

ÚVOD

Informace obsažené v publikaci jsou platné ke dni zpracování. V důsledku zdokonalování nemusejí některé velikosti a ilustrace obsažené v této publikaci odpovídat skutečnému stavu stroje dodaného uživateli. Výrobce si vyhrazuje právo provádět na vyráběných strojích konstrukční změny usnadňující obsluhu a zlepšující kvalitu jejich funkce a přitom průběžně neupravovat tuto publikaci.

Návod k obsluze je součástí základního vybavení stroje. Před zahájením provozování se uživatel musí seznámit s obsahem tohoto návodu a dodržovat všechna doporučení v něm obsažená. Toto zaručí bezpečnou obsluhu a zajistí bezporuchový provoz stroje. Stroj byl zkonstruován v souladu s platnými normami, dokumenty a platnými právními předpisy.

Návod popisuje základní zásady bezpečného používání a obsluhy ovíječky Pronar T679M.

Pokud informace obsažené v návodu k obsluze nebudou zcela pochopitelné, je nutné obrátit se o pomoc na prodejní místo, ve kterém byl stroj koupen, nebo přímo na výrobce.

ADRESA VÝROBCE

PRONAR Sp. z o.o.

ul. Mickiewicza 101A

17-210 Narew

KONTAKTNÍ TELEFONY

+48 085 681 63 29

+48 085 681 64 29

+48 085 681 63 81

+48 085 681 63 82

SYMBOLY POUŽITÉ V NÁVODU

Informace, popisy nebezpečí a bezpečnostních opatření, a také pokyny a příkazy spojené s bezpečným používáním jsou v obsahu návodu označeny značkou:



které předchází slovo „**NEBEZPEČÍ**“. Nedodržování popsaných doporučení vytváří ohrožení zdraví nebo života jak osob obsluhujících stroj, tak i osob přihlížejících.

Zvláště důležité informace a doporučení, jejichž dodržování je bezpodmínečně nutné, jsou v textu označeny značkou:



které předchází slovo „**VÝSTRAHA**“. Nedodržování popsaných doporučení hrozí poškozením stroje v důsledku nesprávného provádění obsluhy, seřízení nebo používání.

Za účelem upozornění uživatele na nutnost provedení pravidelného technického servisu byl obsah v návodu zvýrazněn značkou:



Další pokyny obsažené v návodu popisují užitečné informace týkající se obsluhy stroje a jsou označeny značkou:



které předchází slovo „**POKYN**“.

URČENÍ SMĚRŮ V NÁVODU

Levá strana – strana po levé ruce pozorovatele otočeného obličejem ve směru jízdy stroje dopředu.

Pravá strana – strana po pravé ruce pozorovatele otočeného obličejem ve směru jízdy stroje dopředu.

ROZSAH SERVISNÍCH ČINNOSTÍ

Servisní činnosti popisované v návodu jsou označeny značkou: ➡

Výsledek provedení servisní / seřizovací činnosti nebo poznámky k provedeným činnostem jsou označeny značkou: ⇨



PRONAR Sp. z o.o.

ul. Mickiewicza 101 A

17-210 Narew, Polska

tel./fax (+48 85) 681 63 29, 681 63 81, 681 63 82,
681 63 84, 681 64 29

fax (+48 85) 681 63 83

http://www.pronar.pl

e-mail: pronar@pronar.pl

EC DECLARATION OF CONFORMITY OF THE MACHINERY

PRONAR Sp. z o.o. declares with full responsibility, that the machine:

Description and identification of the machinery	
Generic denomination and function:	BALE WRAPPER
Type:	Z245
Model:	-----
Serial number:	
Commercial name:	BALE WRAPPER PRONAR Z245

to which this declaration relates, fulfills all the relevant provisions of the Directive **2006/42/EC** of The European Parliament and of The Council of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (Official Journal of the EU, L 157/24 of 09.06.2006).

The person authorized to compile the technical file is the Head of Research and Development Department at PRONAR Sp. z o.o., 17-210 Narew, ul. Mickiewicza 101A, Poland.

This declaration relates exclusively to the machinery in the state in which it was placed on the market, and excludes components which are added and/or operations carried out subsequently by the final user.

