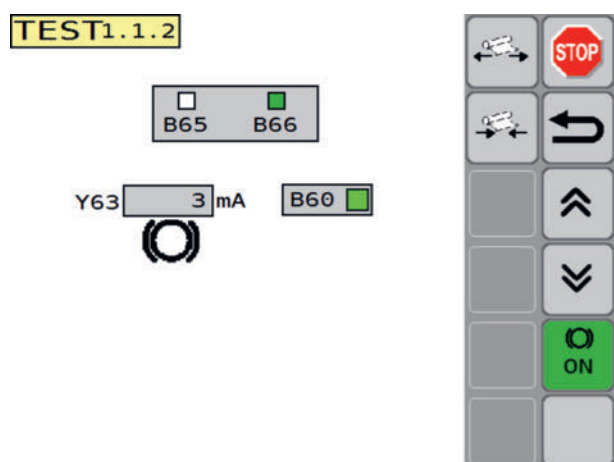
Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko  nebo .

TEST1.1.2



Vázací jednotka včetně foliového vázání - brzda je zapnutá

Ovládání Profiline



Vázací jednotka včetně foliového vázání - brzda je vypnutá

Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
  B65 B66	B65: Senzor copovače, vnitřní B66: Senzor copovače, vnější
Y63  mA  	Y63 Síla proudu na elektrickém regulačním ventilu brzdy vázání 1; maximálně 1800 mA B60: Senzor počtu otáček pro vázací jednotku 1
Y66  mA  	Y66: Síla proudu na elektrickém regulačním ventilu brzdy vázání 2; maximálně 1800 mA B67: Senzor počtu otáček pro vázací jednotku 2
	Brzda vázání je ZAP
	Brzda vázání je VYP
	B60 (zelená): Senzor počtu otáček pro vázací jednotku je aktivován
	B60 (bílá): Senzor počtu otáček pro vázací jednotku není aktivován

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Zapnutí brzdy vázání
	Vypnutí brzdy vázání
	Rozjetí copovače

Dotyková tlačítka



Vysvětlení

Sjetí copovače

Menu TEST - napětí sítě / Napětí senzorů

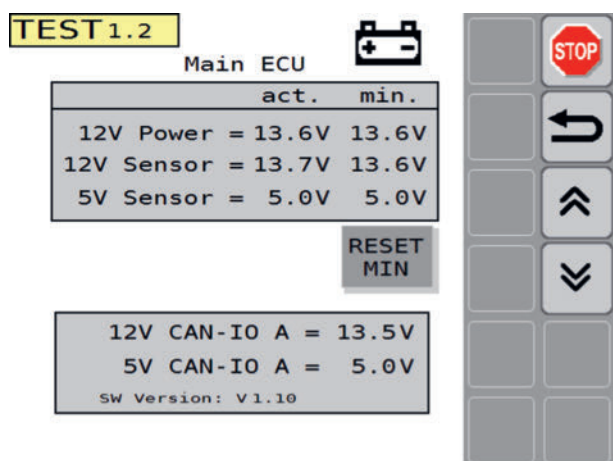
Toto menu nabízí možnost kontroly pro zásobení proudem. Jsou zobrazeny aktuální hodnoty pro řídicí jednotky "Main ECU" a "CAN-IO".



Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko



nebo



Symbol

Vysvětlení

	act.	min.
12V Power =	13.6V	13.6V
12V Sensor =	13.7V	13.6V
5V Sensor =	5.0V	5.0V

MAIN ECU

12 V -Napětí sítě aktuálně na 13,6 V

12 V -Senzorové napětí aktuálně na 13,6 V

5 V -Senzorové napětí aktuálně na 5 V

RESET
MIN

Pro návrat na minimální hodnotu napětí stiskněte dotykové tlačítko RESET MIN.

Příslušné minimální hodnoty indikují možné podpětí.

12V CAN-IO A =	13.5V
5V CAN-IO A =	5.0V

SW Version: V1.10

CAN-IO-A

12 V -Napětí sítě aktuálně na 13,5 V

5 V -Napětí sítě aktuálně na 5 V

Aktuální verze software: zde Verze 1:10

Menu TEST - ovíječka (1)

Toto menu nabízí možnost kontroly pro funkce ovíječky

Menu START



Pro zobrazení menu TEST "ovíječky" stiskněte dotykové tlačítko



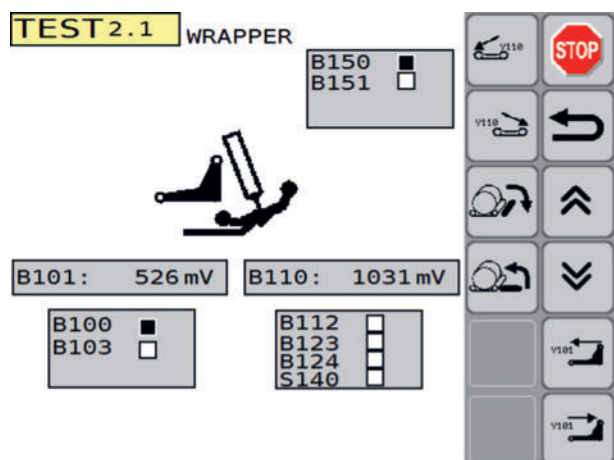
v menu START.

Ovládání Profiline

Aktivní podmenu je žlutě podbarveno.

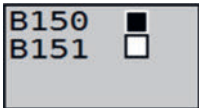
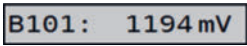
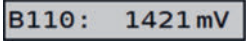
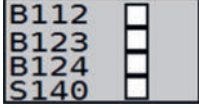


Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko  nebo .



Ovíječka - stavěč balíků

Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	B150: Senzor pro zaklopený stavěč balíků B151: Senzor pro vyklopený stavěč balíků
	B101: Úhlový senzor / pozice předávacího stolu
	B110: Úhlový senzor / poloha ovíjecího stolu
	B100: Senzor Předávací stůl vpředu B103: Senzor balík na předávacím stole
	B112: Senzor balík na ovíjecím stole B123: Senzor prasklé folie vlevo B124: Senzor prasklé folie vpravo S140: Tlačítko zásobníku folie vpravo

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Položit předávací stůl a jet s ním dopředu
	Jet s předávacím stolem dozadu a zdvihnout ho
	Naklopení ovíjecího stolu dopředu

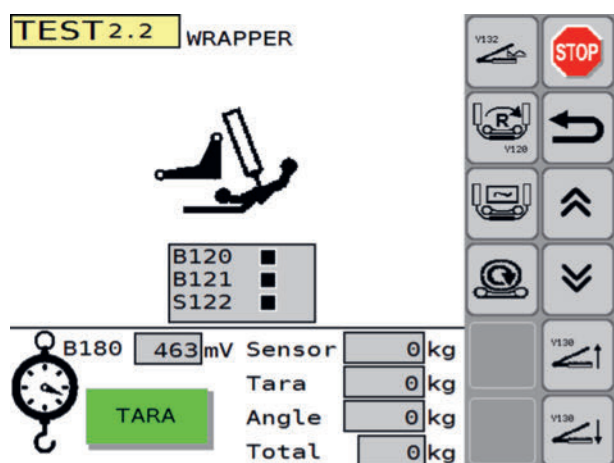
Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Naklopení ovíjecího stolu dozadu
	Vysuňte stavěč balíků
	Zasuňte stavěč balíků

Menu TEST - ovíječka (2)

Toto menu nabízí možnost kontroly pro funkce ovíječky

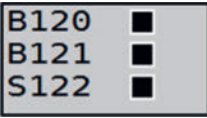
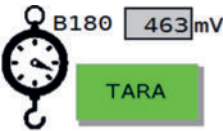
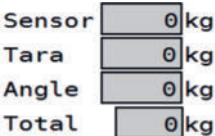


Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko  nebo .



Ovíječka - vážicí systém

Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	B120: Senzor ovíjecích ramen v základním nastavení B121: Senzor počtu otáček ovíjecích ramen S122: Mačkový senzor na bezpečnostních ramenech ovíjecích ramen
	B180: Senzor napětí pro vážení balíku; zadání napětí v mV Dotykové tlačítko TARA: Pokud je toto tlačítko stisknuto, ovíjecí stůl se nejdříve uvede do horizontální polohy (0°) a následně je provedeno vytárování.
	Zadání hmotností pro hodnoty senzorů, hodnotu táry, úhel sklonu Total: Opravená hodnota hmotnosti balíku o hodnotu táry a úhel sklonu

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Vysvětlení
	Zdvih / pokládání stříhacích ramen
	Zdvih / pokládání stříhacích ramen
	Plovoucí poloha stříhacích ramen
	Otáčení ovíjecími rameny ve směru hodinových ručiček
	Otáčení ovíjecích ramen doleva - bez funkce Tímto tlačítkem je možné otáčet ovíjecími rameny ručně doleva, pokud jsou skřípnuty osoby, nebo materiál. Tato funkce může být aktivována i na CAN-klávesnici, pokud stisknete současně tlačítka 5 a 8 na CAN-klávesnici. Stroj musí být zásoben hydraulickým olejem, aby bylo možné uvolnit hydraulickou brzdu
	Otáčení balíkem Toto dotykové tlačítko se používá k otočení balíku na balicím stole (bez zabalení), aby se cop fólie těsně přitlačil k balíku.

Menu TEST - ovíječka (3)

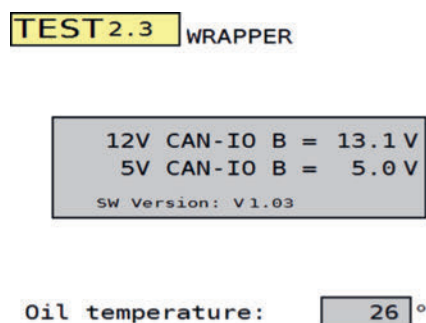
Toto menu nabízí možnost kontroly pro funkce ovíječky. Je možné nahlížet aktuální napětí na modulu ovíječky stejně jako teplotu oleje.



Pro změnu na požadované podmenu stiskněte dotykové tlačítko

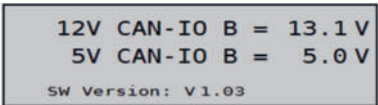


nebo



Ovíječka - Napětí / teplota oleje

Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	Aktuální napětí na vstupu pro 13,1 V na CAN-IO modulu B Aktuální napětí na vstupu pro 5 V na CAN-IO modulu B Aktuální verze software
Oil temperature: 	Zobrazení teploty oleje ve stupních celsia

SET EXPERT parametry

V menu SET Expert Parameter jsou zobrazena různá expertní nastavení pro síťové a foliové vázání. Toto menu je k dispozici, pouze pokud je nakonfigurováno.

 Upozornění

Nebezpečí materiálních škod

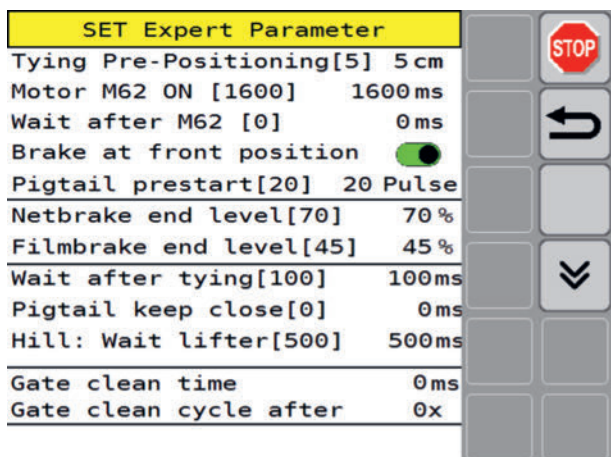
Pokud jsou parametry změněny nesprávně, může dojít k významným změnám v nastavení a tím i ve výsledcích práce.

- Změny parametrů v tomto nastavení může provádět pouze autorizovaný personál!

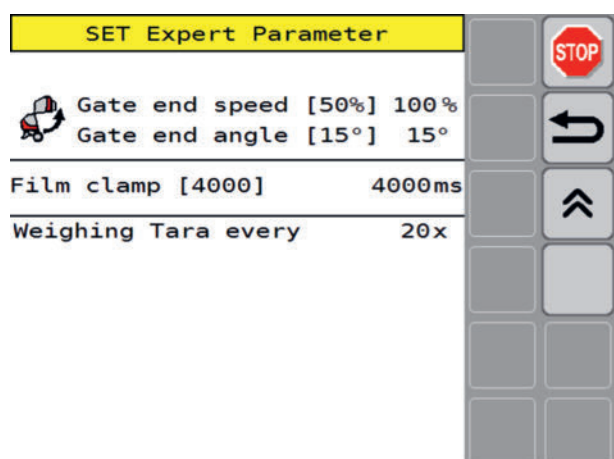
Menu START



Pro zobrazení menu Parameter stiskněte dotykové tlačítko  v menu START.



Expert Parametry - strana 1



Expert Parametry - strana 2

Tovární nastavení je uvedeno u každé hodnoty v hranatých závorkách [].

Zobrazení

Tying Pre-Positioning[5] 5 cm	Předvolba vázací pozice (v cm)
Motor M62 ON [1600] 1600 ms	Čas, po který je sepnutý motor sítě M62, pro zavádění vázacího média (sít' nebo folie).
Wait after M62 [0] 0 ms	Čas čekání po zasunutí vázacího média (Sít' nebo folie) Vázací jednotka čeká během čekacího času ve vázací pozici a teprve potom jede do mezipozice.
Brake at front position ☒	Brzda sítě aktivní (ZAP/VYP)
Pigtail prestart[20] 20 Pulse	Pouze u foliového vázání: Sepne copovač [xx] pulzů před ukončením vázání. [xx] Puls je čas, který trvá, než se fólie dostane z copovače ke vstupu do lisovací komory. Chcete-li upravit šířku copu, změňte hodnoty následně: • Vyšší hodnota = užší cop • Nižší hodnota = širší cop
Netbrake end level[70] 70 %	Redukce točivého momentu brzdy na nastavenou hodnotu, krátce před odstřižením sítě. To zamezí vytržení sítě z vkládání vysokým předpětím. Kromě toho ovlivňuje dotáčení špulky setrvačností po ustřižení sítě.
Filmbrake end level[45] 45 %	Redukce točivého momentu brzdy na nastavenou hodnotu, krátce před odstřižením folie. To zamezí vytržení folie z vkládání vysokým předpětím. Kromě toho ovlivňuje dotáčení špulky setrvačností po ustřižení folie.

<code>Wait after tying[100]</code>	<code>100ms</code>	Čas čekání po průběhu vázání Po ukončení průběhu vázání čeká balík po nastavený čas v komoře lisu pro lepší přitlačení vázacího média k balíku. Pokud použijete fólii s malým množstvím lepidla, cop se může na balíku volně třepotat: Čím delší je čekací doba, tím pevněji cop přilne k balíku.
<code>Pigtail keep close[0]</code>	<code>0ms</code>	Při hodnotě 0 ms se otevře copovací jednotka bezprostředně po ustřižení folie. Při 1 ms do 10000 ms čeká copovač po ustřižení v uzavřené pozici. Po dalším startu průběhu vázání čeká copovač po roztočení role folie po nastavený čas stažený.
<code>Hill: Wait lifter[500]</code>	<code>500ms</code>	Pouze při aktivním svahovém režimu a nastaveném svahu. Po otevření zadní stěny čeká předávací stůl po nastavený čas, než začne balík předávat. Tím se může balík na předávacím stole uklidnit.
<code>Gate clean time</code>	<code>0ms</code>	Čas čištění zadní stěny. Zadní stěna zůstane po vyhození balíku po nastavený čas v otevřené pozici. Tato funkce je pomocná speciálně při lisování slámy. Parametr fungující pouze společně s "Gate Clean Cycle after"
<code>Gate clean cycle after</code>	<code>0x</code>	Počet balíků po čistícím cyklu je aktivován. 0 znamená, že čištění je vypnuto. Parametr fungující pouze společně s "Gate Clean Time".
 Gate end speed [50%] Gate end angle [15°]	100% 15°	Rychlost uzavírání zadní komory v % do 100% Úhel zadní stěny ve stupních (°), max.15°
<code>Film clamp [4000]</code>	<code>4000ms</code>	Čas pro "shrnutí a ustřižení" folie Je nastavena hodnota od 2000 do 4000 ms. Pokud je tento čas nastaven příliš krátce, nefunguje stříhání folie spolehlivě. Především při chladném oleji potřebuje průběh shrnutí folie delší čas. Při shrnutí je vytvořen "foliový cop", který je následně správně ustřižen.
<code>Weighing Tara every</code>	<code>20x</code>	Hodnota táry je vždy každý 20. balík nově zjištěna a uložena.

Seznam chyb:

! Upozornění

Při dalším provozu stroje přes výstražné hlášení hrozí riziko věcných škod.

- ▶ Stroj uveďte do provozu až po odstranění chyby.

Ovládání Profiline

Pokud dojde k poruše, zobrazí se na terminálu seznam chyb. Právě zobrazené výstražné hlášení je uvedeno v prvním řádku seznamu chyb.

Pokud budete i přes poruchu pokračovat v jízdě, zůstane ve stavovém řádku nabídky PRÁCE zobrazen varovný symbol jako připomínka stávající poruchy.

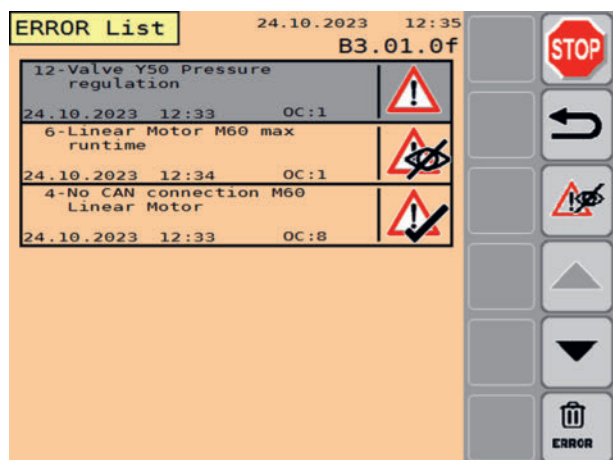
Podle výstražného hlášení je možno zjistit dotčený provozní prostředek v seznamu chyb.

Start seznamu chyb

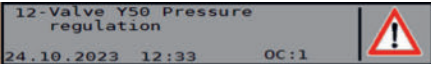
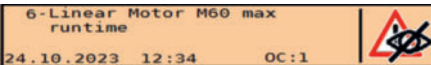
- Pro zobrazení seznamu chyb v řádku stavu v menu WORK stiskněte dotykové tlačítko



Alternativně k tomu stiskněte dotykové tlačítko ERROR  v menu TEST.



Zobrazení

Symbol	Vysvětlení
	Chybové hlášení se šedým podbarvením: Chybové hlášení je aktuálně zvoleno a může být potlačeno.
	Chybové hlášení s oranžovým podbarvením: Zpracovávané chybové hlášení
	Zobrazení "chybové hlášení potlačeno"
	Zobrazení "chybové hlášení je potvrzeno"
	Zobrazení „Došlo k chybě, ale již není aktuální“

Dotyková tlačítka

Dotyková tlačítka	Funkce:
	Potlačení chybového hlášení Potlačit chybové hlášení vybrané pomocí rolovacích tlačítek. Výstražné hlášení je potlačeno a není zobrazeno do dalšího nového startu systému. Chcete-li potlačení zrušit, stiskněte znovu softwarové tlačítko na již potlačené chybě.
	Listovací tlačítko Označte chybovou zprávu výše/dole.
	
	Vymazání seznamu chyb Pro úplné vymazání seznamu chyb podržte dotykové tlačítko.

Seznam výstražných hlášení

V tabulce jsou uvedeny chybové adresy a hlášení pro ventily, motory, řídicí moduly a snímače modelů IMPRESS. Na terminálu je vždy zobrazeno pouze výstražné hlášení (Text ve vyobrazení, např. "Main Valve Y01").

Popis provozního prostředku (BMK) odpovídá zadání z tabulky provozních prostředků. Viz "Tabulka provozních prostředků" strana 256.

Chyba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
1	Main Valve Y01	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y01
2	Main Valve Y02	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y02
3	Valve Y03 PickUp	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y03
4	Valve Y80 Gate	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y80
5	Valve Y81 Belt release	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y81
6	Linear Motor M60 ti-meout	Lineární motor nedosáhl koncové polohy ve stanoveném čase. Blokáce pohybu Znečištění v oblasti pohybu. Znečištění vázací jednotky. Motor je zapojený Zkontrolujte napětí na motoru. Zkouška pojistek v pojistkové skřínce (20 A)	M60
7	Feeding Motor M62	Motor je zapojený Zkontrolujte napětí na motoru. Zkouška pojistek v pojistkové skřínce (20 A)	M62

Chyba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
8	Valve Y10 Floor	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y10/ Y10.1
10	Valve Y20 Knife	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y20/ Y20.1
12	Valve Y50 Pressure regulation	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y50
13	Valve Y30 - Knife Valve A	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y30
14	Valve Y32 - Knife Valve B	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y32
15	Valve Y40 - hinged drawbar	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y40
16	CAN-IO Modul A, NO connection	CAN-Modul je zapojený? Zkontrolujte kabeláž Zkontrolujte napětí na modulu	X1 A
17	CAN-IO Modul B, NO connection	CAN-Modul je zapojený? Zkontrolujte kabeláž Zkontrolujte napětí na modulu	X1B
18	CAN-IO Modul C, NO connection	CAN-Modul je zapojený? Zkontrolujte kabeláž Zkontrolujte napětí na modulu	X1C
19	Valve Y110 Wrap desk	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y110
20	Valve Y41 hinged drawbar	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y41
21	Valve Y120 Wrap arm	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y120/ Y120.1
22	Valve Y120 Brake Wrap Arm	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y120/ Y120.1
23	Valve Y130 cutter bar	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y130
25	Valve Y101 Lifter	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y101
26	Valve Y150 Bale Tipper	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y150
27	Valve Y132 knife bar float	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y132
28	Light beam H100	Defekt světla? Vyzkoušejte napětí na světle	H100
29	Beacon H101	Defekt světla? Vyzkoušejte napětí na světle	H101
30	Valve Y134 Desk half speed	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y134
31	Check Ultrasonic sensor	Naměřené hodnoty obou ultrazvukových senzorů se navzájem příliš odchylují. Ultrazvukové senzory jsou znečištěny? -> čištění	
32	Valve Y140 Film storage	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y140

Chyba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
33	Mazací Motor M90	Motor je zapojený Zkontrolujte napětí na motoru. Zkontrolujte pojistku v řídící jednotce (20 A)	M90
34	No connection Prop-CAN Module	CAN-Modul je zapojený? Zkontrolujte kabeláž Zkontrolujte napětí na modulu	
35	Netbrake Y63	Je brzda zapojena? Vyzkoušejte cívku brzdy Vyzkoušejte napětí na brzdě	Y63
36	Valve Y135 Wrapper reduced speed	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y135
37	Prop.CAN Temperature too high	Defekt brzdy / krátké spojení? Pokud se chyba zobrazuje častěji -> kontaktujte zákaznickou službu: Vyměňte modul	
38	Baler Lubrication pressure too low	Mazací tlak <5 bar v mazacím vedení Zkontrolovat senzor.	
39	Baler Lubrication pressure too high	Mazací tlak > 200 bar . Mazací vedení je ucpané. Zkontrolovat senzor.	
40	Combi Lubrication pressure too low	Mazací tlak < 5 bar. Mazací vedení je otevřené. Zkontrolovat senzor.	
41	Combi Lubrication pressure too high	Mazací tlak > 200 bar . Mazací vedení je ucpané. Zkontrolovat senzor.	
42	CAN Lubric. Modul NO connection	Vyzkoušejte CAN spojení, vyzkoušejte pojistku	
43	time gate position (B80/B82)	Vyzkoušejte maximální otevření zadní stěny - v CONFIG	B80 / B82
44	PVG valve(128) wrong address	Stav ventilu musí být naadresován v menu CONFIG	
45	PVG valve(129) no connection	Vyzkoušejte CAN spojení, vyzkoušejte pojistku	
46	PVG gate valve(130) no connection	Vyzkoušejte CAN spojení, vyzkoušejte pojistku	
47	PVG wrapper valve(131) no connection	Vyzkoušejte CAN spojení, vyzkoušejte pojistku	
48	PVG Oiltemperature too high, >85 Grad	Příliš vysoká teplota oleje. Vyzkoušejte, zda je oběh oleje nastaven na LS	
49	No CAN connection M60 Linear Motor	Vyzkoušejte CAN spojení, vyzkoušejte pojistku	M60
50	Pressure Sensor Analog B 50 bar	Vyzkoušejte napájení senzoru. Defekt senzoru?	B50
51	Hydraulic Pressure too high	Dosažen maximální tlak hydrauliky! Je nasazeno zpětné hydraulické vedení do traktoru? zkontrolovat senzor	B50
52	Sensor B52 diameter right	Vyzkoušejte napájení senzoru. Senzor je znečištěn? Defekt senzoru?	B52
53	Sensor B53 diameter left	Zkouška napájení senzorů. Senzor je znečištěn? Defekt senzoru?	B53

Chyba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
54	Sensor Analog B80 Gate Position	Vyzkoušejte napájení senzoru. Defekt senzoru?	B80
55	Sensor B81 gate close left	Zkouška napájení senzorů. Defekt senzrou?	B81
56	Sensor B82 gate close right	Vyzkoušejte napájení senzoru Defekt senzoru?	B82
57	Sensor B82/B80 Gate Sensor plausible	Hodnoty otevření a uzavření zadní komory nejsou jasné. Senzro uzavření hlásí uzavřeno a úhel otevření tomu neodpovídá. Zkalibrujte zadní stěnu (v menu Config). Defekt senzoru?	B82/B80
58	Sensor Analog B110 Wrapper table position	Vyzkoušejte napájení senzoru Defekt senzoru?	B110
59	Sensor Analog B63 Net diameter	Vyzkoušejte napájení senzoru Defekt senzoru?	B63
60	CAN-KEYPAD Wrapper: NO CONNECTION	Vyzkoušejte napájení senzoru Defekt senzoru?	
61	CAN-KEYPAD Wrapper: Button too long pressed	Některé tlačítko bylo stisknuto příliš dlouho (>30sek). Defekt tlačítka na klávesnici?	
62	Maximum bale diameter reached	Maximální průměr balíku byl dosažen.	
63	Sensor bale tipper B150 +B151	Oba senzory jsou ovládány současně	B150 / B151
64	Tilt sensor: no connection	Defekt senzoru nakonění. Vyzkoušejte spojení	
65	Sensor B101 wrapper lifter position	Vyzkoušejte napájení senzoru. Defekt senzoru?	B101
66	Sensor B100 / B101 Lifter nespoupracují	Zkontrolujte současnost senzorů zdvihu B100 a B101. Pokud je předávací stůl vepředu a zároveň předávací stůl nehlásí dno -> ERROR	B100 / B101
67	Valve Y110.1 wrapper table	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce.	Y110.1
68	Valve Y120.1 wrap arm	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce.	Y120.1
69	B01 PTO Senzor poškozen	Zkontrolujte senzor proti ozubenému kolu	B01
70	ECU Power Supply 12 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru.	
71	ECU Sensor Supply 12 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	
72	ECU Sensor Supply 5 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	

Chyba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
73	CAN-Modul-A Power Supply 12 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	
74	CAN-Modul-A Sensor Supply 5 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	
75	CAN-Modul-B Power Supply 12 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	
76	CAN-Modul-B Sensor Supply 5 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	
77	CAN-Modul-C Power Supply 12 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	
78	CAN-Modul-C Sensor Supply 5 V too low	Vyzkoušejte napájení z traktoru. Krátké spojení některého senzoru?	
91	Conditions for wrapp. lost(position check)	Jedna z podmínek byla ztracena během kroku balení 14 (delší 3 sekundy): • Stůl ve středové poloze • Předávací stůl v přední pozici • Předávací stůl v položené pozici • Zadní stěna uzavřena (<20 °)	
92	Wrapper lifter position not down	Předávací stůl není v nejnižší pozici	
93	Wrapper no bale on lifter	Žádný balík na předávacím stole. Balík zasunut co nejvíce v komoře.	
94	Předávací stůl není v hroní pozici	Předávací stůl není v nejvyšší pozici	
95	Baletipper, no bale on table reached	Balík byl předán, ale ještě není na ovíjecím stole.	
96	Wrapper missing bale / tailgate open	Žádný balík na stole, nebo není dovřená zadní stěna	
97	Wrapper lifter position not down	Předávací stůl není v nejnižší pozici	
98	Wrapper Baletipper Sensor B150	Stavěč balíků je ovládán příliš dlouho. Senzor B150 není dosažen	B150
99	Wrapper not in base position	Ovíjecí ramena nejsou v základní pozici -> Ovíjecí ramena byla příliš rychlá a při brždění přeběhla základní nastavení? Není senzor příliš daleko od ozubeného kola? 2 mm - 3 mm	
100	Sensor B103 Bale on lifter: blocked!	Protikus senzoru je zalepen, nebo znečištěn.	B103
101	WRAPPER Speed Sensor B121 no Signal	Senzor je nastaven nesprávně. Napočítáno příliš málo impulsů od ozubeného kola. Příliš velký odstup? Defekt senzoru?	B121

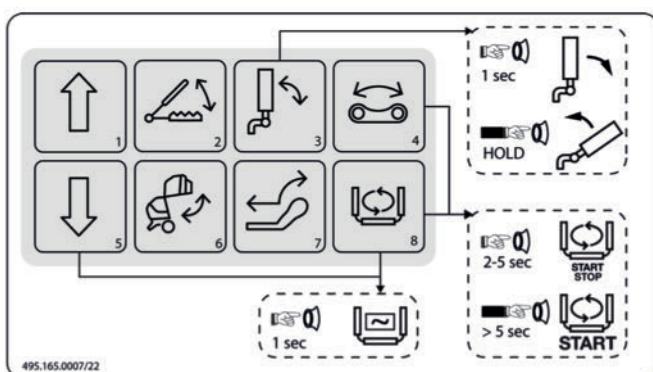
Chyba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
102	B100, Lifter not in base position	Pozice předávacího stolu vpředu není dosažena. Zkontrolujte B100	B100
103	WRAPPER Sensor B120 position	Vyzkoušejte napájení senzoru. Defekt senzoru?	B120
104	Bale diameter too big for wrapper	Balík větší než > 155 cm není možno zabalit na ovíječe. Je umožněn pouze průchod balíku.	
105	Linear Motor M60 overload	Přetížení lineárního motoru Blokace pohybu Znečištění v oblasti pohybu	M60
106	No Hydraulic or Sensor S122, B121 warning	Ovíječka byla aktivována bez zásobení hydraulickým olejem. Rameno senzoru bylo uvolněno, nebo spínač S122 nedetekuje správně. Senzor otáček B121 nastaven příliš blízko, nebo příliš daleko Počet otáček není detekován, přestože se ramena otáčejí	B121
107	Valve Y101.1 Lifter	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y101.1
108	Sensor B150 Bale tipper inside position	Špatně nastavený senzor (eventuálně příliš velký odstup). Defekt senzoru?	B150
109	ISB not available	Nenalezen žádný ISB - ISOBUS Shortcut Button na Isobus	
110	WRONG ISOBUS DRIVER implemented	Implementován špatný ISOBUS ovladač - informace pro techniky	
111	CAN 0 Bodybus	Chyba na CAN Bus 0, Zkontrolujte odpor připojení, vyzkoušejte kabeláž	
112	CAN 1 ISOBUS	Chyba na CAN Bus 1, Zkontrolujte odpor připojení, vyzkoušejte kabeláž	
113	CAN 2 Extension Bus	Chyba na CAN Bus 2, Zkontrolujte odpor připojení, vyzkoušejte kabeláž	
114	CAN 0 Bodybus Buffer full	Chyba na CAN Bus 0, Zkontrolujte odpor připojení, vyzkoušejte kabeláž	
115	CAN 1 ISOBUS Buffer full	Chyba na CAN Bus 1, Zkontrolujte odpor připojení, vyzkoušejte kabeláž	
116	CAN 2 Extension Bus Buffer full	Chyba na CAN Bus 2, Zkontrolujte odpor připojení, vyzkoušejte kabeláž	
120	Netbrake 2 Y66	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y66
121	Wrapper brake Y136	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y136
122	Wrapper table Y137	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y137
130	B84 Moisture Sensor no connection	Senzor není připojen, zkontrolujte zásobení proudem	B84

Chyba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
133	B65 pigtail unit closed position not reached	Senzor pozice není dosažen do 7 sekund, Defekt senzoru, kontrola nastavení	B65
134	B66 pigtail unit opened position not reached	Senzor pozice není dosažen do 7 sekund, Defekt senzoru, kontrola nastavení	B66
135	Valve Y67 clutch	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y67
136	Valve Y65 foil manipulator	Ventil je zapojený? Zkouška pulsů ventilu Zkontrolujte napětí na cívce	Y65
140	LED Light side front E71/72	LED osvětlení připojeno? Zkontrolujte napětí na LED osvětlení	
141	Solo: LED Light side rear E73/74 Combi: LED Light side rear E703/704	LED osvětlení připojeno? Zkontrolujte napětí na LED osvětlení	
142	LED Light Pickup E70/75	LED osvětlení připojeno? Zkontrolujte napětí na LED osvětlení	
145	Beeper P82	Senzor není připojený, defekt, přerušený kabel	P82
146	Weighing Sensor B180	Senzor není připojen, zkontrolujte zásobení proudem	B180
147	Weighing Sensor B181	Senzor není připojen, zkontrolujte zásobení proudem	B181
150	Wrapper speed too high	Příliš mnoho oleje pro motor ovíjení, PVG defekt: Hradítko zůstává viset, defekt CAN-hlavy. Ovládejte ventil pákou a tím přebijte	
151	Warpper starting speed too high	Při každém startu ovíjení musí být přiřazen redukční ventil Y135. V první polovině otáčky nesmí ramena mít více než 10 rpm. Zkontrolujte Y135, hydraulický regulátor tlaku příp. vyměňte	Y135
152	Initial check of Emergency stop failed	Nouzové tlačítko má krátké spojení proti napětí baterie	
155	Film Sensor B123 permanent true signal	Senzor prask	B123
156	Film Sensor B124 permanent true signal	Senzor prasknutí folie B124 pod permanentním signálem (>5 Sek) - Vyměňte senzor, zkontrolujte kabel	B124
160	Knife group bank A Li-nearmotor no connection	Vyzkoušejte CAN spojení, vyzkoušejte pojistku	M60
161	Knife group bank B Li-nearmotor no connection	Vyzkoušejte CAN spojení, vyzkoušejte pojistku	M60
162	Knife group bank A Li-nearmotor overload	Motor je zapojený Zkontrolujte napětí na motoru. Zkontrolujte pojistku (20 A)	M60
163	Knife group bank B Li-nearmotor overload	Motor je zapojený Zkontrolujte napětí na motoru. Zkontrolujte pojistku (20 A)	M60

Chy- ba	Výstražná hlášení	Příčina poruchy	BMK
170	AEF Conformance Test activated	Zobrazení pouze pro servisní techniky: AEF Conformance Test aktivován. TOTALS je na- výšen pro Test ŽÁDNÝ SÉRIOVÝ SOFTWARE	

zadní ovládání

CAN klávesnice zadního ovládání (1) se nachází vlevo vzadu na stroji. Pomocí ní můžete ovládat příslušné funkce stroje.



1. Tlačítko "Zdvihnout, otevřít"

Stiskněte tlačítko (1) v kombinaci s tlačítkem (2, 4, 6, 7, 8) pro zdvih nebo otevření zvo-lené části.

2. Tlačítko "střihací ramena"

K otevírání a zavírání řezacích ramen při zakládání nové folie.

Stiskněte tlačítko [2] v kombinaci s tlačítkem šipky [1, 5]

3. Tlačítko "Zásobník na folii"

K hydraulickému pokládání a zdvihu zásobníku folie.

Stiskněte tlačítko (3) pro položení držáků folie.

Stiskněte znovu tlačítko (3) pro zdvih a zajištění držáku folie.

4. Tlačítko "ovíjecí stůl"

K manuálnímu pohybu do *předávací pozice*, *pracovní pozice* a *odkládací pozice ovíjecí-ho stolu*

Stiskněte tlačítko [4] v kombinaci s tlačítkem šipky [1, 5]

5. Tlačítko "Položit, zavřít"

Stiskněte tlačítko (5) v kombinaci s tlačítkem (2, 3, 4, 6, 7), pro položení nebo uzavření zvolené části.

Uvolněte hydraulickou brzdu na ovíjecích ramenech

Stiskněte tlačítko (5) v kombinaci s tlačítkem (8)

Ovíjecí ramena mohou být nyní manuálně otáčena proti směru hodinových ručiček v případě skřípnutí osob, nebo materiálu.

6. Tlačítka "zadní stěna"

Pro otevírání a zavírání zadní stěny .

Stiskněte tlačítko [6] v kombinaci s tlačítkem šipky [1, 5]

7. Tlačítko "předávací stůl"

K manuálnímu pohybování do přebírací a předávací pozice

Stiskněte tlačítko [7] v kombinaci s tlačítkem šipky [1, 5]

8. Tlačítko "ovíjecí ramena"

Stiskněte tlačítko [8] v kombinaci s tlačítkem šipky [1, 5]

K vyzkoušení ovíjecích ramen a držáku folie

Stiskněte tlačítko (8) v kombinaci s tlačítkem (4) na 2-5 sekund, pro uvedení ovíjecích ramen do pohybu. Pokud tlačítka uvolníte, ovíječka se zastaví.

Stiskněte tlačítko (8) v kombinaci s tlačítkem (4) na více než 5 sekund, pro spuštění automatického cyklu ovíjení. Průběh ovíjení proběhne až do konce

Tip

Manuální start automatického průběhu ovíjení

- Podržte společně tlačítka (4) a (8) déle, než 5 sekund, balík bude dobalen do konce.
 - Pokud není ovíječka v základní pozici (Basic), tak je do ní nejdříve uvedena.
Po njetí ovíječky do základní pozice (Basic) musí být tlačítka (4) a (8) znovu stlačena na déle než 5 sekund, pro spuštění automatického průběhu ovíjení.
- Pokud tlačítka (4) a (8) uvolníte mezi 2-5 sekundami, je průběh ovíjení přerušen.

Upozornění

Škody na majetku při kolizi součástí

Pokud stroj ovládáte s aktivovaným nouzovým ovládáním pomocí klávesnice CAN, je automatické sledování kolize deaktivováno!



- ▶ Vždy zkontrolujte volný pohyb částí stroje, které chcete provádět.
- ▶ Vždy promyslete pohyb části stroje, který chcete manuálně provést.
- ▶ Zamezte kolizi!

Provoz

Nebezpečí

Zachycení, vtažení a odtržení částí těla, stejně jako skřípnutí a přimáčknutí na celém těle!

Při práci na stroji musíte vstoupit do nebezpečné oblasti, ve které se mohou pohybovat součásti stroje, a do nebezpečné oblasti traktoru.

- ▶ Před všemi pracemi na stroji vypněte motor traktoru, vypněte vývodový hřídel, zatáhněte ruční brzdu, vytáhněte klíček ze spínací skříňky a uschovejte ho!
- ▶ Před vstupem do nebezpečné zóny mezi traktorem a strojem vyčkejte, až se všechny součásti stroje zastaví.
- ▶ Při práci pod strojem, nebo zdviženým strojem vždy použijte podpěry pro zamezení nenadálého poklesu stroje, nebo jeho částí!

Varování

Rotující části zadního ochranného krytu!

Rotující části pod krytem se mohou dotáčet po různý čas!

- ▶ Počkejte, až se rotující části zastaví.
- ▶ Ujistěte se, že stroj je zajištěn proti neočekávanému pohybu a nemůže být ovládán ze strany třetích osob.
- ▶ Ujistěte se, že traktor je zajištěn proti neočekávanému pohybu a nemůže být ovládán ze strany třetích osob.

Varování

Noste osobní ochranné pomůcky!

- ▶ Používejte osobní ochranné prostředky (pracovní oděv, pracovní boty, rukavice, ochranné brýle) při práci na stroji.

Upozornění

Poškození hnacího ústrojí u strojů s pohonem PTO!

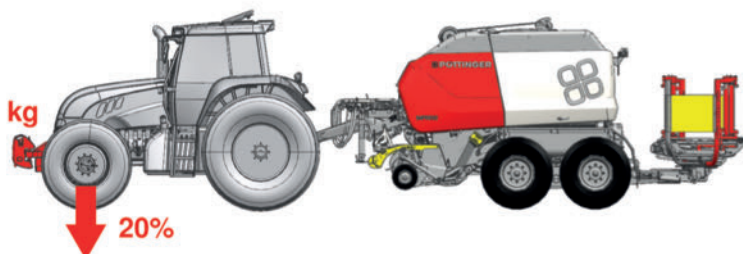
Pokud je brzda vývodového hřídele na traktoru aktivní, může docházet k pnutí v hnacím ústrojí, což může vést k poškození příslušných součástí stroje.

- ▶ Při skládání stroje vždy deaktivujte brzdu vývodového hřídele!

Uvedení do provozu

Před prvním uvedením do provozu zjistěte, zda je traktor způsobilý pro provoz s lisem. Požadavky na výkon a další upozornění jsou uvedena v technických datech. Viz "Technické údaje" strana 26.

Stanovení vyrovnávací zátěže traktoru



Na přední nápravě musí být zachováno minimálně 20% zátěže traktoru pro zajištění schopnosti řízení a brždění. Zatížení náprav, celková hmotnost a zatížení pneumatik nesmí být v žádném případě překročena.

Další upozornění pro správné vyrovnaní traktoru jsou uvedena v návodu k obsluze traktoru

Zajištění a odjištění zadní stěny

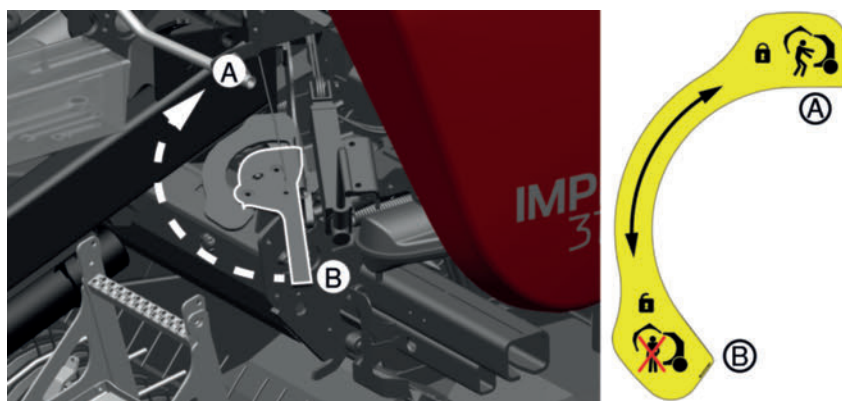
Při uvedení do provozu může být nutný do lisovací komory, nebo pod otevřenou zadní stěnu

⚠ Nebezpečí

Možné zavření nacházejících se osob do lisovací komory

- Po otevření zadní stěny odstavte Traktor a vytáhněte klíček
- Otevřenou zadní stěnu zajistěte uvolněním bovdenového táhla (pozice A).

Zajištění zadní stěny



Pracovní návod

- Pro zajištění zadní stěny uveďte bovdenové táhlo do pozice (A).

- ▷ Bovdenové táhlo je uvolněno
- ▷ Zadní stěna namůže být uzavřena.
- ▷ Na nastavení ventilu (bovdenového táhla) je upozorněno varovným obrázkem (2).

Odjištění zadní stěny

Pracovní návod

- ▶ Pro uvolnění zadní stěny uveďte bovdenové táhlo do pozice (B)
 - ▷ Bovdenové táhlo je napnuto.
 - ▷ Zadní stěna může být uzavřena.
- ▶ Před uzavřením zadní stěny zkontrolujte, že se v lisovací komože nenachází žádná osoba a je možné bezpečné uzavření.

Nastavení závěsu

Připojení stroje se provádí pomocí univerzální oje do horního, nebo dolního závěsu. Jako horní závěs je horem vedená oj s kloubovým hřídelem pod ojí. Jako dolní závěs je dolem vedená oj s kloubovým hřídelem nad ojí.

Nastavení oje pro horní, nebo dolní závěs

Při prvním uvedení do provozu může být nutné přestavení oje na horní, nebo dolní závěs.

Je nutno sledovat, že pro připojení dolní a horní oje jsou možné různé tažné prostředky. Viz "Nastavení výšky tažného prostředku" strana 132.



Pracovní prostředek

Lanko pro nastavení výšky, montážní nářadí

Pracovní návod

- 1 Zastavte stroj na rovné ploše.
- 2 Odstavnou nohu uveďte do parkovací polohy. Viz "Položení odstavné nohy do parkovací pozice" strana 204.
- 3 Zatáhněte ruční brzdu. Viz "Zatáhněte ruční brzdu" strana 207.
- 4 Odpojte traktor.
- 5 Oj zajistěte lankem

Uvedení do provozu

- 6 Pro uvolnění vřetene (1), demontujte čepy (2) na obou stranách stroje.
- ▷ Pro nastavení oje pro horní závěs změňte výšku oje tak, že čep vřetena namontujete do otvoru (A) nebo (B).
 - ▷ Pro nastavení oje pro dolní závěs změňte výšku oje tak, že čep vřetena namontujete do otvoru (C) nebo (B).
 - ▷ Namontujte zpět vřetena a čepy.

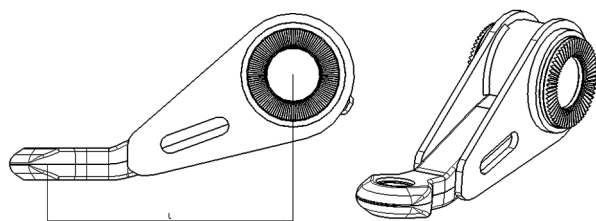
Nastavení výšky tažného prostředku

Změna výšky tažného prostředku pro přednastavení výšky bpu zapojení

Modely IMPRESS jsou standartně vybaveny pevným tažným okem. Na přání je možné dodat mnoho tažných prostředků pro horní, nebo dolní oj.

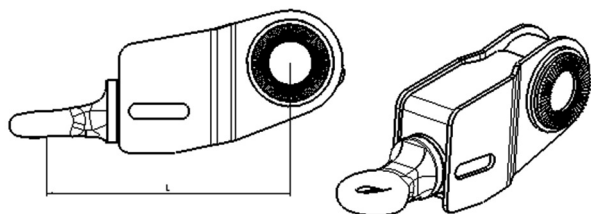
Tažný prostředek je s ojí spojen pomocí zubové spojky. Změna rozdílu výšky na jeden zub je 33 mm, 36 mm, 57 mm příp. 59 mm.

Tažné prostředky pro horní oj



Pevné oko (Standart)

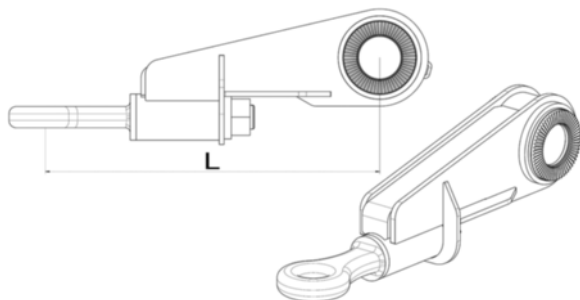
- Jmenovitý průměr 40 mm
- Zástavbová délka L 322 mm
- Úhel pootočení na jeden zub 6°
- Rozdíl výšky na jeden zub 33 mm



Otočné oko (Na přání)

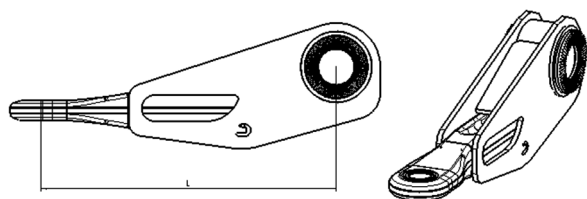
- Jmenovitý průměr 50 mm
- Zástavbová délka L 386 mm
- Úhel pootočení na jeden zub 6°
- Rozdíl výšky na jeden zub 36 mm

Tažný prostředek pro dolní oj.



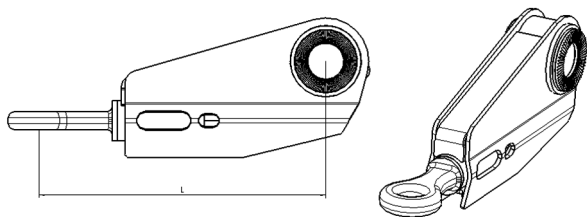
Otočné oko (Na přání)

- Jmenovitý průměr 40 mm
- Zástavbová délka L 550 mm
- Úhel pootočení na jeden zub 6°
- Rozdíl výšky na jeden zub 57 mm



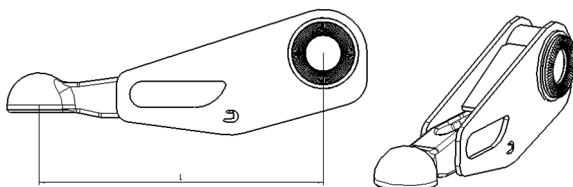
Otočné oko (Na přání)

- Jmenovitý průměr 42 mm
- Zástavbová délka L 570 mm
- Úhel pootočení na jeden zub 6°
- Rozdíl výšky na jeden zub 59 mm



Otočné oko (Na přání)

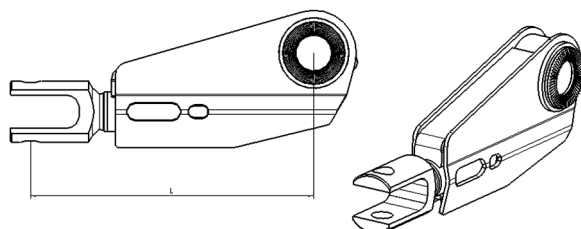
- Jmenovitý průměr 50 mm
- Zástavbová délka L 483 mm / 552 mm
- Úhel pootočení na jeden zub 6°
- Rozdíl výšky na jeden zub 50 mm / 57 mm



Tažný prostředek pro kouli (volba)

- Jmenovitý průměr 80 mm
- Zástavbová délka L 480 mm / 550 mm
- Úhel pootočení na jeden zub 6°
- Rozdíl výšky na jeden zub 50 mm / 57 mm

Tažný prostředek pro USA



Tažné oko USA (na přání)

- Jmenovitá délka 42 mm průměr / 65 mm výška
- Zástavbová délka L 552 mm
- Úhel pootočení na jeden zub 6°
- Rozdíl výšky na jeden zub 57 mm

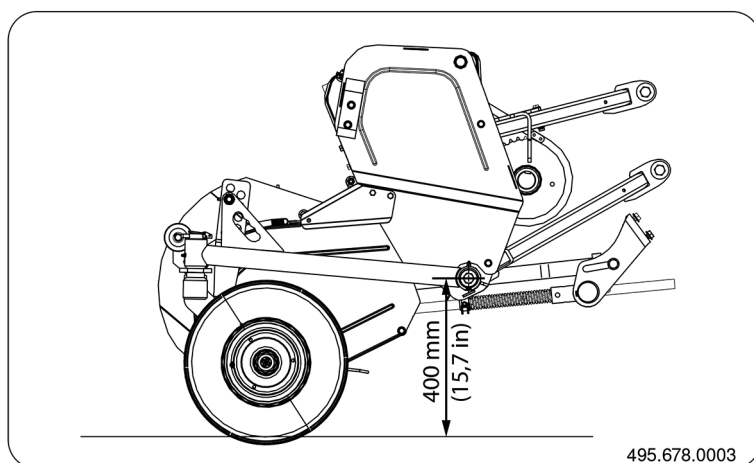


Pracovní prostředek

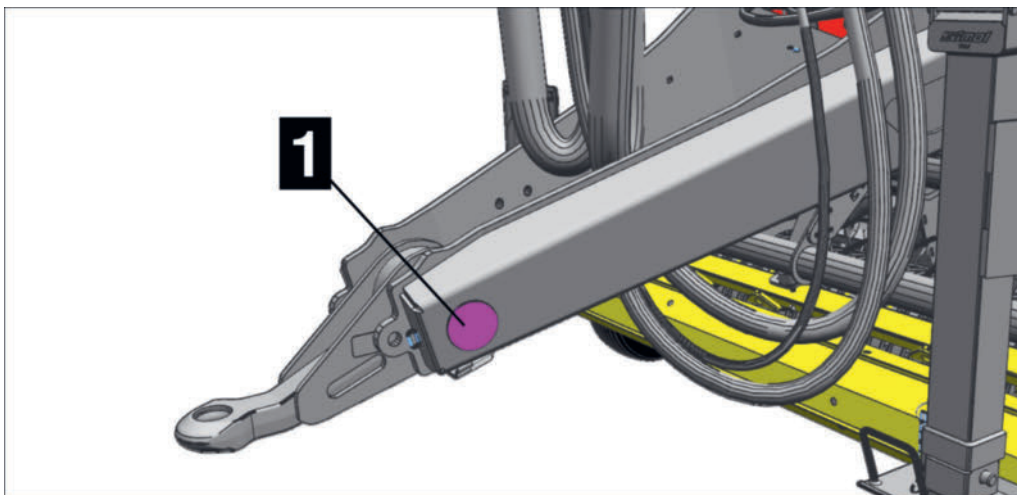
Vodováha, montážní nářadí

Pracovní návod

- 1 Vyrovnajte traktor. Viz "Stanovení vyrovnávací zátěže traktoru" strana 130.
- 2 Na traktoru i stroji správně nastavte tlak v pneumatikách. Doporučený tlak je uveden v technických datech Viz "Technické údaje " strana 26.
- 3 Stroj nastavte na odstup 400 mm od země na střed čepu hmatacích kol sběrače. Viz sa-molepku na bočním krytu na levé skříni šneku.



- 4 Pomocí odstavné nohy nastavte stroj do roviny. Kontrolní měření je možno provést na horizontálních profilech vnitřního rámu
- 5 Nastavení délky vřeten musí být provedeno úspěšně. Jinak musíte v nastavení pokračovat. Viz "Nastavení délky vřeten" strana 134.
- 6 Demontujte kryty držáku tažného prostředku (1) a uvolněte šroubová spojení tažného prostředku.

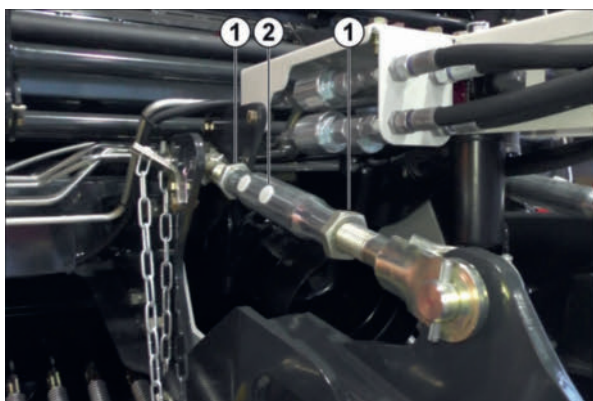


- 7 Rozpojte zubovou spojku a pootočte tažným prostředkem. Rozdíl jednoho zubu odpovídá úhlu 6° a v tabulce uvedenému rozdílu výšky
Dávejte pozor na montážní úhel tažného prostředku. Tažný prostředek by měl být namontován horizontálně, nebo lehce skloněn dopředu.
- 8 Spojte zubovou spojku a utáhněte držák tažného prostředku dle dílenských norem (2000 Nm). Viz "Utahovací momenty šroubů" strana 17.
- 9 Namontujte kryty.

Nastavení délky vřeten

Nastavení proveďte stejně u oje s, nebo bez hydraulického odpružení.

1. Při prvním uvedení do provozu
2. Při změně vyvážení traktoru
3. Po výměně pneumatik
4. Po změně výšky závěsu traktoru (např. nový závěs)



Pracovní prostředek

Stranový klíč SW 46, šroubovák, montážní nářadí

Pracovní návod

- 1 Pouze u hydraulické oje:
 - Vypustěte tlak odpružení
 - Vypustěte tlak z válce
- 2 Na obou vřetenech uvolněte kontramatici (1).
- 3 Na obou vřetenech odstraňte ochranné kloboučky (2).
- 4 Pootáčejte vřeteny střídavě vždy o půl otáčky pro dosažení stejnoměrného nastavení.
 - Při otáčení ve směru hodinových ručiček se oj zvedá.
 - Při otáčení proti směru hodinových ručiček oj klesá.
- 5 Jakmile tažný prostředek dosáhne požadované výšky, utáhněte obě kontramatice vřeten.
- 6 Na obou vřetenech upevněte zpět ochranné kloboučky.
- 7 Pouze u hydraulické oje:
 - Doplněte tlumicí tlak
 - Doplněte tlak ve válcích

Hydraulické oje

Nastavení účinku tlumicích válců.

Tlumicí tlak:

Tlumicí tlak je nastavitelný mezi 60 bar a 80 bar. Mimo tyto hodnoty není možné tlumení. Při 60 bar je tlumení nejměkčí a při 80 bar nejtvrďší.

Kontrola tlumicího tlaku

Kontrolujte tlumicí tlak na manometru (1) vpravo ve směru jízdy, nad ojí.



Tabulka maximálního pihybu tlumení při rozdílných tlacích

Tlumičí tlak	Tlumičí dráha
60 bar do 65 bar	3 mm do 9 mm
65 bar do 70 bar	9 mm do 15 mm
70 bar do 75 bar	15 mm do 17 mm
75 bar do 80 bar	17 mm (max)

Pracovní naávod

- 1 Zastavte stroj na rovné ploše
- 2 Hydr. válce zcela vysuňte tlačítkem  v menu WORK
- 3 Vystupte z traktoru
- 4 Uzavřete kohout za dusíkovým akumulátorem kyvné oje
- 5 Uvolněte ruční i provozní brzdu lisu.
- 6 Vstupte do kabiny traktoru
- 7 V menu SET 1.2 držte tlačítko "P +" tak dlouho, dokud tlak na manometru neukazuje 180 bar.
- 8 V menu SET 1.2 stiskněte tlačítko "P -", dokud manometr neukazuje požadovaný tlak.
- 9 Vystupte
- 10 Uzavřete kohout za dusíkovým akumulátorem
- 11 Nastupte
- 12 V menu WORK zdvihněte oj pomocí tlačítka "zdvih oje" o kus nahoru a potom pomocí tlačítka "položit oje" znovu položte
- 13 Nyní musí být pístonice válců (podle nastaveného tlaku) o kus povyjeté. Na manometru musí být zobrazen dříve nastavený tlak (Odchylka +/- 5 bar je možná)
- 14 Znovu aktivujte provozní brzdu lisu

Nastavení kloubového hřídele pro daný traktor

Předpoklady:

- Kontrola a nastavení délky kloubového hřídele s posuvnými profily odbornou dílnou.
- Při novém kloubovém hřídeli z továrny namažte všechny mazničky čistým mazacím tukem.



Obr.: Nálepka na kloubovém hřídeli

Životní prostředí

Mazací látky a směsi mazacích látek vždy zachyťte a odpovídajícím způsobem zlikvidujte.

Varování

Nebezpečí poranění poškozenými nebo odmrštěnými díly kloubového hřídele!

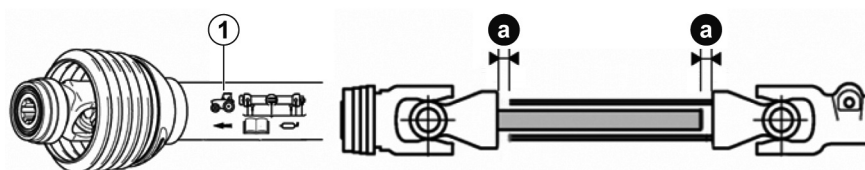
Pokud při nepřiměřeném nastavení, nebo stavebně změněném kloubovém hřídeli není dostatečné překrytí profilů, nebo kloubový hřídel při zatáčení vypadává, hrozí zasažení osob poškozenými, nebo odmrštěnými díly kloubového hřídele a jejich zranění.

- ▶ Nastavení délky kloubového hřídele smí provádět jen odborně způsobilý personál. Sledujte návod k obsluze výrobce kloubového hřídele.
- ▶ Kloubový hřídel vždy zkontrolujte ve všech pracovních polohách u servisu dodavatele a případně nechte upravit přímo od něho.
- ▶ Pokud je stroj v průběhu provozu agregován s jiným traktorem, nechte znovu nastavit délku kloubového hřídele.
- ▶ Pokud je na kloubovém hřídeli přetěžovací, nebo volnoběžná spojka, umístěte ji vždy na stranu stroje.
- ▶ Nepoužívejte adapter vývodového hřídele, ani jeho prodloužení.

Upozornění pro provedení pro odborný servis.

Vyzkoušejte kloubový hřídel ve všech jeho polohách, zda je umožněn jeho pohyb a je dostatečný překrytí profilů.

Pohyb zkontrolujte v nejkratší poloze.

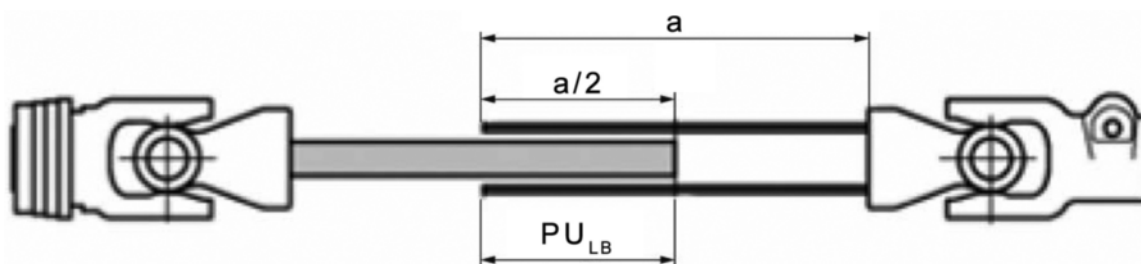


Uvedení do provozu

Provedení

- 1 Stroj zapojte do traktoru.
- 2 Kloubový hřídel zcela roztáhněte.
 - ▷ Kloubový hřídel se stává ze dvou polovin.
- 3 Polovinu kloubového hřídele, která je označená symbolem traktoru (1) nasuňte na vývodový hřídel traktoru, až zapadne jeho zajištění.
- 4 Druhou polovinu kloubového hřídele nasuňte na stroj, až zapadne jeho zajištění.
- 5 obě poloviny kloubového hřídele podržte vedle sebe. Poloviny kloubového hřídele do sebe nesmějí narážet. Musí být k dispozici ještě 40 dráhy posuvu 40 mm.
 - ▷ Pokud do sebe obě poloviny narážejí / nebo je volný posuv menší než 40 mm, potom nechte kloubový hřídel upravit v odborném servisu.
- 6 Zkontrolujte dovolený úhel zalomení kloubového hřídele. Viz návod k obsluze kloubového hřídele.
- 7 Okolo kloubového hřídele musí být volný prostor, jinak hrozí jeho poškození.
- 8 Odpojte obě poloviny kardanu od traktoru a stroje, položte je na čistou plochu a mějte je v dosahu pro následnou kontrolu přesahu profilů s nejdelší pracovní polohou.

Zkontrolujte překrytí profilů v nejdelší pracovní poloze.



a = celková délka profilu poloviny kloubového hřídele

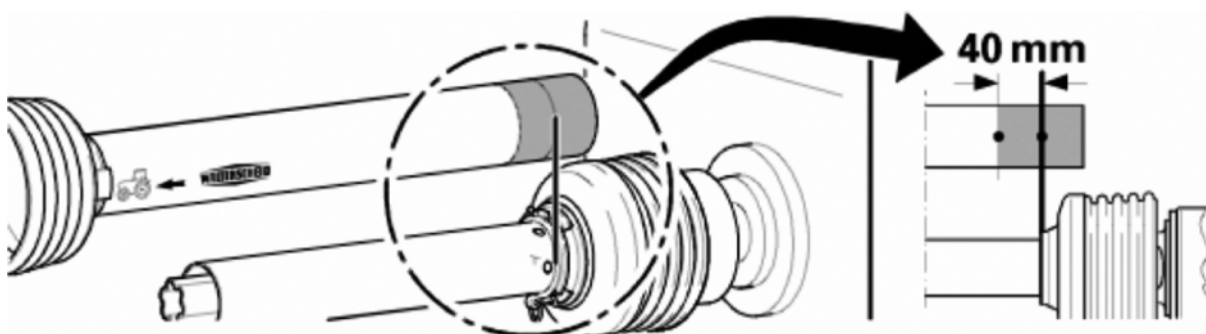
PU_{LB} = Překrytí profilů

Provedení

- 1 Dodržujte co možná nejdelší provozní překrytí profilů mezi traktorem a strojem.
- 2 Polovinu kloubového hřídele, která je označená symbolem traktoru nasuňte na vývodový hřídel traktoru, až zapadne jeho zajištění.
- 3 Druhou polovinu kloubového hřídele nasuňte na stroj, až zapadne jeho zajištění.
- 4 Zkontrolujte překrytí profilů.
- 5 Minimální překrytí profilů (PU_{LB}) musí být poloviny celkové délky profilů ($a/2$) Snažte se o co největší překrytí profilů.
- 6 Při transportu a při vypnutém pohonu musí být překrytí profilů (PU_{LB}) 100 mm.
- 7 Ochranný kryt na straně traktoru a ochranný hrnec na straně stroje musí překrývat ochranný trychtýř kloubového hřídele o minimálně 50 mm.
 - ▷ Pokud překrytí profilů není ve výše uvedených případech dostačující, objednejte v servisu nové ochranné roury, nebo nový kloubový hřídel.

Zkrácení kloubového hřídele

Nastavení délky kloubového hřídele smí provádět jen odborně způsobilý personál. K tomu sledujte návod k obsluze výrobce kloubového hřídele.



Provedení

- ▶ Podržte u sebe obě poloviny kloubového hřídele a z hrany vnitřní ochranné roury na hranu vnější ochranné roury označte 40 mm volný pohyb.
- ▶ Sejměte polovinu z převodovky příp. vývodového hřídele traktoru
- ▶ Vnější ochrannou rouru zkraťte na označeném místě.
- ▶ Vnitřní ochrannou zkraťte o stejnou délku, jako vnější ochrannou rouru.
- ▶ Vnější i vnitřní Profil zkraťte o stejnou délku, jako vnější ochrannou rouru.
- ▶ Hrany zkrácených profilů ihned očistěte a zbavte špon a otřepů.
- ▶ Profily mažte Lithiovým-univerzálním tukem.
- ▶ Zkrácené poloviny kloubového hřídele zasuňte do sebe.
- ▶ Kontrola pohonové hřídele.

Kontrola pohonové hřídele

Varování

Nebezpečí skřípnutí, vtažení, nebo utržení částí těla.

Poháněným vývodovým hřídelem může dojít k zachycení a vtažení částí těla, volného oděvu nebo dlouhých vlasů.

- ▶ Před zkouškou funkce vykažte všechny osoby z nebezpečného prostoru okolo stroje.
- ▶ Zkoušku funkce provádějte vždy z místa řidiče traktoru.
- ▶ Při nápadných dochylkách provozu hřídele ji okamžitě vypněte.

Předpoklady:

- Stroj je správně zapojen do traktoru.
- Traktor a stroj postavte na rovnou pevnou plochu.

Provedení

- 1 Dbejte na správné otáčky a směr otáčení kloubového hřídele, viz štítek v blízkosti vstupního převodu nebo níže.
- 2 Počet otáček pomalu zvyšujte až na jmenovitou hodnotu.

Uvedení do provozu

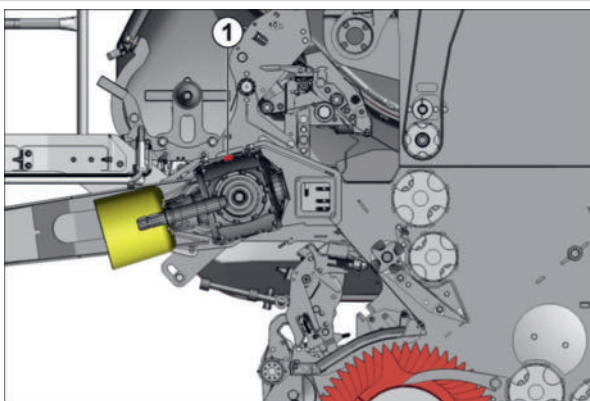
- Vypněte pohon vývodové hřídele ihned, jakmile se objeví neobvyklý hluk, nebo vibrace.
V takovém případě je nutné před dalším provozem stroje odstranit příčinu poruchy a zkontrolovat celý stroj.
- Pokud nedochází k neobvyklému hluku, nebo silným vibracím, je stroj připraven k nasazení.

Kontrola stavu oleje a namazání

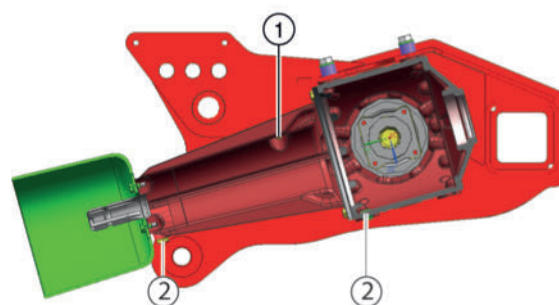
Kontrola oleje ve vstupní převodovce

Vstupní převodovka je z výroby naplněna olejem. Přesto je potřeba před uvedením do provozu stav oleje zkontrolovat pro zamizení případného poškození.

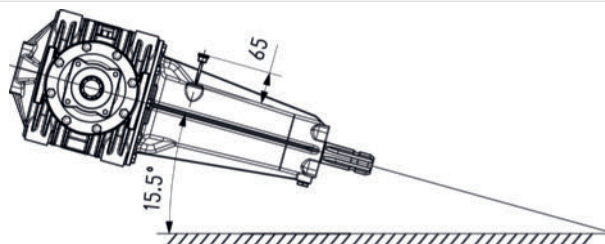
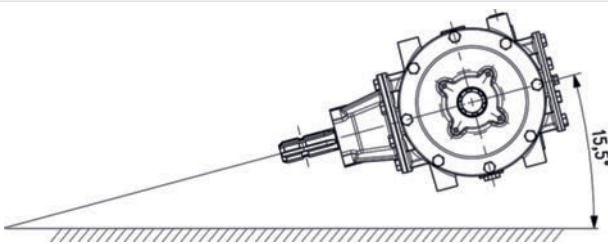
Pro zajištění dlouhé životnosti převodovky vyměňte olej po prvních 50 hodinách. Později se olej mění každých 500 provozních hodin, nebo jednou za rok Viz "Výměna oleje ve vstupní převodovce." strana 234.



Vstupní převodovka MASTER: 540 U/min



Vstupní převodovka PRO: 1000 U/min



Pracovní prostředky

Montážní náradí, olejový hadr

Pracovní návod

Předpoklady:

- Zaparkujte stroj na rovném pevném podkladu a zajistěte jej proti samovolnému pohybu.
- Převodovku natočte ve směru jízdy v úhlu 15,5°, viz vyobrazení.

- 1 Na horní části obalu převodovky otevřete plnicí šroub (1).
- 2 Kontrola stavu oleje: Olej je naplněn po hranu otvoru pro kontrolní šroub.

- 3 V případě potřeby doplňte olej Viz "Výměna oleje ve vstupní převodovce." strana 234.

Mazání mazacích míst s mazničkami kontrolujte

Mazací místa stroje jsou namazána z výroby. Přesto je nutné zkontrolovat namazání pro zamezení případného poškození.

Pracovní a provozní prostředky,

Čisticí hadr, mazací pistole s litiovou vazelínou podle DIN 51 825, KP 2 K

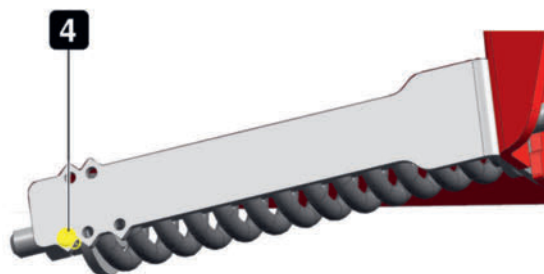
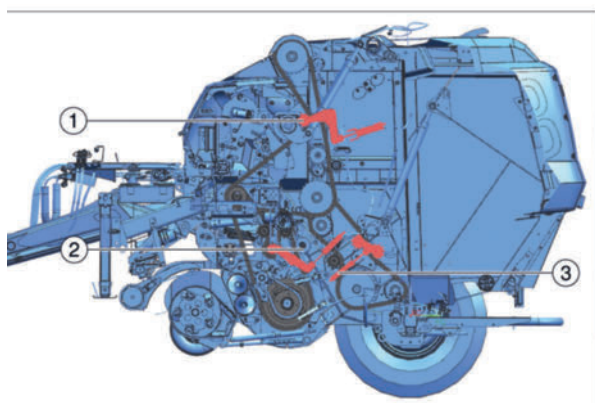
Pracovní návod

- 1 Očistěte mazničku pro zamezení vniknutí nečistot do mazacího místa.
- 2 Namažte všechna místa uvedená v mazacím plánu. Viz "Plán mazání" strana 242.
 - ▷ Pomocí pistole dávkujte mazivo, dokud nevytéká čisté mazivo z mazacího místa.
- 3 Přebytečný mazací tuk odstraňte.
- 4 Zbytky maziva a čisticí prostředky odpovídajícím způsobem zlikvidujte.

kontrola napnutí řemenů

Točivý moment vstupní převodovky je přenášen pomocí řetězových pohonů na lisovací válce, příp. válce lisovacích pásů. Pohonové řetězy jsou napnuty pomocí napínáků a mohou být kdykoliv dotaženy pro zamezení přílišného opotřebení a hlučnosti.

kontrola napnutí řemenů



Pracovní prostředek

Rolovací metr

Pracovní návod

- 1 Otevřete levý boční kryt.
- 2 Na napínáku řetězů (1) až (3) je namontována konzole. Nýt na této konzole udává délku napínací pružiny.
Pohyb napínáku nemá být již na začátku nastaven menší, než udává nýt, pro zamezení přílišného přepětí řetězů)

Uvedení do provozu

- 3 Pro kontrolu napnutí řetězů vždy používejte ochranné rukavice. Pohonový řetěz lehce promáčkněte rukou na nejdelší volné větvi. Řetězy by měly být promáčknutelné o 20 mm, max 30 mm.
- 4 V případě potřeby nastavte napínák.
- 5 Uzavřete boční kryt

Nastavení napnutí řetězů.

Změna napnutí řetězů u volného, nebo přepnutého řetězu.

Pracovní prostředky

Montážní nářadí

Pracovní návod

- ▶ Uvolněte kontramatice předepínacích matic
- ▶ Točte napínací maticí ve směru hodinových ručiček pro napnutí.
- ▶ Točte napínací maticí proti směru hodinových ručiček, pro snížení napnutí.
- ▶ Pevně utáhněte kontramatice předepínacích matic

Plnění automatického mazání olejem

Mazání olejem pohonových řetězů a ozubených kol je dosaženo válcovým čerpadlem,. To je spojeno sacím vedením se zásobníkem oleje. Od čerpadla vede tlakové vedení k rozdělovačům oleje na obou stranách stroje

! Upozornění

Možné přerušení zásobení olejem.

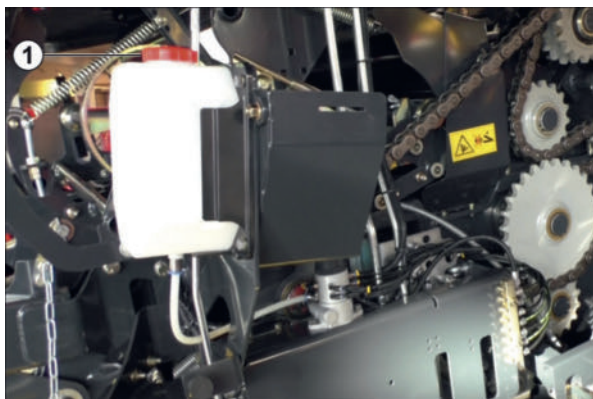
- ▶ Zásobník oleje pravidelně kontrolujte na stav oleje Pravidelně doplňujte čistý mazací prostředek. (Čas vyprázdnění zásobníku je podle nastaveného množství oleje mezi 15 a 20 hodinami.)
- ▶ Po naplnění vyprázdněného zásobníku odvzdušte tlakové vedení. Viz "Odvzdušnění vedení automatického mazání" strana 144.

Doporučení mazacích prostředků

! Upozornění

Možné poškození mazacích kartáčků děličů oleje.

- ▶ Nepoužívejte řetězový olej pro zamezení poškození tlakového vedení a kartáčků.



Pracovní a provozní prostředky,

BIO.mazací olej SAE 15W40, žádný řetězový olej, plnicí množství zásobníku max. 8 l

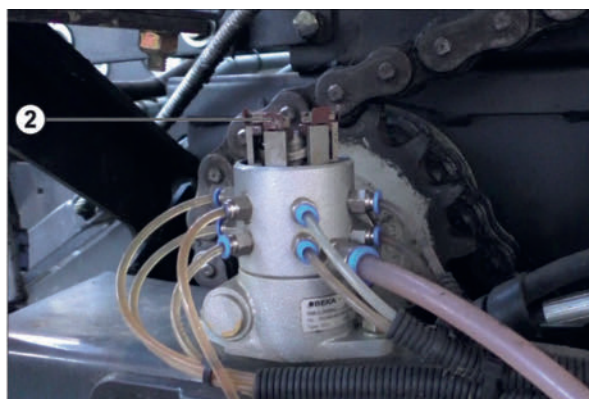
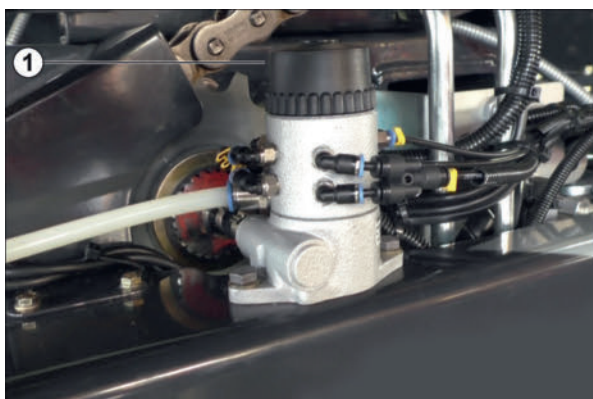
Pracovní návod

- 1 Otevřete levý boční kryt.
- 2 Otevřete víčko zásobníku oleje (1).
- 3 Zásobník oleje naplňte přes plnicí filtr čistým mazacím prostředkem.
- 4 Uzavřete víčko zásobníku oleje.
- 5 Pravidelně kontrolujte stav oleje v zásobníku.
 - Včas doplňte zásobník čistým mazacím olejem

Nastavení automatického olejového mazání

Nastavte automatické mazání podle sklizené hmoty (Sláma, senáž...) a podle vnějších faktorů (Prach, znečištění...).

Pohon hřídele čerpadla je zajištěn pomocí šnekové převodovky v základním obalu převodovky. Hřídel čerpadla je spojena s excentrickou podložkou, která uvádí pístek čerpadla do polohy sání a výtlačku. Regulace dávkovaného množství je dosažena po dvou pro protilehlé tlakové výstupy.



Pracovní prostředky

- Stranový klíč
- Drážkový šroubovák velikosti 8-10

Uvedení do provozu

Pracovní návod

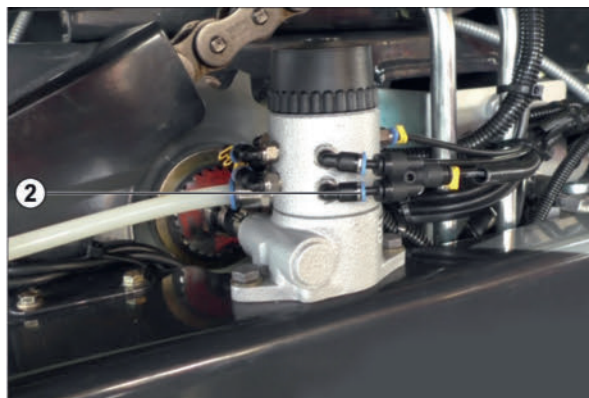
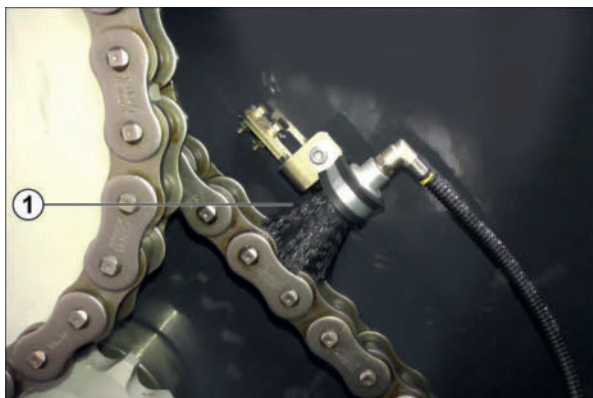
- 1 Demontujte přední vanu držáku sítě, (4x šroub a matice).



- 2 Odšroubujte kryt olejového čerpadla (1). (3x šroub a matice M10)
- 3 pro nastavení plnicího množství použijte drážkový šroubovák velikosti 8-10. Jedna otáčka seřizovacího šroubu (2) pístu čerpadla odpovídá 6 zdvihům, příp. 0,015 cm³ (0,00092 in³) . Jeden zdvih odpovídá 0,0025 cm³ (0,00015 in³) .
 - Točte seřizovacím šroubem ve směru hodinových ručiček pro zvýšení dávky. Maximální možné nastavení odpovídá 2,6 otáčkám (16 zdvihů příp. 0,04 cm³ (0,0024 in³)).
 - Točte seřizovacím šroubem proti směru hodinových ručiček, pro snížení dávky. Dávka může být zpětně nastavena na 0,02 cm³ (0,0012 in³). To odpovídá 1/3 plného zdvihu plnicí tyčky.

Odvzdušnění vedení automatického mazání

Pokud je zásobník oleje zcela vyprázdněn a do tlakového vedení vnikne vzduch, tak musí být odvzdušněno.



Pracovní návod

- 1 Nechte pomalu běžet pohon stroje, dokud olej nevytéká ze všech mazacích kartáčků (1).
- 2 Provedte kontrolu všech výstupů (2) na těsnost.

- 3 V případě potřeby doplňte čistý lej.
- 4 Ucpané, nebo poškozené kartáčky ihned vyměňte.

Plnění automatického mazání tukem

U modelů IMPRESS PRO s automatickým mazáním (na přání) je mazání ložisek lisovacích válců zajištěno elektrickým čerpadlem. Od čerpadla jde tlakové vedení do rozdělovacích kombinací na obou stranách stroje a odtud k potřebným ložiskům.

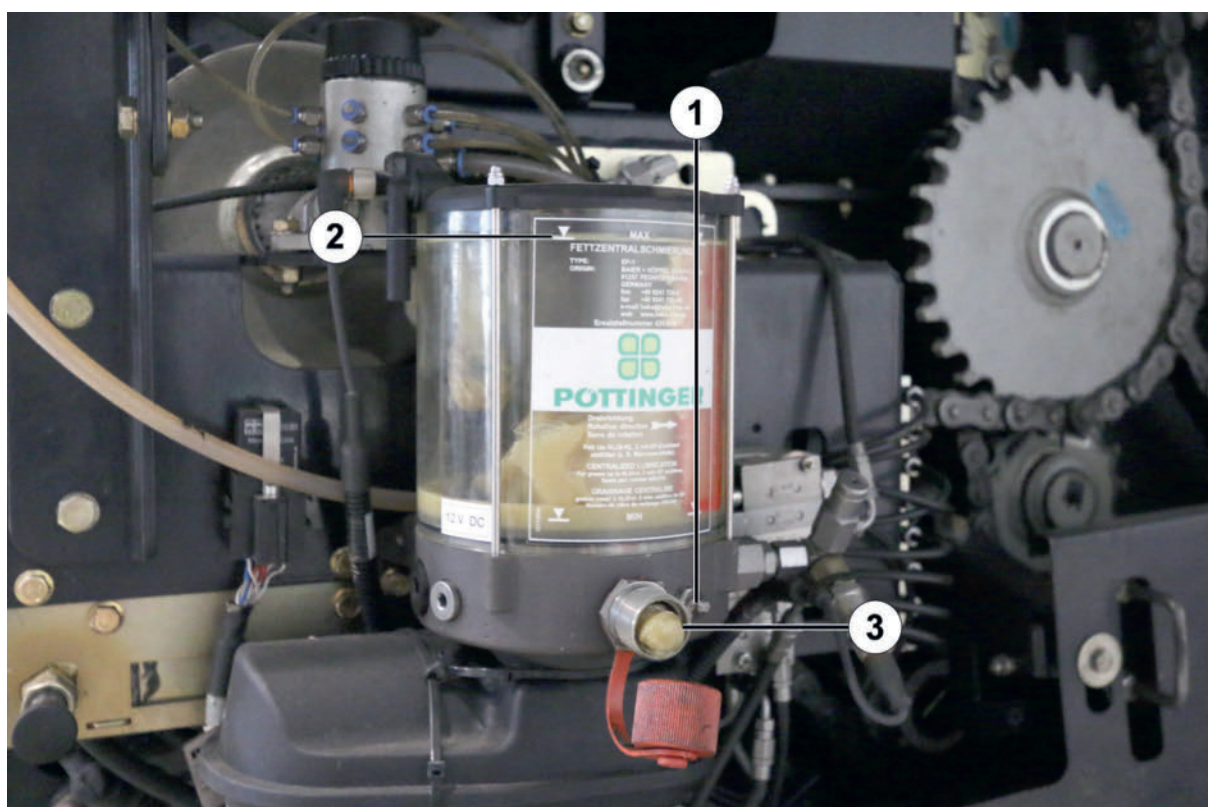
Mazací intervaly jsou nastavitelné na ovládacím panelu. Při podkročení minimálního plnicího množství v zásobníku mazacího prostředku je v menu WORK zobrazen červený symbol mazání tukem. Zásobník musí být naplněn.

Doporučení mazacího prostředku

Životní prostředí

Používejte pouze biologicky odbouratelný a toxicky nezávadný mazací prostředek.

- Přečtěte a sledujte bezpečnostní list výrobce mazacího prostředku.



Pracovní a provozní prostředky.

Mazací lis (dodán se strojem), čisticí hadr, Lithiová vazelína podle DIN 51 825, kp-2 k, Plnicí množství zásobníku max. 2,5 kg

Pracovní návod

- 1 Otevřete levý boční kryt.

Uvedení do provozu

- 2 Otevřete víčko zásobníku mazacího tuku (1).
- 3 Plnicí otvor očistěte (3) hadrem.
- 4 Pomocí mazacího lisu naplňte zásobník mazacího tuku.
- 5 Sledujte rysku plnéhostavu MAX. (2) sledujte.
- 6 Odstraňte zbytky tuku z plnicího otvoru pomocí hadru.
- 7 Uzavřete víčko .
- 8 Pravidelně kontrolujte stav naplnění mazacího tuku
 - Včas doplňte prázdný zásobník čistým mazacím prostředkem

Kontrola pohonové hřídele

Varování

Nebezpečí skřípnutí, vtažení, nebo utržení částí těla.

Poháněným vývodovým hřídelem může dojít k zachycení a vtažení částí těla, volného oděvu nebo dlouhých vlasů.

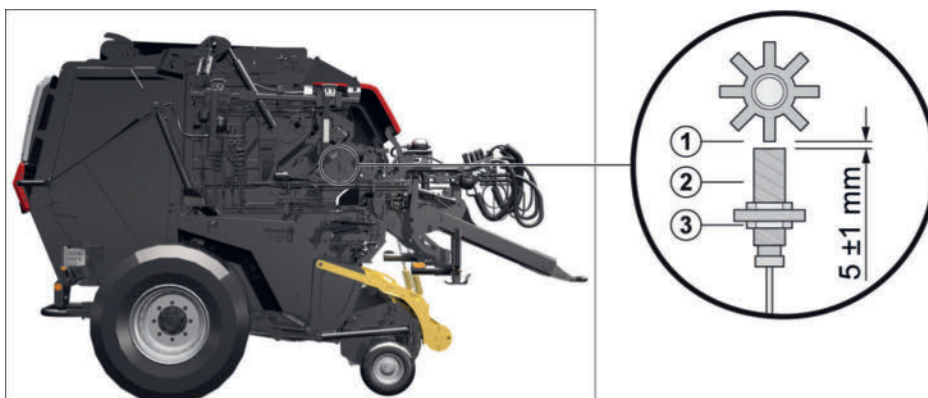
- ▶ Před zkouškou funkce vykažte všechny osoby z nebezpečného prostoru okolo stroje.
- ▶ Zkoušku funkce provádějte vždy z místa řidiče traktoru.
- ▶ Při nápadných dochyilkách provozu hřídele ji okamžitě vypněte.

Provedení

- 1 Stroj zapojte do traktoru.
- 2 Dávejte pozor na správné otáčky vývodového hřídele (Samolepka v blízkosti vstupní převodovky)
- 3 Počet otáček pomalu zvyšujte až na jmenovitou hodnotu.
 - Vypněte pohon vývodové hřídele ihned, jakmile se objeví neobvyklý hluk, nebo vibrace.
- 4 V takovém případě je nutné před dalším provozem stroje odstranit příčinu poruchy a zkontrolovat celý stroj.

Kontrola odstupu čidla vázacího zařízení

Při průběhu vázání je vtažená síť měřena pomocí senzoru B60 a skutečná délka odvinutí pomocí senzoru otáček kloubového hřídele B1 Počet impulzů je na senzor přenášen prstovým kolem. Při prvním nasazení stroje je potřeba zkontrolovat odstup prstů od čidla.



Pracovní prostředky.

Suvné měrky, nebo kovová platle 5 mm, eventuálně montážní nářadí.

Pracovní návod

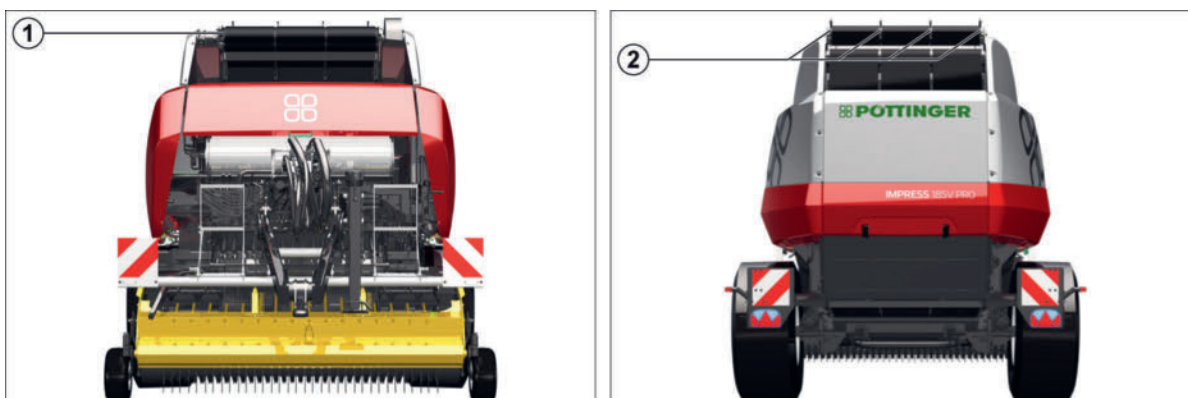
- Změřte odstup mezi prsty kola (1) a hlavičkou senzoru (2).
 - Odstup musí být 5 mm.

Nastavte odstup

- Pokud je nutná úprava odstupů čidla, uvolněte matice senzorů (3).
- Odstup nastavte na 5 mm.
- Matice senzoru znovu pevně utáhněte.

Kontrola vyrovnávání pásů

U modelů IMPRESS V musí lisovací pásy běžet rovně. Nesmí běžet k jedné straně a chytat o děliče.



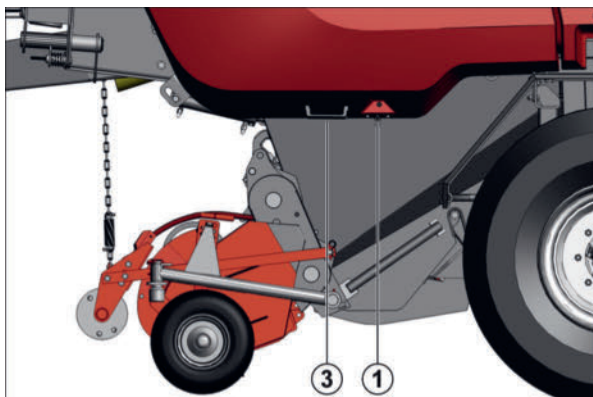
Pracovní návod

- Pohon nechte pár minut běžet a sledujte běh lisovacích pásů (1).
- Pokud pásy chytají za děliče (2), nastavte vedení lisovacích pásů. Viz "Nastavení vyrovnávání pásů" strana 222.

Otevření a zavření ochranných krytů

Ochranné kryty chrání před vstupem do pohybujících se částí stroje a před dotykem na horkých plochách

- Před otevřením ochranných krytů vypněte Traktor a vytáhněte klíček ze spínací skříňky
- Před startem traktoru opět uzavřete ochranné kryty.



Pracovní prostředky

klíč stranových krytů

Pracovní návod

- 1 Uvolněte boční kryty jejich klíčem (1).
 - Aretace se nachází na dolní straně ochranných krytů
- 2 Současně zatáhněte za páčku aretace (2) a kryt otevřete tahem k sobě (3).
- 3 Uzavřete boční kryt
 - Aretační páka se musí automaticky zajistit.
- 4 Otevřete a uzavřete přední kryt tahem k sobě (4).

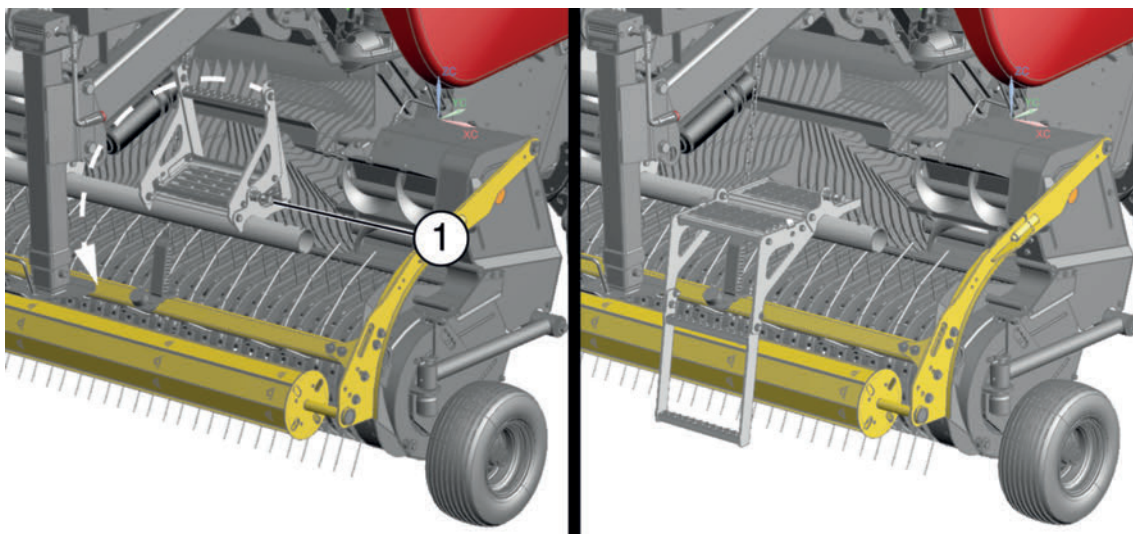
Zaklopení a sklopení schůdků

Vstup na stroj pro výměnu sítě je dovolen pouze při vypnutém traktoru Pro výstup na lávku jsou vpravo a vlevo sklopné schůdky

! Upozornění

Možné poškození najetím při sklopených schůdkách.

- Schůdky po použití vždy zaklopte a zajistěte.



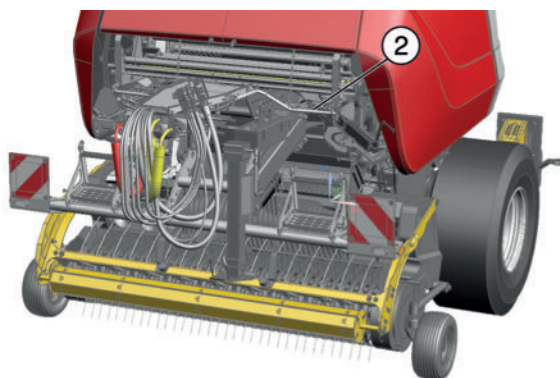
! POZOR:

Nebezpečí pádu z nástupního žebříku z důvodu nedostatku místa na pevných schůdkách žebříku při dvojitém vázání.