Narew, the _____

Place and date

Z-CIA DYREKTORA
d/s technicznych
członka zarządu

Roman Ombianik

*Full name of the empowered person
position, signature*

OBSAH

1 ZÁKLADNÍ INFORMACE	1.1
1.1 IDENTIFIKACE	1.2
1.1.1 IDENTIFIKACE OVÍJEČKY	1.2
1.1.2 IDENTIFIKACE NÁPRAV	1.3
1.1.3 VÝKAZ SÉRIOVÝCH ČÍSEL	1.4
1.2 URČENÍ	1.4
1.3 VYBAVENÍ	1.6
1.4 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY	1.7
1.5 PŘEPRAVA	1.8
1.5.1 AUTOMOBILOVÁ DOPRAVA	1.9
1.5.2 SAMOSTATNÁ DOPRAVA UŽIVATELE	1.12
1.6 NEBEZPEČÍ PRO ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ	1.12
1.7 LIKVIDACE	1.13
2 BEZPEČNÉ POUŽÍVÁNÍ	2.1
2.1 OBECNÉ ZÁSADY BEZPEČNOSTI	2.2
2.1.1 ZÁKLADNÍ ZÁSADY BEZPEČNOSTI	2.2
2.1.2 PŘIPOJOVÁNÍ A ODPOJOVÁNÍ OD TRAKTORU	2.3
2.1.3 HYDRAULICKÁ INSTALACE	2.4
2.1.4 ÚDRŽBA	2.4
2.1.5 ZÁSADY JÍZDY PO VEŘEJNÝCH KOMUNIKACÍCH	2.6
2.1.6 PNEUMATIKY	2.8
2.1.7 NÁKLÁDÁNÍ, VYKLÁDÁNÍ, OVÍJENÍ	2.9
2.1.8 2.7. POPIS ZBYTKOVÉHO RIZIKA	2.10
2.2 INFORMAČNÍ A VÝSTRAŽNÉ NÁLEPKY	2.11

3 KONSTRUKCE A PRINCIP FUNGOVÁNÍ	3.1
3.1 TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA	3.2
3.2 STAVBA OVÍJEČKY	3.3
3.2.1 ZÁSOBNÍK FÓLIE	3.4
3.2.2 OTOČNÝ STŮL	3.5
3.2.3 VYKLADACÍ MECHANIZMUS	3.7
3.2.4 ŘEZNÝ SYSTÉM	3.10
3.2.5 ELEKTROINSTALACE, VÝSTRAŽNÉ PRVKY	3.11
3.2.6 HYDRAULICKÁ INSTALACE	3.13
4 ZÁSADY POUŽÍVÁNÍ	4.1
4.1 PŘÍPRAVA K PRÁCI PŘED PRVNÍM SPUŠTĚNÍM	4.2
4.1.1 ZKONTROLUJTE OVÍJEČKU PO DORUČENÍ	4.2
4.1.2 ZAPNUTÍ OVÍJEČKU PO DORUČENÍ	4.3
4.2 PŘIPOJOVÁNÍ A ODPOJOVÁNÍ OVÍJEČKY OD TRAKTORU	4.4
4.3 MONTÁŽ FÓLIE	4.9
4.4 NÁKLAD	4.12
4.5 OVÍJENÍ	4.14
4.6 PŘEJEZD PO VEŘEJNÝCH KOMUNIKACÍCH	4.20
4.7 ZÁSADY POUŽÍVÁNÍ PNEUMATIK	4.23
4.8 POČITADLO OVINUTÍ (I01, I02)	4.24
4.8.1 STAVBA A ZÁSADA FUNGOVÁNÍ POČITADLA OVINUTÍ	4.24
4.8.2 UŽÍVÁNÍ POČITADLA	4.24
4.9 OBSLUHA POČITADLA L01	4.25
4.9.1 ZAPNUTÍ, VYPNUTÍ A PROGRAMOVÁNÍ POČITADLA	4.25
4.9.2 PRÁCE S POČITADLEM V MODU POČÍTÁNÍ	4.26
4.10 OBSLUHA POČITADLA L02	4.27
4.10.1 STAVBA A ZÁSADA FUNGOVÁNÍ POČITADLA L02	4.27
4.10.2 ZAPÍNÁNÍ A VYPÍNÁNÍ	4.28