- Před vstupem na schůdky vždy odklopte přídatný nosník sítě/folie
- Použijte pouze levé schůdky ve směru jízdy.

Pracovní návod

- 1 Uvolněte aretační čep (1) a sklopte schůdky. Dávejte pozor, že odlomené díly jsou zcela zahyceny.
- 2 Pro jistý nástup a sestup z lávky použijte zábradlí (2).



- 3 Po použití zaklopte schůdky a zajistěte aretačním čepem.
- 4 Zkontrolujte schůdky na zajištění

Nastavení a přestavení

Před uvedením do provozu je nutné provést níže uvedené nastavení a přestavby, příp. zkontrolovat správné nastavení stroje.

Varování

Při pracích na stroji hrozí nebezpečí zranění

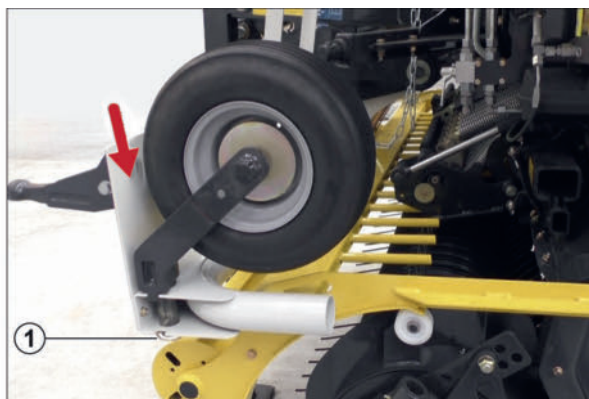
- ▶ Veškeré práce provádějte pouze při zastaveném pohonu.
- ▶ Elektricky, hydraulicky a kloubovým hřídelem poháněné funkce zajistěte proti nečekanému spuštění.
- ▶ Odstavte motor traktoru a vytáhněte klíček za zapalovací skříňky.
- ▶ Zajistěte stroj proti převržení a nežádoucímu pohybu
- ▶ Vždy zajistěte pracovní oblast
- ▶ Používejte odpovídající nářadí a ochranné rukavice.
- ▶ Po ukončení práce vyzkoušejte všechny bezpečnostní a ochranné prvky a utáhněte všechny uvolněné šroubové spoje.

Montáž a demontáž hmatacích kol sběrače

Hmatací kola sběrače

- mohou být pro snížení transportní šířky ze stroje demontováno.
- Před prací a uvedením do provozu musí být na sběrač opět namontována.

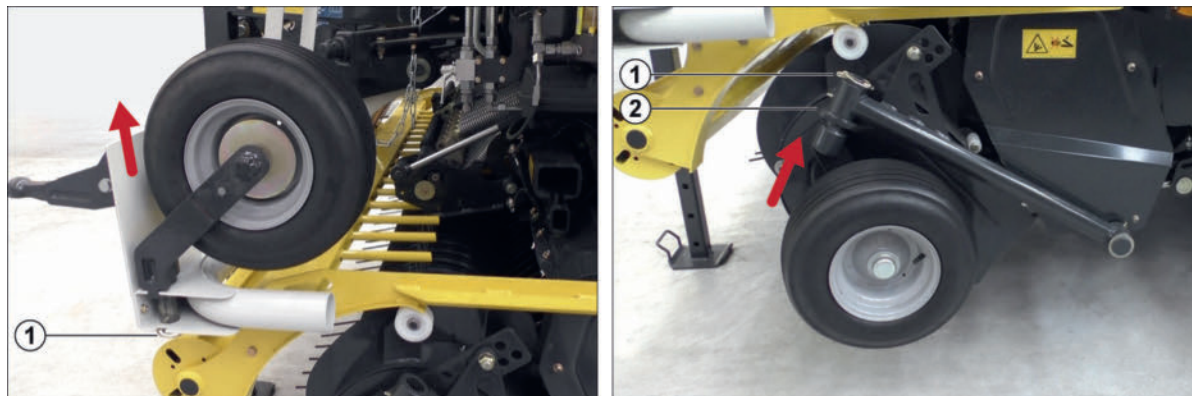
Demontáž hmatacích koleček sběrače.



Pracovní návod

- ▶ Zdvihněte sběrač do transportní polohy: Viz "Zvednutí a spuštění sběrače" strana 81.
- ▶ Pevně chyťte hmatací kolečko a uvolněte závlačku (1).
- ▶ Hmatací Kolo vytáhněte směrem dolů z jeho uložení (2).
- ▶ Osu hmatacího kola nasuňte dolů na držák hmatacího kola Přitom dávejte pozor na zaklapnutí držáku hmatacího kola .
- ▶ Hmatací Kolo zajistěte závlačkou (1).
- ▶ Demontujte druhé hmatací kolo

Montáž hmatacích kol sběrače



Pracovní návod

- ▶ Uvolněte závlačku (1) a odstraňte ji.
- ▶ Hmatací Kolo vytáhněte směrem nahoru z držáku.
- ▶ Hmatací Kolo zasuňte odspodu do jeho uložení (2).
- ▶ Hmatací Kolo zajistěte závlačkou (1).
- ▶ Namontujte hmatací Kolo.

Nastavení výšky hmatacích kol sběrače

Hydraulika sběrače je během pracovního nasazení v položeném stavu v plovoucí poloze. Tím je výška sběrače v případě nerovností regulována stranovými hmatacími koly.

Pro perfektní sběr je odstup prstů sběrače a pole rozhodující. Při příliš vysoko nastaveném sběrači není hmota zcela posbírána. Při příliš nízkém nastavení chytají prsty o zem.



Tip

Příliš nízké nastavení sběrače vede ke zvýšenému opotřebení sběrače

Nastavení výšky hmatacích kol je proto nutné přizpůsobit lisované hmotě a půdním podmínkám. Níže uvedená tabulka ukazuje odstup prstů pro optimální půdní podmínky. Pokud je povrch, který má být opracován, nerovný, měla by být vybrána světlá výška tak, aby byly nerovnosti vyrovnány.

Dobře slisujte	Minimální výška prstů Pick up od země
Travní senáž	~ 5 cm
Vojtěšková senáž	~ 6 cm
Seno	~ 6 cm
Sláma	~ 8 cm

Každé hmatací Kolo je vybaveno děrovanou kulisou pro nastavení výšky sběrače. Odstup děr je cca 12 mm. Nastavení výšky musí být na obou stranách stejné pro zamezení nestejněnoměrného zatížení sběrače.



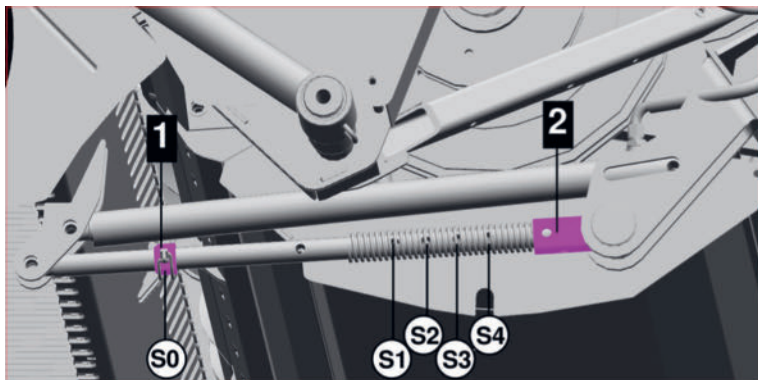
Pracovní návod

- ▶ Zdvihněte sběrač.
- ▶ Na vnitřní straně čepu (1) uvolněte závlačku (2).
- ▶ Pevně chyťte kulisu a přesuňte do požadované polohy.
- ▶ Čep hmatacího kola zajistěte závlačkou.
- ▶ Druhé hmatací Kolo nastavte na stejnou výšku.

Nastavení hmatacího válce sběrače

Při nastavené letmé funkci sběrače je sběrač držen v konstantní výšce pomocí dvou vzpěr a nastavovacích přípravků, které omezují polohu sběrače.

Letmá funkce sběrače je nastavitelná v osmi polohách. Nastavení musí být provedeno na obou stranách stroje stejně pro stejnoměrné zatížení vzpěr a nastavovacích přípravků.



Zde je krátké pouzdro (1) zaaretováno pro normální funkci sběrače.

- 1...krátké pouzdro
- 2...krátké pouzdro
- Pozice aretace S0 - S4

Podmínky nasazení pro použití letmé funkce

- Sběr slámy
- Mezičky
- Kolečka

- Pojezdová rychlost od 12 km/h (podle půdních podmínek a sklizené hmoty)



Tip

Nepoužití letmé funkce při výše uvedených podmínkách vede ke zvýšenému opotřebení sběrače a jeho pohonů.

Nastavení letmé funkce

- 1 Odstavte stroj na rovnou pevnou plochu a zajistěte proti pohybu.
- 2 Zdvihněte sběrač.
- 3 Uvolněte závlačku (1) a odstraňte ji.
- 4 Nárazové pouzdro (2) posuňte do požadované pozice (S1) až (S4).
Letmá výška sběrače se mění mezi jednotlivými pozicemi asi o 4 cm. Mezipozice s krokem asi 2 cm je dosažitelná, pokud narážecí pouzdro (Při přestavování) pootočíte o 90° a zajistíte v tomto otvoru.
- 5 Nárazové pouzdro zajistíte závlačkou.
- 6 Na druhé straně stroje nastavte druhé nárazové pouzdro na stejnou pozici.

Pick - up nastavte normální funkci

- 1 Pro nastavení sběrače zpět do normální pozice přesuňte nárazová pouzdra (1) do neutrální pozice (S0).
- 2 Dlouhé nárazové pouzdro (2) zůstává nearetováno.

Pick-up nastavení letmé funkce

*bez odlehčení sběrače

- 1 Pro nastavení sběrače do letmé pozice přesuňte nárazová pouzdra (2) do aretační pozice (S0).
- 2 Krátké nárazové pouzdro (1) není aretováno.

Nastavte přítláčný plech

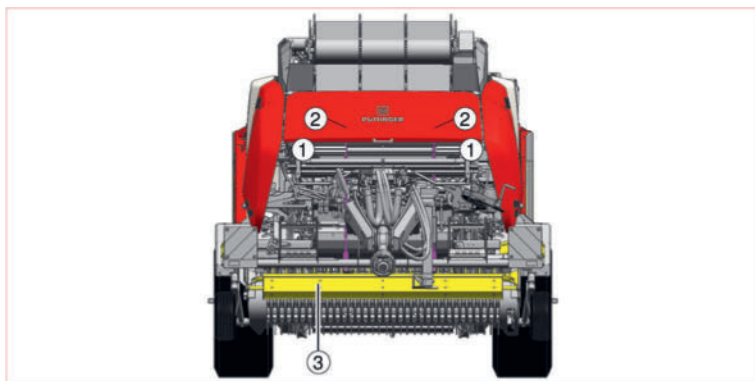
Nastavení přitlačení řádku se odvíjí od výšky řádku. Mělo by být nastaveno tak, že sběrač sbíral hmotu co nejpravidelněji.



Tip

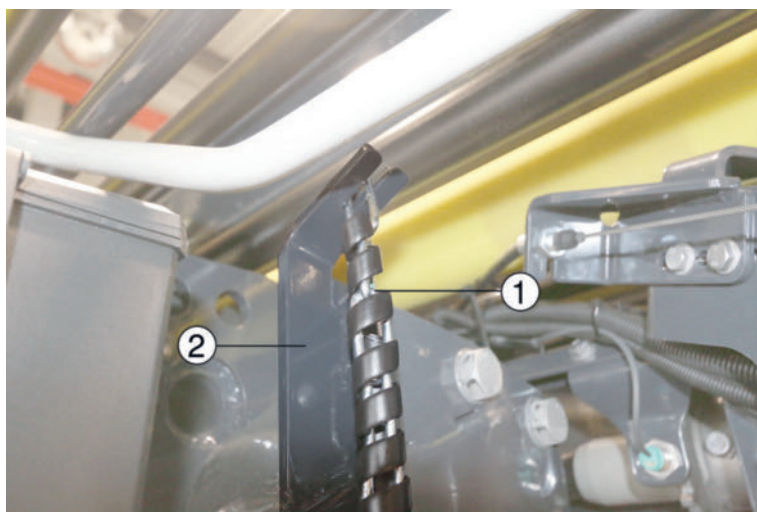
Nastavená výška mačkácího plechu musí být vždy nastavena nižší, než je výška řádku.

Nastavení výšky mačkácího zařízení musí být nastaveno na obou stranách stejně pro zajištění stejnoměrného zatížení obou nastavovacích řetízků.



Pracovní návod

- 1 Zdvihněte sběrač.
- 2 Nastavovací řetízky (1) zavěste na háčky (2).



- 3 Pro nastavení výšky mačkácího zařízení (3), zdvihněte řetízek, nebo popusťte řetízek.
- 4 Řetízek zavěste zpět na háček
- 5 Druhý nastavovací řetízek nastavte na protilehlé straně na stejnou výšku.
- 6 položte sběrač.

Ovládání nosníku nožů

Nosník nožů má dvě skupiny nožů, které mohou být jednotlivě zaklopeny do řezací pozice, nebo vyklopeny pro práci bez nožů. Viz "Funkce nožů" strana 81.

Pro přestavení je možno nosník nožů vytáhnout směrem do strany, viz níže.

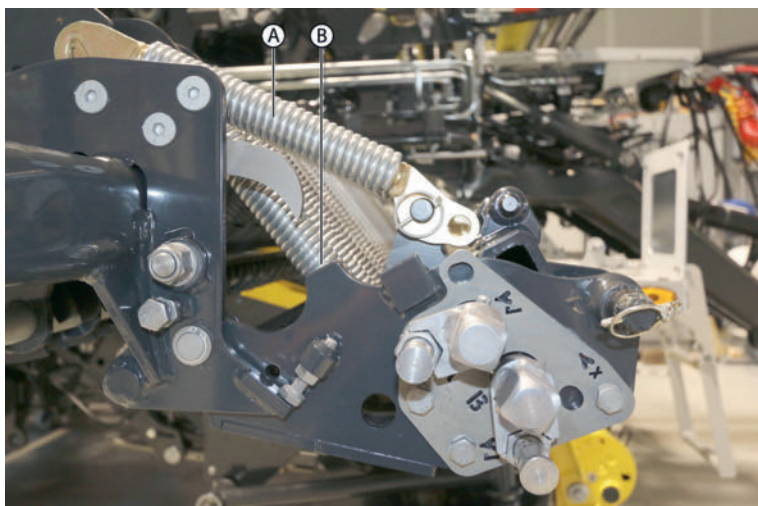
Nože jsou oboustranné a mohou být jednotlivě demontovány.

Nože první skupiny mohou být trvale nastaveny v řezací pozici. To umožňuje pevně nastavenou řeznou délku, nebo rychlé přestavení řezné délky.

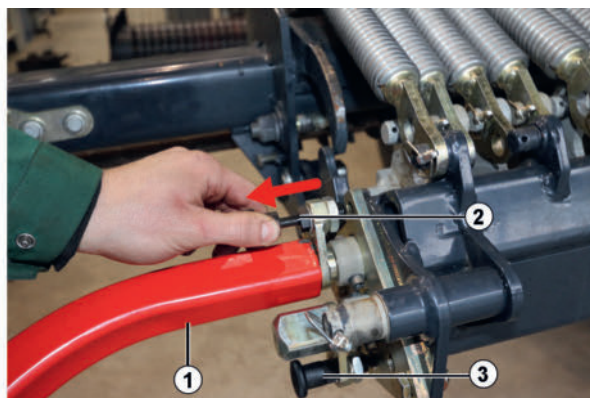
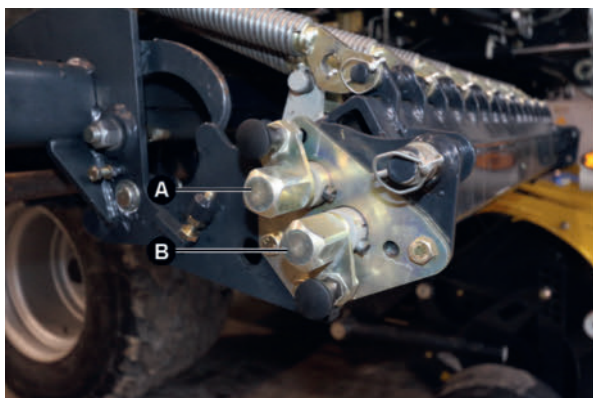
Zaklopení a vyklopení skupin nožů.

Skupiny nožů jsou umístěny na řadicích hřídelích a mohou být zaklopeny do řezací pozice, nebo odklpeny do neutrální pozice.

V příkladech níže je skupina nožů (A) zaklopena v řezací pozici a skupina nožů (B) vyklopena v neutrální pozici.



U modelů PRO je při tomto nastavení řezná délka 72 mm. Pokud jsou zaklopeny obě skupiny nožů, je řezná délka 36 mm.



Pracovní prostředek

Páka nosníku nožů

Pracovní návod

- 1 Nechte krátce běžet pohon vývodového hřídele pro vyprázdnění sběrače, lisovacího kanálu, nosníku nožů.
- 2 Vyklopení nosníku nožů.
- 3 Vypněte Traktor a vytáhněte klíček ze spínací skříňky.
- 4 Zajistěte Traktor ruční brzdou a základacími klíny.
- 5 Na čtyřhranný Profil řadicího zařízení skupiny nožů (A), příp. (B) nasadte páku nosníku nožů (3).
 - Pokud je zaklápění a vyklápění nožů prováděno s velkým odporem, je doporučena pečlivá vizuální kontrola a odstranění všech cizích předmětů.
 - Pokud je i nadále zvýšený odpor, musí být nosník nožů uveden do vytažené pozice a lisovací kanál, nože a tažné válce musí být očištěny od cizích předmětů.
- 6 Aretační čepy (2) příp. (3) nechte zajistit.

Nastavení a přestavení

- Otočením páky nosníku nožů proti směru hodinových ručiček je provedeno vyklopení skupiny nožů (A), příp. (B).
 - Otočením páky nosníku nožů proti směru hodinových ručiček je provedeno vyklopení skupiny nožů (A), příp. (B).
- 7 Aretační čepy (2) příp. (3) nechte zajistit.
 - 8 Vytáhněte páku nosníku nožů a srovnejte parkovací pozici.
 - 9 Zaklopte řezací ústrojí
 - 10 Lisovací provoz může být spuštěn

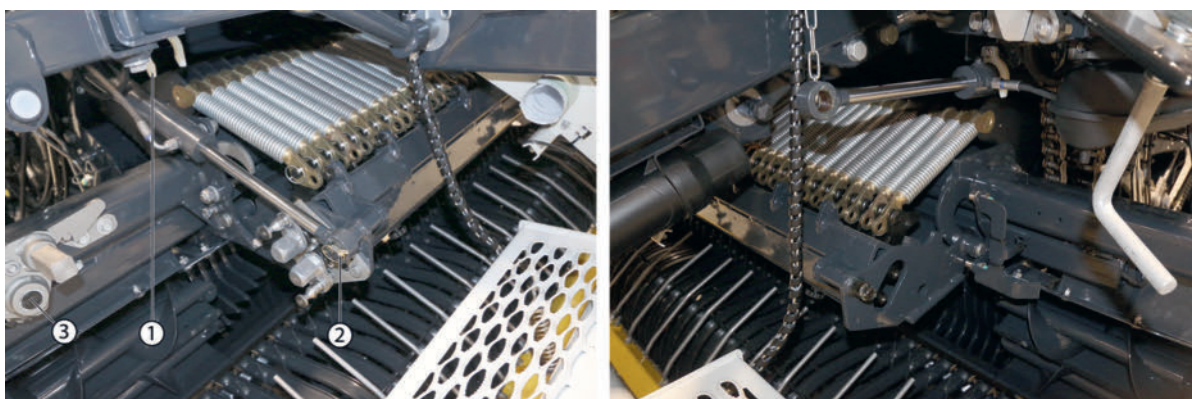
Uvedení pozice nožů do vytažené pozice.

Vyklopte nosník nožů a jeho vytažení ze stroje por přestavení skupin nožů, kontrolu nožů a pro výměnu nožů. Na pravé straně stroje je nutný volný prostor tři metry.



Tip

Před vytažením nosníku nožů položte sběrač pro umožnění vyklopení nosníku nožů.



Pracovní prostředek

Páka nosníku nožů

Pracovní návod

- 1 Zastavte stroj na rovné ploše.
- 2 položte sběrač. Viz "Zvednutí a spuštění sběrače" strana 81.
- 3 Vyklopte nosník nožů Viz "Funkce nožů" strana 81.
 - Oba válce nosníku nožů jsou vytaženy do jejich držáků (1).
- 4 Vypněte Traktor a vytáhněte klíček ze spínací skříňky.
- 5 Zajistěte Traktor ruční brzdou a základacími klíny.
- 6 Otevřete levý a pravý kryt. Viz "Otevření a zavření ochranných krytů" strana 148.
- 7 Na obou stranách nosníku nožů vytáhněte závlačku (2) a vytáhněte oko hydr. válce z čepu.
- 8 Hydraulické válce zdvihněte a nechte zaklapnout do držáků (1).
- 9 Závlačky vraťte na čepy.

- 10 Na zajištění nosníku nožů (3) odjistěte jisticí hák (4) otočením proti směru hodinových ručiček.
- 11 Pro odjistění nosníku nožů nasadte páku nosníku nožů (5) a otočte proti směru hodinových ručiček.
- 12 Pomocí páky nosníku nožů a ručním tahem (6) vytáhněte pomalu nosník nožů ze lisu až nadoraz.
- 13 Páku nosníku nožů nasadte na zajištění nožů (7), zatlačte proti pružině a pootočte hřídel o 35° proti směru hodinových ručiček pro zajištění nosníku nožů ve vytažené pozici, aretační páku nechte zajistit.
 - Nosník nožů je fixován v příčném směru.

Výměna nože

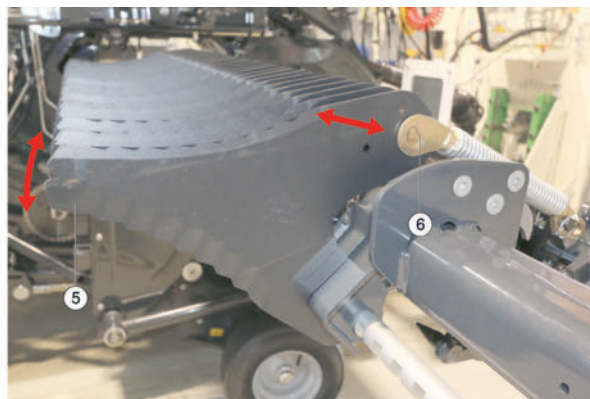
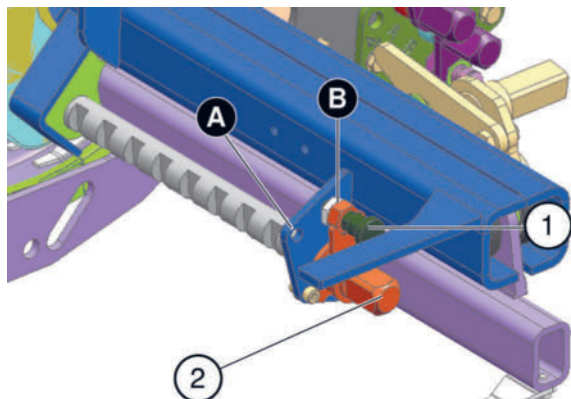
Varování

Při pracích na nosníku nožů hrozí nebezpečí poranění říznutím.

- Vždy používejte ochranné rukavice

Nože jsou oboustranné měly by být pro stejnoměrné opotřebovávání a dlouhou životnost pravidelně otáčeny a měněny (broušeny) ve vytažené pozici. Nože jsou jednotlivě vyměnitelné.

Nože jsou drženy zajišťovací hřídelí, která je před výměnou nožů odjistěna a po ukončení činnosti musí být opět zajištěna



Pracovní prostředek

Páka nosníku nožů

Pracovní návod

- Páku nožů nasadte na zajišťovací hřídel (2).
- Pro uvolnění zajišťovací hřídele vytáhněte jisticí čep (1) pro pootočení zajišťovací hřídele (2) pomocí páky nožů proti směru hodinových ručiček, dokud jisticí čep nezapadne do pozice A.
 - Zajišťovací plocha musí být skloněna šikmo k zemi
 - Nosník nožů je fixován v příčném směru
- Vytáhněte páku nosníku nožů
- Nože (5) jednotlivě vyměňte.

Nastavení a přestavení

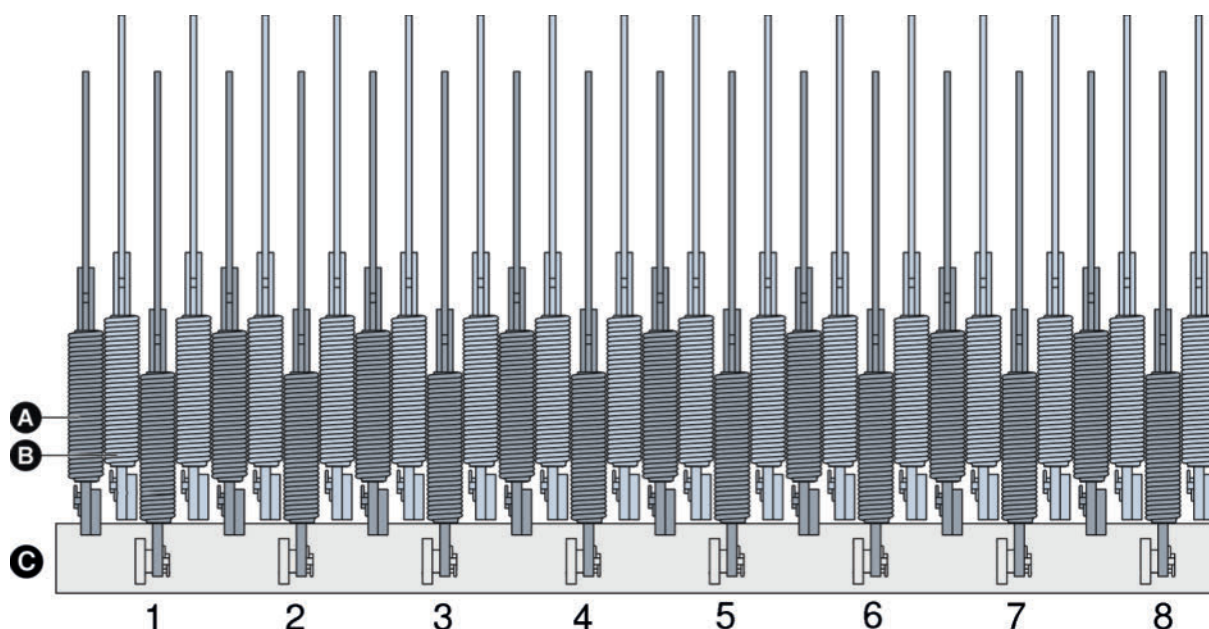
- Pro odebrání nože nůž zdvihněte a vytáhněte z držáku nožů (6).
 - Pro montáž nože nosník nasuňte do držáku nožů a nechte zaklapnout do zajišťovací hřídele .
- Nasadte páku nosníku nožů na zajišťovací hřídel (2).
- Pro uzavření zajišťovací hřídele (2) vytáhněte jisticí čep (1) a pootočte zajišťovací hřídel (2) ve směru hodinových ručiček, dokud nezapadne jisticí čep do pozice B.
- Zajišťovací plocha musí být natočena směrem dozadu
- Vytáhněte páku nosníku nožů

Přestavení nožů pro pevně nastavenou řeznou délku

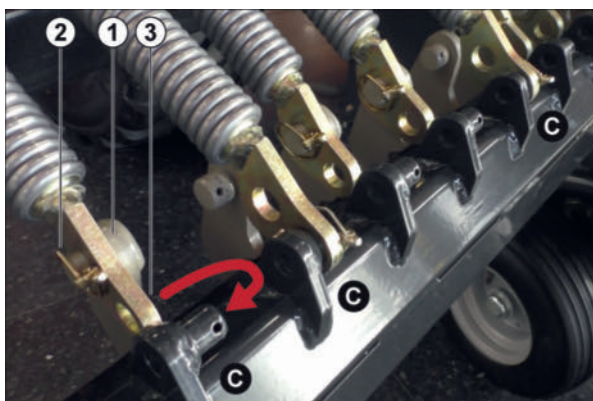
Pro výměnný provoz se zaklopenými a vyklopenými skupinami nožů a pevně zajištěných nožů je možno pevně upevnit 8 držáků nožů. Takto upevněné nože se neustále nacházejí v řezné pozici.

V příkladech níže je skupina nožů (A) zaklopena v řezací pozici a skupina nožů (B) vyklopena v neutrální pozici.

Modely PRO:



V příkladu je osm nožů v pevné pozici (C) 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 a 8. Mezi upevněnými noži je teoretická řezná délka 144 mm, při zaklopení skupiny nožů (A) 72 mm. Pokud jsou zaklopeny obě skupiny nožů, je rozestup nožů 36 mm.

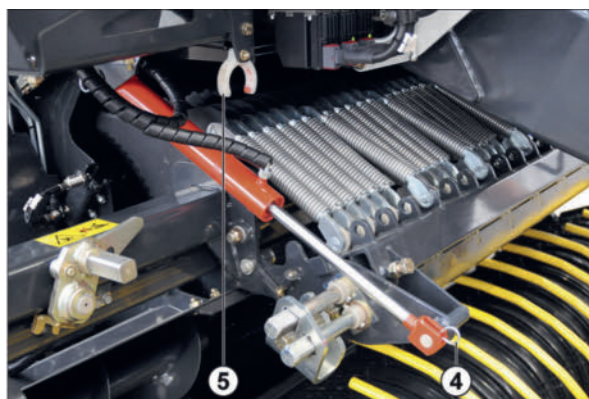
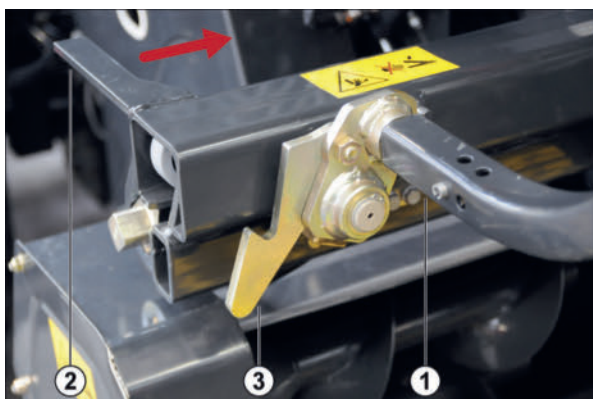


Pracovní návod

- 1 Zjistěte, které nože chcete uvést do trvale pevné polohy
- 2 Vytáhněte nosník nožů do vytažené pozice.
- 3 Řadicí hřídel s přesunutými noži uveďte do řezací polohy. Viz "Funkce nožů" strana 81.. Druhá řadicí hřídel zůstane vyklopená, aby nepřekážela při odstranění vzpěrných pruin.
- 4 Na čepech držáků řadicí hřídele (1) uvolněte závlačku (2) a vyjměte ji.
- 5 Jištění nože (3) uvolněte z čepu a jeho zadní otvor nasadte na pevný čep (C).
- 6 Jištění nože zajistěte závlačkou
 - Pevně upevněné nože mohou být kdykoliv přiřazeny nazpět na řadicí hřídel.

Uvedení nosníku nožů do řezací polohy

Zasuňte a zaklopte nosník nožů pro přípravu na provoz



Pracovní prostředek

Páka nosníku nožů

Pracovní návod

- 1 Očistěte lištu nosníku nožů od zbytků materiálu, pro zamčení problémů se zasunutím nosníku nožů.
- 2 Očistěte zbytky materiálu z vstupního plechu pro snadný průchod nožů do řezací polohy.
- 3 Nasadte páku nosníku nožů (1) na čtyřhran pro zaklapnutí jištění nosníku nožů.

Nastavení a přestavení

- 4 Pomocí páky nosníku nožů a ručním tlakem (2) pomalu zasuňte nosník nožů do lisu na doraz.
- 5 Pro zajištění nosníku nožů otočte pákou nosníku nožů ve směru hodinových ručiček
- 6 Jisticí hák (3) uzavřete otočením ve směru hodinových ručiček.
- 7 Na obou stranách nosníku nožů vytáhněte závlačku (4) z čepů.
- 8 Vytáhněte hydr. válce z držáků a nasuňte na čepy a zajistěte závlačkou.
- 9 Nastartujte traktor.
- 10 Zaklopte nosník nožů. Viz "Funkce nožů" strana 81.
 - Oba válce nosníku nožů jsou zatlačeny do jejich držáků.
- 11 Lisovací provoz může být spuštěn

Výměna role vázacího prostředku.

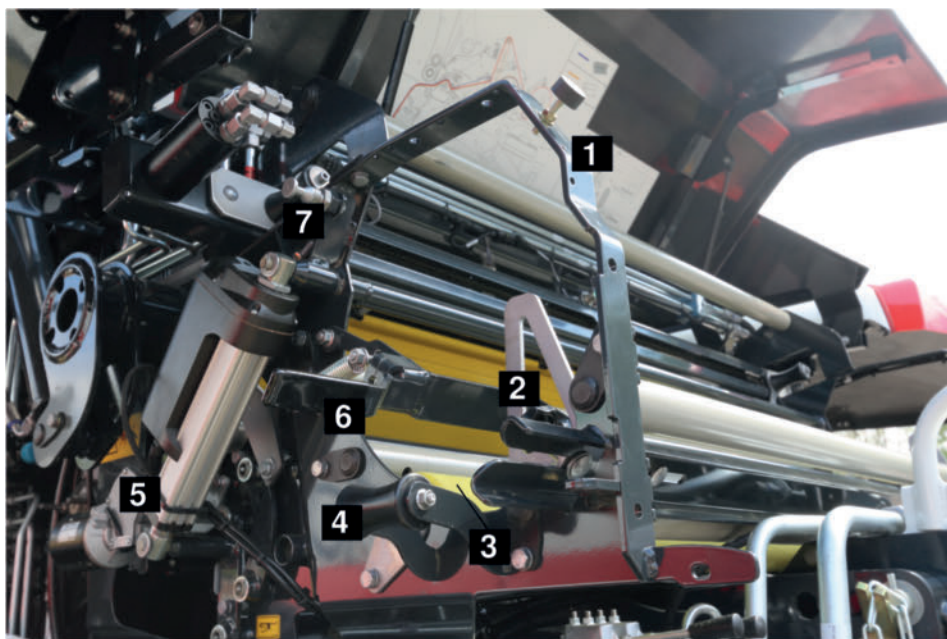
Lisy PÖTTINGER IMPRESS jsou uzpůsobeny pro vázání do sítě a do folie (na přání).



Tip

PÖTTINGER doporučuje pro vázání do folie použít folii s lepidlem, která při větrných podmínkách lépe ulpí na balíku!

Přehled nosníků vázání



1. Vázací rám
2. nastavení šířky
3. Gumový brzdový válec (vpředu)
4. Zakládací váleček
5. Základní pozice vázání
6. Páka pro přitlačovací váleček

7. Aretace páky přitlačovacího válečku v horní pozici

Přehled dva nosníky vázání (na přání)



Přední nosník vázání je výbava na přání a má stejné vlastnosti jako zadní nosník vázání.



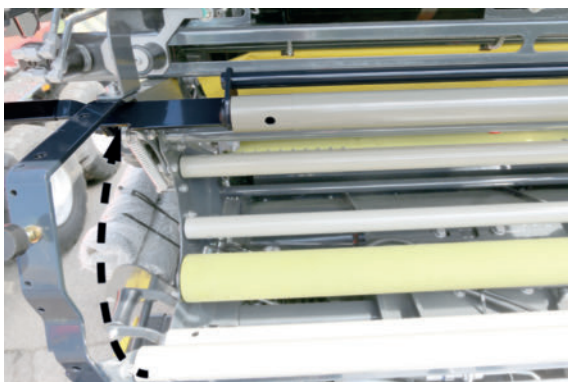
Tip

Páku zadního přitlačného válečku uveďte do horní polohy, pokud...

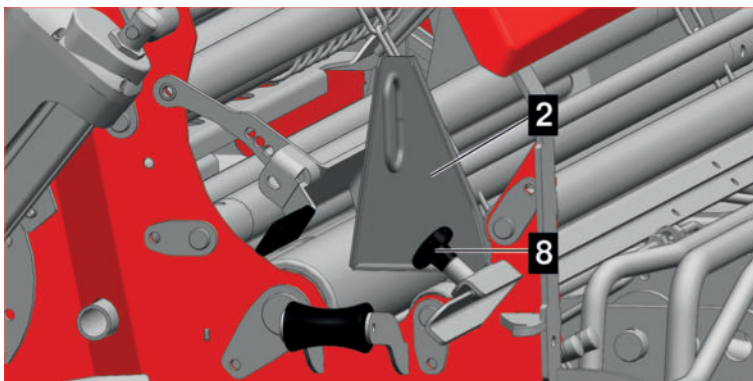
- ... chcete použít roli v předním nosníku role a ...
- ... role v zadním nosníku má průměr více než 27 cm

Montáž žacích nožů

- Otevřete kryt
- Páku přitlačovacího válečku (6) zdvihněte nahoru a zaaretujte.



- Demontujte pravé boční vedení
 - ▷ Uvolněte šroub (8)
 - ▷ Vytáhněte konzolu bočního vedení (2)



- ▶ Demontujte špulku starého vázacího prostředku
- ▶ Založte novou špulku.
 - ▷ Dávejte pozor na směr odvíjení! Ta je vyznačena na špulce.
 - ▷ Špulku položte na pomocný váleček (4) a zdvihněte nahoru.
 - ▷ Rozbalte špulku
 - ▷ Obě boční vedení znovu namontujte a pevně utáhněte.

Tip

Nedotlačujte ho až přímo na špulku. Nechte malou vůli mezi špulkou a vodicími konzolami!

- ▶ Zaveďte folii

Tip

Pro zavedení folie vytvořte z folie copánek.

Na folii nevytvářejte žádné přehyby, či knoflíky. To zabraňuje zavedení folie do vázání.

- ▷ Vytáhněte asi 2 m folie a stočte je do copu.

Tip

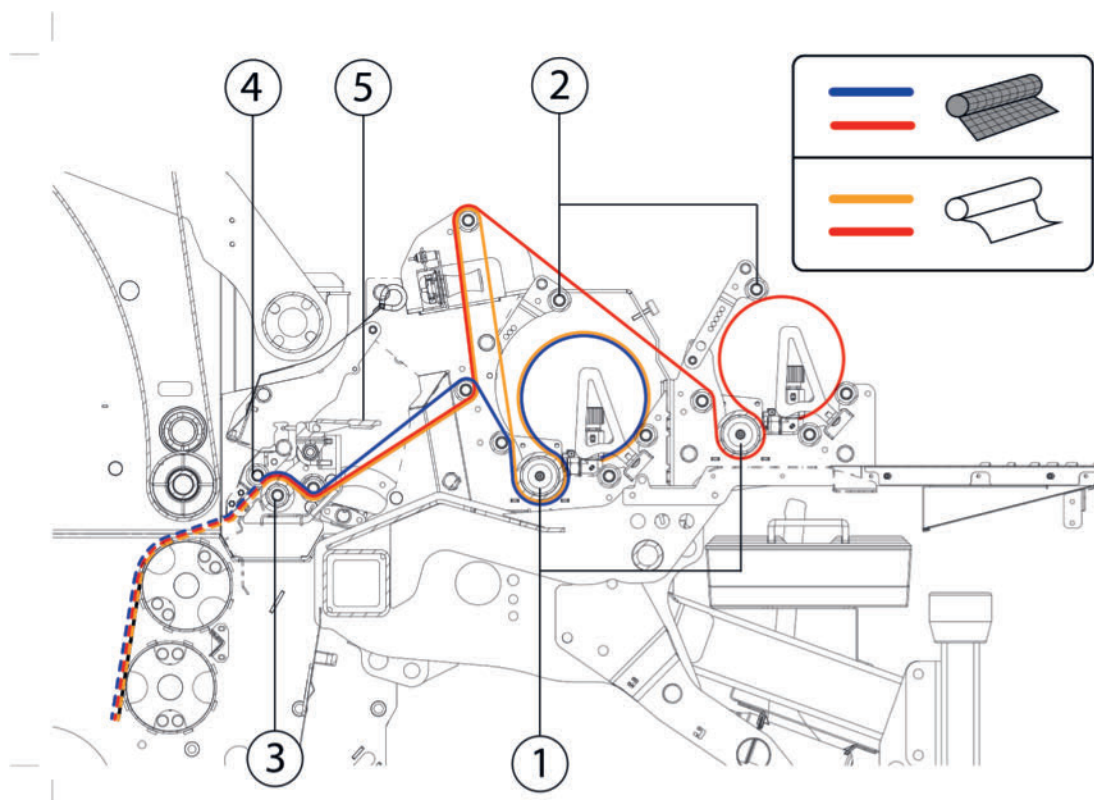
Uřízněte tento cop nožem tak, aby vznikla čistá hrana, která je potom vložena do vázání.

- ▷ Zbytek copu potom naviňte zpět na špulku

Tip

Cop naviňte natolik nazpět, aby se lehce dotýkal všech vodicích válečků.

- ▷ Vázací prostředek zaveďte podle plánu.



- modrá, červená... sít
- žlutá, červená... folie

Válce a válečky

1. Gumový brzdový válec
2. Přítlačný váleček vázacího prostředku
3. Gumový pohonový váleček
4. Přítlačný váleček pohonového válečku
5. Napínací třmen přítlačného válečku pohonového válečku

Tip

Při zavádění přes gumový brzdový váleček (1):

1. Cop z folie (u sítě může být také protaženo ve formě copu) přitlačte na váleček.
2. Otácejte válečkem tak, že vázací prostředek je protažen pod brzdovým válečkem. Přitom nezdvihejte špulku, jinak se váleček nebude točit.

Tip

Při zakládání do pohonového válečku (3):

1. Uvolněte přítlačný váleček.



2. Cop folie nebo síť položte na pohonový váleček.
3. Ručně pootočte pohonovým válečkem pro zavedení copu.
4. Přitlačte přítlačný váleček, jakmile má vazací prostředek přesah 5 cm bis 7 cm přes pohonový válec.

- ▶ Napněte vazací prostředek.
Vazací prostředek napněte tak, aby byl lehce napnut přes všechny válečky a nemohlo dojít k nalepení žpět na špulku.
- ▶ Páku přítlačného válečku špulky položte směrem dolů
- ▶ Uzavřete kryt

Vyzkoušejte předepnutí folie

Tip

U vázání do sítě není napnutí sítě tak důležité.

- ▶ Udělejte zkušební balík s libovolnou hodnotou brzdy a přehodte ho na ovíjecí stůl. Pro první test vázání je doporučena hodnota brzdy 50%.
- ▶ Před započítím ovíjení proces zastavte

⚠ Nebezpečí**Skřípnutí a vtažení celého těla poháněnými částmi stroje!**

- ▶ Není dovoleno nosit volné dlouhé vlasy, nebo volné oblečení. Stejně jako je nutné používat předepsané osobní ochranné pomůcky.
- ▶ Stroj používejte pouze v případě, že všechny jeho ochranné prvky jsou v pořádku, nepoškozené a v pracovní pozici.
- ▶ Během provozu se nesmí nikdo zdržovat v oblasti pohybujících se částí stroje.
- ▶ Nevstupujte na vypnutý stroj, dokud nejsou v klidu všechny pohyblivé části stroje.
- ▶ Péči, údržbu a opravárenské práce provádějte pouze za klidu stroje. Stroj vždy zajistěte proti zapnutí, nežádoucímu pohybu, či převržení.

- ▶ Nakreslete dvě paralelní osy v rozestupu 10 cm na folii
- ▶ Kolem těchto os vyřízněte čtverec o velikosti 15 cm x 15 cm

🧩 Tip

Pro zamezení prasknutí folie nevyřezávejte větší čtverec než 15 cm x 15 cm.

- ▶ Počkejte 10 min.
- ▶ Změřte rozestup mezi osami
- ▶ Spočítejte napnutí

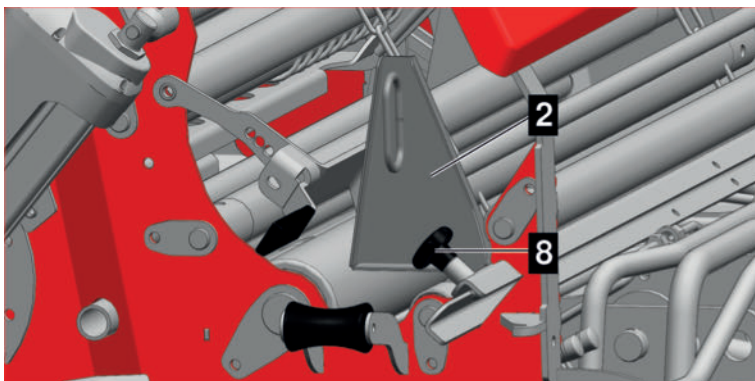
Délka po roztažení	Délka před roztažením	Předeprnutí (%)
10 cm	7 cm	42,3%
10 cm	7,5 cm	33,3%
10 cm	8 cm	25 %
10 cm	8,5 cm	17,6%
10 cm	9 cm	11,1%
10 cm	9,5 cm	5,2%

- ▶ Změňte hodnotu brzdy
- ▶ V případě potřeby postup opakujte

Nastavte šíři folie**🧩 Tip**

Při zakládání vázacího prostředku se ujistěte, že vázací prostředek je nasazen ve středu stroje. Jinak hrozí nebezpečí, že balík nebude zavázán v celé šíři.

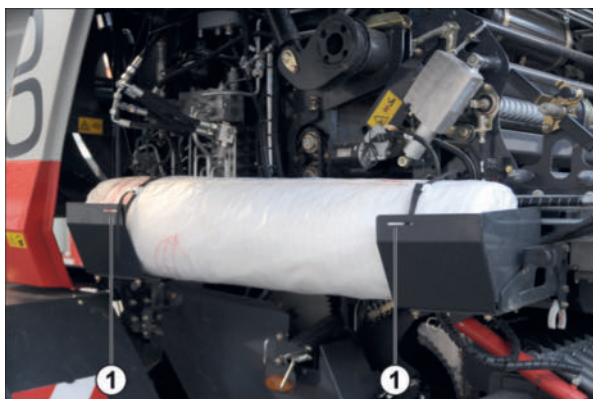
- ▶ Uvolněte oba šrouby bočního vedení (8).



- ▶ Obě konzole bočního vedení nastavte tak, aby vázací prostředek byl uprostřed stroje.
- ▶ Oba šrouby bočního vedení opět utáhněte (1).

Použití zásobníku sítě

Na stroji se nacházejí dva zásobníky sítě vždy pro jednu špulku.
Zásobník na vázací špulku je určen pouze pro vázací síť.



Pracovní návod

- 1 Otevřete pravý boční kryt.
- 2 Naložte, příp. odejměte rezervní špulku
- 3 Uzavřete boční kryt

Použití zásoby rolí

Na straně stroje se nachází zásobník na role pro folii a síť.



Pracovní návod

- 1 Otevřete pravý boční kryt.
- 2 Naložte, příp. odejměte rezervní špulku
 - Jako transportní zajištění upevněte pásy špulky .
- 3 Uzavřete boční kryt

Použijte vkládací pomůcku

Vkládací pomůcka je výbava na přání.

Vkládací pomůcka je určena pro folii a síť

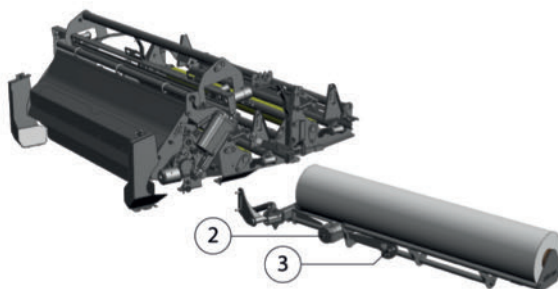
Vložte vázací prostředek

- Zatáhněte za jisticí čep (1), pro vyklonění vkládací pomůcky

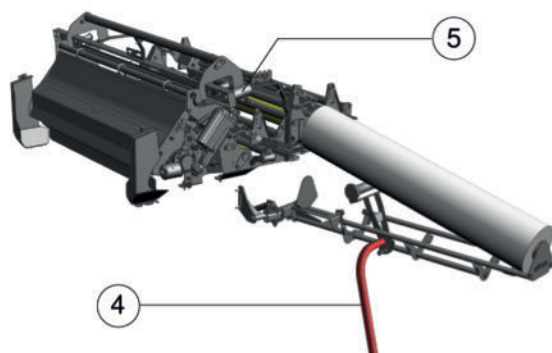


Pokud je k dispozici dvojité vázání, potom jsou dv polohy vyklopení vkládací pomůcky. Každá pro jedno vázání

- Roli (2) zdvihněte nahoru



- Páku nosníku nožů (4) nasadíte na čtyřhran



- Roli (2) zdvihněte pomocí páky nosníku nožů. Dávejte pozor, aby vázací prostředek nevypadl z vedení.

Při dvojitém vázání se výška role (2) odvíjí od toho, do jaké pozice dvojitého vázání chci plnit

- Zadní pozice - Role (2) v nižší pozici
- Přední pozice - Role (2) ve vyšší pozici

Jisticí čep (3) nechte zapadnout v požadované pozici

- Vázací prostředek nasuňte do vany (5)

Odeberte roli folie ze zásobníku:

Pracovní návod

- 1 Zásobník folie uveďte do plovoucí polohy pomocí CAN klávesnice
- 2 Otevřete kryt zásobníku folie
- 3 Pomocí páky otevřete držák folie. (Z důvodu plovoucí polohy se může zásobník vyklopit dolů a narazit).
- 4 Odeberte roli folie
- 5 pomocí CAN klávesnice nebo tlačítka pravého zásobníku uveďte zásobník znovu do svislé polohy (hydraulická plovoucí poloha je ukončena. Je znovu vyvinut tlak)
- 6 Zavřete kryt

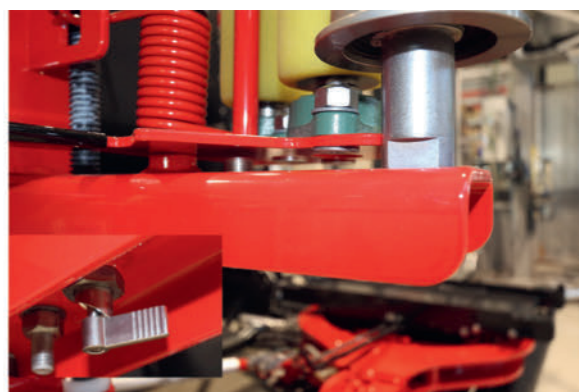
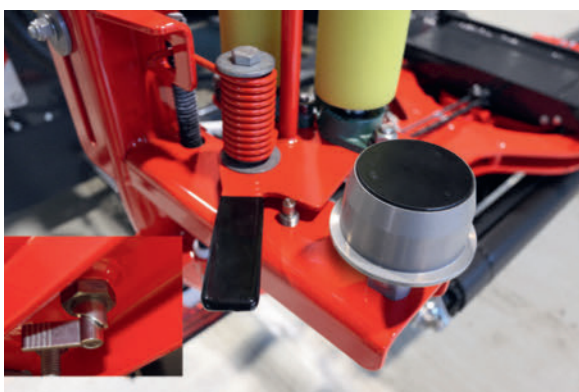
Založte ovíjecí folii

Vložte a navlékněte balicí fólii do jednotky fólie

Pracovní návod



- Uvolněte zajištění spodního zajišťovacího čepu (1) otočením jazýčku zajišťovacího čepu pod přídržným ramenem dopředu.

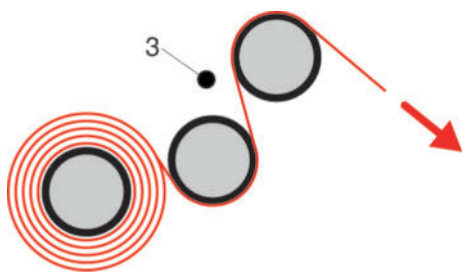


- Uchopte předepínací válečky za rukojeť a otočte je dovnitř, dokud nezaskočí zajišťovací čep
- Vytáhněte jisticí čep a současně stlačte prázdnou roli směrem nahoru
- Jisticí čep znovu uvolněte, čímž zajistíte držák role v horní pozici.
- Novou roli folie nejprve nasadte na dolní náboj a nakonec uveďte roli do svislé polohy.
- Vytáhněte horní jisticí čep, aby horní náboj držáku role klesl dolů a roli zafixoval. (dávajte pozor, aby jisticí čep zcela zapadl)
- Předepínací jednotku mírně zatlačte dovnitř a otáčejte spodním zajišťovacím čepem, dokud se zámek neuvolní a zajišťovací čep není fixován v vytažené poloze.

Varování

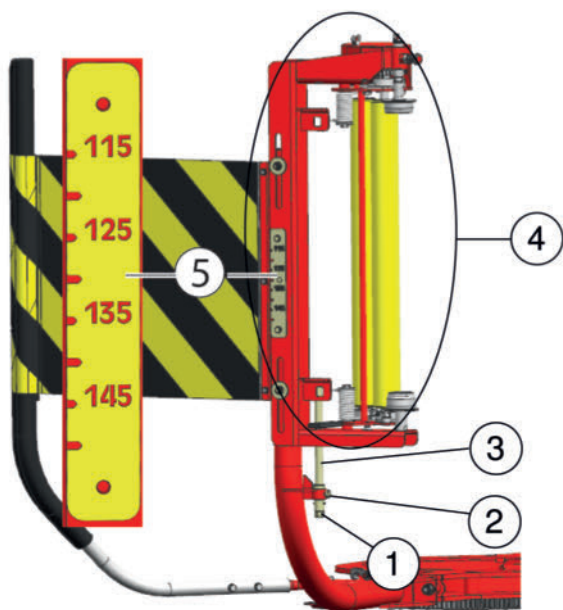
Nebezpečí poranění prstů zachycením.

- Sklopná jednotka je předepnuta pružinami. Při odkládání kloubového hřídele si proto dávejte pozor na prsty.
- Ovíjecí folii založte podle obrázku. Dávajte pozor, aby tyč (3) při oběhu nespojovala ovíjecí folii.



Nastavení výšky ovíjecí role

U modelů Vario Combi je možno balit různé průměry balíků. Při změně průměru balíku musí být nosník role na obou stranách správně výškově nastaven, aby role ovíjela balík uprostřed.



Pracovní prostředek

Nářadí

Pracovní návod

- 1 Uvolněte jisticí šroub (2) na vřetení (3)
- 2 Nasadte nářadí dolů na vřeteno (1)
- 3 Otáčením vřetene natavte vertikálně výšku předepínací jednotky (4). Střed role folie musí být nastaven na střed balíku. Pozorujte ukazatel (5).
- 4 Jisticí šroub (2) znovu pevně utáhněte.

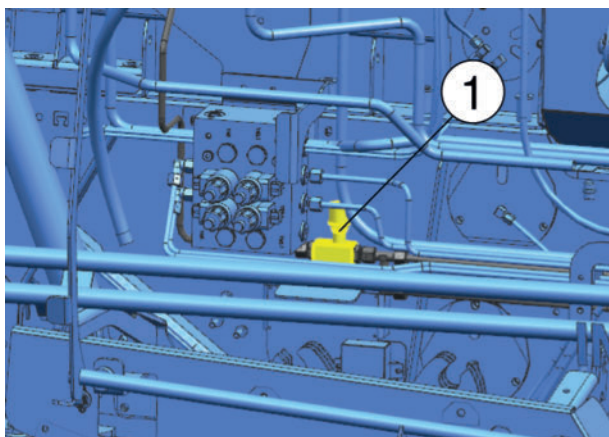
Nastavení rychlosti zdvihu sběrače.

Rychlost zdvihu sběrače je přednastavena. Pokud se Vám tato rychlost jeví jako příliš vysoká, můžete ji nastavit omezovačem průtoku pod bočním krytem.

! Upozornění

Příliš vysoká rychlost vyklápění může vést ke zvýšenému opotřebení

- Nastavte proto rychlost vyklápění přiměřeně.



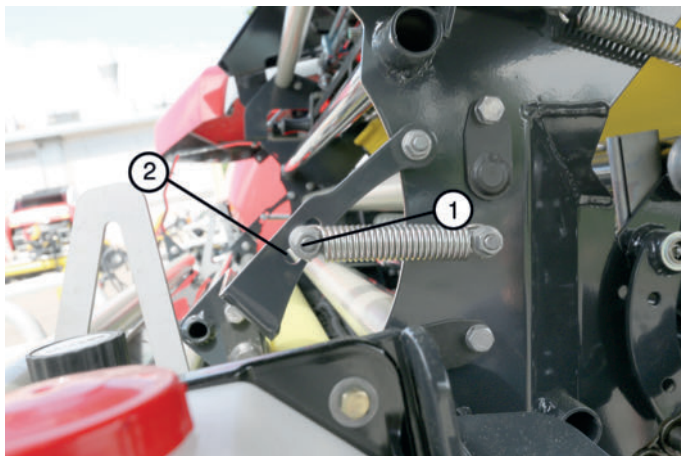
1= Omezovač průtoku pro nastavení rychlosti vyklápění

Nastavení přítlaču brzdového válečku

Přítlačný váleček pro brzdový váleček Pokud je prokluz vázacího prostředku příliš velký, je možné nastavit přítlak přítlačného válečku pružinami (1) na obou stranách.

Tip

Přítlak musí být na obou stranách stejný.



- Otevřete boční kryt
- Uvolněte matici ze šroubu (1).
- Vyhákněte pružinu
- Uvolněte druhou matici na šroubu (1) a nasadte šroub do libovolné pozice.
- Pružinu znovu natáhněte a dvě matice namontujte na šroub (1).

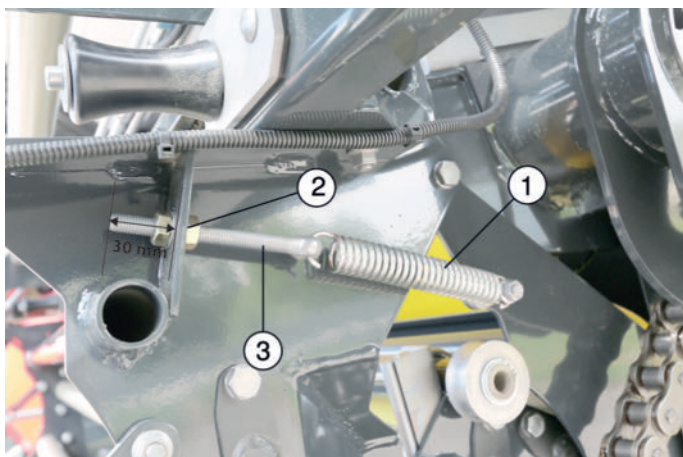
Nastavení přítlaču nože vázání

Nastavte přítlak nože vázání, pokud nůž nefunguje správně.



Tip

Nastavte přítlak na obou stranách stroje stejně.



Standartní nastavení 30 mm

- Otevřete boční kryty
- Uvolněte kontramatice a matice (2).
- Nastavte tah pružin (1) pomocí závitové tyče (3).
- znovu utáhněte kontramatice a matice (2).

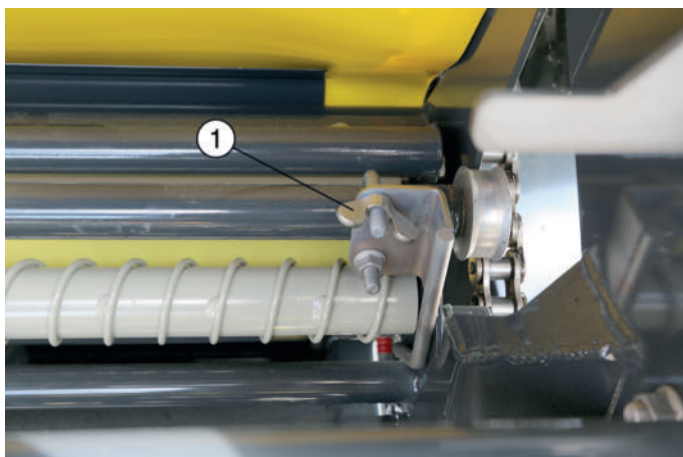
Nastavení šířky folie / sítě na balíku

Je možné, podle použité folie, tuto nechat ležet od z hrany na hranu, nebo přes hranu.



Tip

Nastavte doraz na obou stranách přibližně stejně.



- Otevřete přední kryt

- Uvolněte křídlové matice (1) vlevo a vpravo.



Tip

Folie musí být vedena středem. Proto nastavte šíři folie vždy na obou stranách!

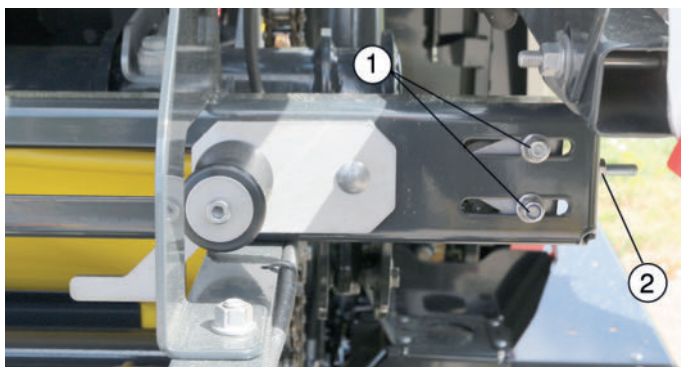
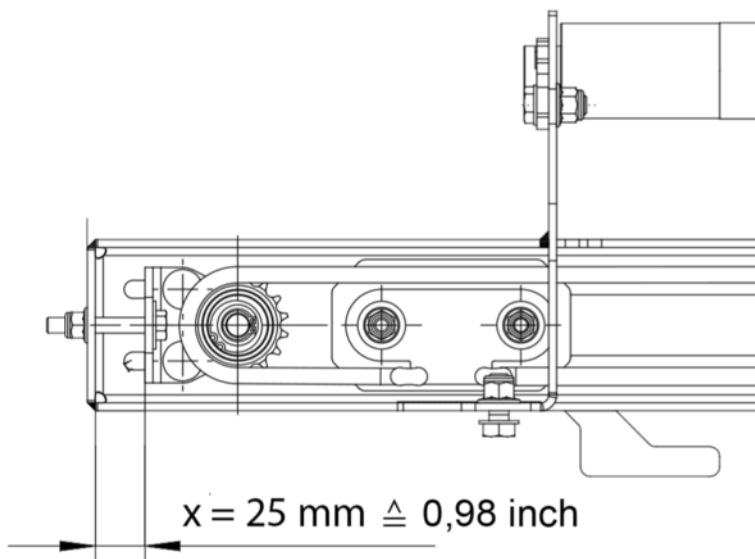
- Přestavte šířku vedení folie.
- Utáhněte křídlové matice (1) na obou stranách.

Napnutí řetězu copovače

Copovač jede při každém balíku k sobě, pro vytvoření copu pro vázání dalšího balíku. Pokud jsou řetězky copovače uvolněny, znovu je manuálně napněte.

Standartní hodnoty pro řetěz copovače:

- Maximální průvěs řetězu 5 mm
- Při novém řetězu je nastavovací rozměr $x=25\text{ mm}$



- Otevřete kryt
- Uvolněte oba šrouby (1).
- Nastavte délku řetězů pomocí závitové tyče a matice (2).
- Pevně utáhněte oba šrouby (1)

Připojení aplikátoru

Pomocí zásuvky -X05 je možno za účasti odborného servisu připojit relé pro aplikátor konzervantu.

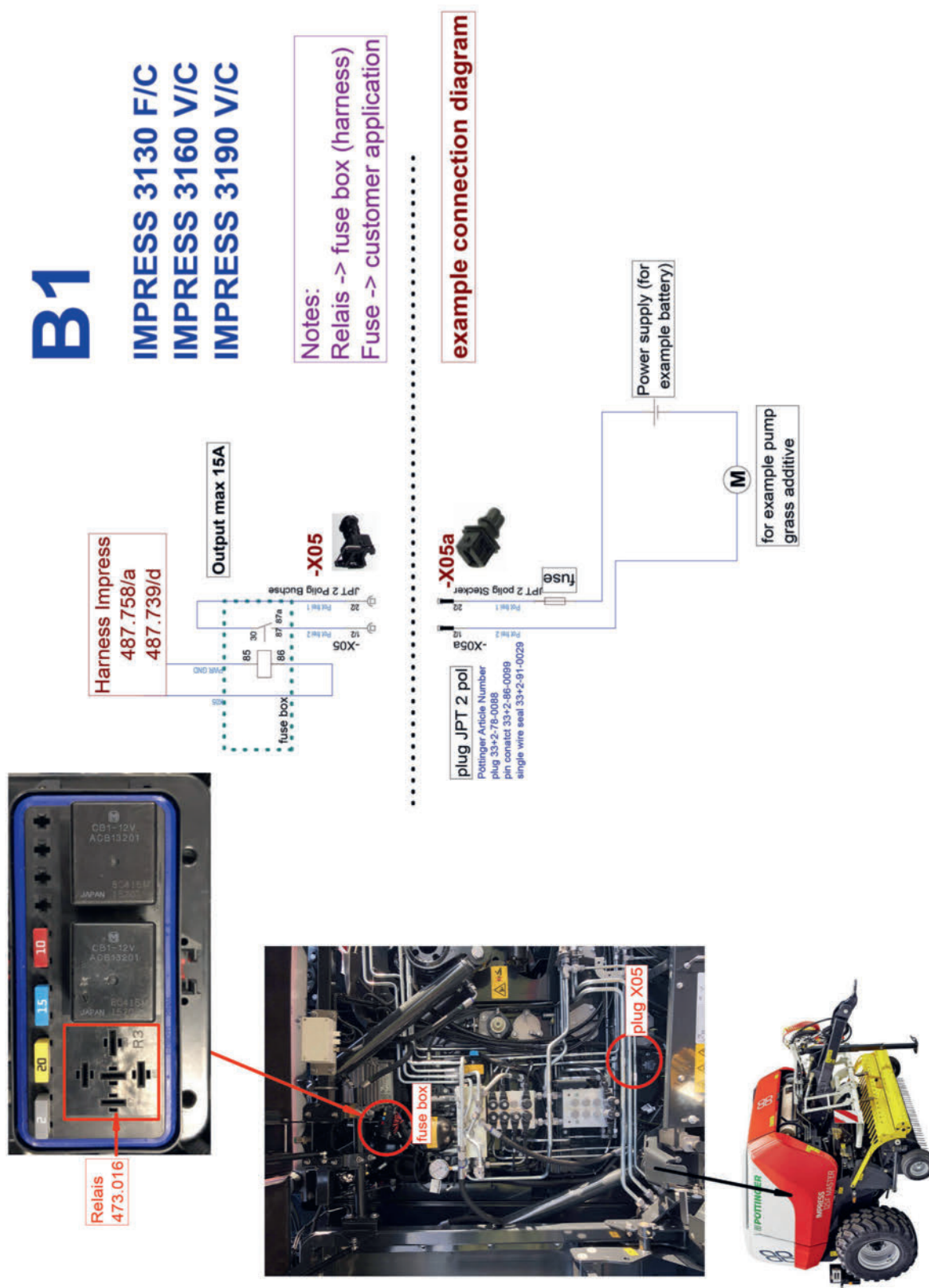


Varování

Nebezpečí poranění použitím špatného jištění

- ▶ Vždy používejte pojistku 15 A

Varianta s 15 A pojistkou na okruhu proudu pro aplikátor konzervantu



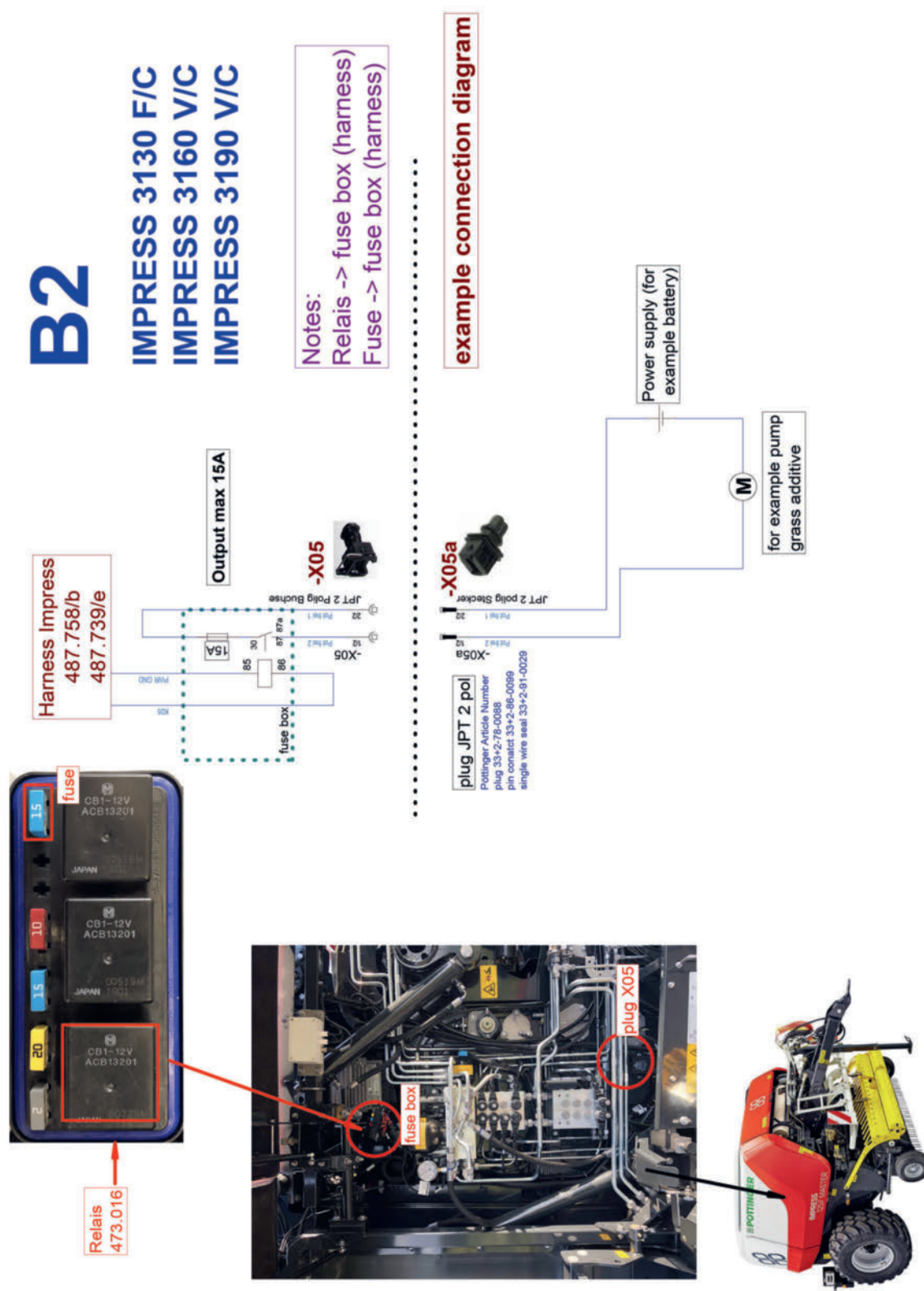
Pracovní návod

- Otevřete boční kryt ve směru jízdy vpravo.

Nastavení a přestavení

- Použijte spínací relé a 15 A pojistku.
- Okruh proudu vybavte 15 A pojistkou podle plánu zapojení.
- • Uzavřete boční kryt.

Varianta s 15 A pojistkou v pojistkové skřínce



Pracovní návod

- ▶ Otevřete boční kryt ve směru jízdy vpravo.
- ▶ Okruh proudu vyrobte dle plánu připojení.
- ▶ • Uzavřete boční kryt.

Nebezpečí

Na elektrických nebo mechanických pohonech stroje mohou být zachyceny, nebo skřípnuty končetiny osob.

- ▶ Zajistěte pohon vývodového hřídele proti nežádoucímu zapnutí.

Varování

Mezi traktorem a strojem mohou být skřípnuty osoby.

- ▶ Vykažte všechny osoby z nebezpečného prostoru mezi traktorem a strojem. Případné pomocné osoby musí dodržovat příslušná bezpečnostní opatření a dodržovat bezpečnou vzdálenost od nebezpečné oblasti.
- ▶ Osoby se nesmí zdržovat v prostoru mezi traktorem a strojem, pokud není Traktor zajištěn ruční brzdou, nebo zakládacími klíny proti nežádoucímu pohybu

Připojte oj

Upozornění

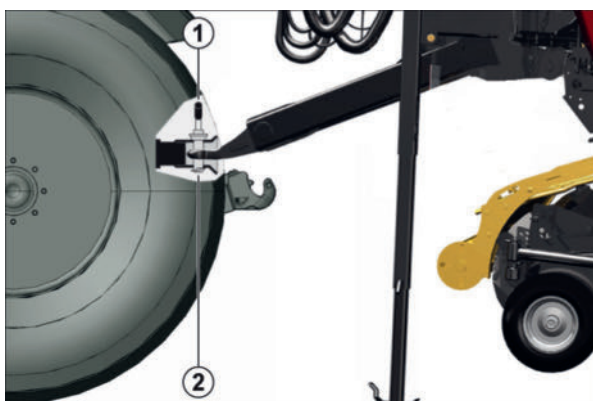
Škody na částech stroje při odpojování!

- ▶ Udržujte volný přístupový prostor.
- ▶ Hadice, kabely a řetězy umísťujte vždy mimo oblast připojovacích míst závěsu stroje.

Předpoklady:

- - Odstraňte pojistku proti krádeži.
- Stroj je odstaven na rovné pevné podložce a zajištěn proti pohybu.

Připojte kruhové oko pro manuální závěs.



Vyobrazení symbolů manuálního závěsu pro kruhové tažné oko

1 = spojovací čep

2 = jištění čepu

Příprava

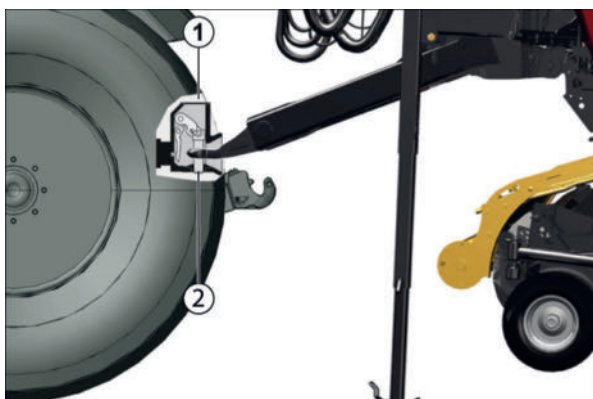
- Spojovací čep
- Jištění spojovacího čepu

Provedení

- 1 Výšku oje stroje nastavte tak, aby bylo možné dosáhnout výšku závěsu traktoru.
- 2 Najed'te traktorem na tažné oko tak, aby bylo možné zasunout spojovací čep.
- 3 Zajistěte Traktor ruční brzdou proti nežádoucímu pohybu.
- 4 Zapojte spojovací čep (1) do hubice traktoru.
- 5 Spojovací čep zajistěte (2).

**Tip**

Nastavte závěs stroje tak, že horní plocha kruhového oka, nebo dolní plocha kulové spojky je vodorovně ($\pm 3^\circ$).

Kruhové oko připojte do automatické hubice závěsu

Vyobrazení symbolů automatického závěsu pro kruhové tažné oko

1 = závěs

2 = spojovací čep

Provedení

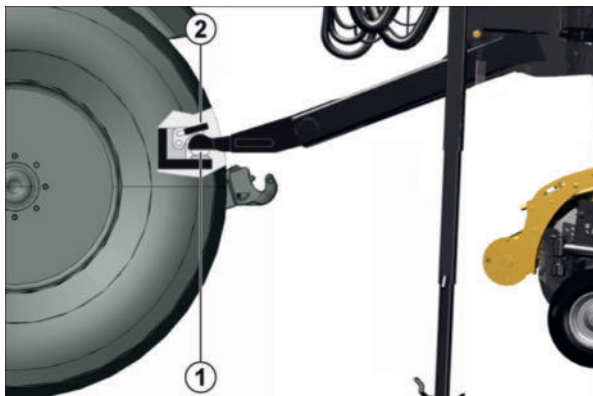
- 1 Výšku oje stroje nastavte tak, aby bylo možné dosáhnout výšku závěsu traktoru.
- 2 Otevřete automatický závěs (1)
- 3 Najed'te traktorem na tažné oko, dokud čep hubice (2) nezaklapne.
- 4 Zkontrolujte, zda je čep hubice zaklapnut a zajištěn

**Tip**

Nastavte závěs stroje tak, že horní plocha kruhového oka, nebo dolní plocha kulové spojky je vodorovně ($\pm 3^\circ$).

Připojení

Připojení tažné koule na manuální závěs koule.



Vyobrazení symbolů manuálního závěsu koule

1 = hlava koule

2 = dolní držák

Provedení

- 1 Výšku oje stroje nastavte tak, aby bylo možné dosáhnout závěsu traktoru.
- 2 Hlavu koule (1) a tažnou miskou očistěte a namažte mazacím tukem.
- 3 Uvolněte dolní držák (2) na nosníku uložení a sklopte ho do zapojovací pozice.
- 4 Pomalu couvejte traktorem, dokud hlava koule (1) nepřevézne tažnou miskou
- 5 Zajistěte Traktor ruční brzdou proti nežádoucímu pohybu.
- 6 Zajistěte dolní držák (2) na nosníku uložení.



Tip

Nastavte závěs stroje tak, že horní plocha kruhového oka, nebo dolní plocha kulové spojky je vodorovně (+/- 3°).

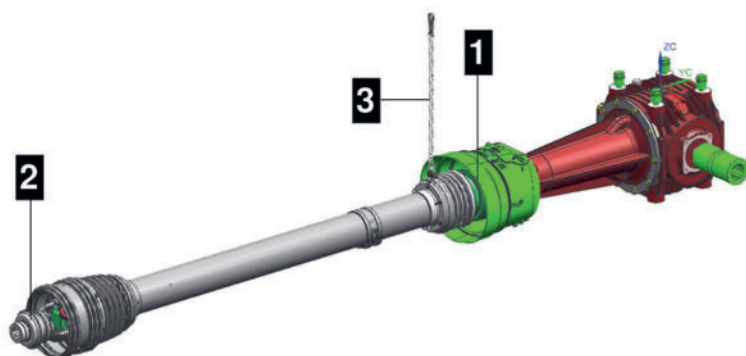
Připojení kloubové hřídele

⚠ Varování

Nebezpečí zranění zachycením a namotáním na kloubový hřídel

Pokud je kloubový hřídel používán bez ochranných krytů, hrozí nebezpečí zachycení a namotání osob, nebo částí těla.

- ▶ Pracujte jen s plně chráněným kloubovým hřídelem (Ochranné trubky, kryty na straně traktoru a na straně stroje)
- ▶ Jisticí řetízky vždy zavěste pro zamezení otáčení krytů společně s hřídelem. Přitom musí být zajištěna dostatečná vůle pro práci hřídele ve všech polohách. Řetízky nikdy nesmějí být namotány na strojní součásti traktoru, nebo připojeného stroje.
- ▶ Poškozené, nebo chybějící díly krytů okamžitě vyměňte za originální díly. Kloubový hřídel smějí opravovat jen servisně způsobilé osoby.



Pracovní návod

- ▶ Zajistěte pohon vývodového hřídele proti nežádoucímu zapnutí.
- ▶ Očistěte a namažte vývodový hřídel traktoru a vstupní hřídel stroje.
- ▶ Nasaďte standardní kloub (1) na vstupní hřídel stroje.
 - Pevně zašroubujte pojistku připojení.
- ▶ Širokoúhlý kloub kloubového hřídele (2) nasaďte na vývodový hřídel traktoru.
- ▶ Zatáhněte za kloubový hřídel pro kontrolu, zda je pojistka zaklapnutá.
- ▶ Jisticí řetízek (3) upevněte na stroj. Jisticí řetízky upevněte pokud možno pravoúhle ke kloubovému hřídeli tak, aby byl zajištěn pohyb hřídele ve všech polohách.
- ▶ Držák kloubového hřídele (nebo podobný přípravek pro odložení kloubového hřídele na stroji) sklopte do parkovací polohy.

Zapojení hydraulických hadic

⚠ Varování

Pod velkým tlakem může hydraulický olej proniknout pokožkou a způsobit těžkou infekci.

- ▶ Hydraulický systém musí být bez tlaku jak na straně traktoru, tak na straně stroje.
- ▶ Zapojené hydraulické hadice musí umožňovat veškerý pohyb stroje bez jejich napínání, skřípání, či jiného poškozování a nesmí se při práci smýkat o závěs stroje.
- ▶ Při poranění okamžitě vyhledejte lékaře

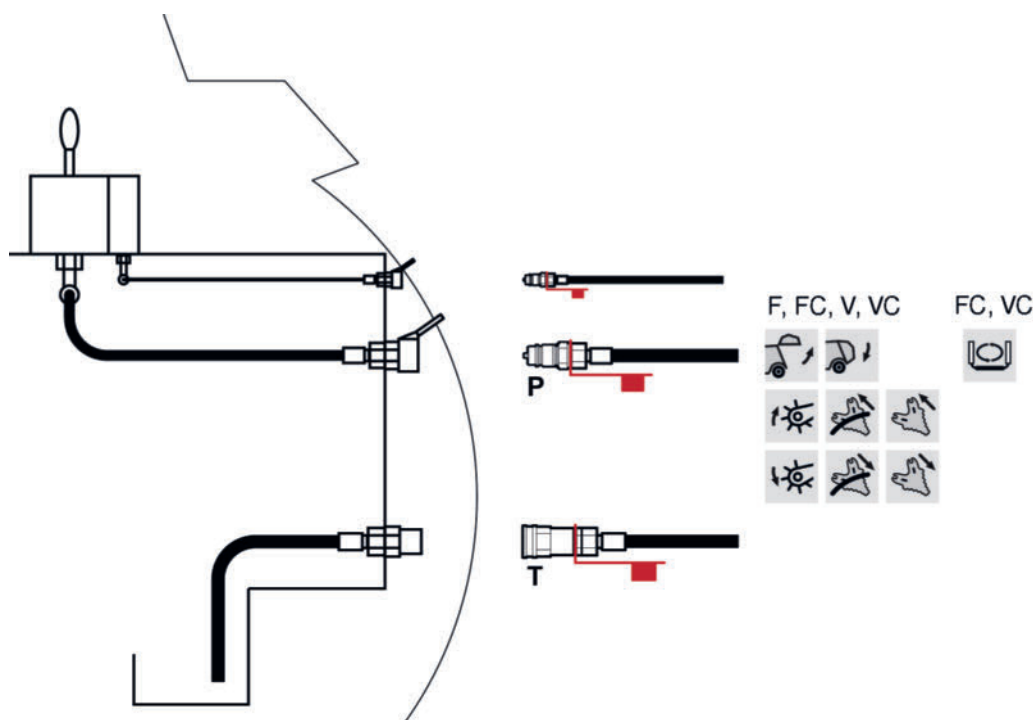
⚠ Varování

Při nesprávném průběhu funkcí způsobeným nesprávným zapojením hadic hrozí skřípnutí osob, nebo jejich končetin.

- ▶ Hydraulické přípoje jsou popsány a barevně rozlišeny. Při zapojení musí být správně uspořádány.

✿ Životní prostředí

Při této práci dávejte pozor, aby se žádný olej nedostal do okolí.

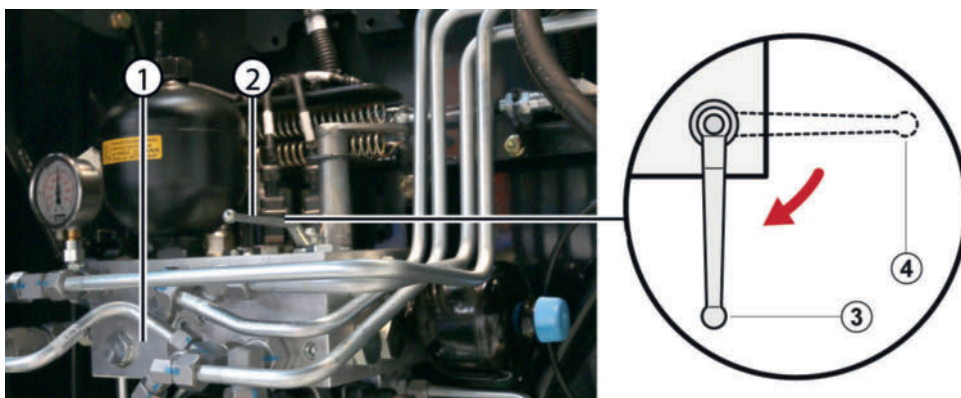


Pracovní návod pro IMPRESS PRO COMBI

- 1 Zapojení hydraulické hadice zpětného vedení.
 1. Vezměte rychlospojku zpětného vedení (označené "T") z držáku hadic.
 2. Otevřete ochrannou zátku rychlospojek.
 3. Očistěte rychlospojky čistým hadrem.
 4. Zamačkněte rychlospojky do sebe natolik, aby zaskočilo jejich zajištění.
- 2 Zapojte ovládací vedení Load Sensing.
 1. Vezměte rychlospojku ovládacího vedení z držáku hadic.
 2. Otevřete ochrannou zátku rychlospojek.
 3. Očistěte rychlospojky čistým hadrem.
 4. Zamačkněte rychlospojky do sebe natolik, aby zaskočilo jejich zajištění.
- 3 Připojte tlakové vedení "P" pro všechny funkce.
 1. Vezměte tlakové vedení (označené P) z držáku hadic.
 2. Otevřete ochrannou zátku rychlospojek.
 3. Očistěte rychlospojky čistým hadrem.
 4. Zamačkněte rychlospojky do sebe natolik, aby zaskočilo jejich zajištění.

Nastavení ventilu napínání pásů na napínací pozici

U modelů IMPRESS V musí být při zavření zadní stěny automaticky napnuty pásy. K tomu je nutné, aby ventil napínání pásů byl nastaven na napínací pozici.



Pracovní návod

- 1 Otevřete pravý boční kryt.
- 2 Na hydraulickém bloku napínání řemenů (1) zkontrolujte nastavení páky ventilu (2).
 - Nastavení páky (4) odpovídá napínací pozici ventilu napínání pásů.
 - Nastavení páky (3) odpovídá uvolněné pozici ventilu napínání pásů.
- 3 Pokud je to nutné, odjistěte ventil tím, že ho povytáhnete směrem nahoru a pootočíte o 90° ve směru hodinových ručiček pro nastavení ventilu do napínací pozice (3).
- 4 Uzavřete boční kryt

Zapojení vzduchových brzd

Vzduchové brzdy provozujte jen s nepoškozenými a plně zapojenými hadicemi vedení.

⚠ Nebezpečí

Náraz nebo skřípnutí celého těla!

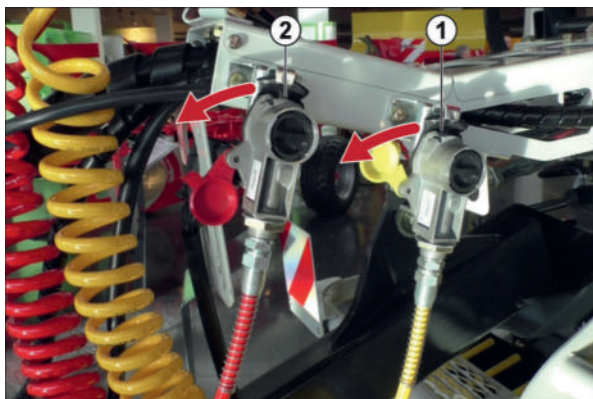
Pokud není dodrženo pořadí při připojování hadic brzd, může dojít k nenadálému uvolnění provozní brzdy a rozjetí stroje.

- ▶ Stroj zajistěte na obou stranách zakládacími klíny proti pohybu.
- ▶ Vždy zapojujte nejdříve brzdové vedení (žlutá) a teprve potom zásobovací vedení (červená) Ruční brzda se uvolní, jakmile je připojeno červené vedení.

⚠ Varování

Selhání provozní brzdy!

- ▶ Dávejte pozor na čisté a nepoškozené těsnicí kroužky rychlospojek na tlakovém vedení.
- ▶ Rychlospojky po připojení zkontrolujte na těsnost.
- ▶ Brzdové hadice připojené na stroj musí vždy následovat všechny pohyby mezi strojem a traktorem a nesmí být napínány, skřípány, nebo jinak poškozovány.
- ▶ Rozjed'te se vždy až tehdy, pokud manometr traktoru ukazuje min. 5 bar.



Zapojte všechna vedení

Předpoklady

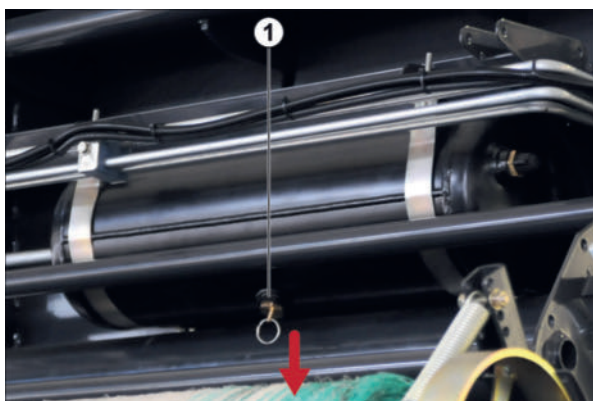
- Stroj je správně zapojen do traktoru.
- Traktor je plně a správně vyvážen.

Provedení

- 1 Traktor má zataženou ruční brzdu.
- 2 Žlutou rychlospojku (brzdové vedení) (1) a červenou (zásobní vedení) (2) lehce zdvihněte a pootočte pro uvolnění z držáku hadic
- 3 Odklopte krytky na rychlospojkách a v případě potřeby očistěte dosedací plochy čistým hadrem.
- 4 Vizuálně zkontrolujte těsnění na rychlospojkách a v případě poškození je vyměňte.
- 5 Zapojte nejprve žlutou rychlospojku na rychlospojku traktoru.
 - Otáčejte rychlospojkou pro upevnění ve vedení rychlospojky.
- 6 Zapojte červenou rychlospojku na rychlospojku traktoru .
 - Otáčejte rychlospojkou pro upevnění ve vedení rychlospojky.
 - Po připojení zásobovacího vedení (červená) stlačí tlak vzduchu přicházející z traktoru automaticky ovládací knoflík pro uvolňovací Ventil ruční brzdy stroje.
- 7 Zkontrolujte rychlospojky na správné nasazení a těsnost.
- 8 Odstraňte zakládací klíny a uložte je na místo.
- 9 pokud je to nutné, uvolněte ruční brzdu (Pokud je k dispozici ruční klika).

Odkalte kondenzát ze vzduchojemu.

Kondenzát ve vzduchojemu se tvoří vysušením vzduchu v systému Odkalení vzduchojemu se musí provést při každém uvedení do provozu. Pro odkalení kondenzátu ze vzduchojemu může být použita plastová nádoba



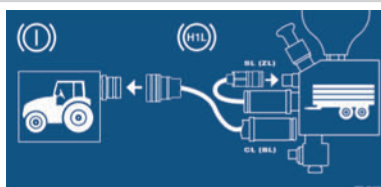
Provedení

- 1 Otevřete čelní kryt
- 2 Zatáhněte za kroužek odkalovacího ventilu (1) asi na pět sekund směrem dolů pro vypuštění kondenzátu.
- 3 Uvolněte kroužek odkalovacího ventilu pro jeho uzavření.
- 4 Uzavřete čelní kryt

Odpojte dvouokruhový brzdový systém

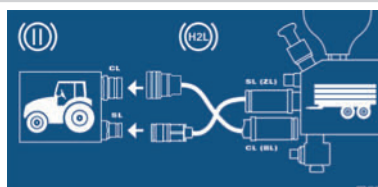
- ▶ • Připojte přívěs k traktoru a zajistěte soupravu proti rozjetí
- ▶ Před připojením vyčistěte přípojky brzdového systému
- ▶ • hydrauliku a elektrickou instalaci traktoru připojte k přívěsu.

Pro traktory s jednookruhovým brzdovým systémem



- Brzdové vedení "BL (CL)" připojte na příslušné přípoje traktoru
- ▶ Připojení „ZL (SL)“ na připojení „Zp“ propojení.

Pro traktory s dvouokruhovým brzdovým systémem



- Připojte brzdové potrubí "BL (CL)", další vedení "ZL (SL)" k odpovídajícím přípojkám na traktoru.

- ▶ • Zapněte zapalování traktoru.
- ▶ • Nastartujte traktor.

POZOR:

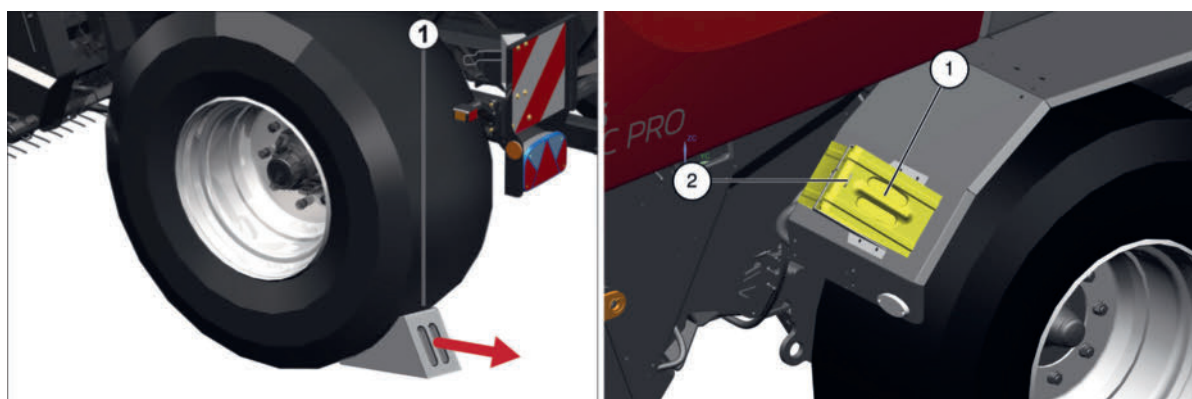
Nebezpečí života z důvodu nefunkčních brzd



- ▶ Před každým uvedením do provozu.
 1. Provedte brzdový test po dobu 10 sekund
 - ▶ Před uvedením do provozu
 1. Mechanická parkovací brzda v činnosti
 2. Vyprázdněte tlakový zásobník
-
- ▶ • V případě potřeby odstraňte klíny kol.
 - ▶ Uvolněte parkovací brzdou na stroji
 - ▶ • Uvolněte parkovací brzdou přívěsu.
 - ▶ • Zvolna se rozjedte a proveďte zkoušku brždění.
 - ▷ Pokud souprava ihned zastaví, potom je brzda provozuschopná.

Odstranění základacích klínů

Zakládací klíny kol musí být vždy přístupné pro okamžitou možnost zamezení pohybu stroje. Držáky základacích klínů jsou namontovány na obou stranách stroje.



Pracovní návod

- 1 Zakládací klíny (1) odstraňte ze předu u zezadu kol.
- 2 Lehce zatáhněte za pružinu (2) pro zajištění klínů.

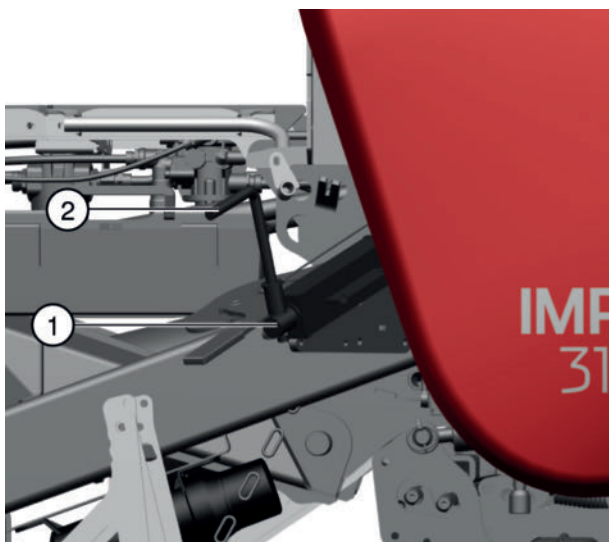
- 3 Zkontrolujte klíny na pevné uchycení.