4.10.3 PROGRAMOVÁNÍ POČTU OVINUTÍ	4.30
4.10.4 OVÍJENÍ BALÍKU	4.31
4.10.5 VÝBĚR ÚDAJE	4.32
4.10.6 MAZÁNÍ POČITADLA	4.33

5 TECHNICKÁ OBSLUHA **5.1**

5.1 ÚVODNÍ INFORMACE	5.2
5.2 OBSLUHA POJEZDOVÉ NÁPRAVY	5.2
5.2.1 ÚVODNÍ INFORMACE	5.2
5.2.2 KONTROLA VŮLE LOŽISEK POJEZDOVÝCH NÁPRAV	5.3
5.2.3 SEŘÍZENÍ VŮLE LOŽISEK POJEZDOVÝCH NÁPRAV	5.5
5.2.4 MONTÁŽ A DEMONTÁŽ KOLA, KONTROLA DOTAŽENÍ MATIC	5.6
5.2.5 KONTROLA TLAKU VZDUCHU, HODNOCENÍ TECHNICKÉHO STAVU PNEUMATIK A OCELOVÝCH DISKŮ	5.9
5.3 OBSLUHA HYDRAULICKÉ INSTALACE	5.10
5.3.1 ÚVODNÍ INFORMACE	5.10
5.3.2 KONTROLA TĚSNOSTI HYDRAULICKÉ INSTALACE	5.10
5.3.3 KONTROLA TECHNICKÉHO STAVU HYDRAULICKÝCH ZÁSTRČEK	5.11
5.3.4 VÝMĚNA HYDRAULICKÝCH HADIC	5.11
5.4 OBSLUHA ELEKTROINSTALACE A VÝSTRAŽNÝCH PRVKŮ	5.12
5.4.1 ÚVODNÍ INFORMACE	5.12
5.4.2 VÝMĚNA ŽÁROVEK	5.13
5.5 SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ POHÁNĚCÍHO ŘETĚZU OTOČNÉHO STOLU	5.13
5.6 SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ ŘETĚZU POHONU VÁLEČKU	5.16
5.7 PŘIZPŮSOBENÍ OVÍJEČKY FÓLIÍ 750	5.18
5.7.1 ZMĚNA PŘEVODOVÉHO POMĚRU PŘEVODU	5.18
5.7.2 PŘIZPŮSOBENÍ ZÁSOBNÍKU FÓLIÍ ŠÍŘE 750	5.21

5.8	PŘÍZPŮSOBENÍ OVÍJEČKY PRO OVÍJENÍ BALÍKŮ ŠÍŘE 1 500 mm	5.22
5.9	SEŘÍZENÍ NAKLÁDACÍHO RAMENE	5.23
5.10	ZMĚNA ZPŮSOBU VYKLÁDKY BALÍKŮ	5.24
5.11	SEŘÍZENÍ POLOHY ČIDLA OTÁČEK	5.25
5.12	SEŘÍZENÍ RYCHLOSTI KLESÁNÍ RÁMU VYKLÁDACÍHO MECHANIZMU	5.27
5.13	SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ PÁSŮ	5.29
5.14	MAZÁNÍ OVÍJEČKY	5.30
5.15	PROVOZNÍ MATERIÁLY	5.34
	5.15.1 HYDRAULICKÝ OLEJ	5.34
	5.15.2 MAZACÍ PROSTŘEDKY	5.35
5.16	ČIŠTĚNÍ OVÍJEČKY	5.36
5.17	SKLADOVÁNÍ	5.37
5.18	MOMENTY DOTAHOVÁNÍ ŠROUBOVÝCH SPOJŮ	5.38
5.19	SEŘÍZENÍ POLOHY OJE	5.40
5.20	SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ FÓLIE	5.41
5.21	VÝMĚNA A SEŘÍZENÍ ŘEZNÝCH NOŽŮ	5.44
5.22	SKLADOVÁNÍ, ÚDRŽBA A OPRAVY POČÍTADLA OVINUTÍ	5.45
	5.22.1 SKLADOVÁNÍ A ČIŠTĚNÍ POČÍTADLA	5.45
	5.22.2 VÝMĚNA BATERIE – POČÍTADLO L01	5.46
5.23	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	5.46