Uvolněte parkovací brzdu

! Upozornění

Nebezpečí přehřátí brzd při jízdě se zataženou ruční brzdou.

- ▶ Uvolněte ruční brzdu vždy před jízdou.
- ▶ Při uvolnění ruční brzdy dávejte pozor, zda je lanko uvolněno.



Pracovní návod

- ▶ Ovládejte páku zajištění zadní stěny pro zamezení kolize s klikou ruční brzdy.
- ▶ Na ruční brzdě (1) otočte ruční kliku (2) o 180° dopředu.
- ▶ Pro uvolnění ruční brzdy točte proti směru hodinových ručiček.
- ▶ Zkontrolujte, zda je lanko uvolněné.
- ▶ Kliku ruční brzdy otočte zpět o 180°.

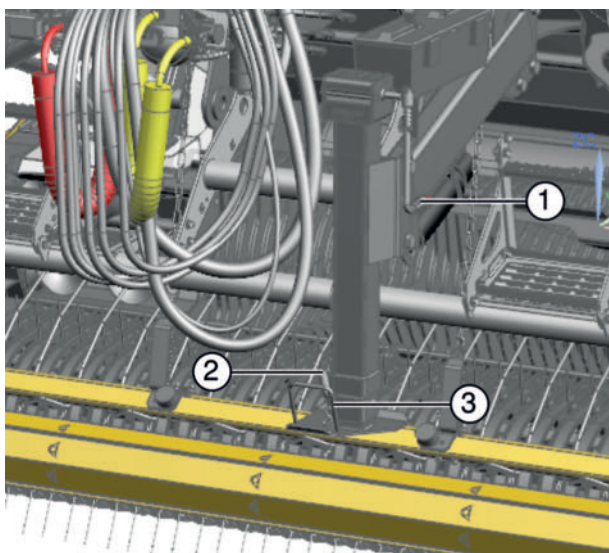
Zdvih opěrné nohy do transportní polohy

! Upozornění

Nebezpečí škod na odstavné noze a oji při položené odstavné noze.

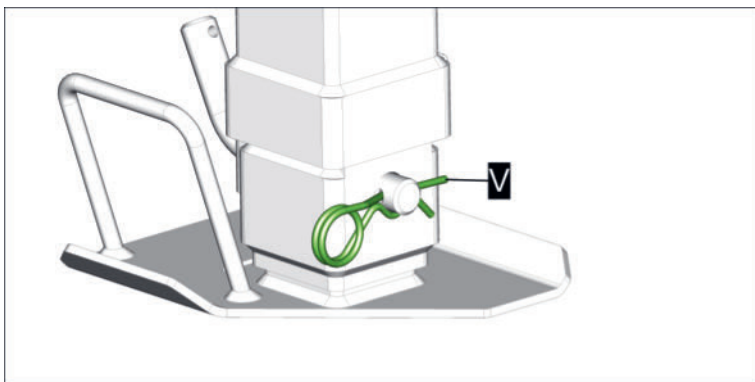
- ▶ Opěrnou nohu vždy před jízdou zdvihněte.

Připojení

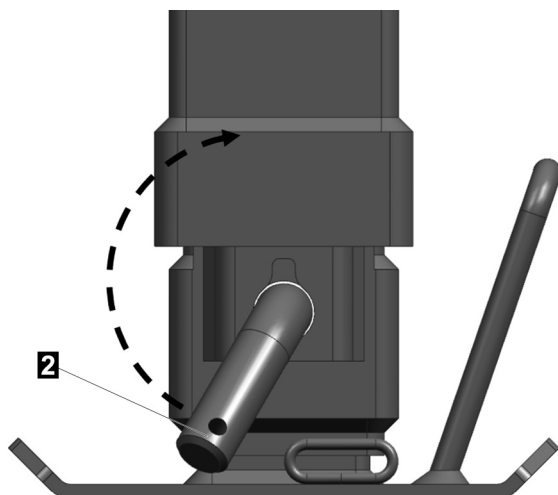


Pracovní návod

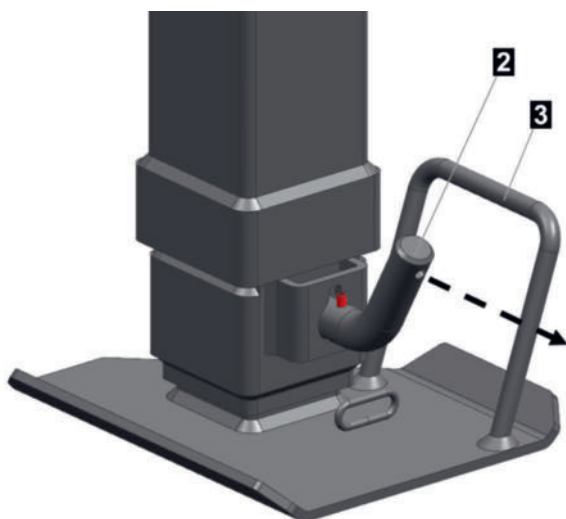
- 1 Otáčete klikou (1) proti směru hodinových ručiček pro zdvih nohy o cca 15 cm.
- 2 Demontujte závlačku (V)



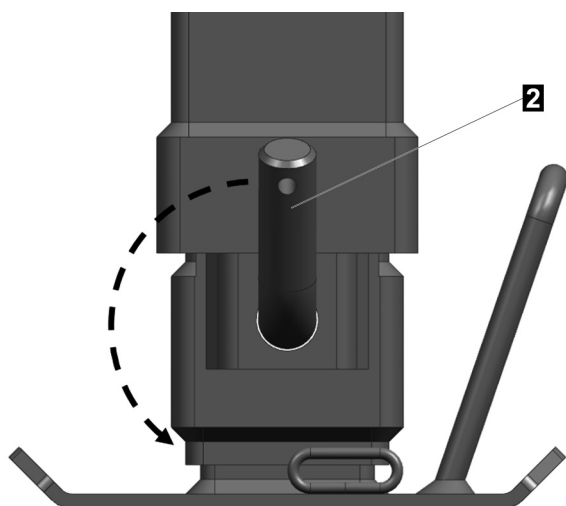
- 3 Jisticí čep (2) pootočte směrem nahoru, dokud není možné ho vytáhnout.



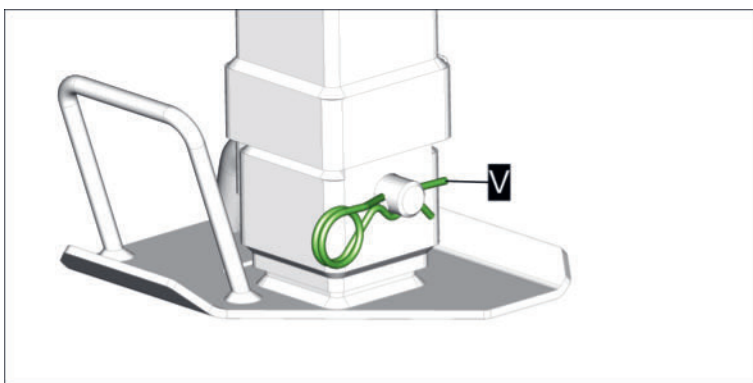
- 4 Dolní část nohy uchopte rukou (3) a zdvihněte ji.



- 5 Dolní část nohy nastavte na první otvor a zajistěte čepem se zajištěním a otočte ho dolů.



- 6 Nasadte závlačku (V)

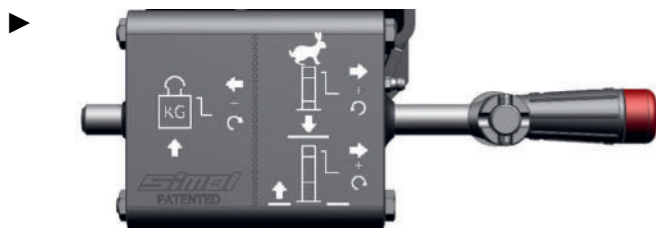


- 7 Zkontrolujte pevné usazení nohy.

Změna chodu na opěrné noze

Pro změnu mezi chody stlačte kliku opěrné nohy dovnitř, nebo vytáhněte ven.

Připojení

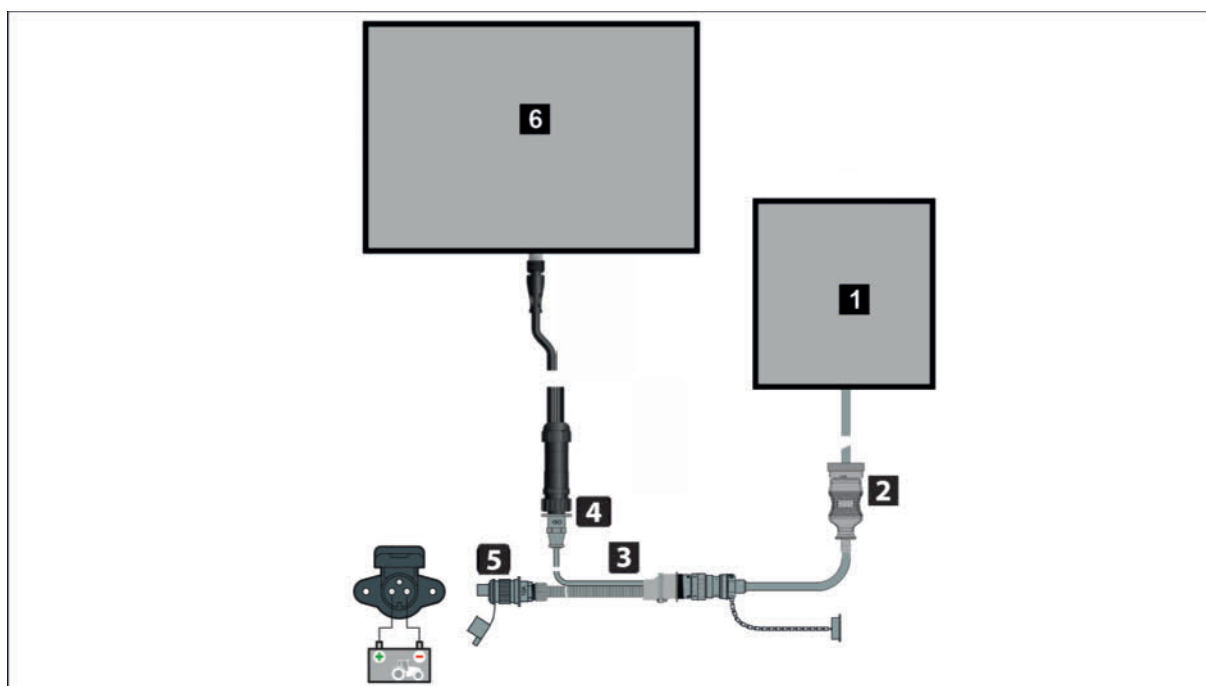


Připojení elektrického kabelu

Pracovní návod

- 1 Vyjměte kabel na osvětlení z kufru na nářadí.
- 2 Zapojte kabel do zásuvky traktoru

Namontujte ovládací terminál



Obr.: Schema zapojení

pozice	Označení
1	Řídící jednotka stroje (Schématické zobrazení)
2	Propojovací kabel stroje k traktoru
3	Y- kabel rozhraní
4	Datový kabel
5	Kabel zásobení proudem
6	Ovládací terminál (schématické zobrazení)

Provedení

- ▶ Propojovací kabel zaveďte do kabiny traktoru
- ▶ Pozor na správné uložení hadic. Kabel nesmí být při provozu ohnutý, zmáčknutý, nebo skřípnutý.
- ▶ Terminál umístěte v kabině na místo, kde na něj bude řidič dobře vidět. Nesmí být zakryt výhled ven a na ovládací prvky. Pro montáž vizte návod k obsluze terminálu
- ▶ Konektor propojovacího kabelu zapojte do zásuvky Y-kabelu rozhraní.
- ▶ Konektor pro napájení na Y-kabelu rozhraní zapojte do síťové zásuvky.

Varování

Nepozorné jednání může způsobit zranění osob

- ▶ Stroj i Traktor vždy zkontrolujte na provozní a dopravní bezpečnost. Stroj provozujte vždy jen řádně připojený k traktoru.
- ▶ Stroj používejte pouze v případě, že všechny jeho ochranné prvky jsou v pořádku, nepoškozené a v pracovní pozici.
- ▶ Při rozjíždění, nebo během práce se nesmí pohybovat žádné osoby v oblasti točných a hybných částí stroje, nebo v nebezpečné oblasti mezi traktorem a strojem.
- ▶ Jízdní vlastnosti, stejně jako řídící a brzdná funkce se odvíjí od rozložení hmotnosti a zapojeného, nebo navěšeného stroje. Při jízdě zatáčkou sledujte vybočení stroje a dávejte pozor na správné řízení a brždění
- ▶ Rychlost a způsob jízdy vždy přizpůsobte místním podmínkám. obzvlášť při jízdě na svahu a nerovnostech není doporučena jízda do zatáčky.
- ▶ Především při průjezdu nízkých, nebo úzkých míst, jako jsou mosty, elektrické vedení, nebo jiných překážek je potřeba dbát zvýšené opatrnosti. Dodržujte předepsanou transportní výšky ve své zemi.
- ▶ Během jízdy nikdy neopouštějte stanoviště řidiče.
- ▶ Osoby se nesmí vozit na stroji
- ▶ Při změně bezpečnosti stroje, nebo změně provozního chování okamžitě stroj odstavte
- ▶ Před opuštěním místa řidiče vždy traktor zajistěte, vypněte motor a vytáhněte klíček ze spínací skříňky traktoru.
- ▶ Osoby se nesmí zdržovat v nebezpečné oblasti mezi traktorem a strojem, pokud není Traktor zajištěn ruční brzdou, nebo zakládacími klíny.

Varování

Nebezpečí poškození zdraví hlukem!

- ▶ Při hlukovém zatížení 80 dB(A) je doporučeno použití ochrany sluchu.
- ▶ Při hlukovém zatížení přes 85 dB(A) je nutná ochrana sluchu.

Příprava na transportní jízdu a její provedení

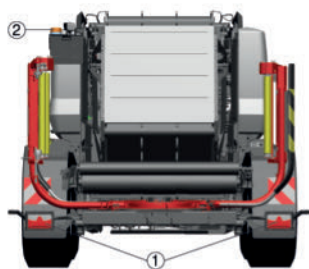
Upozornění

Stroj není podle platných předpisů určen pro přepravu balíků.

- ▶ Před transportní jízdou vždy vyklopte poslední balík.

Jako transportní jízda se rozumí přeprava stroje na a z pracovní plochy. Pokud je transportní jízda prováděna po veřejných komunikacích, musí být stroje v odpovídajícím stavu. Výška, šířka a hmotnost stroje nesmí překročit stanovenou mez.

Použijte osvětlení podovzku



Vyobrazení symbolů

- Pouze u osvětlení stroje: Zkontrolujte osvětlení. Musí být funkční a nastaveno kolmo k zemi.
- Umístění osvětlení musí odpovídat silničnímu provozu.
- Pouze u majáku: Zapněte terminál a v "provozním režimu" (WORK) zapněte maják.

Kontrola a opatření před transportní jízdou

- Zkontrolujte zásobní vedení mezi traktorem a strojem na těsnost a funkci. Stroj převážejte jen v řádně připojeném stavu.
- Zdvihněte sběrač do transportní polohy.
- Odstraňte zakládací klíny. Viz "Odstranění zakládacích klínů" strana 186.
- Uvolněte ruční brzdu. Viz "Uvolněte parkovací brzdu" strana 187.
- Zdvihněte opěrnou nohu do transportní polohy. Viz "Zdvih opěrné nohy do transportní polohy" strana 187.
- Demontujte kopírovací kola sběrače v případě nutnosti snížení transportní šířky. Viz "Montáž a demontáž hmatacích kol sběrače" strana 150.
- Transportní jízdu zahajte teprve tehdy, až manometr tlaku vzduchových brzd ukazuje min. 5 bar.
- Dodržujte nejvyšší dovolenou rychlost přepravy. Podle schválení odpovídá nejvyšší povolená rychlost 25 km/h - 40 km/h.
- Výbavu na přání stavěč balíků sklopte nahoru do jeho transportní pozice.

Příprava lisovací práce

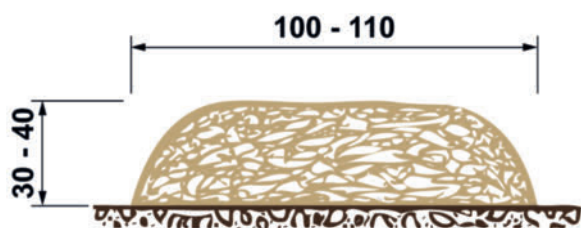
- Namontujte opěrná kola sběrače. Viz "Montáž a demontáž hmatacích kol sběrače" strana 150.

Zkontrolujte lisovanou hmotu a řádek

- Zkontrolujte stav vlhkosti hmoty v řádku.
 - Suchá lisovaná hmota (např.: seno) by měla mít vlhkost <14%, jinak dojde ke zplsnivění.
 - Vlhká lisovaná hmota (např.: senáž) by měla mít mezi >35% a <55%, jinak dojde ke zplsnivění.
- Zkontrolujte velikost a tvar řádku.

Pracovní nasazení

- Silný řádek umožňuje vysoké plnění komory při nízké rychlosti a snižuje potřebnou ujetou vzdálenost.
- Pravidelný, pokud možno pravoúhlý, nebo řádek trapezového tvaru je předpoklad k tvorbě válcovitého, pevného a tvarově stabilního balíku. Řádek by měl mít na hranách méně hmoty, než na krajích. Přeplněné hrany řádku jsou jízdou již těžko tvarovatelné.
- Úzký, trojúhelníkový řádek, nebo řádek s plochým bokem vedou k balíkům s nerovnými hranami. Oblé hrany mohou být eliminovány šikovou jízdou.
- Nejlepší výsledky lisování jsou dosaženy při spíše širším řádku, například u sena a slámy s výškou řádku 30 cm - 40 cm a šířkou řádku 100 cm - 110 cm.



- Nastavte hmatací kola sběrače podle podmínek a sbírané hmoty. Viz "Nastavení výšky hmatacích kol sběrače" strana 151.

Pravidla pro lisování	Odstup prstů sběrače od země.
Travní senáž	4 cm až 5 cm
Vojtěšková senáž	5 cm až 6 cm
Seno	4 cm až 5 cm
Sláma	> 7 cm

- V případě potřeby - speciálně při sklizni slámy- může být použito letmé funkce. Viz "Nastavení hmatacího válce sběrače" strana 152..
- Podle výšky řádku nastavte také přitlačovací plech sběrače. Viz "Nastavte přitlačný plech" strana 153.

Tip

Pro pravidelný tok materiálu do komory musí být výška přitlačovacího plechu vždy nastavena nižší, než je výška řádku.

- Pokud je po kontrole lisované hmoty nutná změna řezné délky, přestavte nože. Viz "Ovládání nosníku nožů" strana 154.
- Pokud je nutné vyměnit síť, založte novou špulku.

Změna popisu zakázky a start zakázky

Na terminálu v "provozních datech (DATA) spusťte počítaadlo zákazníka, nebo pojmenujte nového zákazníka a spusťte ho.

Nastavení lisovacího tlaku

- Po novém startu je nastaven naposledy zadný lisovací tlak.
- Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) nastavte lisovací tlak, nebo

- V "provozním režimu" (WORK) otevřete lisovací seznam a zadejte lisovanou hmotu (Měkké jádro). Zvolený druh lisované hmoty může být na lisovacím tlaku a průměru předem, nebo trvale změněn. Viz "Menu SET - možnosti nastavení lisovacího tlaku, měkkého jádra a lisovacího seznamu" strana 92.

Nastavení průměru balíku

Je možno libovolně změnit průměr lisovaného balíku v určitém rozsahu.

- Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) nastavte průměr balíku.
 - Se zadáním průměru je současně nastaven signál o plném balíku (Tři akustické signály při plném balíku)
 - U IMPRESS 3160 V je možno průměr nastavit mezi 80 cm bis 155 cm.
 - U IMPRESS 3190 V je možno průměr nastavit mezi 80 cm bis 185 cm.

Nastavení předhlášení

Jako předhlášení je vyslán jeden akustický signál, že balík bude brzy hotov.

- Na terminálu v "možnostech nastavení" (SET 1) nastavte předhlášení

Nastavení počtu otáček sítě

Skutečný zvolený počet ovinutí závisí na druhu a vlastnostech lisované hmoty. Travní, nebo vojtěšková senáž potřebuje méně ovinutí sítě, než seno a sláma. Čím sušší a klackovitější hmota, tím vyšší by měl být nastaven počet ovinutí.

Pravidla pro lisování	Počet ovinutí
Travní senáž	2,0 - 2,5
Vojtěšková senáž	2,0 - 2,5
Seno	2,5 - 3,5
Sláma	3,5 - 4,5

- Závisle na kvalitě vázací sítě, stavu lisované hmoty a dalších faktorech může nastat potřeba vyššího počtu ovinutí sítě.
- Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) nastavte počet ovinutí.
- Na Select Control, nebo Power Control stiskněte tlačítko  nebo  pro snížení, nebo zvýšení počtu otáček sítě.

Nastavení provozního režimu

Modely IMPRESS PRO jsou vybaveny vázací automatikou, ovíjecí automatikou a vyklápěcí automatikou.

Aktivace vyklápěcí automatiky

Podle konfigurace stroje jsou nastavitelné vázací a provozní automatika (Time) nebo (ISO)

Aktivace vázací automatiky (time)

- Na terminálu v provozním režimu (WORK) nastavte vázací automatiku (time) Po zobrazení symbolu hotového balíku je čekáno na průběh času zpoždění Po průběhu tohoto času se automaticky spustí průběh vázání

Aktivace vázací automatiky (ISO)

Pouze pro ISOBUS (Terminál Power Control, Expert 75, Terminál CCI, Terminál traktoru).

- Na terminálu nastavte v "provozním režimu" (WORK) vázací automatiku (ISO). Po dosažení signálu o plném balíku je průběh vázání automaticky spuštěn, jakmile je Traktor v klidu, nebo couvá (= negativní zobrazení pojezdové rychlosti). pojezdová rychlost je zobrazena na displeji.

Aktivace odkládací automatiky

Pouze u modelů IMPRESS PRO

- Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) nastavte vyklápěcí automatiku. Po signálu "průběh vázání je ukončen" je zadní stěna automaticky otevřena a balík předán k ovíjení (kromě+ dvojitého odkládání).

Aktivace automatiky ovíjení

- Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) nastavte ovíjecí automatiku. Po předání balíku na ovíječku je průběh ovíjení automaticky spuštěn nebo balík pouze "proběhne".

Začátek lisovací práce

Varování

Nebezpečí úrazu nárazem, píchnutím, nebo říznutím na celém těle odmrštěným předmětem!

- ▶ Před prací uzavřete všechny ochranné kryty
- ▶ Vykažte lidi z nebezpečné oblasti kolem stroje.
- ▶ Zvláštní pozor dávejte na kamenitých pozemcích a v blízkosti silnic.

Upozornění

Nebezpečí škod při přejezdu překážek!

- ▶ Jed'te opatrně.
- ▶ Před začátkem práce odstraňte všechny možné překážky.

POZOR:

Nebezpečí požáru při usazeném prachu!

Bržděná kola mohou být při intenzivním použití horká a prach a zbytky lisované hmoty na brzdovém bubnu zapálit

- ▶ Brzdové bubny čistěte denně od prachu a zbytků lisované hmoty

Pracovní návod

- Najed'te na řádek
- Zapněte hlavní pohon
 - K tomu nastavte ovládací prvek Zadní vývodový hřídel na "ZAP".

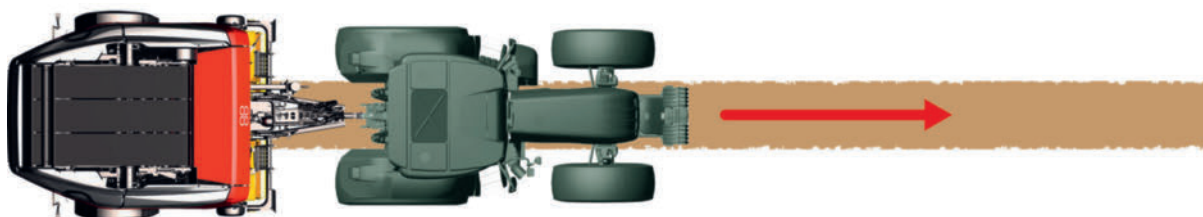
- 3 Plynule zvyšte otáčky
 - Maximální dovolené otáčky u modelů PRO jsou 1000 U/min.
- 4 Položte sběrač
- 5 Traktorem se rozjedte
 - Pojezdovou rychlost nastavte podle velikosti řádku

Tip

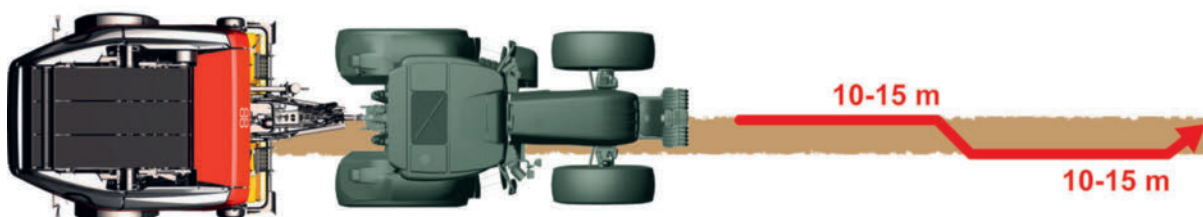
Pravidla pro pojezdovou rychlost

- 6 km/h až 10 km/h u travní senáže nebo vojtěškové senáže
- 10 km/h až 16 km/h u sena nebo slámy

- 6 Při dobře připraveném řádku je možno Jet relativně rovně



- 7 Při úzkém řádku je nutné trochu kličkovat pro dobré plnění komory.



- 8 Pro pravidelné plnění komory sledujte navádění na řádce
 - Ukazatel směru jízdy nezbavuje řidiče povinnosti sledovat okolí jízdy. V těžkých terénech může nastat situace, kdy musí řidič Jet na opačnou stranu, než ukazuje systémem navádění na řádek.
 - V případě potřeby nastavte intenzitu navádění na řádek v "možnostech nastavení" (SET)

Odstranění ucpání nosníku nožů

Při ucpání v oblasti nosníku nožů mohou být nože vyklopeny a zdvihnut strop lisovacího kanálu a nakonec vytahána hmota

Pracovní návod

- ▶ Vypněte hlavní pohon Pro to nastavte ovládací prvek "Zadní vývodový hřídel" na "VYP".
- ▶ Vyklopte nože Viz "Funkce nožů" strana 81.
- ▶ Vyklopte lisovací strop. Viz "Zaklopení a vyklopení lisovacího stropu." strana 82.
- ▶ Zapněte vývodový hřídel a pomalu zvyšujte otáčky, pro průchod hmoty
- ▶ Po odstranění ucpání zavřete strop lisovacího kanálu. Viz "Zaklopení a vyklopení lisovacího stropu." strana 82.

Upozornění

Nebezpečí materiálních škod

- ▶ Zaklopení nosníku nožů je možné provést pouze při prázdném lisovacím kanálu pro zamezení poškození a škod na materiálu.

- ▶ Zaklopte nosník nožů Viz "Funkce nožů" strana 81.
- ▶ Lisovací práce může pokračovat

Odstranění jednostranného přeplnění komory

U modelů IMPRESS V se může stát, že jedna strana lisovací komory je naplněna více a navádění na řádek toto signalizuje. Podle možností jedte tak, aby se pokud možno plnila druhá strana lisovací komory:

- Následujte zobrazení směru jízdy!

Provedení otočení na souvrati

Tip

Při delším otáčení na souvrati je doporučeno vypnout vývodový hřídel pro zamezení ztrát hmoty.

- 1 Zdvihněte sběrač Viz "Zvednutí a spuštění sběrače" strana 81.
- 2 Proved'te otočení
- 3 Najed'te na řádek
- 4 Položte sběrač

Spuštění průběhu vázání

Jakmile je na terminálu dosaženo požadovaného průměru, zazní třikrát akustický signál (Signál "průběh lisování je ukončen"). Traktor musí být zastaven pro průběh vázání a žádná další hmota nesmí jít do komory.

Podle nastaveného režimu vázání se vázání spustí automaticky, nebo musí být spuštěno manuálně

Vkládací jednotka vázání je vysunuta ze základní pozice pomocí lineárního motoru natolik, až je síť stejněměrně napnutá a natažená v předávací pozici. Současně jsou zdviženy nože stříhání sítě. Motor podávání sítě je sepnut a síť je podána do komry. Při běžícím průběhu balení je vázací jednotka zdvižena a síť je uvedena do vázací pozice.

Počet ovinutí nastavený na ovládacím panelu odpovídá počtu ovinutí sítě na balíku. Délka odvinutí sítě je měřena pomocí počtu impulzů a zároveň počítána. Jakmile je dosaženo potřebného počtu impulzů, vrací se vázací jednotka zpět do základní polohy. Odstřihovací nůž je uvolněn a síť je ustřižena. Na terminálu je zobrazen Symbol "Vázání OK"

Pokud je během průběhu vázání vyprázdněna špulka sítě, musí být vyměněna.

Manuální start průběhu vázání

Manuální start průběhu vázání je možný kdykoliv, nezávisle na dosaženém průměru balíku, nebo lisovacího tlaku.

- Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) stiskněte 2x tlačítko , nebo ho na 1 sekundu stiskněte pro manuální start vázání.

Zastavení vázacího ústrojí a uvedení do základní pozice

Zastavení průběhu vázání je nutné pouze tehdy, pokud nebyl řádně dokončen průběh vázání, protože např. nedošlo k předání sítě do komory, nebo síť během vázání došla.

Pracovní návod

POZOR:

Při návratu zakládací jednotky do základní pozice je stříhací nůž uvolněn a spadne až na doraz. Při nárazu je možné riziko úrazu

- ▶ Před návratem zakládací jednotky do základní pozice se přesvědčte, zda může být stříhací nůž bezpečně uvolněn.
- ▶ Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) zastavte průběh vázání a uveďte ho do základní pozice
- ▶ Vypněte Traktor, zajistěte ho ruční brzdou a vytáhněte klíček ze zapalovací skříňky
- ▶ Najděte chybu na vázacím zařízení Příčina může být např. příliš jemná, defektní, nebo nepravidelná síť, cizí těleso ve vázacím zařízení (nečistoty, větev) nebo v defektu role špulky.
- ▶ Odstraňte chybu a znovu naved'te vázací prostředek.
- ▶ Znovu spusťte průběh vázání.

Vázání a ovíječku v případě potřeby zastavte

POZOR:

Nebezpečí zranění od stále běžících funkcí po stisku tlačítka stop

Po stisku stop tlačítka běží stále vývodový hřídel traktoru a hydraulický pohon traktoru. Tyto musí být vypnuty ovládáním traktoru pro zajištění klidového stavu stroje.

- ▶ Pro zamezení nebezpečných situací vypněte Traktor a zajistěte ruční brzdou proti nežádoucímu pohybu.
- ▶ Všechny pohony mohou být zapnuty až po odstranění nebezpečných situací.

Pohon vázacího zařízení může být během provozu kdykoliv vypnut.

- Na Power Control terminálu stiskněte tlačítko , pro vypnutí pohonů.
- Na terminálu Expert 75, CCI- nebo terminálu traktoru stiskněte tlačítko , pro vypnutí pohonů.

Otevření a zavření zadní stěny

Manuální otevření a uzavření zadní stěny, např. pro kontrolu a údržbu.

POZOR:

Pohyb zadní stěny a výhoz balíku!

Osoby zdržující se za strojem mohou být zasaženy zadní stěnou, nebo kutálejícím se balíkem a zraněny.

- ▶ Vždy vykažte všechny osoby z nebezpečné oblasti zadní stěny / výhozu balíku.
- ▶ Balík vždy vyklápějte na rovné ploše, nebo napříč kopci pro zamezení odkutálení.

Otevření zadní stěny:

- Expert 75, CCI- nebo terminál traktoru: Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) stiskněte tlačítko , pro přímé otevření zadní stěny

Uzavření zadní stěny:

- Expert 75, CCI- nebo terminál traktoru: Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) stiskněte tlačítko , pro přímé zavření zadní stěny.

Ovíjení balíku

Nebezpečí

Nebezpečí vtažení částí těla příp, poškození stroje poháněnými částmi stroje a vypařujícím / kutálejícím se balíkem!

Nesprávná obsluha kvůli omezené viditelnosti do oblasti práce.

- ▶ Ovíječku používejte **pouze** se aktivním kamerovým systémem a zapnutou obrazovkou v kabině traktoru.

Zapnutí ovíjení balíku



- ▶ Pouze u modelů IMPRESS s osvětlením ovíjecího stolu (1) (na přání): V případě potřeby zapněte osvětlení na terminálu v "provozním režimu" WORK.

Zapnutí průběhu ovíjení

Podle nastaveného režimu ovíjecího provozního režimu je po zobrazení stavu "Vázání OK" automaticky spuštěn průběh ovíjení, nebo musí být spuštěn manuálně

Manuální start ovíjení na terminálu:**! POZOR:****Nebezpečí poranění rozběhnutou ovíječkou**

Osoby, které se okolo stroje během ovíjení pohybují mohou být zachyceny ovíjecími rameny a zraněny.

- ▶ Osoby poučit a vykázat z nebezpečného prostoru.
- ▶ Dodržujte bezpečný odstup od stroje.
- ▶ Dávejte pozor na průběh ovíjení. Při zjištění nebezpečné situace zastavte ovíječku nouzovým tlačítkem stop.

! Upozornění**Při nedostatečném zabalení balíku sítí je možné poškození ovíječky.**

Poškozené vázací medium může být zachyceno rameny ovíječky a způsobit jejich defekt.

- ▶ Balík před započítím ovíjení vizuálně zkontrolujte.
- ▶ Pokud zjistíte poškození balíku, zastavte ovíječku nouzovým tlačítkem stop.

- ▶ **POWER CONTROL** Na terminálu podržte jednu sekundu stisknuté tlačítko  pro manuální start průběhu ovíjení.
- ▶ **Expert 75, CCI- nebo terminál traktoru:** Na terminálu CCI, nebo terminálu traktoru stiskněte v "provozním režimu" (WORK) tlačítko  na jednu sekundu, manuální start průběhu ovíjení.

Nastavení ovíječky na základní pozici:

- Stiskněte tlačítko , na terminálu v "provozním režimu" (WORK), pro uvedení ovíjecích ramen do základní polohy.

Nouzové vypnutí pohonů ovíjení:**! POZOR:****Nebezpečí zranění od stále běžících funkcí po stisku tlačítka stop**

Po stisku stop tlačítka běží stále vývodový hřídel traktoru a hydraulický pohon traktoru. Tyto musí být vypnuty ovládáním traktoru pro zajištění klidového stavu stroje.

- ▶ Pro zamezení nebezpečných situací vypněte Traktor a zajistěte ruční brzdou proti nežádoucímu pohybu.
- ▶ Všechny pohony mohou být zapnuty až po odstranění nebezpečných situací.

Nouzové tlačítko stop je umístěno na obou blatnících stroje. Při stisknutí je hlavní ventil Y100 deaktivován a pohony ovíjení vypnuty.

- ▶ Při nebezpečných situacích v oblasti ovíječky toto tlačítko stiskněte. Pohony ovíjení jsou ihned vypnuty.

Odložení zabaleného balíku

POZOR:

Nebezpečí poranění kutálejícím se balíkem.

Při použití vyklápěcí automatiky na svahovitém pozemku se může balík rozkutálet, zasáhnout osoby a zranit je.

- ▶ Stavěč balíků (na přání) používejte pouze na rovných plochách
- ▶ Vypněte odkládací automatiku a odkládejte balíky ručně.
- ▶ Ovinutý balík odkládejte jen na rovné pevné ploše.

Podle nastaveného režimu odkládání je po zabalení a uříznutí folie balík odložen automaticky, nebo musí být odložen manuálně.

Manuální odložení ovinutého balíku:

- POWER CONTROL Na terminálu stiskněte tlačítko na jednu sekundu, nebo 2x po sobě pro okamžité odložení ovinutého balíku.
- Expert 75, CCI- nebo terminál traktoru: Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) stiskněte tlačítko na jednu sekundu, pro okamžité odložení ovinutého balíku.

Přepnutí režimu odkládání:

Je jedno, který režim provozu je zvolen. Za odložení balíku je odpovědný vždy řidič.

Odkládací automatika je určená jen pro rovné pozemky. Ovinutý balík je ihned po uříznutí folie odložen. Volné odložení balíku není nutné.

Při režimu "manuál" aktivuje odložení balíku řidič, jakmile tomu odpovídá terén.

Provedení

- Stiskněte označené dotykové tlačítko stavu v menu Work, pro přepnutí odkládací automatiky. Viz "Nastavení provozního režimu ovíječky" strana 84.



Zkontrolujte ovinutý balík

Výsledek balení by měl být kontrolován v pravidelných intervalech, např. každý první z každé desítky balíků. Balík by měl mít stejný tvar, být těsný a stabilní.

Kontrola tvaru balíku:

- Nastavte výšku ovíjecích rolí na střed balíku, pro dosažení stejnoměrného ovinutí.
- Zkontrolujte zavázaný balík. Při nízké stabilitě navyšte počet ovinutí, při nízké pevnosti navyšte lisovací tlak.
- Při průběhu ovíjení sledujte průběh odvíjení folie. Odvíjení musí probíhat na dvou stranách stejným způsobem, lehce a bez cukání. Na obou stranách používejte jen doporučenou folii stejného typu.

Kontrola těsnosti balíku:

Při propíchnutí folie:

- Propíchnutí folie přelepte lepicí páskou, pro zamezení přístupu vzduchu.
- Při ostrém strništi navyšte lisovací tlak, počet otáček sítě a počet ovinutí folií, pro zamezení propíchnutí.
- Použijte folii s větší silou stěny.

Kontrola vázacího prsotředku:

Při malém ovinutí balíku

- Zvyšte počet ovinutí.

Při nízkém držení, nebo praskání ovíjecí folie:

- Používejte jen doporučenou folii s odpovídající silou stěny.

Ukončení lisovací činnosti

Pouze u modelů IMPRESS s osvětlením ovíjecího stolu (na přání). Na terminálu v "provozním režimu" (WORK) vypněte osvětlení.

1. Vypněte hlavní pohon
 - K tomu nastavte ovládací prvek "Zadní vývodové hřídele" na "VYP".
2. Zastavte stroj na rovné ploše
3. Vytáhněte nosník nožů Viz "Ovládání nosníku nožů" strana 154.
4. Nože na sucho vyčistěte, např. kartáčem a tlakovým vzduchem
 - Nože jsou použitelné oboustraně a měly by být pro pravidelné opotřebení pravidelně otáčeny a měněny s vyklopenými noži.
5. Stroj namažte.
6. Stroj očistěte. Viz "Čištění stroje" strana 229.

Upozornění

Dodržte postup odpojování, pro odvedení zbytkového tlaku hydrauliky

- ▶ Nejprve odpojte elektrokabel
- ▶ Teprve potom odpojujte hydraulické vedení

Nebezpečí

Na elektrických nebo mechanických pohonech stroje mohou být zachyceny, nebo skřípnuty končetiny osob.

- ▶ Zajistěte pohon vývodového hřídele proti nežádoucímu zapnutí.

Varování

Mezi traktorem a strojem mohou být skřípnuty osoby.

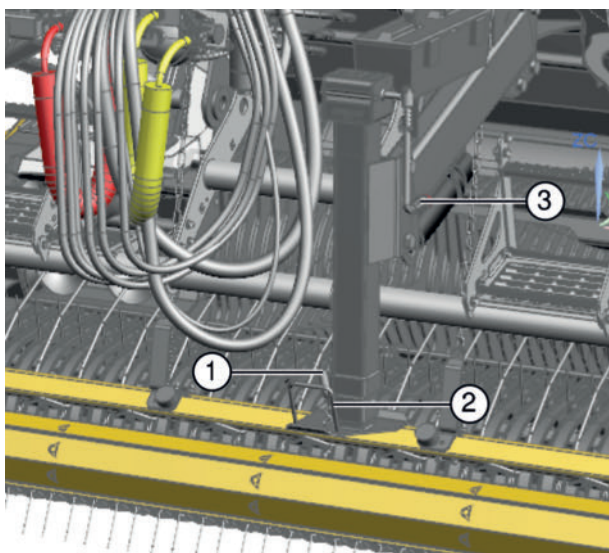
- ▶ Vykažte všechny osoby z nebezpečného prostoru mezi traktorem a strojem. Případné pomocné osoby musí dodržovat příslušná bezpečnostní opatření a dodržovat bezpečnou vzdálenost od nebezpečné oblasti.
- ▶ Osoby se nesmí zdržovat v prostoru mezi traktorem a strojem, pokud není Traktor zajištěn ruční brzdou, nebo zakládacími klíny proti nežádoucímu pohybu

Položení odstavné nohy do parkovací pozice

Nebezpečí

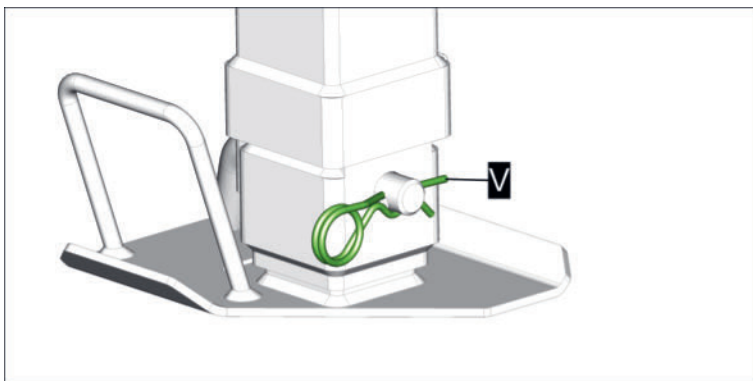
Nebezpečí převržení odpojeného stroje se zdvihnutou opěrnou nohou.

- ▶ Opěrnou nohu spusťte před odpojením z traktoru do parkovací pozice
- ▶ Stroj na nohu odstavujte jen v prázdném stavu.
- ▶ Stroj odstavujte vždy na rovné pevné ploše.
- ▶ Při měkké zemi zvyšte styčnou plochu nohy se zemí např. podložením prkna

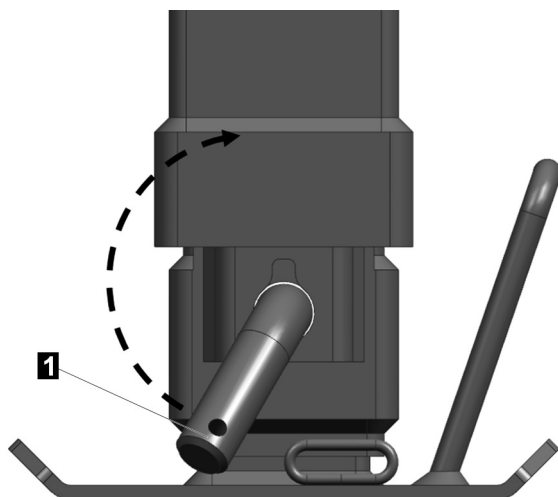


Pracovní návod

- 1 Demontujte závlačku (V)

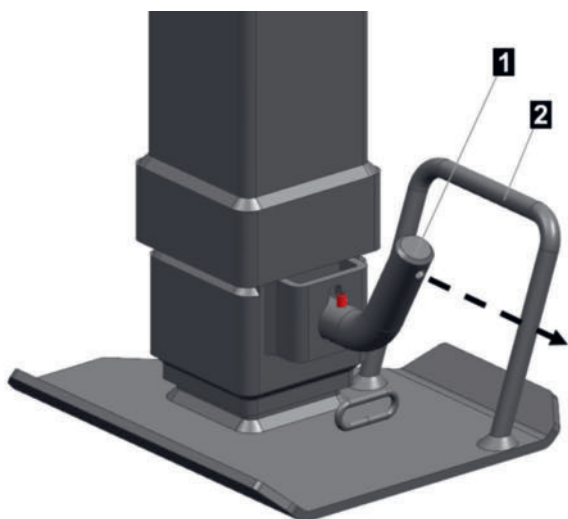


- 2 Jisticí čep (1) pootočte směrem nahoru, dokud není možné ho vytáhnout.

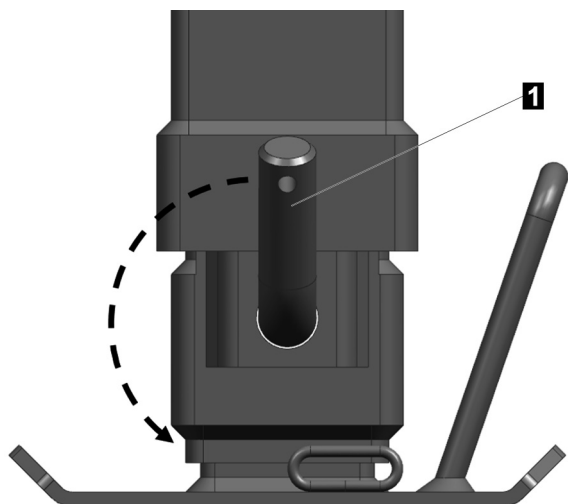


- 3 Dolní část nohy držte rukou (2), Vytáhněte čep a položte nohu.

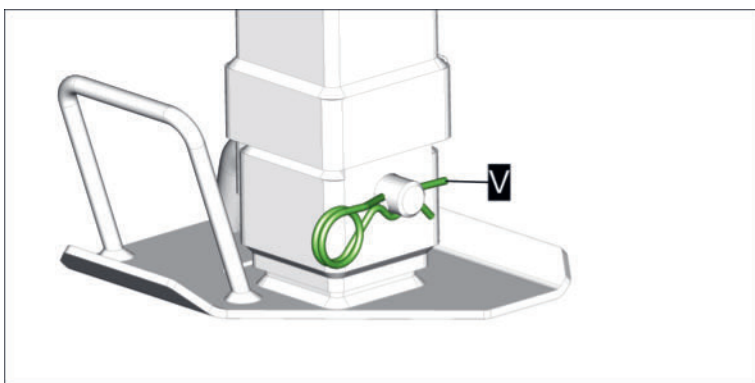
Odpojte



- 4 Dolní část nohy nastavte podle potřeby na pátý, nebo šestý otvor a jisticí čep (1) otočte dolů.



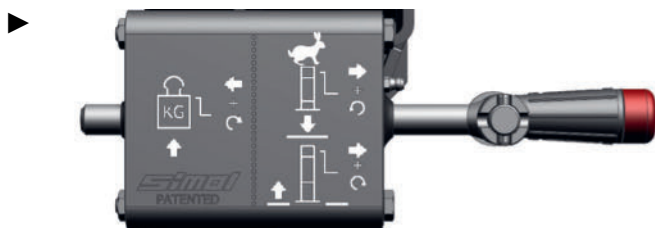
- 5 Nasadte závlačku (V)



- 6 Pro položení nohy na zem otáčejte klikou (3) ve směru hodinových ručiček.
7 Nohu položte pevně na zem
8 Zkontrolujte pevné usazení nohy.

Změna chodu na opěrné noze

Pro změnu mezi chody stlačte kliku opěrné nohy dovnitř, nebo vytáhněte ven.



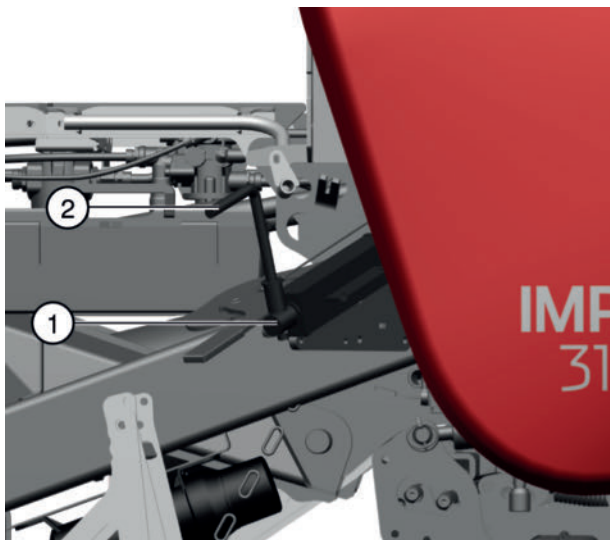
Zatáhněte ruční brzdu

⚠ Nebezpečí

Nebezpečí nežádoucího pohybu stroje při nazatažené ruční brzdě

- ▶ Zatáhněte ruční brzdu před odpojením stroje od traktoru
- ▶ Přesvědčte se o odpovídajícím brzdícím účinku při zatažené ruční brzdě dávejte pozor, zda jsou lanka pevně napnutá

Mechanická ruční brzda táhne v zataženém stavu přes lanka za klíče brzd.



Pracovní návod

- 1 Pro zatažení ruční brzdy otáčejte ruční klikou ve směru hodinových ručiček
- 2 Zkontrolujte, zda jsou lanka pevně napnutá.

Založení základacích klínů

Zakládací klíny kol musí být vždy přístupné pro okamžitou možnost zamezení pohybu stroje. Držáky základacích klínů jsou namontovány na obou stranách stroje.

Odpojte



Pracovní návod

- ▶ Lehce zatáhněte za pružinu (1) a odeberte zakládací klín (2).
- ▶ Zakládací klíny založte před a za Kolo a pevně zatlačte.

Připojení vzduchových brzd

! Varování

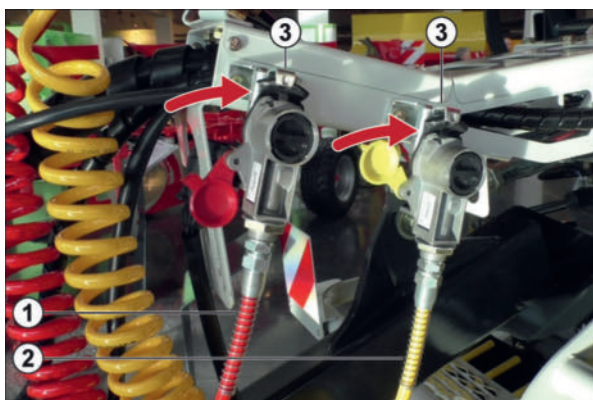
Nesprávné pořadí při odpojování brzdových hadic!

Pokud se nejprve uvolní žlutě označená spojovací hlava, stroj se může rozjet.

Provozní brzda se zabrzdí teprve po odpojení červené hadice.

- ▶ Traktor zajistěte zakládacími klíny proti nežádoucímu pohybu.
- ▶ Nejprve odpojte červeně označenou spojovací hlavici přívodního potrubí.

Při odpojení stroje je zásobní vedení k brzdiči stroje odvzdušněno Brzdič stroje se automaticky sepne a ovládá provozní brzdy



Pracovní návod

- ▶ Na rychlospojkách brzd traktoru odejměte červenou rychlospojku zásobovacího vedení (1).
- ▶ Uvolněte rychlospojku žlutého ovládacího vedení (1).
- ▶ Obě rychlospojky upevněte na odkládací držák na středové konzole.
 - Hlavy rychlospojek uveďte na držák rychlospojek a pootočením zajistěte.

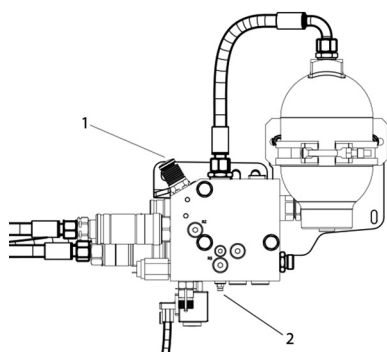
Odpojte hydraulické dvojčinné brzdové vedení (H2L)

Předpoklady

- Traktor a stroj je odstaven na rovné pevné podložce v transportní pozici a zajištěn proti pohybu.
- Motor traktoru je vypnut a klíček je vytažen ze spínací skříňky.

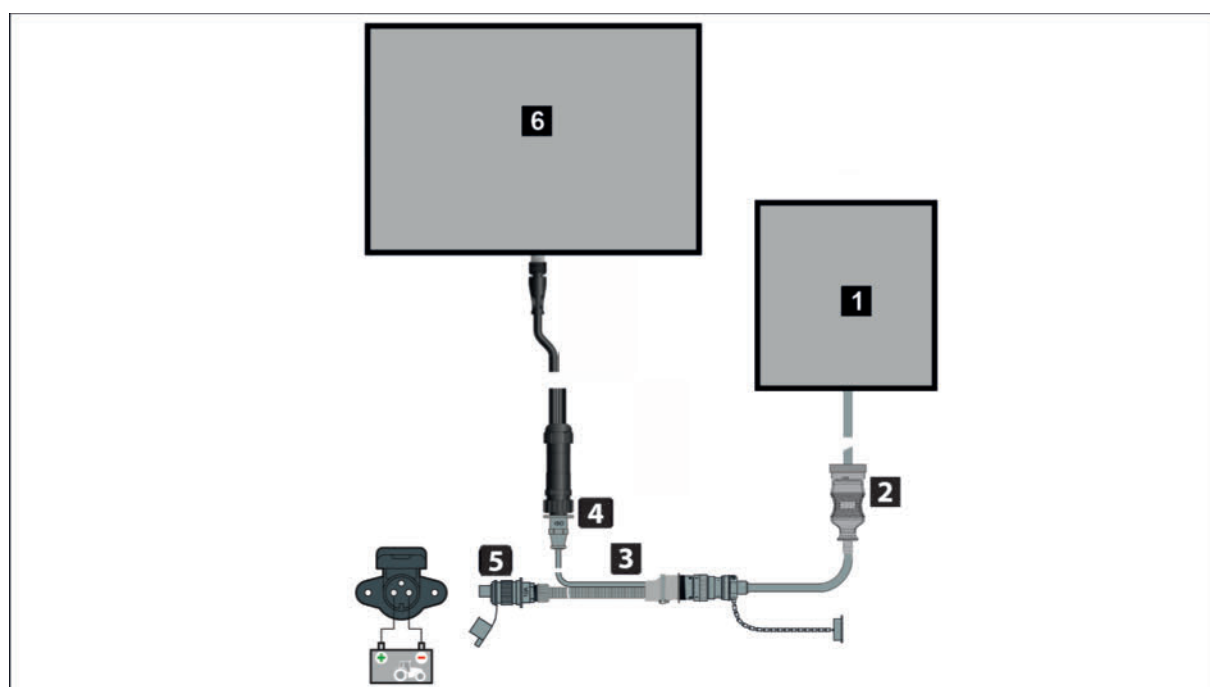
Provedení

- ▶ Traktor zajištěte zakládacími klíny proti nežádoucímu pohybu
- ▶ Uvolněte / vypusťte tlak z tlakového zásobníku přes vypouštěcí ventil (1) na ventilu nouzové brzdy.



- ▶ • Od odpovídajících přípojek na traktoru odpojte všechna připojení (brzdové vedení "BL (CL)", vedení "ZL (SL)").
- ▶ Hadicové vedení, elektrické vedení spojte s traktorem a vedení zavěste na držák hadic.

Demontujte ovládací panel



Obr.: Schema zapojení

Odpojte

pozice	Označení
1	Řídící jednotka stroje (Schématické zobrazení)
2	Propojovací kabel stroje k traktoru
3	Y- kabel rozhraní
4	Datový kabel
5	Kabel zásobení proudem
6	Ovládací terminál (schematické zobrazení)

Provedení

- ▶ Vytáhněte zástrčku datového kabelu ze zásuvky na traktoru.
- ▶ Připevnění krycí klapky.
- ▶ Zásuvku napájecího kabelu vytáhněte ze zásuvky sítě.
- ▶ Odmontujte terminál.
- ▶ Vyjměte datový kabel z kabiny a uložte jej.

Odpojte kabel osvětlení!

Pracovní návod

- ▶ Odpojte elektrokabel pro osvětlení stroje.
- ▶ Elektrokabel odložte na středovou konzolu (1).

Vymezení hydraulických hadic

Upozornění

Dodržte postup odpojování, pro odvedení zbytkového tlaku hydrauliky

- ▶ Nejprve odpojte elektrokabel
- ▶ Terpve potom odpojujte hydraulické vedení

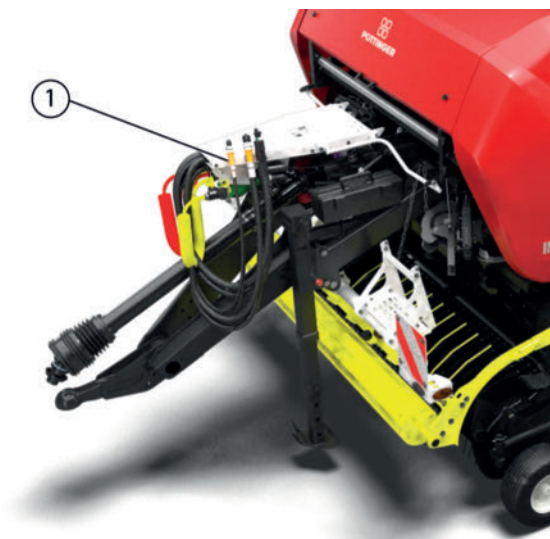
Varování

Pod velkým tlakem může hydraulický olej proniknout pokožkou a způsobit těžkou infekci.

- ▶ Hydraulický systém musí být bez tlaku jak na straně traktoru, tak na straně stroje.
- ▶ Při poranění okamžitě vyhledejte lékaře.

Životní prostředí

Při této práci dávejte pozor, aby se žádný olej nedostal do okolí.



1= Držák hadic/odložení hadic

Pracovní návod s Load Sensing

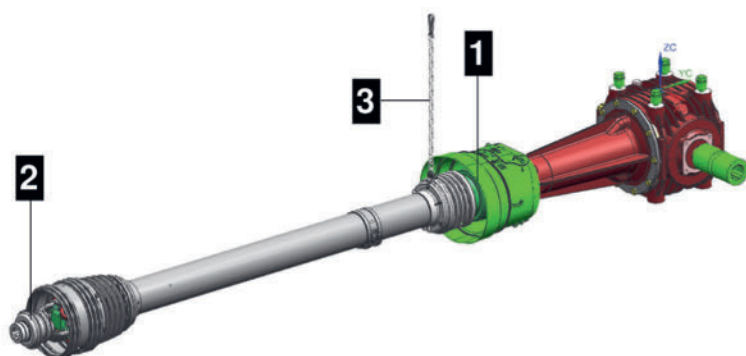
- 1 Odpojte hydraulickou hadici funkce
 1. Rychlospojku tlakového vedení (označení "P") odjistěte a vytáhněte z hydraulického okruhu.
 2. Uzavřete ochranné krytka na rychlospojkách
 3. Odložte rychlospojku na držák hadic
- 2 Zapojení hydraulických hadic pro všechny funkce.
 1. Rychlospojku tlakového vedení (označení "P") odjistěte a vytáhněte z hydraulického okruhu.
 2. Uzavřete ochranné krytka na rychlospojkách
 3. Odložte rychlospojku na držák hadic
- 3 Odpojte hydraulickou hadici pro volné zpětné vedení
 1. Rychlospojku zpětného vedení (označení "T") odjistěte a vytáhněte.
 2. Uzavřete ochranné krytka na rychlospojkách
 3. Odložte nátrubek na držák hadic.
- 4 Odpojte ovládací vedení Load Sensing
 1. Rychlospojku ovládacího vedení Load Sensing odjistěte a vytáhněte z hydraulického okruhu.
 2. Uzavřete ochranné krytka na rychlospojkách
 3. Rychlospojku odložte na středovou konzolu

Odpojení kloubové hřídele

Varování

Kloubový hřídel může být při provozu horký a způsobit požár

- ▶ nedotýkejte se hodně rozpálených částí kloubového hřídele.
- ▶ Použijte ochranné rukavice



Pracovní návod

- 1 Zajistěte pohon vývodového hřídele proti nežádoucímu zapnutí.
- 2 Traktor zajistěte základacími klíny proti nežádoucímu pohybu
- 3 Uvolněte jisticí řetízek (3) na straně stroje.
- 4 Vytáhněte homokinetický kloub (2) z vývodové hřídele.
- 5 Odpojte kloubový hřídel za stroje.

Tip

Odpojení kloubového hřídele od stroje není nutné. Kloubový hřídel může také zůstat na stroji.

- ▷ Vytáhněte přetěžovací spojku ze vstupní hřídele.
- ▷ odpojený kloubový hřídel položte na tomu určený držák pro ochranu před poškozením a znečištěním.
 - Nikdy nepoužívejte jisticí řetízky na zavěšení kloubového hřídele.
- ▷ Namontujte ochranný kryt na vývodový hřídel.

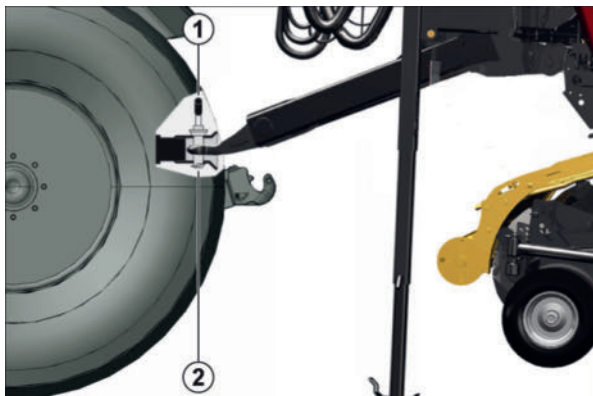
Odpojení oje

POZOR:

Převržením, nebo sklouznutím odstaveného stroje hrozí riziko poranění osob.

- ▶ Stroj odstavte na pevné, únosné a neklouzavé rovné podložce.

Manuální hubice



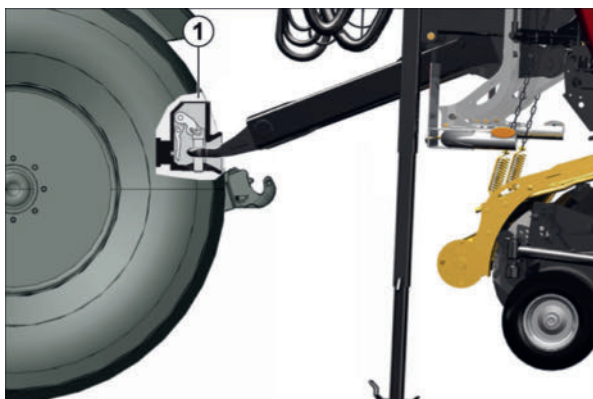
Pracovní návod

- Uvolněte a odstraňte jištění (2) čepu.
- Vyjměte spojovací čep (1).
- Popojed'te traktorem.
- Pojistku proti krádeži nasad'te na tažné oko a zamkněte visacím zámkem.



242-16-02

Automatická hubice závěsu



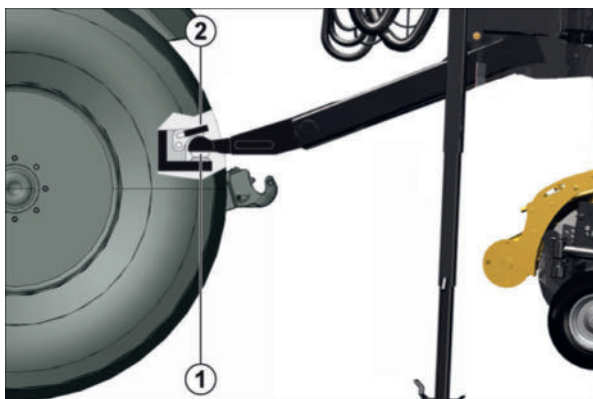
Pracovní návod

- Otevřete automatickou hubici závěsu (1).
- Popojed'te traktorem.
- Pojistku proti krádeži nasad'te na tažné oko a zamkněte visacím zámkem.

Odpojte



kulový závěs



Pracovní návod

- ▶ Zajistěte Traktor ruční brzdou proti nežádoucímu pohybu.
- ▶ Uvolněte dolní držák (2) a položte ho do zapojovací pozice.
- ▶ Pomocí opěrné nohy zdvihněte tažnou kouli
- ▶ Popojed'te traktorem.
- ▶ Spodní držák zaklapněte a zajistěte
- ▶ Pojistku proti krádeži nasad'te na tažnou hubici koule a zamkněte visacím zámkem.



! Upozornění**Části stroje mohou při nepříznivých podmínkách korodovat**

► Stroj proto odstavte na kryté suché místo ne v blízkosti hnojiva.

- Modely IMPRESS V Uvolněte lisovací pásy Viz "Uvolnění a napnutí lisovacích pásů" strana 221. Viz "Menu SET - možnosti nastavení lisovacího tlaku, měkkého jádra a lisovacího seznamu" strana 92.
- Namažte Stroj.
- Namažte kloubový hřídel. Viz "kloubový hřídel" strana 219.
- Stroj očistěte. Viz "Čištění stroje" strana 229.
- Ošoupané části stroje naolejujte.
- Zkontrolujte prsty sběrače na úplnost a poškození
 - Chybějící a poškozené prsty vyměňte
- 5ezací nože zkontrolujte na ostrost a poškození
 - Tupé nože nabrušte a poškozené nože vyměňte.
- Zkontrolujte nůž sítě na ostrost a poškození.
 - Tupé nože nabrušte a poškozené nože vyměňte.
- Kontrola hydraulických hadic Viz "Kontrola hydraulických hadic" strana 234.
- Uvolněte svorku vázání sítě

Nebezpečí

Zachycení, vtažení a odtržení částí těla, stejně jako skřípnutí a přimáčknutí na celém těle!

Při práci na stroji musíte vstoupit do nebezpečné oblasti, ve které se mohou pohybovat součásti stroje, a do nebezpečné oblasti traktoru.

- ▶ Před všemi pracemi na stroji vypněte motor traktoru, vypněte vývodový hřídel, zatáhněte ruční brzdu, vytáhněte klíček ze spínací skříňky a uschovejte ho!
- ▶ Před vstupem do nebezpečné zóny mezi traktorem a strojem vyčkejte, až se všechny součásti stroje zastaví.
- ▶ Při práci pod strojem, nebo zdviženým strojem vždy použijte podpěry pro zamezení nenadálého poklesu stroje, nebo jeho částí!

Varování

Rotující části zadního ochranného krytu!

Rotující části pod krytem se mohou dotáčet po různý čas!

- ▶ Počkejte, až se rotující části zastaví.
- ▶ Ujistěte se, že stroj je zajištěn proti neočekávanému pohybu a nemůže být ovládán ze strany třetích osob.
- ▶ Ujistěte se, že traktor je zajištěn proti neočekávanému pohybu a nemůže být ovládán ze strany třetích osob.

Varování

Noste osobní ochranné pomůcky!

- ▶ Používejte osobní ochranné prostředky (pracovní oděv, pracovní boty, rukavice, ochranné brýle) při práci na stroji.

POZOR:

Únik oleje pod vysokým tlakem!

Hydraulická kapalina unikající pod vysokým tlakem může proniknout do kůže a svalové tkáně a způsobit vážná zranění, otravy a infekce.

- ▶ Poškození hydraulického systému traktoru, nebo připojeného stroje provádějte vždy v beztlakém stavu
- ▶ Pokud je vyhledávání poškození hydraulického systému nutné provádět pod tlakem, vždy dbejte velmi zvýšené opatrnosti.
- ▶ Výměnu hydraulických částí provádějte vždy v beztlakém stavu a při vypnutém traktoru
- ▶ Při výměně dílů vždy dávejte pozor na správnou montáž, jako předlohu vždy použijte montážní pozici původního dílu.
- ▶ Po výměně dílu vždy proveďte zkoušku těsnosti s odpovídající opatrností.
- ▶ V případě zranění v souvislosti s hydraulickým olejem vždy vyhledejte lékařskou pomoc.

! Upozornění**Poškození hnacího ústrojí u strojů s pohonem PTO!**

Pokud je brzda vývodového hřídele na traktoru aktivní, může docházet k pnutí v hnacím ústrojí, což může vést k poškození příslušných součástí stroje.

- ▶ Při skládání stroje vždy deaktivujte brzdu vývodového hřídele!

Provozní připravenost

Pravidelná péče a údržba jsou základní předpoklady pro to, aby stroj zůstal funkční a provozně spolehlivý.

! Varování**Při pracích na stroji hrozí nebezpečí zranění**

- ▶ Použijte osobní ochranné prostředky jako ochranné brýle a rukavice.
- ▶ Před prováděním jakýchkoliv prací s hnojivy dodržujte pokyny výrobce hnojiva týkající se používání osobních ochranných prostředků.
- ▶ Zaparkujte stroj na rovném pevném podkladu a zajistěte jej proti samovolnému pohybu.
- ▶ Vypněte traktor, zatáhněte ruční brzdu, vytáhněte klíček ze spínací skříňky a uschovejte ho.
- ▶ Zajistěte pracovní prostor tak, aby k této oblasti neměly přístup nezúčastněné / neoprávněné osoby.
- ▶ Veškeré práce provádějte pouze při zastaveném provozu.
- ▶ Před prací na hydraulicky ovládaných částech stroje uzavřete všechny uzavírací ventily na hydraulickém vedení.
- ▶ Před prací na elektricky poháněných částech stroje odpojte všechny elektrické zástrčky mezi traktorem a strojem.
- ▶ Použijte vhodné podpěrné prvky, abyste zabránili neúmyslnému spuštění / otočení hydraulicky ovládaných částí stroje.
- ▶ Po ukončení práce zkontrolujte dotažení uvolněných šroubových spojů a správnou funkci bezpečnostních / ochranných zařízení.

Všeobecná upozornění

Po prvních hodinách provozu dotáhněte všechny šrouby.

Náhradní díly

Originální díly a příslušenství jsou koncipovány speciálně pro stroje, resp. přístroje.

Nemůžeme zaručit, že díly a příslušenství které nejsou dodány a vyzkoušeny od nás jsou vhodné pro použití na strojích PÖTTINGER.

Použití takových dílů může ovlivnit funkci Vašeho stroje. Za škody vzniklé použitím neoriginálních dílů a příslušenství je záruka výrobce vyloučena.

Svévolné změny na stroji, stejně jako použití dílů, které nepatří k továrnímu provedení ukončují nárok na záruku na stroj.

Ovládací terminál

Ovládací terminál před zazimováním stroje odpojte a uložte na suchém místě, kde nemrzne a chraňte jej před slunečním zářením. Ovládací terminál s baterií při zazimování zcela nabijte a později pravidelně kontrolujte stav baterie pro zamezení nízkého nabití.

Údržba kloubového hřídele

Pro údržbu platí především upozornění v tomto návodu k obsluze.

Pokud nejsou v tomto návodu speciální upozornění, platí upozornění v přiloženém návodu k obsluze kloubového hřídele.

V prašných podmínkách, nebo při velkém zalomení kloubového hřídele zkratzte mazací intervaly případně až na polovinu.



Obr.: Nálepka na kloubovém hřídeli

Montáž / demontáž kardanového hřídele

Montáž kardanových hřídelí na stroje může vyžadovat zvláštní postupy, aby se zajistilo, že stroj nebude během uvádění do provozu poškozen. Pokyny uvedené v tomto návodu platí vždy pro montáž/demontáž hnacích hřídelí, např. při montáži po údržbě.

Pokud nejsou v tomto návodu speciální upozornění, platí upozornění v přiloženém návodu k obsluze kloubového hřídele.

Opravné svařování

Před každým svařováním na stroji, pokud je stroj připojen, odpojte všechny zásuvky od traktoru. Před svářečskými pracemi na stroji vždy odpojte všechny zásuvky z řídicí jednotky.

nabíjení baterie a průběh pomocného startování

Pokud se akumulátor traktoru nabíjí pomocí nabíječky i s připojeným strojem, musí být předem odpojeny všechny elektrické zástrčky stroje od traktoru.

Pokud je nutné nastartovat traktor s připojeným strojem, musí být předem odpojena všechna elektrická připojení traktoru ke stroji.

kloubový hřídel



Tip

Mazací intervaly kloubového hřídele při prašných podmínkách, nebo při velkém zalomení uprave, nebo zkráťte na polovinu.



Tip

Pro správné čištění a údržbu je ke kloubovému hřídeli přiložen návod k obsluze od výrobce kloubového hřídele.

Zimní provoz

V případě provozování kloubového hřídele v zimě namažte ochranné kryty univerzálním tukem, rpo zamezení přimrznutí. Viz strana 246.

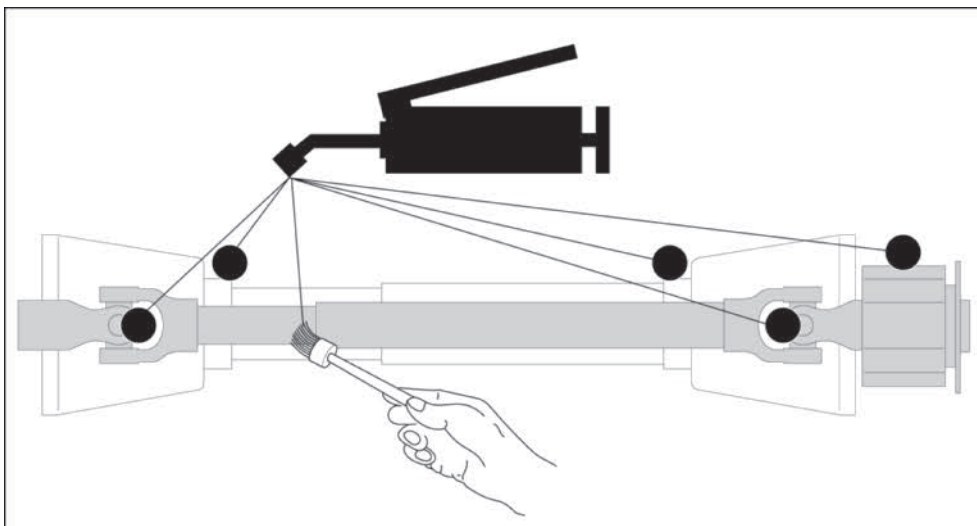
Provedení

- ▶ Kloubový hřídel maximálně možně roztáhněte a vnitřní ochranný kryt namažte univerzálním mazacím tukem.
 - ▷ Kloubový hřídel znovu zasuňte.
- ▶ Kloubový hřídel s integrovaným mazáním ochranných krytů mažte na mazacích místech dle návodů k obsluze výrobce kloubového hřídele.

Čištění a mazání kloubového hřídele

Provedení

- ▶ U nově dodaných kloubových hřídelů, nebo po prvním uvedení do provozu po delším odstavení vyčistěte a namažte kloubový hřídel mazacím prostředkem s označením (IV), dokud mazací tuk nevytéká z mazacích míst. Viz "Specifikace provozních látek" strana 246.



Symbole vyobrazení možných mazacích míst.

- ▷ Uniklá maziva zlikvidujte odpovídajícím způsobem.
- Kloubový hřídel nakonec mažte pravidelně podle předpisu výrobce / mazacího plánu.

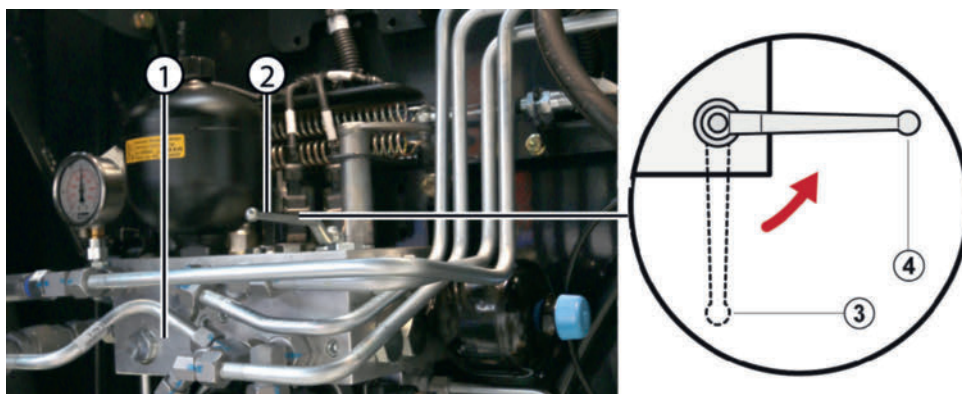
Níže popsané činnosti se provádějí po kontrole a vyhodnocení stavu určitých strojních uzlů / částí stroje.

Uvolnění a napnutí lisovacích pásů

Lisovací pásy mohou být pro případ kontroly a údržby nebo opravy uvolněny. To je možno provést při uzavřené, nebo otevřené komoře.

Povolení lisovacích pásů

- 1 Otevřete pravý stranový kryt.
- 2 Zkontrolujte pozici páky ventilu (2) na hydraulickém bloku napínáku pásů.



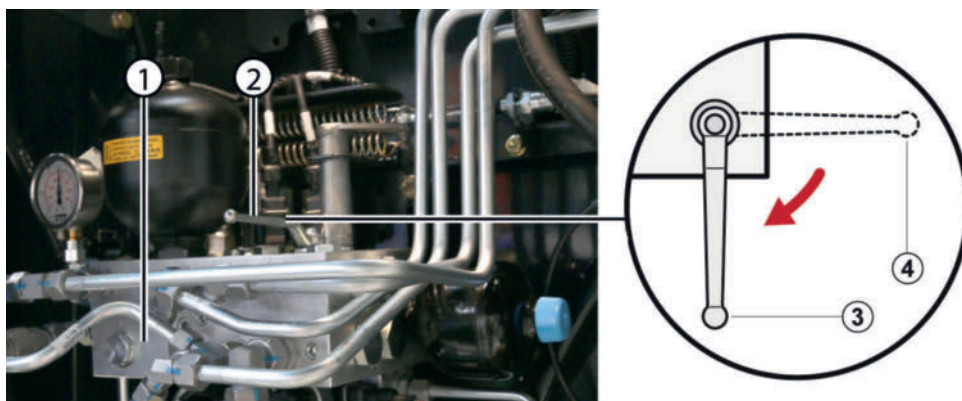
- Nastavení páky (3) odpovídá uvolněné pozici ventilu napínání pásů.
 - Nastavení páky (4) odpovídá uvolněné pozici ventilu napínání pásů.
- 3 Pro nastavení ventilu na uvolněnou pozici pootočte pákou ventilu o 90°.
 - POWER CONTROL V "možnostech nastavení" (SET BAR) stiskněte funkci, pro uvolnění pásů.
 - CCI. nebo terminál traktoru V "možnostech nastavení" (SET BAR) stiskněte funkci, pro uvolnění pásů.
 - 4 Uzavřete boční kryt
 - 5 Pro zajištění pozice zadní stěny uvolněte bovdenové táhlo.

Napnutí lisovacích řemenů

Lisovací pásy jsou během uzavření zadní komory automaticky napnuty, pokud je ventil na bloku nastaven na napínací pozici.

- 1 Otevřete pravý boční kryt.
- 2 Chcete-li nastavit ventil napínáku pásů do napínací polohy (3), otočte pákou ventilu (2) o 90° na hydraulickém bloku (1) napínáku pásů ve směru hodinových ručiček.

Údržba podle podmínek.

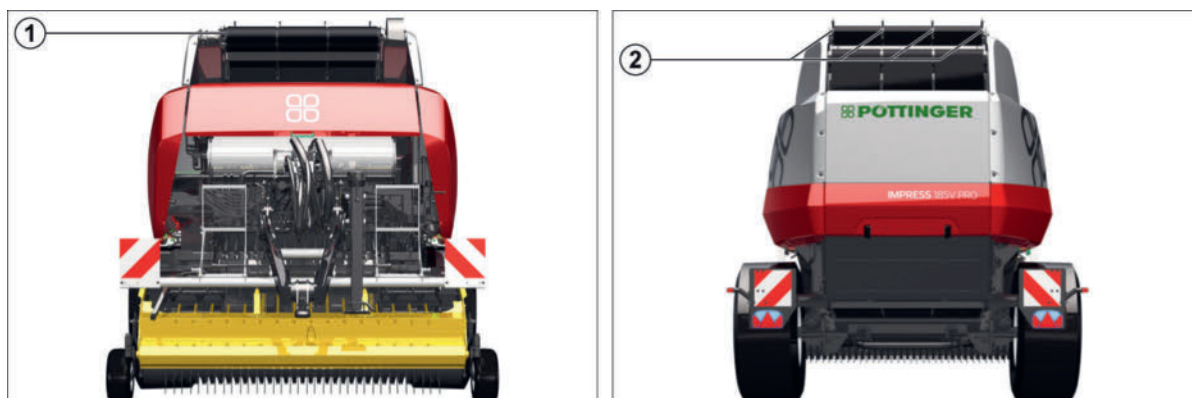


- 3 Pro zajištění pozice zadní stěny uvolněte bovdenové táhlo.
- 4 Uzavřete zadní stěnu pro napnutí lisovacích pásů.
- 5 Uzavřete boční kryt

Nastavení vyrovnávání pásů

Pokud u modelů IMPRESS V lisovací pásy chytají za děliče, může být tato nevýhodná vlastnost odstraněna V normálním případě se pás vrátí na střed

Kontrola vyrovnávání pásů



Pracovní návod

- 1 Vyprázdněte lisovací komoru
- 2 Pohon nechte pár minut běžet a sledujte běh lisovacích pásů.
- 3 Pokud se pásy odklánějí ze směru a chytají za děliče , pásy uvolněte a srovnejte.

Nastavení vyrovnávání pásů

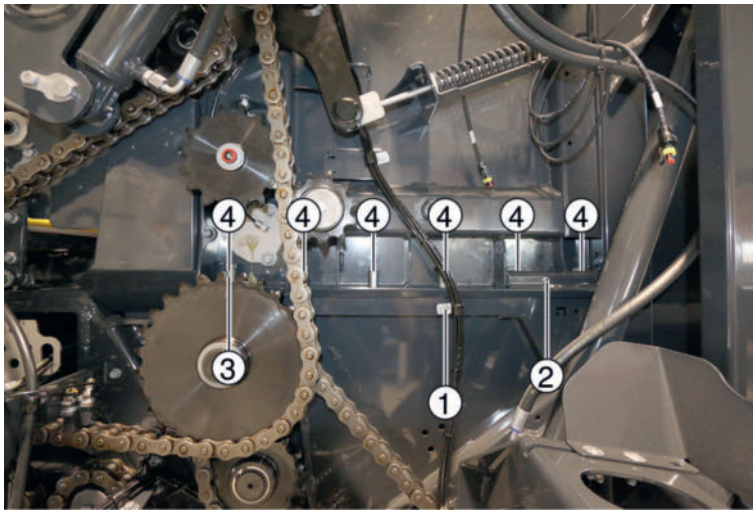
Nové vyrovnání pásů je normálně nutné po výměně pásů.

Příprava:

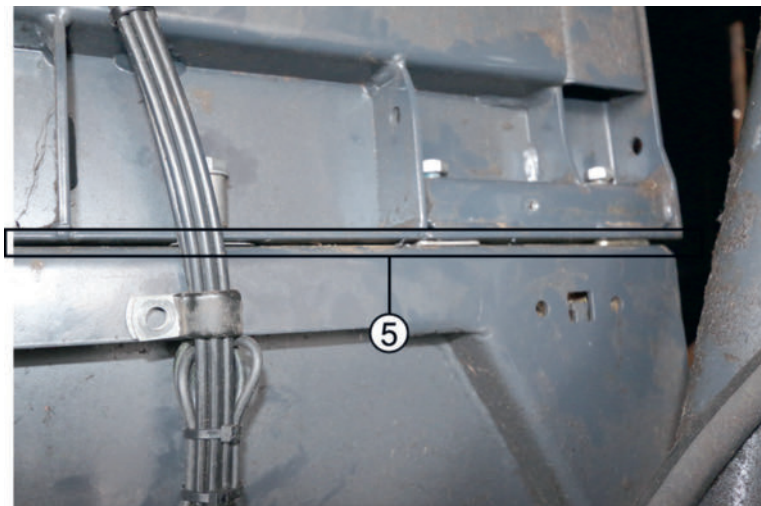
- Stroj je odstaven na rovné pevné podložce a zajištěn proti pohybu.
- Otevřete boční kryt
- Potřebné nářadí: Očkový klíč s ráčnou, kladivo, sekáč

Provedení:

- Demontujte šrouby 1, 2 a 3 dle vyobrazení a demontujte kryt.



- Uvolněte šrouby stěny lisovací komory (4).
- Boční stěnu lisovací komory rozepteřte sekáčem (viditelná mezera (5) pod šrouhy lisovací komory).



- Vyjměte distanční destičky a znovu je nainstalujte ve všech polohách (4, viz obrázek), v závislosti na požadovaném směru běhu pásů.
 - Nasadte distanční podložky ve směru jízdy vpředu: Přesunutí řemenů vlevo
 - Nasadte distanční podložky ve směru jízdy vzadu: Přesunutí řemenů doprava
- Odstraňte šrouby stěny lisovací komory (4), nalepte je závitovým lepidlem a dotáhněte dle dílenských norem.
- Proved'te zkušební provoz
- V případě potřeby vyrovnaní proved'te znovu.
- Kryty znovu upevněte šrouby 1, 2 a 3.
- Uzavřete boční kryt.

Uvolnění a srovnání lisovacích pásů

Pokud lisovací pásy dlouhodobě chytají za děliče, můžete vyzkoušet uvolnit pásy a srovnat je

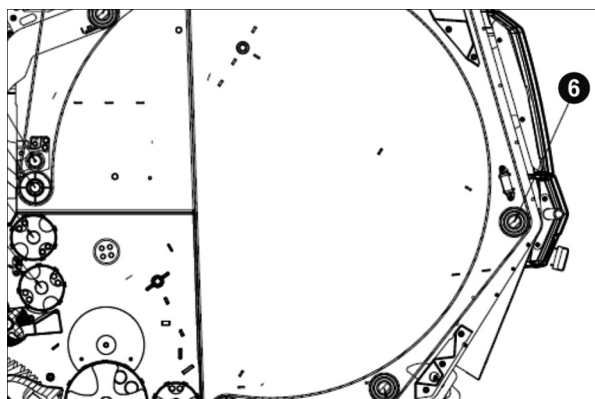
Údržba podle podmínek.

Pracovní návod

- ▶ Uvolněte lisovací pásy Viz "Uvolnění a napnutí lisovacích pásů" strana 221.
- ▶ Otevřete zadní stěnu
- ▶ Uzavřete zadní stěnu Viz "Zajištění a odjištění zadní stěny" strana 130.
- ▶ Otevřete boční kryt
- ▶ Uvolněte šrouby 1 a 2 dle vyobrazení pro umožnění pohybu příslušných dílů stroje.
- ▶ Demontujte šrouby 3 pro uvolnění mezery distančních podložek v jednotlivých krocích.
- ▶ Uvolněte šrouby stěny lisovací komory
- ▶ Rozepřete boční stěny lisovací komory sekáčem nebo zdvihněte horní díl pomocí jeřábu.
- ▶ Podle potřeby nasadte, nebo odstraňte distanční podložky a tím nastavte boční stěny tak, že vyrovnání je upraveno.
 - Nasazení distančních podložek pod přední tři šrouby stěny lisovací komory upravuje směr pásů doleva.
 - Nasazení distančních podložek pod zadní tři šrouby stěny lisovací komory upravuje směr pásů doprava.
- ▶ Šrouby stěny lisovací komory jednotlivě demontujte a nalepte závitovým lepidlem.
- ▶ Napněte lisovací pásy
- ▶ Odjistěte zadní stěnu Viz "Zajištění a odjištění zadní stěny" strana 130.
- ▶ Nechte pohon pár minut proběhnout a sledujte přitom lisovací pásy

Nastavte válec pro nastavení pásu - kompenzujte natažení

Nastavovací válec pásů (6) může být posouván v oválných otvorech pro nastavení vyrovnání pásů.



Pracovní prostředky

Montážní nářadí

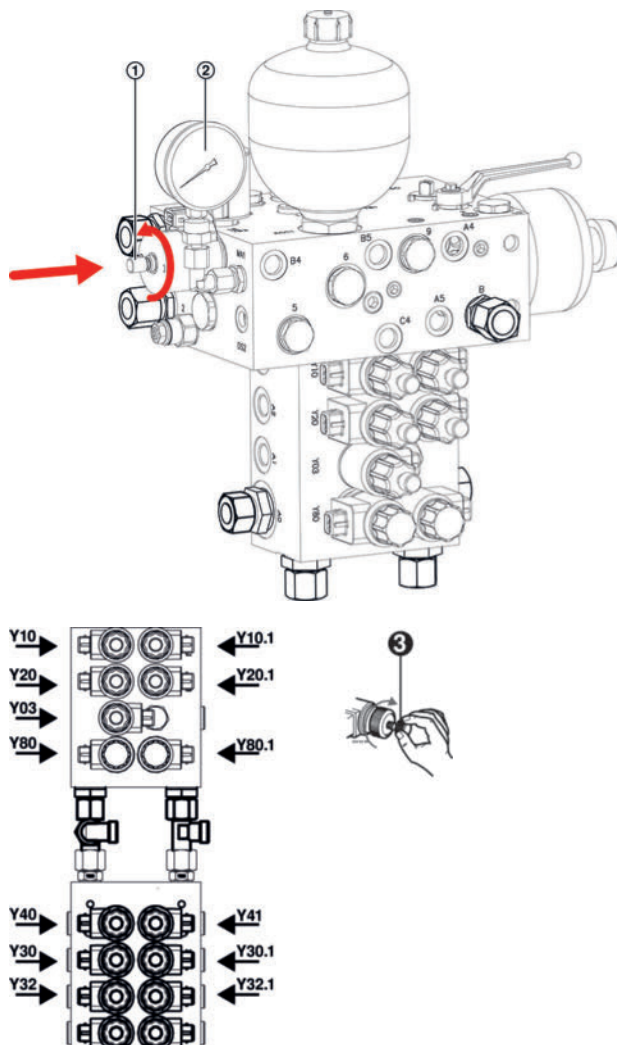
Pracovní návod

- ▶ Uvolněte lisovací pásy Viz "Uvolnění a napnutí lisovacích pásů" strana 221.
- ▶ Otevřete zadní stěnu
- ▶ Uzavřete zadní stěnu Viz "Zajištění a odjištění zadní stěny" strana 130.

- ▶ Obě ložiska válce uvolněte a lehce posňte
 - Pokud lisovací pás při pohledu zezadu sbíhá vpravo, posuňte pravé ložisko dozadu a levé ložisko dopředu.
 - Pokud lisovací pás při pohledu zezadu sbíhá vlevo, posuňte levé ložisko dozadu a pravé ložisko dopředu.
- ▶ Utáhněte obě ložiska válce
- ▶ Lisovací pásy natáhněte do středu
- ▶ Napněte lisovací pásy Viz "Uvolnění a napnutí lisovacích pásů" strana 221.
- ▶ Odjistěte zadní stěnu Viz "Zajištění a odjištění zadní stěny" strana 130.
- ▶ Nechte pohon pár minut proběhnout a sledujte přitom lisovací pásy
- ▶ Pokud je to nutné, opakujte opatření

Vypuštění hydrauliky

Před údržbovými a opravárenskými pracemi musí být hydraulický systém odtlakován.



Pracovní návod

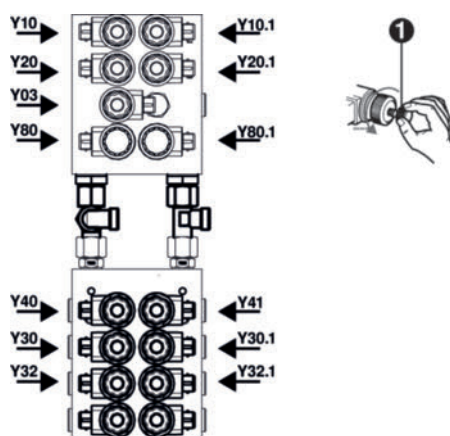
- 1 Odstavte stroj na rovnou pevnou plochu a zajistěte proti pohybu.

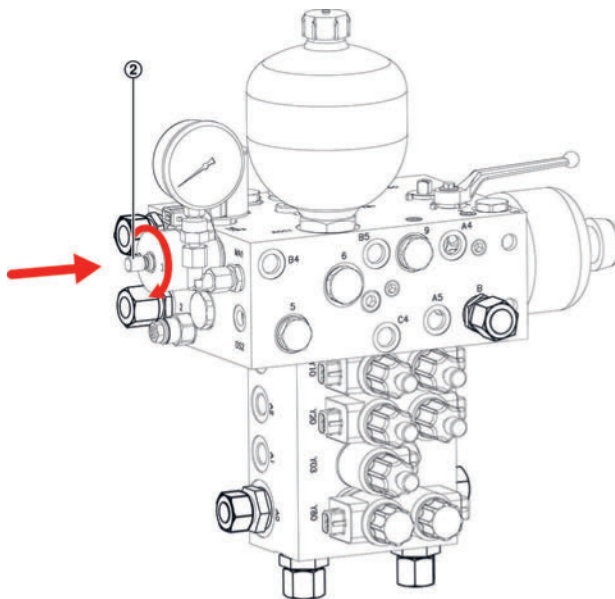
Údržba podle podmínek.

- 2 Položte sběrač Viz "Zvednutí a spuštění sběrače" strana 81.
- 3 Pokud jsou nutné práce na nosníku nožů, tak ho vyklopte Viz "Funkce nožů" strana 81.
- 4 Uzavřete zadní stěnu.
- 5 Zastavte traktor.
- 6 Připojte hydraulické hadice nebo je nechte připojené.
- 7 Odpojte elektrokabel.
- 8 U modelů IMPRESS V: Šroub ventilu zatlačte směrem dovnitř a pootočte proti směru hodinových ručiček.
 - Šroub ventilu přeskočí.
- 9 Zkontrolujte aktuálně naměřený tlak na manometru (2).
 - Manometr musí ukazovat 0 bar.
- 10 Zatočte všechny šrouby (3) ovládacích ventilů ve směru hodinových ručiček.
- 11 Šrouby ventilů pro Y80 a Y80.1 vytočte proti směru hodinových ručiček.
- 12 Odpojte hydraulická vedení v předepsaném pořadí. Viz "Vymezení hydraulických hadic" strana 210.
- 13 Nyní mohou být prováděny údržbové a opravárenské práce.

Příprava hydraulického systému pro normální provoz.

Po ukončení údržbových a opravárenských prací musí být hydraulický systém připraven pro normální provoz.





Pracovní návod

- 1 Šrouby ventilů (1) všech ovládacích ventilů vytočte proti směru hodinových ručiček.
- 2 U modelů IMPRESS V: Šroub ovládacího ventilu (2) zatlačte směrem dovnitř a otočte ve směru hodinových ručiček.
 - Šroub ventilu zůstane zafixován v tlakové pozici.
- 3 Zapojte hydraulické vedení v předepsaném pořadí Viz " Zapojení hydraulických hadic" strana 181.
- 4 Zapojte elektrokabel
- 5 Hydraulický systém je připraven k provozu.

Výměna hydraulického filtru

V hydraulickém systému jsou pomocí tlakového filtru (1) zachytávány nečistoty. Jakmile se ukazatel znečištění (2) dostane na červenou, je nutná výměna filtru. Jako filtrační element je použit filtr HYDAC Betamicon®. Filtr je k dispozici jako náhradní díl.



Údržba podle podmínek.

Pracovní a provozní prostředky

Filtr HYDAC Betamicon® BH4HC (210 bar), montážní nářadí, zachytávací nádoba, hadr na olej, gumové rukavice

Pracovní návod

- ▶ Vypust'te tlak ze systému. Viz "Vypuštění hydrauliky" strana 225.
- ▶ Použijte zachytávací nádobu a gumové rukavice.
- ▶ Odšroubujte zvon filtru (3) směrem dolů a odstraňte starý filtr.
- ▶ Vyprázdněte a vyčistěte zvon filtru.
- ▶ Nasad'te nový filtr a zvon filtru našroubujte zpět.
- ▶ Starý olej a filtr zlikvidujte.

Čištění stroje

! Upozornění

Části stroje mohou být při nesprávném použití tlakového čističe poškozeny

- ▶ Používejte pouze plochou trysku. Rotační tryska, nebo powertryska poškozuje lakované plochy a těsnění.
- ▶ Minimální odstup mezi tryskou a čistěnou plochou je 30 cm.
- ▶ Během průběhu čištění udržujte proud vody neustále v pohybu.
- ▶ Proud vody nikdy nesměřujte přímo na elektrické, elektronické a hydraulické díly, ložiska a části kloubového hřídele.