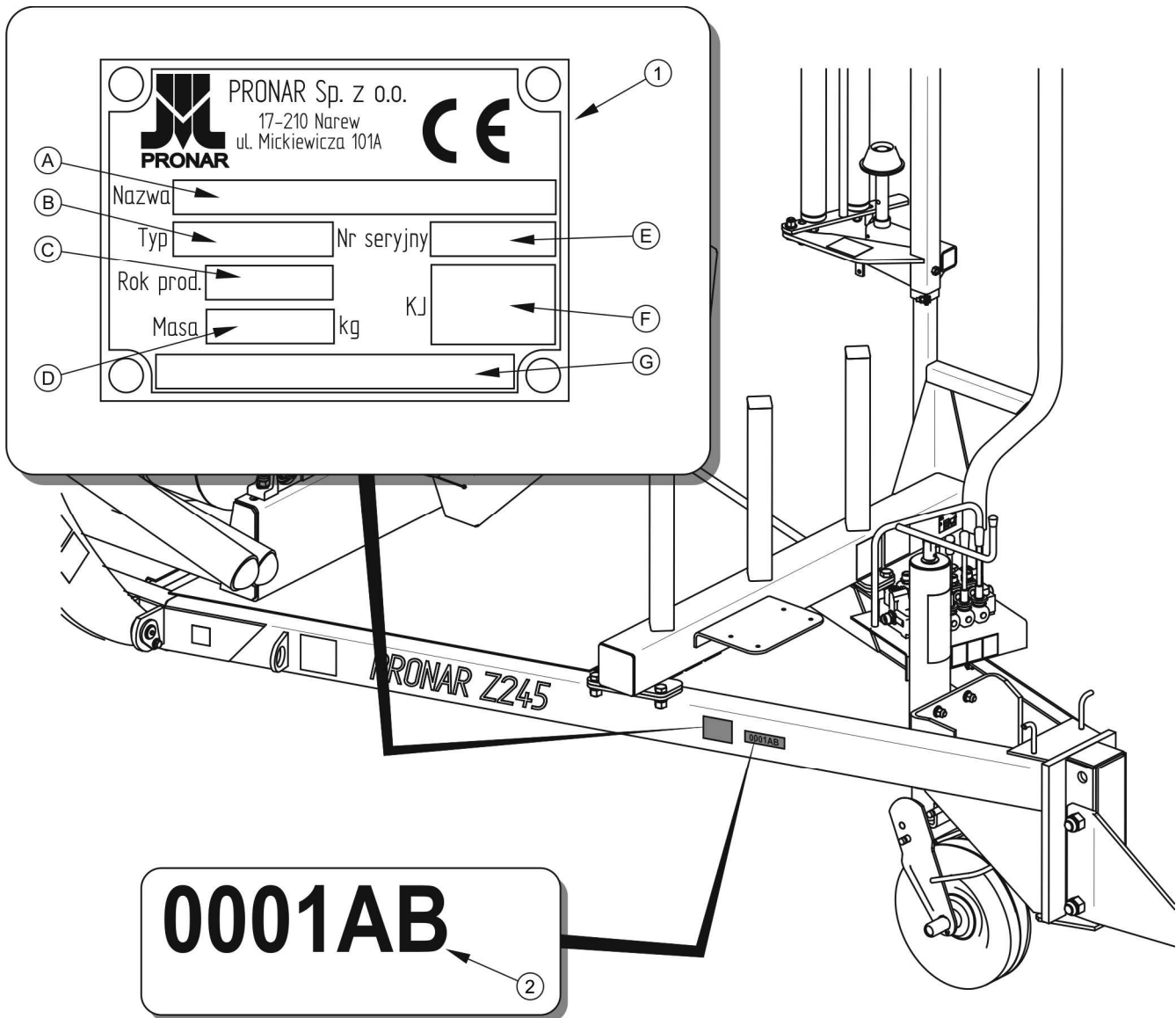
KAPITOLA

1

**ZÁKLADNÍ
INFORMACE**

1.1 IDENTIFIKACE

1.1.1 IDENTIFIKACE OVÍJEČKY



Obrázek 1.1 Místa umístění údajového štítku a vryažení sériového čísla

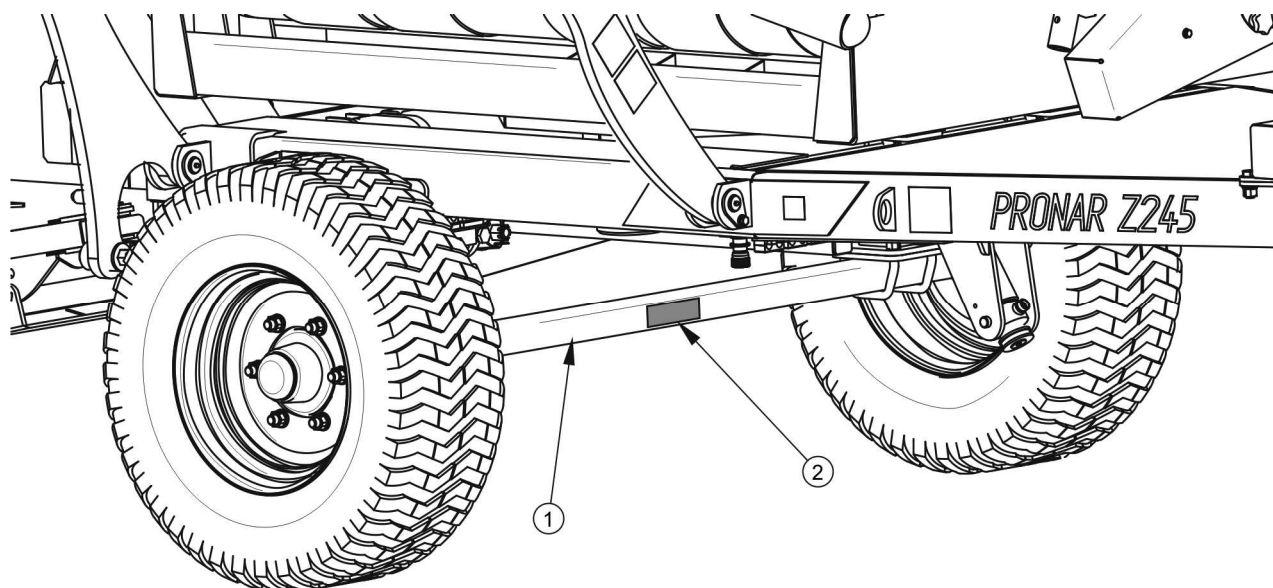
(1) údajový štítek, (2) sériové číslo

Přívěs je označen pomocí údajového štítku (1) a výrobního čísla (2) umístěného na obdélníkovém poli natřeném zlatou barvou. Sériové číslo a výrobní štítek se nacházejí na pravém podélníku rámu -obrázek (1.1). Při nákupu stroje je nutno zkontrolovat shodu sériových čísel umístěných na stroji s číslem uvedeným v Záručním listu a v dokladech o prodeji. Význam jednotlivých polí uvedených na údajovém štítku ukazuje následující tabulka.

Tabulka 1.1 Označení na údajovém štítku

POŘ. Č.	OZNAČENÍ
A	Název stroje
B	Typ
C	Sériové číslo
D	Rok výroby
E	Pohotovostní hmotnost stroje
F	Značka kvality
G	Nevyplněné pole nebo další část názvu (pole A)

1.1.2 IDENTIFIKACE NÁPRAV



Obrázek 1.2 Místo umístění údajového štítku nápravy

(1) náprava, (2) údajový štítek

Sériové číslo pojzdové nápravy a její typ je vyražený na údajovém štítku (2) připevněném k nosníku pojzdové nápravy (1) – obrázek (1.2).

1.1.3 VÝKAZ SÉRIOVÝCH ČÍSEL