Pracovní prostředky

Vysokotlaký čistič, jemná čistící pěna, měkký čistící hadr, konzervační bioolej, stětec na olej, hadr na olej, opravný lak

Pracovní návod

- ▶ Odstraňte lisovanou hmotu ze sběrače a plnicího kanálu
- ▶ Odstraňte prach a lisovanou hmotu z brzd kol
- ▶ Kryty stroje očistěte vysokotlakým čističem. Je možno použít stejně jako v automyčce jemnou pěnu.
- ▶ Očistěte kola, a části karoserie vysokotlakým čističem
- ▶ Vysušte stroj
- ▶ Ošoupané části stroje nastříkejte, nebo natřete konzervačním olejem.
- ▶ Opravte eventuální poškození laku.

Čištění nosníku nožů

Pracovní prostředky

Tlakový vzduch, kartáč.

Pracovní návod

- ▶ Nosník nožů vytáhněte do přestavovací pozice
- ▶ Odstraňte zbytky lisované hmoty
- ▶ Nože očistěte tlakovým vzduchem a kartáčem.

Čištění gumového válce vázacího zařízení

pracovní prostředky

Vlhký hadr

Pracovní návod

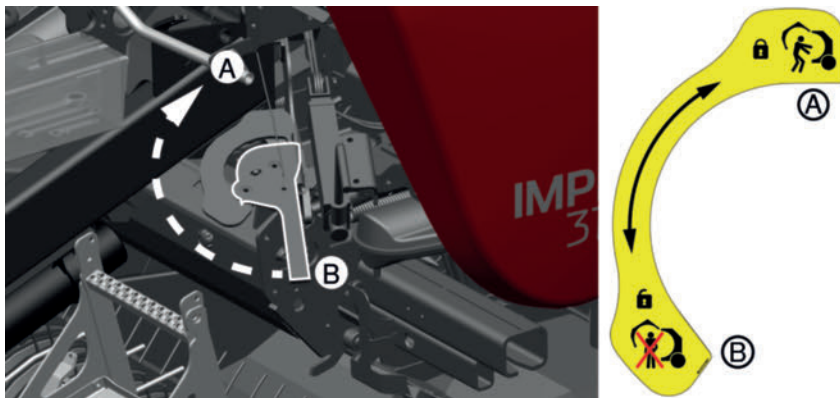
- ▶ Zkontrolujte gumový válec vázacího zařízení na znečištění,
- ▶ Případné nánosy odstraňte vlhkým hadrem

Vnitřní čištění lisovací komory

Nebezpečí

Možné zavření nacházejících se osob do lisovací komory

- Po otevření zadní stěny odstavte Traktor a vytáhněte klíček
- Otevřenou zadní stěnu zajistěte uvolněním bovdenového táhla (pozice A).



Pracovní prostředky

Prachový respirátor, kartáč, eventuálně strojní vysavač.

Pracovní návod

- Otevřete zadní stěnu
- Odstavte Traktor a vytáhněte klíček
- Otevřenou zadní stěnu zajistěte uvolněním bovdenového táhla (pozice A) na levém předním rohu stroje.
 - Na nastavení ventilu je upozorněno varovným obrázkem (2).
- Zkontrolujte lisovací komoru a karoserii na znečištění.
 - odstraňte zbytky lisované hmoty
 - Pokud je nutné větší čištění, použijte prachový respirátor.
- Stěny lisovací komory, lisovací válce a pásy očistěte pomocí kartáče.
- Větší nánosy prachu mohou být odstraněny pomocí strojního vysavače.
- Pro uvolnění zadní stěny napněte bovdenové táhlo na levém předním rohu stroje (pozice B)
- Před uzavřením zadní stěny se ujistěte, zda se v prostoru zadní stěny nenachází žádná druhá osoba je možno bezpečně ji zavřít.
- Nastartujte traktor.
- Uzavřete zadní stěnu.

Čištění terminálu

Pracovní prostředky

- Vodou rozředěný, jemný domácí čistič.

- Měkký čistící hadr

Pracovní návod

- Terminál očistěte pomocí jemného domácího čističe a měkkého hadru.
 - Nepoužívejte rozpouštědla.

Kontrola / korekce nastavení senzorů

Senzory musí být namontovány mezi určitými polohami.

Při otřesech stroje, ke kterým při provozu dochází, může dojít k uvolnění a následnému poškození senzorů, nebo vysílání špatných signálů

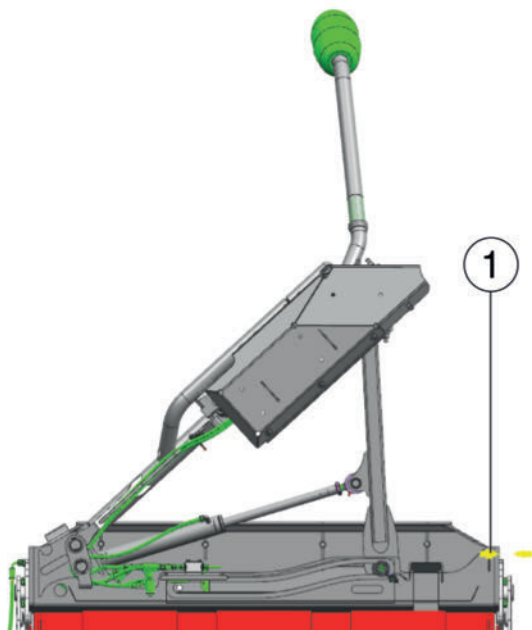
Předpoklady

- Stroj je odstaven na rovné pevné podložce a zajištěn proti pohybu.
- Motor traktoru je vypnut a klíček je vytažen ze spínací skříňky.

Provedení

- Senzory zkontrolujte na pevné uchycení a v případě potřeby je nastavte a pevně utáhněte, jak je předepsáno.

Senzor "Stavěč balíků vysunut

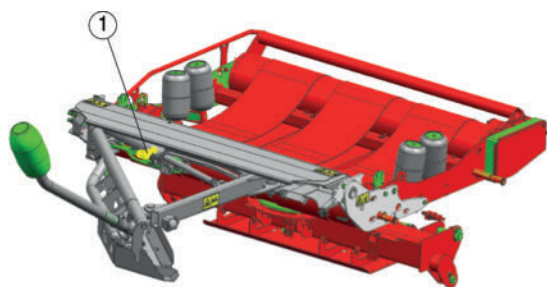


1 = Senzor

Rozsah měření 2 mm do 3 mm

Údržba podle podmínek.

Senzor "Stavěč balíků vysunut"



1 = Senzor

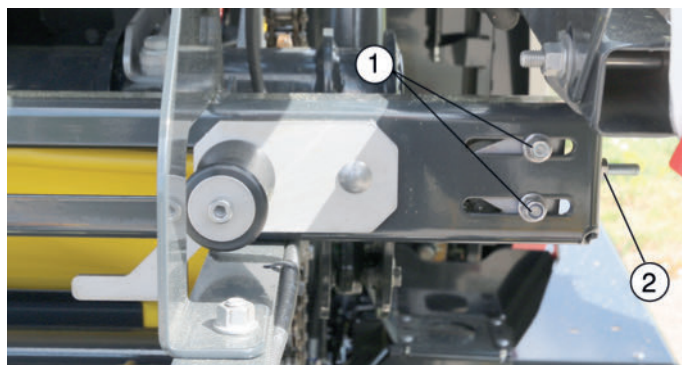
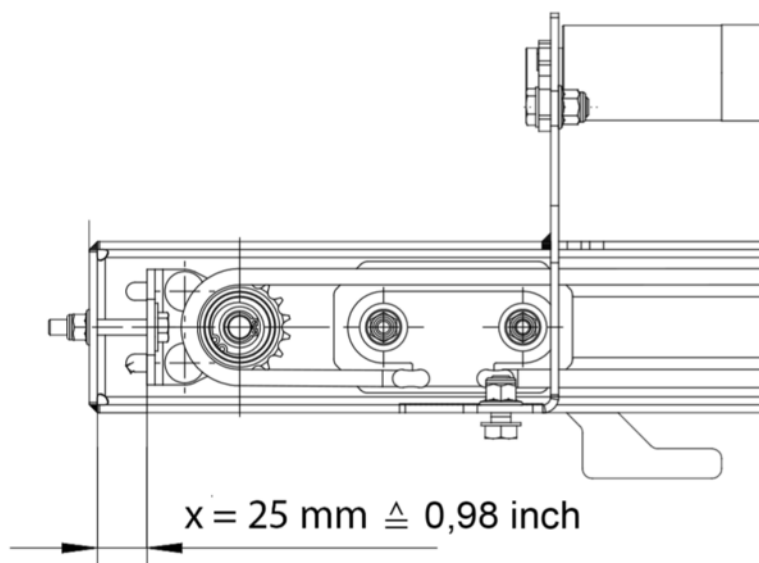
Rozsah měření 2 mm do 3 mm

Napnutí řetězu copovače

Copovač jede při každém balíku k sobě, pro vytvoření copu pro vázání dalšího balíku. Pokud jsou řetízky copovače uvolněny, znovu je manuálně napněte.

Standartní hodnoty pro řetěz copovače:

- Maximální průvěs řetězu 5 mm
- Při novém řetězu je nastavovací rozměr $x=25$ mm



► Otevřete kryt

- ▶ Uvolněte oba šrouby (1).
- ▶ Nastavte délku řetězů pomocí závitové tyče a matice (2).
- ▶ Pevně utáhněte oba šrouby (1)

Předpokládaná údržba

Činnosti popsané níže se provádějí v určitou dobu nebo v určitých intervalech.

Před každým uvedením do provozu

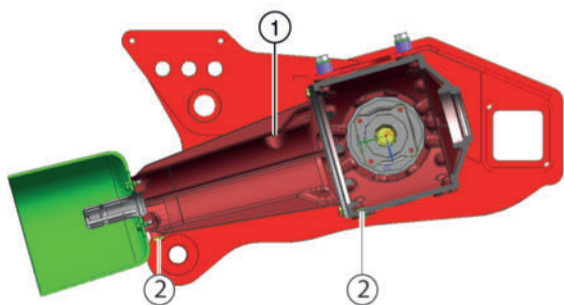
Kontrola hydraulických hadic

Pracovní návod

- Hadice zkontrolujte na poškození a opotřebení a v případě potřeby vyměňte. Hadice starší než 5 až 6 let je potřeba vyměnit. Při výměně hadic zkontrolujte datum výroby a zda odpovídají technickým nárokům.
- Trubkové vedení vyzkoušejte na těsnost a šroubení v případě potřeby dotáhněte.

Výměna oleje ve vstupní převodovce.

První výměna by měla být provedena po prvních 50 hodinách pro zajištění dlouhodobé životnosti převodovky. Později se olej mění po 500 provozních hodinách, nebo 1x za rok.



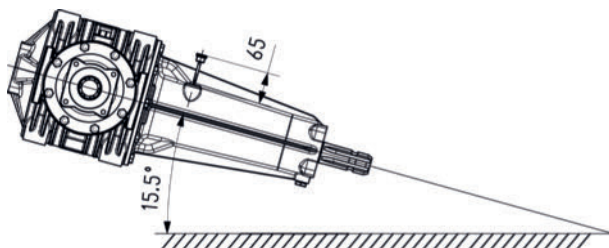
Pracovní a provozní prostředky

Montážní nářadí, zachytávací nádoba, trychtýř na olej, hadr.

PRO: 4,4 l Převodový olej SAE 90

Předpoklady:

- Zaparkujte stroj na rovném pevném podkladu a zajistěte jej proti samovolnému pohybu.
- Převodovka je ve směru jízdy skloněna o 15,5°, viz vyobrazení.



Pracovní návod

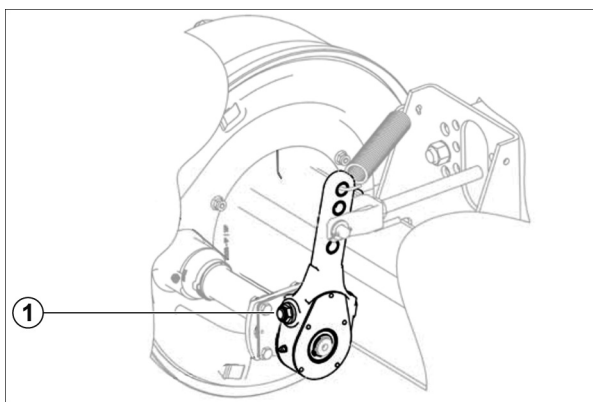
- Zachytávací nádobu umístěte pod převodovku
- Otevřete nalévací šroub (1).

- ▶ Otevřete vypouštěcí šroub (2) a nechte olej vytéct do nádoby.
- ▶ Uzavřete vypouštěcí šroub.
- ▶ Pro naplnění použijte trychtýř
- ▶ Naplňte převodovku olejem
- ▶ Kontrola stavu oleje: Olej je naplněn po hranu otvoru pro kontrolní šroub.
- ▶ Uzavřete nalévací šroub .
- ▶ Starý olej zlikvidujte

Kontrola brzdových klíčů

Každých 500 provozních hodin

Krok brzdového klíče by měl být od 40 mm do 45 mm.



Pracovní prostředky

Rolovací metr, montážní nářadí.

Pracovní návod

- ▶ Pro kontrolu brzdových klíčů zatáhněte ruční brzdu.
- ▶ Změřte, o kolik kouká tyčka brzdového válce.
- ▶ Pokud tyčka brzdového válce kouká o víc než 45 mm, musí být brzdový klíč nastaven

Nastavení brzdových klíčů

Pracovní prostředky

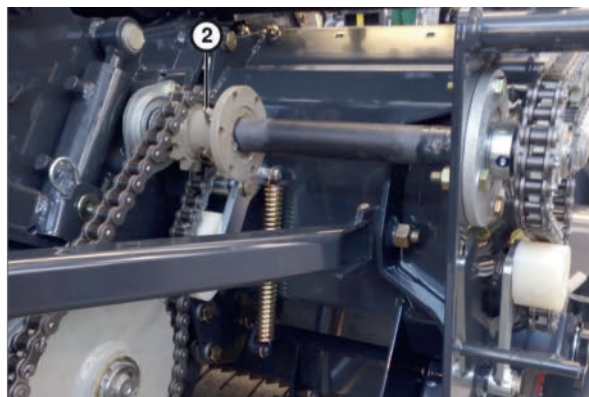
Montážní nářadí

Pracovní návod

- 1 Stroj zajistěte proti nežádoucímu pohybu
- 2 Uvolněte ruční brzdu .
- 3 Nastavovací šroub (1) zatočte nadoraz.
 - Na dorazu sedí brzdové čelisti v brzdovém bubnu
- 4 Nastavovací šroub otočte o dvě plné otáčky nazpět.
- 5 Nakonec znovu zkontrolujte brzdové klíče

Kontrola střížných šroubů

Pohon pravého příčného šneku je zajištěn pomocí střížného šroubu. Pevnost střížného šroubu by měla být před sezonou zkontrolována.



Pracovní prostředky

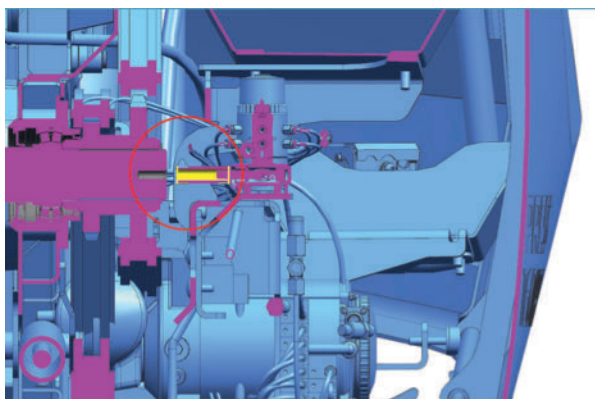
Montážní nářadí, střížný šroub M8

Pracovní návod

- ▶ Otevřete kryt pro údržbu.
 - ▷ Plnicí šroub uvolněte a vyjměte.
 - ▷ Kryt pro údržbu pootočte na stranu
- ▶ Pevně dotáhněte střížný šroub na střížnou spojku (2).
 - Při poškození střížný šroub praskne
- ▶ Poškozený střížný šroub vyměňte
- ▶ Kryt pro údržbu nasadte a pevně utáhněte.

Zkontrolujte vedení mazání

Pohonová hřídel mazací pumpy musí vést horizontálně a pevně sedět.



Pracovní návod

- ▶ Otevřete přední levý kryt stroje
- ▶ Zkontrolujte linii vedení mazání. Dávejte pozor na místa kolize!

- ▶ Popřípadě nově nastavte chod přes šrouby v oválných otvorech.
- ▶ Zkontrolujte pevnost uložení pohonové hřídele mazací pumpy na konci.
- ▶ Kryt znovu uzavřete.

Kontrola přetěžovací spojky kloubového hřídele

Jednou ročně je třeba zkontrolovat (odtlačit) přetěžovací spojku kloubového hřídele. Kontrola je důležitá především tehdy, když v normálním provozu nikdy nereaguje.

! Upozornění

Přetížení pohonu stroje!

Pokud se vačková řadicí spojka během provozu nikdy nespustí, vypínací moment se může sám výrazně zvýšit nebo se vačková řadicí spojka může zadřít.

- ▶ Kloubový hřídel nechte každý rok před sezonou zkontrolovat v odborné dílně!

Je přípustná tolerance $\pm 10\%$ od požadovaného momentu.

Je-li překročena nebo podkročena mezní hodnota, musí se kloubový hřídel vyměnit.

Tip

Pro správné čištění a údržbu je ke kloubovému hřídeli přiložen návod k obsluze od výrobce kloubového hřídele.

Denně před začátkem práce

Podle podmínek provedte údržbu stroje

- Škody na osvětlení
- Netěsnost hydrauliky a tlakových spojů vzduchového vedení
- Škody a únik tlaku na pneumatikách

Kontrola tlaku v pneumatikách

Zkontrolujte tlak v pneumatikách před každou jízdou. Viz "Podvozek a pneumatiky" strana 32.

Zkontrolujte utažení kol

Utahovací moment matic kol je nutné zkontrolovat po první jízdě se zátěží a po každé výměně kola a v případě potřeby uveďte na správnou hodnotu.

Utahovací moment

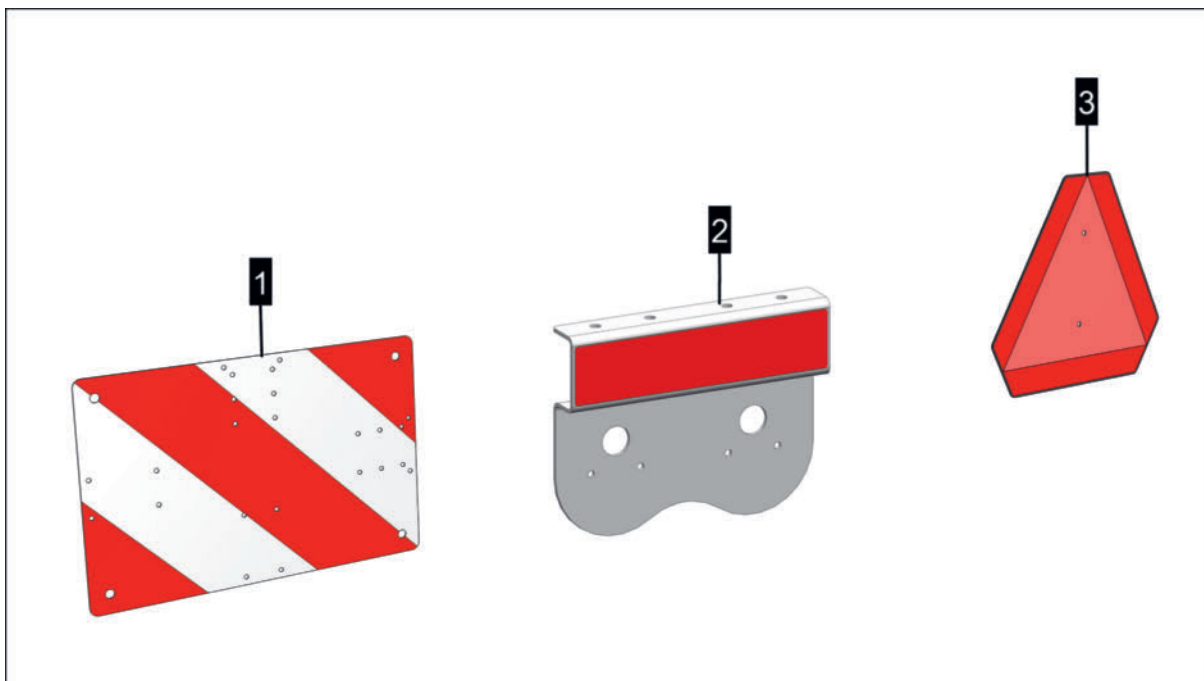
	Velikost	Utahovací tlak
	M20 x 1,5	380 Nm

Kontrolujte / vyměňte varovné tabulky, varovný trojúhelník, varovné folie

Tip

Varovné tabulky, varovný trojúhelník a varovné folie se stávají z rozdílných materiálů, hlavně z reflexních materiálů.

Provedení a montážní pozice mohou být podle určení stroje pro danou zemi rozdílné.



Obr.: Vyobrazení symbolů

1 = Varovná tabulka

2 = Varovná folie (červená a žlutá)

3 = Výstražný trojúhelník (SMVI-Emblem)

⚠ POZOR:

Nebezpečí nehody při špatně viditelných výstražných zařízeních.

- ▶ Znečištěné varovné tabulky, varovný trojúhelník a varovné folie očistěte před provozem stroje po pozemních komunikacích.
- ▶ Poškozené varovné tabulky, varovný trojúhelník a varovné folie vyměňte před provozem stroje po pozemních komunikacích.

Provedení

- ▶ Varovné tabulky, varovný trojúhelník a varovné folie kontrolujte na čistotu.
 - ▷ Eventuální znečištění odstraňte kyselým nealkoholickým čističem, měkkým hadrem nebo houbou a pokud možno s trochou teplé vody.
- ▶ Varovné tabulky, varovný trojúhelník a varovné folie kontrolujte na poškození
 - ▷ Počasím nebo mechanickým vlivy poškozené varovné tabulky, varovný trojúhelník a varovné folie neprodleně vyměňte (viz katalog náhradních dílů).

Tip

Při výměně varovných tabulek sledujte směr varovného šrafování.

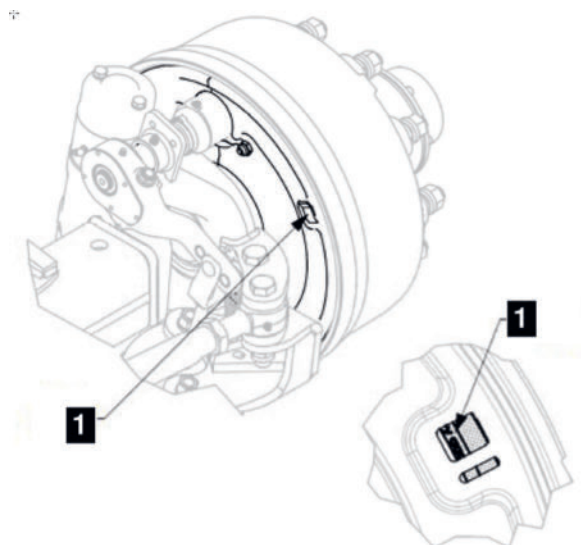
Zkontrolujte osvětlení a brzdové obložení

Zkontrolujte funkci osvětlení a brzdové obložení před každou jízdou.

Zkontrolujte opotřebení brzdového obložení

Denně kontrolujte stav brzdového obložení.

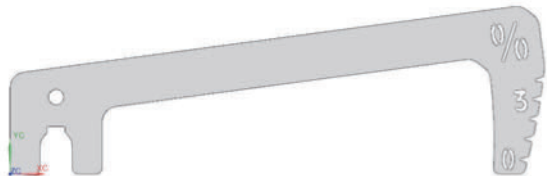
- ▶ Otevřete inspekční okénko (1) na zadní straně brzd.
- ▶ Zkontrolujte sílu obložení vně tažné linie. Od síly obložení menší než 2 mm je nutné brzdové obložení vyměnit.
Používejte pouze originální brzdové obložení. Technická data brzdového obložení najdete straně vedle tažné linie.



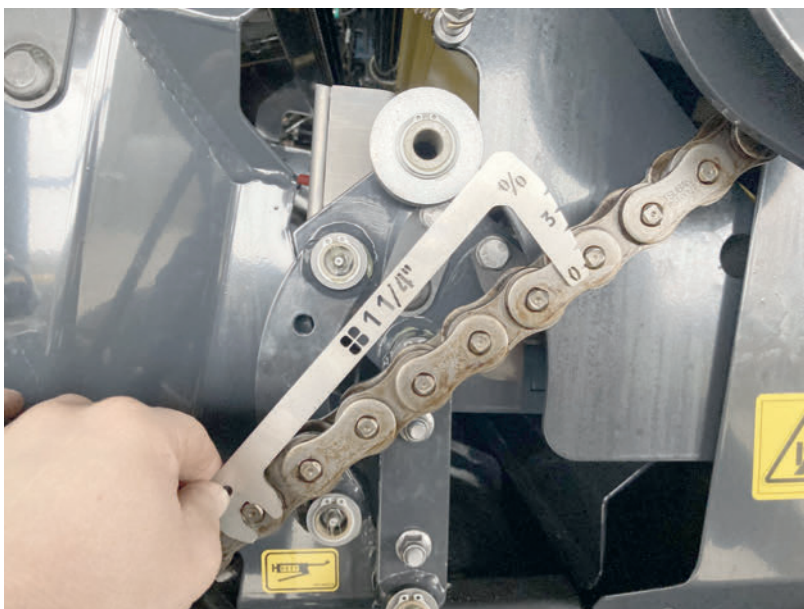
2x ročně

Zkontrolujte opotřebení řetězů

Vyzkoušejte opotřebení řetězů pomocí měřáku na řetězy. Od 3% opotřebení řetězy vyměňte.



- ▶ Nasadte měrku opotřebení řetězů pravým koncem (viz zobrazení) na řetěz
- ▶ Zkontrolujte, jak daleko může být nos (na obrázku vpravo) zapuštěn do řetězu a přečtěte procento.



Řetězy na tomto obrázku jsou nové. Naměřená hodnota na tomto obrázku je 0%.

Každé 4 roky

Kontrola / doplnění hydraulického akumulátoru

Tip

Ztráta dusíku v akumulátoru je po 4 letech cca 8% do 12%.

! Nebezpečí

Nebezpečí těžkých poranění!

Pokud je akumulátor naplněn jiným plynem, než dusíkem, může dojít až k explozi akumulátoru

- ▶ Pro naplnění dusíkového akumulátoru je nutno použít dusík.
- ▶ Akumulátor musí být během plnění bez tlaku ze strany kapaliny.

! Nebezpečí

Nebezpečí těžkých poranění!

Poškozením akumulátoru může dojít k explozi akumulátoru

- ▶ Na dusíkovém akumulátoru nesmí být prováděny žádné svářečské a letovací práce, stejně jako mechanické přestavby.

Předpoklady

- Stroj je odstaven na rovné pevné podložce a zajištěn proti pohybu.
- Motor traktoru je vypnut a klíček je vytažen ze spínací skříňky.
- Hydraulika je bez tlaku
- Práci může provádět pouze autorizovaný servis

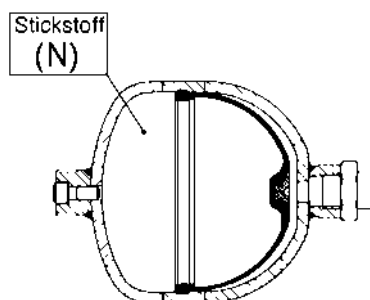
Příprava

- Vysokotlaký plnicí systém dusíku

Provedení

- ▶ plnicí tlak nechte minimálně každé 4 roky zkontrolovat v odborné dílně a v případě potřeby doplnit.

Potřebný tlak je na samolepce přímo na akumulátoru, nebo v hydraulickém schématu.



N = Dusík

Každých 6 let

Výměna hydraulických hadic

Varování

Olej unikající pod velkým tlakem!

Pod velkým tlakem může hydraulický olej proniknout pokožkou a způsobit těžkou infekci.

- ▶ Před připojováním, odpojováním hydraulických hadic do hydraulického systému ho vždy odtlačujte.
- ▶ Před odpojením hydraulických hadic nebo před údržbou nebo opravou zbavte hydraulický systém tlaku.
- ▶ Při poranění okamžitě vyhledejte lékaře

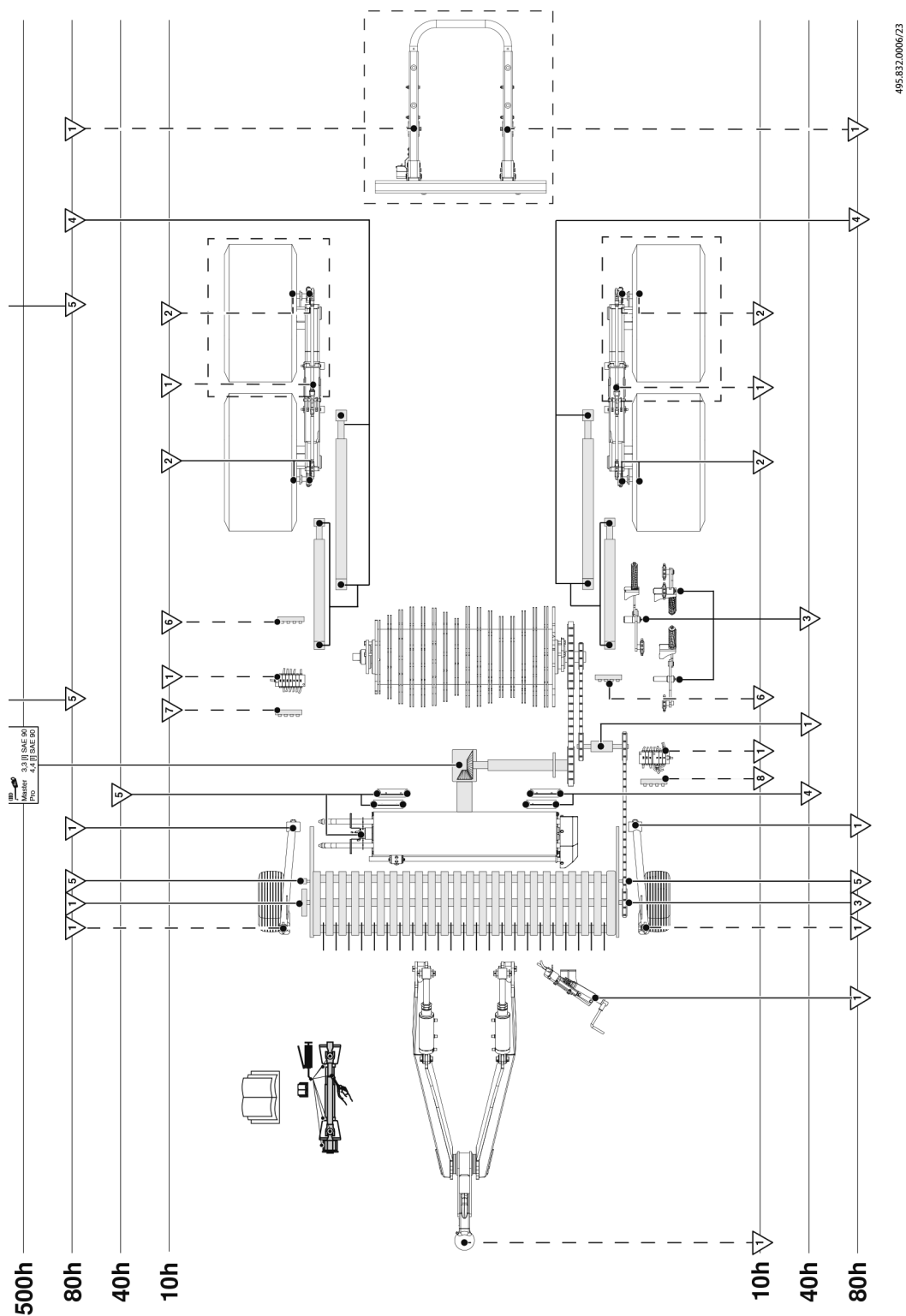
Hydraulické hadice, které jsou starší než 6 let je potřeba vyměnit Použijte pouze náhradní hadice stejné specifikace, stejně jako jejich upevňovací body a metody "starých" hadic, nebo je přeneste na nové hadice. Viz také katalog náhradních dílů.

Plán mazání

Význam symbolů mazacího plánu

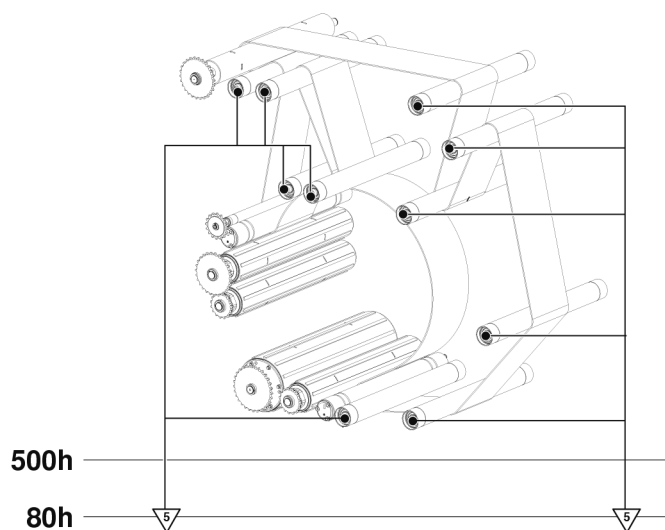
Symbol	Vysvětlení
	Tuk
	Olej
	Počet a pozice mazniček
Římské číslice v kulatých závorkách, např. (III), (IV) atd.	Kód provozní kapaliny viz odstavec "Specifikace provozní kapaliny"; Množství náplně viz odstavec "Provozní materiály a množství náplně"
	Sledujte bezpečnostní upozornění výrobce!
X ^h	Každých "X" provozních hodin namazat
_____	plné spojovací čáry - standardní část
- - - -	přerušované spojovací čáry - nepovinná část

IMPRESS 3160 V a 3190 V



495.832.006/23

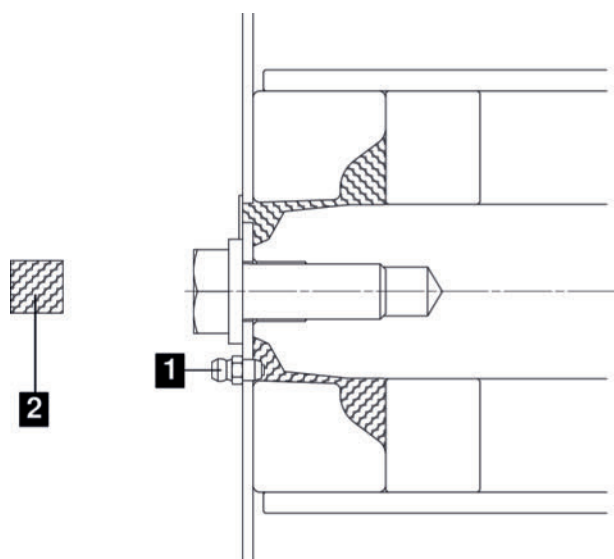
Mazatelné komory IMPRESS Vario



V tomto obrázku zobrazená mazací místa slouží k ochraně ložisek proti znečištění sklízenou hmotou (prach, senážní šťávy, atd.) Pokud jsou tato místa naplněna mazacím tukem, nemohou být ložiska poškozena prachem, nebo senážními šťávami.

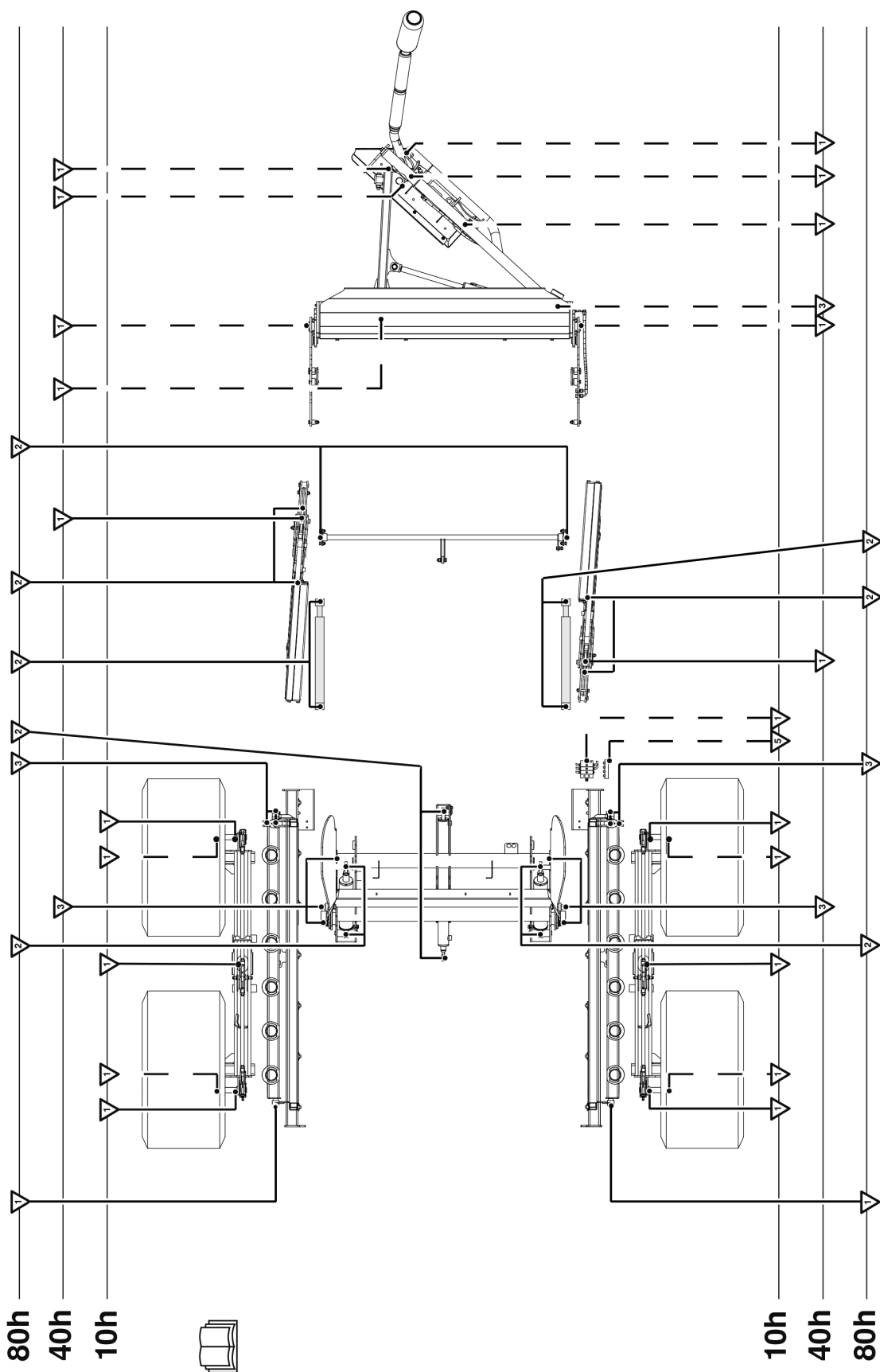
Mazací interval: všechny 80 h

Mazatelné komory (2) jsou poprvé naplněny ve výrobě. Přeplnění nezpůsobí žádnou škodu, Přebytečný mazací tuk vyteče.



1. Maznička
2. Pevná komora

IMPRESS FC / VC



495.832.0014/19

Specifikace provozních látek



Tip

Dodržujte kvalitu provozních prostředků předepsanou Pöttinger Landtechnik G.m.b.H, při jejich použití na strojích Pöttinger.



Upozornění

Nebezpečí materiálních škod

► Pokud jsou použity provozní prostředky nižší kvality, hrozí škody na stroji.

Provozní látky - index Podle mazacího plánu	Označení	Specifikace
I	Hydraulický olej	HLP 46 DIN 51524 Částl 2
II	Motorový olej	SAE 30 podle API CD/SF
III	Převodový olej	SAE 90 příp. SAE 85W-140 podle API GL-4 nebo API GL-5
IV	Lithiový mazací tuk	DIN 51 502, KP 2K
v	Tekutý převodový tuk	DIN 51 502:GOH
vi	Komplexní mazací tuk	DIN 51 502, KP 2K
VII	Převodový olej	SAE 90 příp. SAE 85W-140 podle API GL-5
VIII	Převodový olej	SAE 75W-90 podle API GL-5
IX	Převodový olej	SAE 80W-90 podle API GL -5
X	Bio- mazací olej	SAE 15W-40
XI	Tekutý převodový tuk	DIN 51 825:KP2k-20
XII	Převodový olej	SAE 90 příp. SAE 85W-90 podle API GL-5
XIII	Převodový olej	ISO VG 320 podle ISO 12925-1:2024

Všechny provozní náplně a plnicí množství

Kde	Provozní látky - index Podle mazacího plánu	Označení	Specifikace	Množství
Mazací místa s mazničkami	(IV)	Lithiový univerzální tuk	DIN 51 502, KP 2K	Podle potřeby
Vstupní převodovka MASTER	(III)	Převodový olej	SAE 90 příp. SAE 85W-140 podle API GL-4 nebo API GL-5	3,3 l

Kde	Provozní látky - index Podle mazacího plánu	Označení	Specifikace	Množství
Vstupní převodovka PRO	(III)	Převodový olej	SAE 90 příp. SAE 85W-140 podle API GL-4 nebo API GL-5	4,4 l

V tomto odstavci jsou eventuálně možné poruchy s radami na jejich odstranění pokud doporučená opatření nepomohou k opětovnému uvedení stroje do provozu, kontaktujte prosím servis Vašeho dodavatele.

Varování

Při pracích na stroji hrozí nebezpečí zranění

- ▶ Práce provádějte vždy jen na stroji v klidovém stavu s položenými funkcemi
- ▶ Elektricky, hydraulicky a kloubovým hřídelem poháněné funkce zajistěte proti nečekanému spuštění.
- ▶ Odstavte motor traktoru a vytáhněte klíček za zapalovací skříňky.
- ▶ Zajistěte stroj proti převržení a nežádoucímu pohybu Při práci na zdvihnutém stroji použijte odpovídající podpěrné prostředky.
- ▶ Vždy zajistěte pracovní oblast
- ▶ Používejte odpovídající nářadí a ochranné rukavice.
- ▶ Po ukončení práce vyzkoušejte všechny bezpečnostní a ochranné prvky a utáhněte všechny uvolněné šroubové spoje.

Odstraňte zajištění pohonů

Kloubový hřídel na pohon stroje je pro zajištění ochrany proti přetížení opatřen přetěžovací spojkou Spojka vypne při dosažení krouticího momentu 2350 Nm a blokuje pohon Pro znovuvvedení do provozu musí být odstraněna překážka

Pracovní návod

- ▶ Vypněte hlavní pohon
 - K tomu uveďte ovládací prvek "vývodový hřídel" do polohy "VYP"
- ▶ Položte sběrač Viz "Zvednutí a spuštění sběrače" strana 81.
- ▶ Vyklopte nosník nožů Viz "Funkce nožů" strana 81.
- ▶ Vyklopte lisovací strop Viz "Zaklopení a vyklopení lisovacího stropu." strana 82.
- ▶ Zapněte hlavní pohon v nízkých otáčkách
- ▶ Po odstranění blokace znovu zaklopte lisovací strop.
- ▶ Zaklopte nosník nožů
- ▶ Lisovací práce může pokračovat

Dvoučinná brzda: Uvolnění nouzové brzdy (v soupravě)

POZOR:

Nebezpečí vážného zranění v důsledku neúmyslného rozjetí stroje (přívěsu)

- ▶ Stroj zajistěte proti nežádoucímu pohybu
- Zajistěte přívěs proti samovolnému rozjezdu pomocí mechanické parkovací brzdy a umístěním vhodných klínů před pneumatiky.

Předpoklady

1. Brzdové vedení je zvýšeným zatížením tahem vytaženo ze spojky nouzového brzdového ventilu (místo oddělení).
2. Bylo spuštěna nouzová brzda
3. Traktor je správně spojen se strojem.

Provedení

- ▶ • Zajistěte přívěs proti neúmyslnému rozjetí (aktivujte parkovací brzdou, umístěte pod něj klíny, ...).
- ▶ • Připojte brzdové vedení zpět do spojky na ventilu nouzové brzdy. To je možné bez nářadí, i když je vedení pod tlakem.
- ▶ Nastartujte traktor a zatáhněte provozní brzdou odblokujte hadicovou spojku a připravte vedení k provozu.
- ▶ Pomocí vypouštěcího ventilu na nouzovém brzdovém ventilu uvolněte brzdy na stroji.
- ▶ • Zkontrolujte správné usazení pomocného vedení na pevné připojení. V případě potřeby znovu zapojte.
- ▶ Provedte všechny kroky pro uvedení do provozu. Viz kapitola „Uvedení do provozu“

Souprava je pojízdna.

Dvouokruhová brzda: Uvolněte nouzovou brzdou (s odpojeným traktorem)

POZOR:

Nebezpečí vážného zranění v důsledku neúmyslného rozjetí stroje (přívěsu)

- ▶ Stroj zajistěte proti nežádoucímu pohybu
- Zajistěte přívěs proti samovolnému rozjezdu pomocí mechanické parkovací brzdy a umístěním vhodných klínů před pneumatiky.

Potřebné vybavení

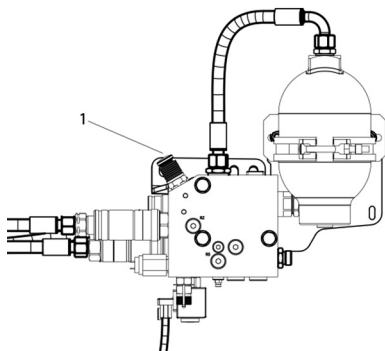
1. Sběrná nádoba na hydraulický olej (objem plnění: 5 l)
2. Příslušné hadicové vedení s přípojem M16x2

Co dělat když ...

Uvolněte brzdění

Provedení

- ▶ • Zajistěte přívěs proti neúmyslnému rozjetí (aktivujte parkovací brzdu, umístěte pod něj klíny, ...).
- ▶ Volný konec hadice naved'te k zachytávacímu zásobníku a hadicové vedení našroubujte na rychlospojku (1), dokud nevytéká olej.



- ▶ Hydraulická kapalina protéká hadicovým vedením do sběrné nádoby. Brzdový tlak se sníží a brzda se uvolní.

Výpadek ovládání - Nouzový provoz

Při výpadku ovládání mohou být jednotlivé funkce ovládány manuálně.

Nouzový režim pro modely IMPRESS-PRO-COMBI

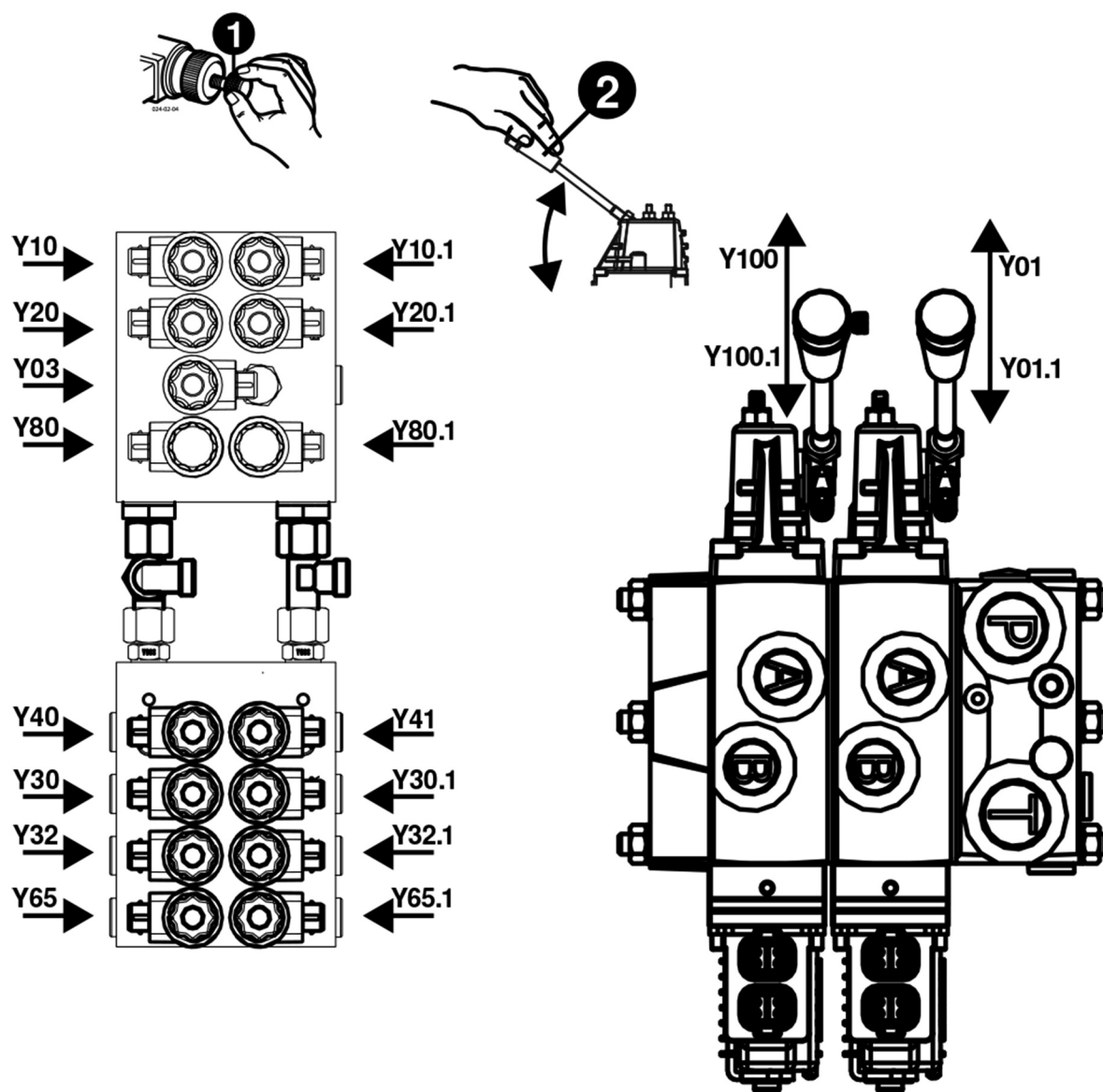
U modelů s ovládáním proporcionálními ventily je ovládání příslušné funkce provedeno otevřením, příp. uzavřením ventilových šroubů daného ovládacího ventilu. Provedení funkce je dosaženo teprve po ovládnutí příslušného proporcionálního ventilu.

Vyjimka je pokládání sběrače. Sběrač je položen ihned po otevření ventilu Y03

Zobrazení ukazuje hydraulický blok u modelů IMPRESS PRO s proporcionálními ventily

Hydraulický blok se nachází na pravé straně stroje pod bočním krytem. Proporcionální ventily jsou seřazeny na pravé straně stroje.

	Y01	Y01.1	Y03	Y10	Y10.1	Y20	Y20.1	Y30	Y30.1	Y32	Y32.1	Y40	Y41	Y65	Y65.1	Y80	Y80.1
		2	1														
			1														
		2		1	1												
	2			1	1												
		2				1	1										
	2					1	1										
	2															1	1
		2														1	1
	2											1	1				
		2										1	1				
		2						1	1								
	2							1	1								
		2								1	1						
	2									1	1						
		2												1	1		
	2													1	1		



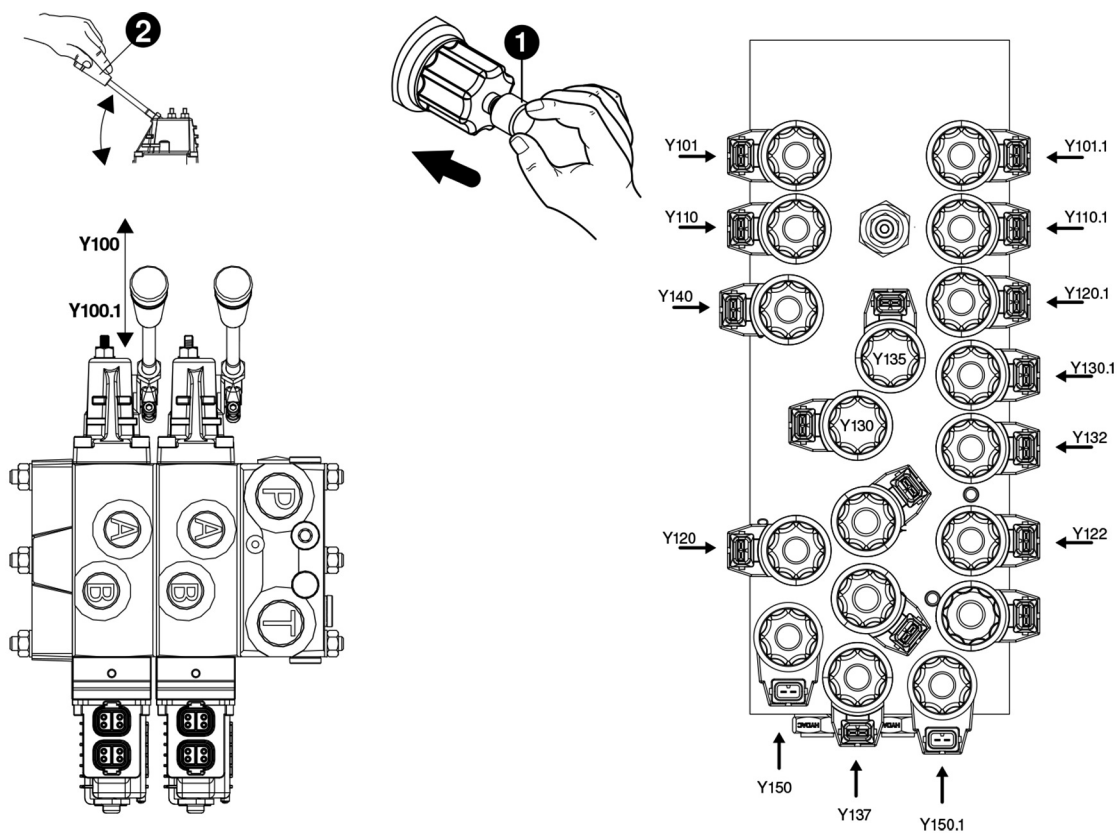
Nouzový režim ovíječky

U modelů s ovládáním proporcionálními ventily je ovládání příslušné funkce provedeno otevřením, příp. uzavřením ventilových šroubů daného ovládacího ventilu. Provedení funkce je dosaženo teprve po ovládnutí příslušného proporcionálního ventilu.

Zobrazení ukazuje hydraulický blok u modelů IMPRESS PRO pro ovíjecí stůl.

Hydraulický blok se nachází na pravé straně stroje v přední části ovíjecího stolu na jeho spodní straně.

	Y100	Y100.1	Y101	Y101.1	Y110	Y110.1	Y120	Y120.1	Y122	Y130	Y130.1	Y132	Y135	Y137	Y140	Y150	Y150.1
		2	1	1													
	2		1	1													
	2				1	1											
		2			1	1											
		2					1	1	1				1				
															1		
	2														1		
		2								1	1						
	2									1	1						
												1					
		2														1	1
	2															1	1
		2					1							1			



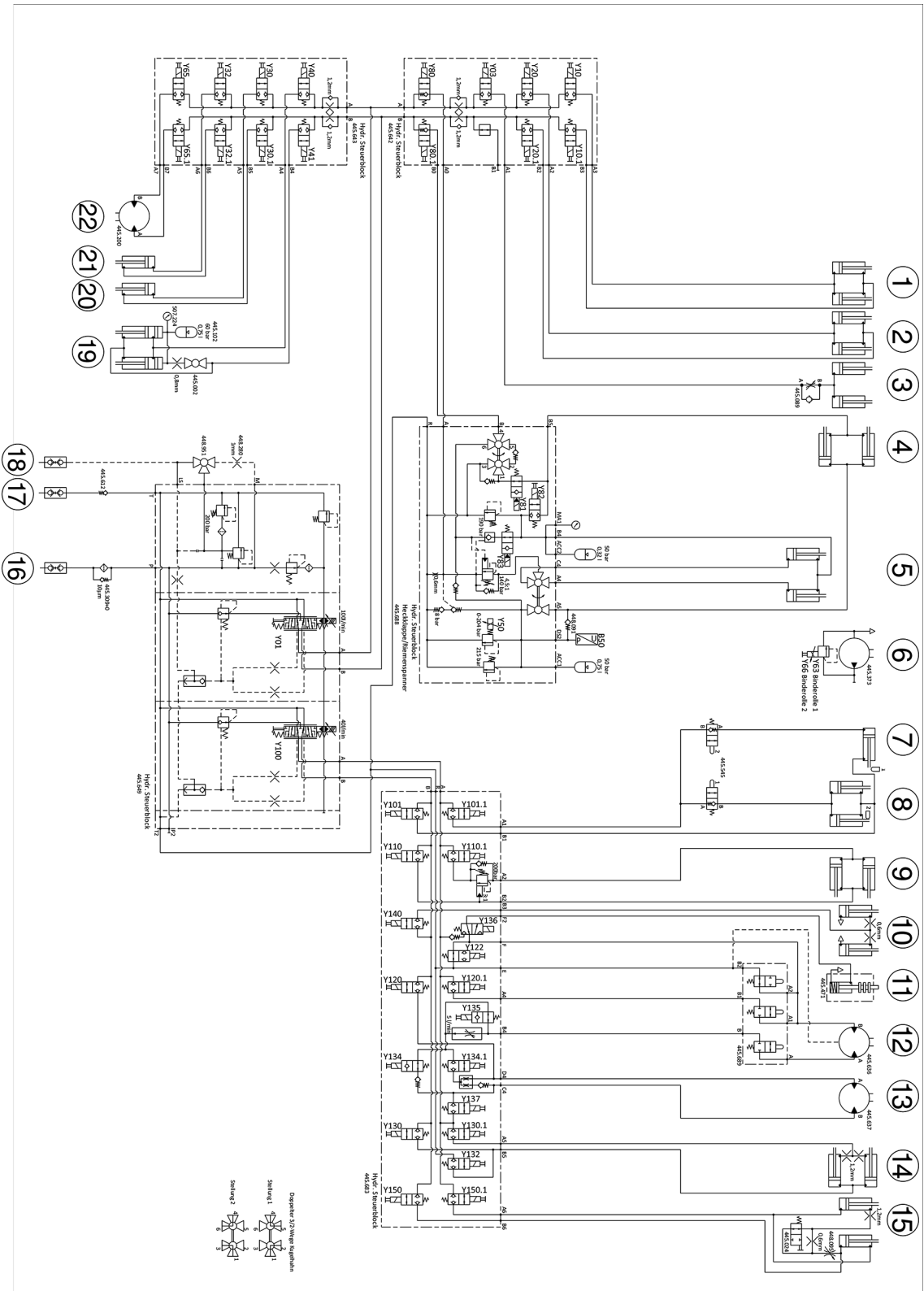
Pracovní návod

- 1 Zkontrolujte, zda je možno bezpečně provést nouzovou funkci.

Co dělat když ...

- 2 Pro nouzové funkce uvolněte řadicí ventil zašroubováním nebo vyšroubováním šroubu ventilu (1).
- 3 Pro nouzové funkce uvolněte proporcionální ventil ovládáním ruční páky (2) proporcionálního ventilu.

Hydraulické schéma IMPRESS VC Pro



1	Lisovací strop
2	Řezací ústrojí
3	sběrač

Plán zapojení hydrauliky

4	Napínák lisovacích pásů
5	Zadní komora
6	Foliové- / síťové vázání
7	Předávací stůl
8	Zdvihací rameno
9	Sklopný válec ovíjecího stolu
10	Zásobník folie
11	Přidrzná brzda
12	Hydromotor ovíjecího ramena
13	Hydromotor pohonu pásu
14	Odřezávací páky
15	Stavěč balíků
16	Power Beyond
17	Zpětný chod
18	Vedení Load Sensing
19	Kyvná oj
20	Předvolba nožů A
21	Předvolba nožů B
22	Hydromotor copovací jednotky

Tabulka provozních prostředků

Značení provozních prostředků (BMK) obsahuje na prvním místě hlásku, informaci, o jaký typ prostředku se jedná.

V kombinaci s krátkým označením v tabulce provozních prostředků tak může být rychle nalezen

Hlásky označení	Typ provozního prostředku
B	Senzory pozice, tlakové senzory, počítadla impulzů, měření vlhkosti
H, E	Osvětlení
K	Relé
M	Motory
P	Klakson
S	Spínač, tlačítko
X	Spojení konektoru
Y	ventily

BMK/Senzorika	Krátký popis (F = pevná komora, V = variabilní komora)
B01	Počet otáček PTO
B11	Senzor pozice lisovacího stropu nahoře

BMK/Senzori- ka	Krátký popis (F = pevná komora, V = variabilní komora)
B12	Senzor pozice lisovacího stropu dole
B20	Nosník nožů pozice nahoře
B21	Nosník nožů pozice dole
B30	Předvolba nožů 1 Pozice A (na přání)
B31	Předvolba nožů 1 pozice B (na přání)
B32	Předvolba nožů 2 Pozice A (na přání)
B33	Předvolba nožů 2 Pozice B (na přání)
B50	Tlak napnutí pásů (V), lisovací tlak (F)
B52	Průměr balíku vpravo (V)
B53	Průměr balíku vlevo (V)
B60	Impulsy role sítě
B63	Pozice role sítě
B65	Vnitřní pozice copovače (na přání)
B66	Vnější pozice copovače (na přání)
B67	Impulsy role sítě role 2 (na přání)
B71	Boční kryt vlevo vpředu otevřený (na přání)
B72	Boční kryt vpravo vpředu otevřený (na přání)
B73	Boční kryt vlevo vzadu otevřený (na přání)
B74	Boční kryt vpravo vzadu otevřený (na přání)
B80	Úhel otevření zadní stěny
B81	Zadní stěna vlevo uzavřena (F)
B82	Zadní stěna vpravo uzavřena
B83	Vyhazovací rampa (na přání u solo strojů)
B84	Měření vlhkosti (na přání)
B90	Stav naplnění maziva v mazacím systému (na přání)
B91	Tlak mazání lisu (na přání)
B92	Tlak v mazání baličky (na přání)
B100	Předávací stůl vpředu
B101	Pozice předávací páky
B103	Balík na předávacím stole
B110	Pozice ovíjecího stolu
B112	Balík na baličím stole
B120	Impulsy ovíjecího ramene (základní nastavení)
B121	Rychlost ovíjecího stolu
B123	Prsklá folie vlevo
B124	Prsklá Folie vpravo
B150	Stavěč balíků zasunutý (na přání)
B151	Stavěč balíků zasunutý
B160	Senzor naklonění

Plán zapojení hydrauliky

BMK/Senzorika	Krátký popis (F = pevná komora, V = variabilní komora)
E70	LED-lišta pro roli sítě (na přání)
E71	LED-lišta pro boční kryt vlevo vpředu (na přání)
E72	LED-lišta pro boční kryt vpravo vpředu (na přání)
E73	LED-lišta pro boční kryt vlevo vzadu (Combi) / světlomet vlevo vzadu (SOLO) (na přání)
E74	LED-lišta pro boční kryt vpravo vzadu (Combi) / světlomet vpravo vzadu (SOLO) (na přání)
E75	LED-lišta pro sběrač (na přání)
H100	LED-světlomet vlevo
H101	Celkové osvětlení
H102	LED-světlomet vpravo (na přání)
K62	Relé motoru sítě (pro M62)
K63	Prop CAN brzda sítě
K64	CAN uSPS (na přání)
M60	Ovládání lineárního motoru vázání
M60.1	Zásobení lineárního motoru vázání
M62	Motor sítě
M90	Motor mazání tukem
P82	Klakson varování otevírání zadní stěny
R1	Relé motoru sítě
S110	Nouzové tlačítko vlevo
S111	Nouzové tlačítko vpravo
S122	Bezpečnostní spínač ovíjecího ramene
S140	Ruční provoz vpravo
X1A	CAN-IO Modul na přání
X1B	CAN-IO Modul ovíječka
X3	POWER - CAN
X3a	
X05	Aplikátor konzervantu
X115	CAN klávesnice
Y01	Hlavní ventil lisu (na přání)
Y01.1	
Y02	
Y03	Ventil sběrače (na přání)
Y10	Ventil lisovacího stropu (na přání)
Y10.1	

BMK/Senzorika	Krátký popis (F = pevná komora, V = variabilní komora)
Y20	Ventil nosníku nožů (na přání)
Y20.1	
Y30	Ventil předvolby nožů skupiny A (na přání)
Y30.1	
Y32	Ventil předvolby nožů skupiny B (na přání)
Y32.1	
Y40	Ventil kyvná oj (na přání)
Y41	Ventil kyvná oj (na přání)
Y50	Omezovací ventil tlaku lisovacích pásů (V) / lisovacího tlaku (F) (na přání)
Y63	Brzda sítě (elektrická / ED8V hydraulická; na přání)
Y65	Ventil copovače (na přání)
Y65.1	
Y66	Brzda sítě 2 (na přání)
Y67	Ventil vypnutí válců (na přání)
Y80	Ventil zadní stěny
Y80.1	
Y81	Ventil uvolnění pásů (V)
Y82	
Y83	
Y100	Hlavní ventil ovíječky
Y100.1	
Y101	Ventil nosník nožů
Y101.1	
Y110	Ventil ovíjecího stolu
Y110.1	
Y120	Ventil ovíjecích ramen
Y120.1	
Y122	Ventil motoru ovíjecích ramen
Y130	Ventil stříhacích ramen vlevo/vpravo
Y130.1	
Y132	Ventil stříhacích ramen vlevo/vpravo plovoucí poloha
Y134	Ventil poloviční rychlosti pásů ovíjecího stolu
Y135	Ventil redukované rychlosti ovíjecích ramen
Y136	Ventil uvolnění brzdy ovíjecích ramen
Y137	Ventil pohonu pásů ovíjecího stolu (Pouze otáčení balíku)
Y140	Ventil zásobník folie

Plán zapojení hydrauliky

BMK/Senzorika	Krátký popis (F = pevná komora, V = variabilní komora)
Y150	Ventil stavěč balíků
Y150.1	

Varovné popisky anglické USA / CANADA

Následně jsou uvedeny všechny pozice a význam všech použitých varovných vyobrazení.

Tip

Varovné obrázky bez textu (piktogramy) patří k ostatním nebezpečím a jejich předcházení.

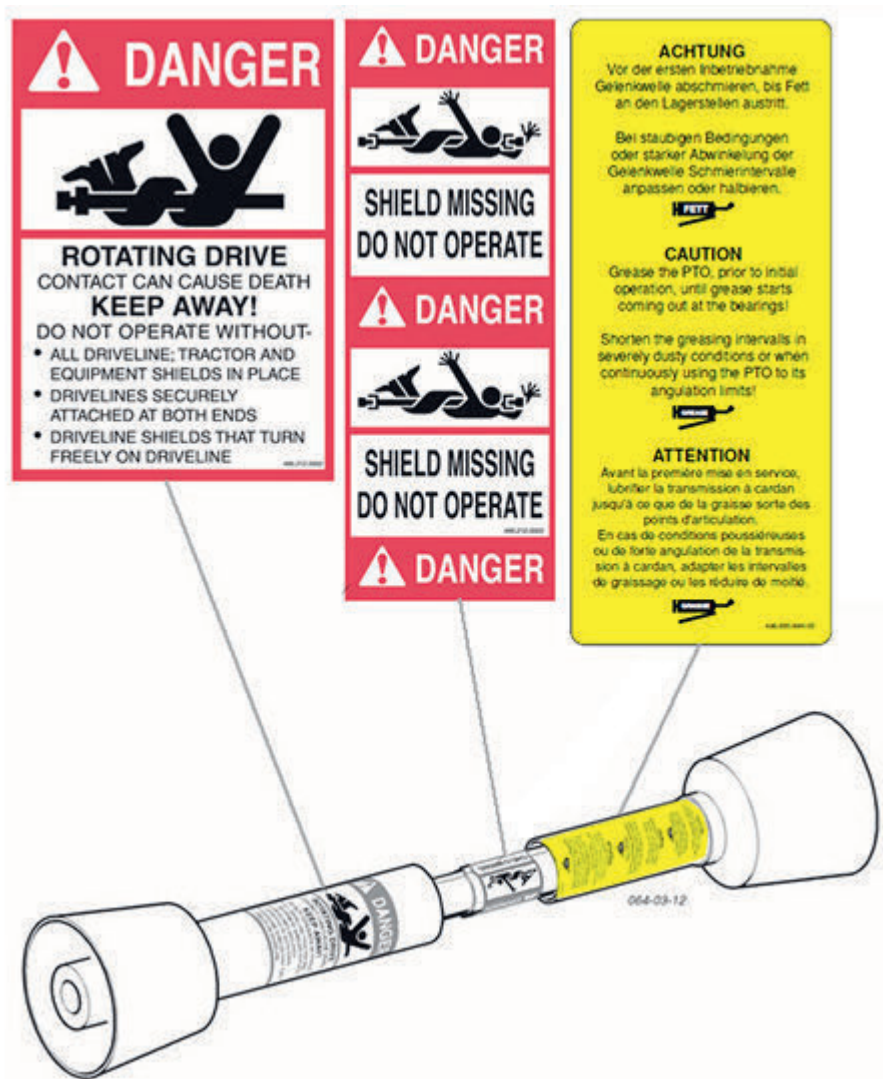
Poškozené, nebo ztracené varovné obrázky musí být neprodleně vyměněny.

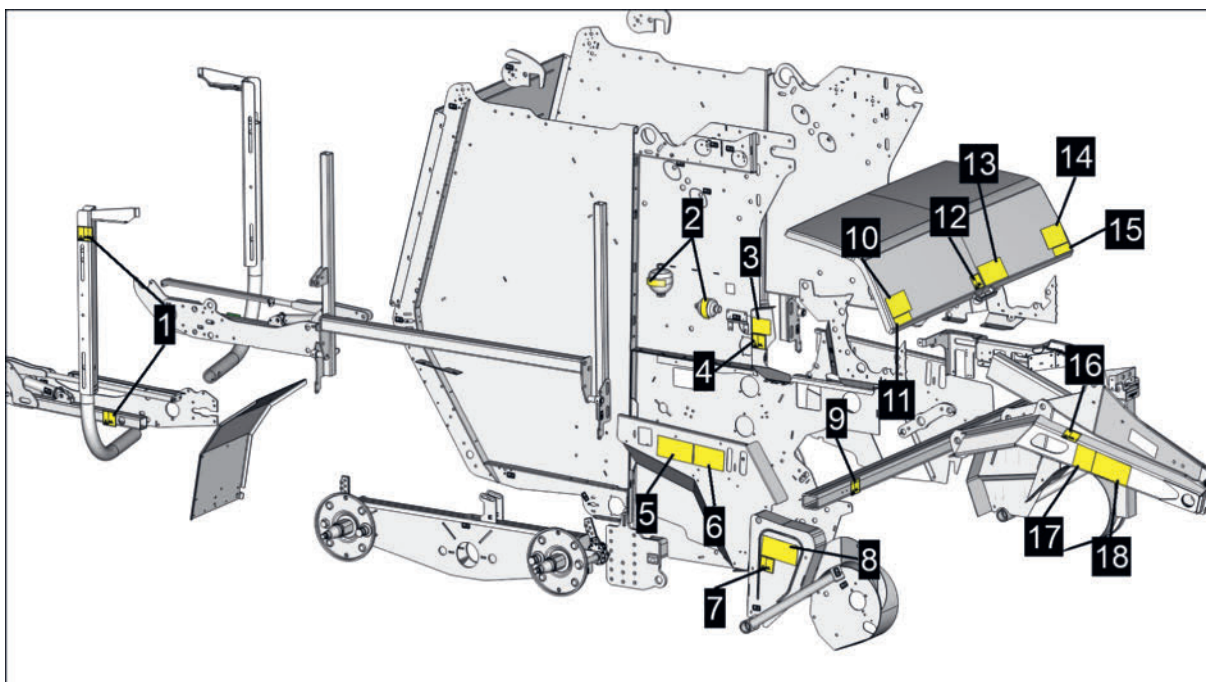
Pokud jsou měněny části stroje, na kterých jsou nalepeny varovné obrázky, musí být tyto obrázky znovu vylepeny.

Tip

USA / CANADA

Pro stroje, které jsou provozovány v USA / CANADA je možno objednat sadu výstražných popisek v anglickém, nebo francouzském jazyce (podle lokálně příslušných předpisů) Viz také Supplement návodu k obsluze pro USA / CANADA





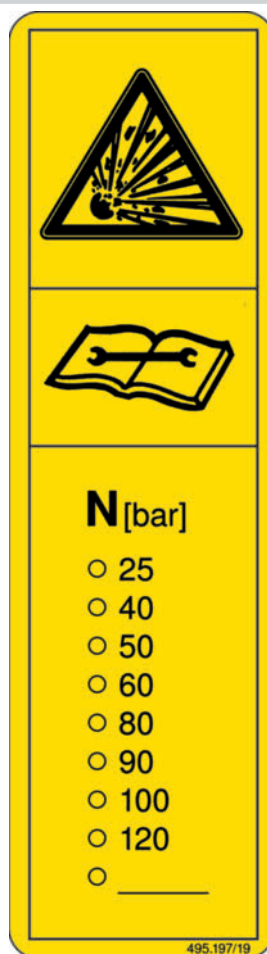
Poz. výstražný piktogram

1



Poz. výstražný piktogram

2



Poz. výstražný piktogram

3



Poz. výstražný piktogram

4



5



6



7



8



Poz. výstražný piktogram

9



Poz. výstražný piktogram

10



11



12



13



14



Poz. výstražný piktogram

15

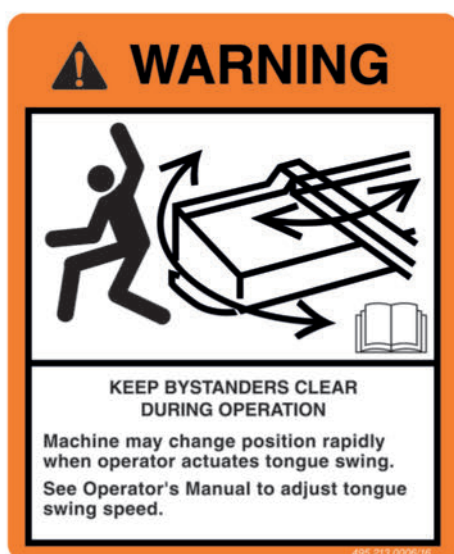


Poz. výstražný piktogram

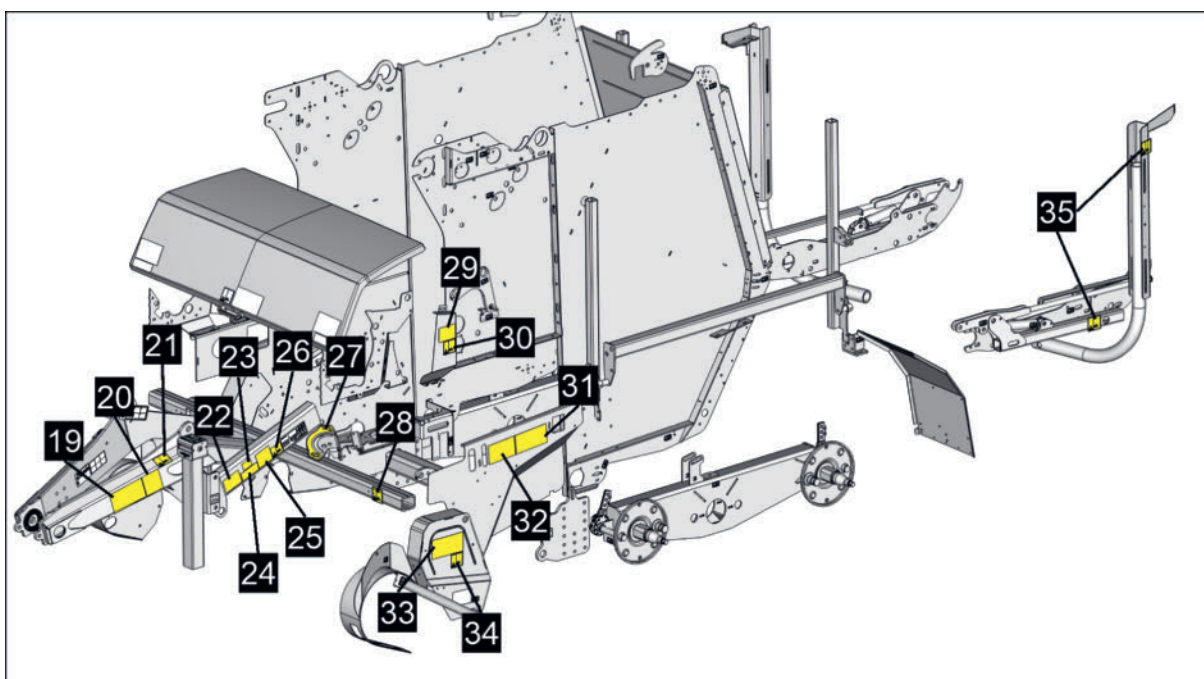
16



17



18



Poz. výstražný piktogram

19



Poz. výstražný piktogram

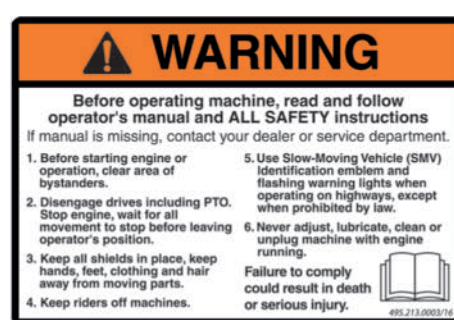
20



21



22



23



24



Poz. výstražný piktogram

25

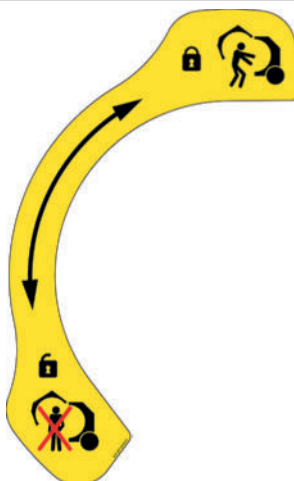


Poz. výstražný piktogram

26



27



28



29



30



Poz. výstražný piktogram

31



Poz. výstražný piktogram

32



33

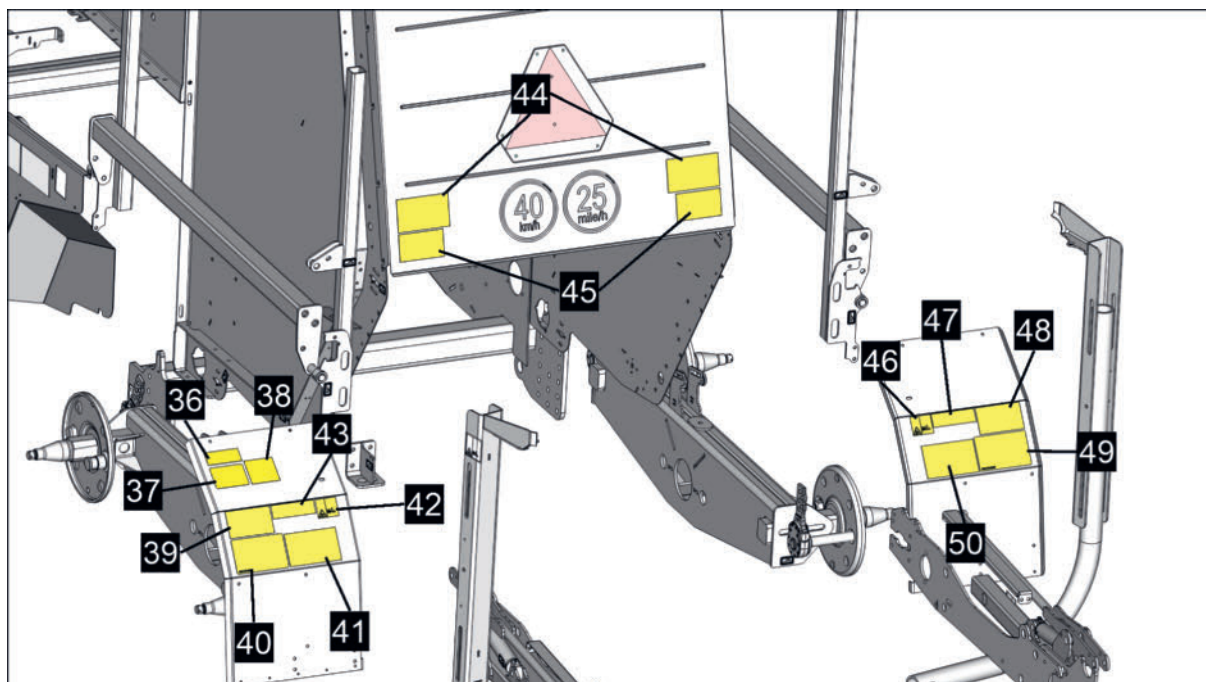


34



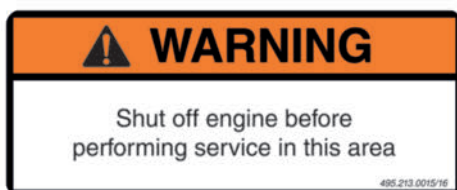
35





Poz. výstražný piktogram

36



Poz. výstražný piktogram

37



38



39



Poz. výstražný piktogram

40



Poz. výstražný piktogram

41



42



43



44



45



46



47



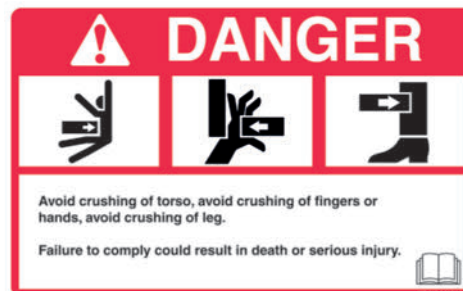
Poz. výstražný piktogram

48



Poz. výstražný piktogram

49



50



Výstražný piktogram francouzsky Canada

Následně jsou uvedeny všechny pozice a význam všech použitých varovných vyobrazení.

Tip

Varovné obrázky bez textu (piktogramy) patří k ostatním nebezpečím a jejich předcházení.

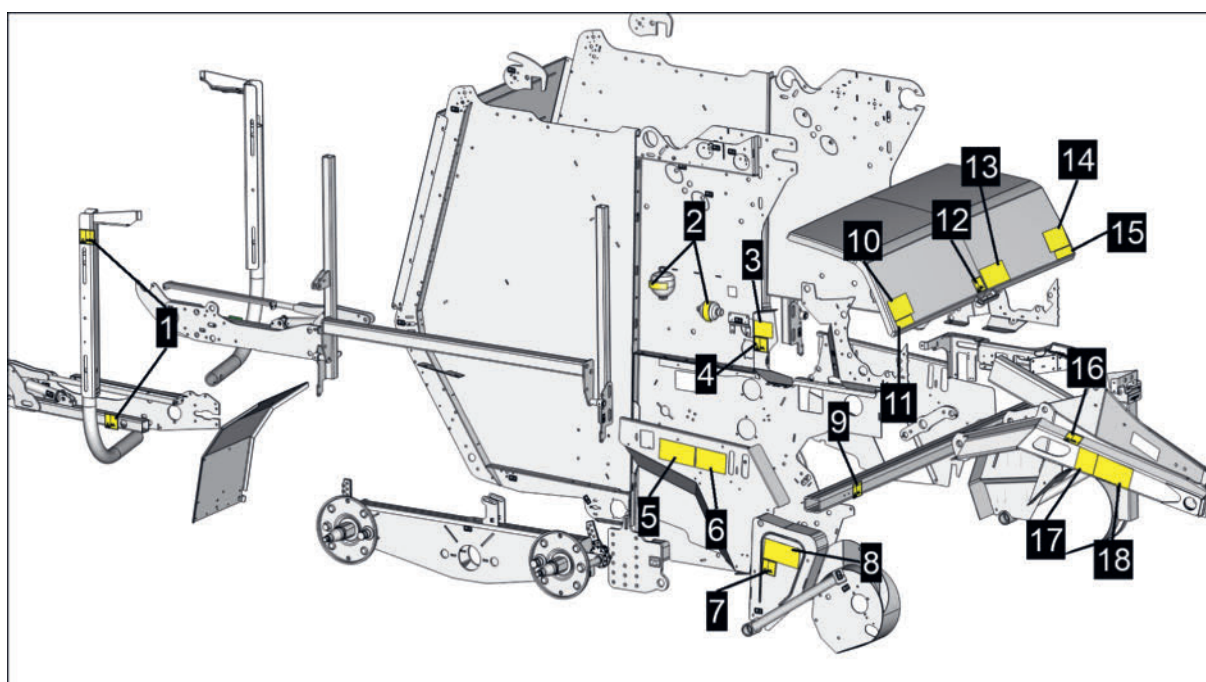
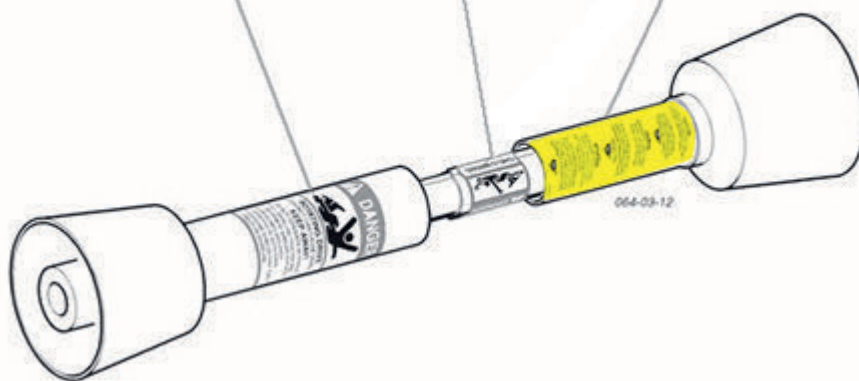
Poškozené, nebo ztracené varovné obrázky musí být neprodleně vyměněny.

Pokud jsou měněny části stroje, na kterých jsou nalepeny varovné obrázky, musí být tyto obrázky znovu vylepeny.

Tip

USA / CANADA

Pro stroje, které jsou provozovány v USA / CANADA je možno objednat sadu výstražných popisků v anglickém, nebo francouzském jazyce (podle lokálně příslušných předpisů) Viz také Supplement návodu k obsluze pro USA / CANADA



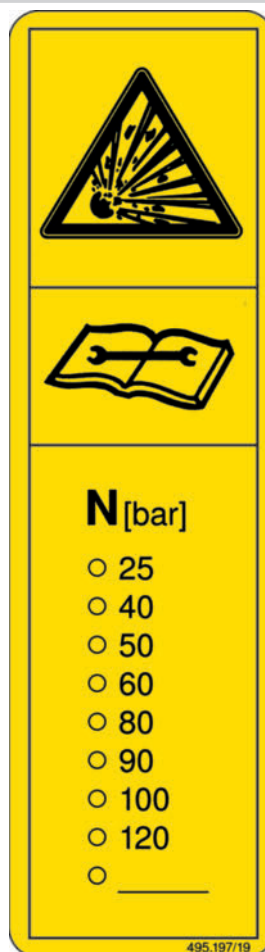
Poz. výstražný piktogram

1



Poz. výstražný piktogram

2



3



4



5



6



Poz. výstražný piktogram

7



Poz. výstražný piktogram

8



9



10



11



12



13



14



Poz. výstražný piktogram

15



Poz. výstražný piktogram

16

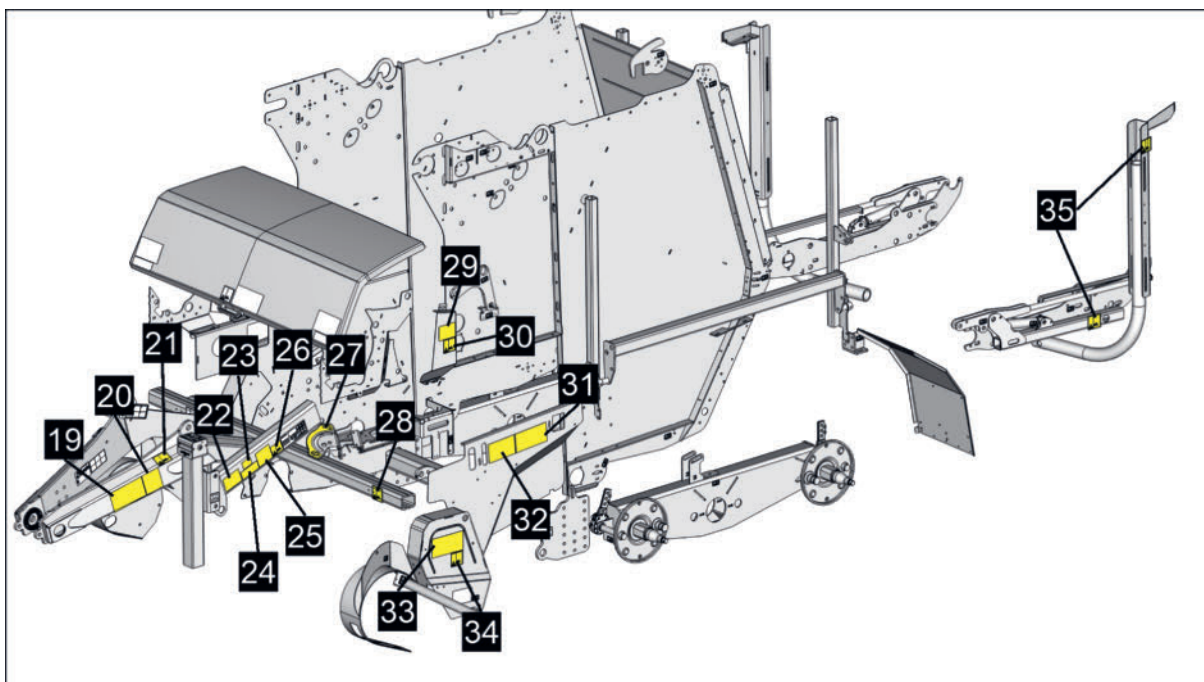


17



18





Poz. výstražný piktogram

19



Poz. výstražný piktogram

20



Poz. výstražný piktogram

21



Poz. výstražný piktogram

22



23



24



25

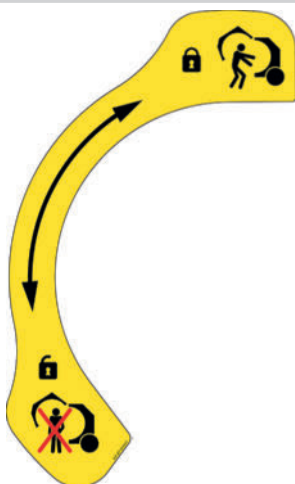


26



Poz. výstražný piktogram

27



Poz. výstražný piktogram

28



29



30



31



32



33



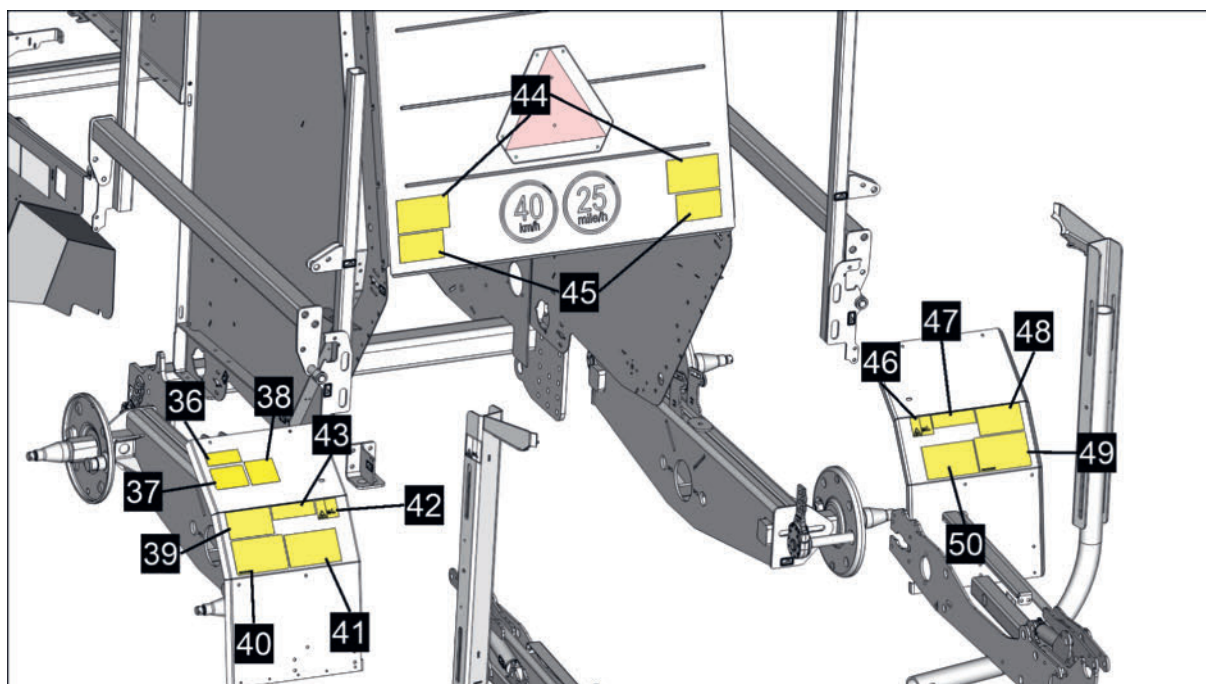
34



Poz. výstražný piktogram

Poz. výstražný piktogram

35



Poz. výstražný piktogram

Poz. výstražný piktogram

36



37



Poz. výstražný piktogram

38



Poz. výstražný piktogram

39



40



41



42



43



44



45



Poz. výstražný piktogram

46



Poz. výstražný piktogram

47



48



49



50



Jistý tah v zatížení

Brzdná dráha se prodlužuje s rostoucí rychlostí a hmotností tažené zátěže, stejně jako sklonem Tažené, bržděné, nebo nebržděné zatížení, které je na traktor příliš těžké, nebo je taženo příliš rychle může vést ke ztrátě kontroly. Zkontrolujte celkovou hmotnost stroje a jeho zatížení. Dodržujte doporučenou nejvyšší rychlost na silnici příp. omezení rychlosti na silnici, které může být nižší. Snižte rychlost především při špatných silničních podmínkách, nebo špatném počasí.

- Pokud stroj není vybaven brzdami, nikdy nejezděte rychleji, než 32 km/h a netahejte stroj, který je těžší, než 1,5 násobek hmotnosti traktoru.
- Pokud je stroj vybaven dvouokruhovými brzdami, nejezděte nikdy rychleji než 40 km/h a netahejte stroj, který je těžší, než 4,5 násobek hmotnosti traktoru.

- Pokud je stroj vybaven jednookruhovými brzdami, nikdy nejezděte rychleji než 40 km/h a netahejte stroj, který je těžší, než 1,5 násobek hmotnosti traktoru.

Pokud nevíte, jakými brzdami je stroj vybaven, přečtěte návod k obsluze, nebo kontaktujte svého prodejce. Pokud není zřejmé, o jaký druh brzd se jedná, nikdy netahejte břemeno těžší, než 1,5 násobek hmotnosti traktoru.

Ujistěte se, že zatížení a povolená rychlost nejsou překračovány. Pokud hmotnost stroje překračuje doporučené maximum traktoru, snižte hmotnost stroje, nebo použijte jiný traktor.

Traktor musí být dostatečně těžký a silný s dostatečným brzdovým vedením odpovídajícím hmotnosti taženého stroje. Pokud se při provozu nacházíte na nevhodných půdních podmínkách, dejte pozor při otáčení, nebo stoupání.

Pöttinger servisní partneři

Disponujeme celosvětově rozvinutou sítí servisních a obchodních partnerů. To nám umožňuje opravdovou blízkost k zákazníkovi a tím rychlou dodávku náhradních dílů a optimální předání stroje zákazníkovi včetně uvedení do provozu a prvního nastavení stroje odborně vyškoleným personálem.

Naše nároky na servis:

- Pravidelné školení pro kompetentní servisní personál
- ORIGINAL INSIDE 24 h objednávky náhradních dílů
- Dlouhodobě zásobený sklad náhradních dílů pro rychlou reakci
- A mnoho více ...

Informujte se u Vašeho servisního partnera, nebo na www.pottinger.cz.