POKYN

V případě nutnosti objednání náhradních dílů nebo v případě vzniku problémů existuje velmi často nutnost uvést sériová čísla dílů nebo servisní číslo ovíječky, proto doporučujeme zapsat tato čísla do níže uvedených políček.

SÉRIOVÉ ČÍSLO OVÍJEČKY

				A	B
--	--	--	--	---	---

SÉRIOVÉ ČÍSLO NÁPRAVY

--

1.2 URČENÍ

Ovíječka je určena k ovíjení kulatých balíků krmiv pomocí roztažitelné fólie s šířkou 500 nebo 750 mm. Balíky rostlinného materiálu formované do tvaru válce pomocí rolovacích pístů nemohou překračovat šířku 1 500 mm, průměr balíku však smí být větší než 1 800 mm. Přípustná celková hmotnost balíku je 1 100 kg.

Ovíječka v základní verzi (montáž podpěrných kladek, montáž žacího lisu) je přizpůsobena k ovíjení balíků o šířce do 1 200 mm. Ovíjení balíků o šířce maximálně do 1 500 mm vyžaduje přizpůsobení ovíječky v souladu s údaji obsaženými v kapitole 5.

Ovíječka je vybavena hydraulickým pohonem, napájeným vnější hydraulickou instalací traktoru. Stroj je přizpůsoben spolupráci se zemědělskými traktory vybavenými hydraulickou instalací s volným odtokem hydraulického oleje do nádrže bez uspávání průtoku.

POZNÁMKA



Je zakázáno využití ovíječky v rozporu s jeho určením.

Hydraulický motor je vybaven systémem zabezpečujícím pohon ovíječky proti přetížení. Zakazuje se regulace výrobních nastavek motoru.

Ovíječka byla zkonstruována v souladu s platnými požadavky bezpečnosti a strojními normami. Přípustná rychlost ovíječky pohybující se po veřejných komunikacích je 30 km/h. V

průběhu ovíjení nesmí být maximální rychlost kompletu větší než 5 km/h pod podmínkou, že se jízda odehrává na plochém a vyrovnaném povrchu.

K používání v souladu s určením patří rovněž všechny úkony spojené se správnou a bezpečnou obsluhou a údržbou stroje. V souvislosti s tím je uživatel povinen:

- seznámit se s obsahem *NÁVODU K OBSLUZE* ovíječky a se *ZÁRUČNÍM LISTEM* a dodržovat pokyny obsažené v těchto dokumentech,
- pochopit princip fungování stroje a bezpečného a správného provozování ovíječky,
- dodržovat stanovené plány údržby a seřizování,
- dodržovat všeobecné bezpečnostní předpisy během provozu,
- předcházet úrazům,
- dodržovat předpisy silničního provozu platné v zemi, ve které je ovíječka provozována,
- seznámit se s návodem k obsluze zemědělského traktoru a dodržovat v něm obsažené pokyny,
- agregovat stroj pouze s takovým zemědělským traktorem, který splňuje všechny požadavky výrobce ovíječky.

Ovíječka může být užívána pouze osobami, které:

- se seznámily s obsahem příručky a dokumentů přiložených ke stroji a s obsahem návodu k obsluze zemědělského traktoru,
- byly proškolené v oblasti obsluhy ovíječky a bezpečnosti práce,
- mají vyžadované oprávnění k řízení.

Tabulka 1.2 Požadavky na zemědělský traktor

OBSAH	MJ	POŽADAVKY
Hydraulická instalace		
Hydraulický olej	-	L HL 32 Lotos ⁽¹⁾
Maximální tlak instalace	bar / MPa	160 / 16
Potřeba oleje	l	5
Hydraulická zdířka	-	odpovídá ISO 7421-1 vratná zdířka s volným odtokem oleje (tzv. "volný odtok")
Elektroinstalace		
Napětí elektroinstalace	V	12
Připojovací zásuvka	-	7kolíkové dle ISO 1724
Požadovaný závěs traktoru		
Druh	-	Závěs pro jednoosé přívěsy
	-	Horní tažný závěs
Ostatní požadavky		
Minimální síla	kW / KM	35.3 / 48

⁽¹⁾ – připouští se použití jiného oleje pod podmínkou, že jej lze míchat s olejem v náplni ovíječky.

Podrobné informace najdete v informačním listu výrobku.

1.3 VYBAVENÍ



POKYN

Tovární ovíječka je přizpůsobena k práci s fólií o šíři 500 mm - namontované ozubené kolo Z45 a řetěz s 94 článků a závěsem.

Tabulka 1.3 Výbava ovíječky

VYBAVENÍ	STANDARDNÍ	PŘÍDAVNÉ
NÁVOD K OBSLUZE	•	
ZÁRUČNÍ LIST	•	
Elektronická čtečka ovíjení L01 + návod k obsluze čtečky	•	
Tabulka označující pomalá vozidla		•
Válečkové řetězy se závěsy - 85 článků	•	
Řetězové kolo Z28	•	
Přiveňovací úchyt (k montování v kabině traktoru)	•	

Informace týkající se pneumatik jsou zařazeny na konci publikace v *PŘÍLOZE A*.

1.4 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

PRONAR Sp. z o.o. v Narwi garantuje řádné fungování stroje při jeho používání v souladu s technicko-provozními podmínkami popsány v *NÁVODU K OBSLUZE*. Lhůta pro provedení opravy je stanovena v *ZÁRUČNÍM LISTU*.

Záruka se nevztahuje na díly a soubory stroje, které se opotřebovávají v normálních provozních podmínkách bez ohledu na záruční dobu. Do skupiny těchto součástí patří mj. tyto díly/soubory:

- táhlo oje,
- pneumatiky,
- žárovky,
- těsnění,
- ložiska.

Záruční plnění se týká jen takových případů jako: mechanická poškození nezaviněná uživatelem, výrobní vady součástí apod.

Pokud škody vznikly v důsledku:

- mechanických poškození zaviněných uživatelem, dopravní nehody,
- nesprávného provozování, seřízení a údržby, používání ovíječky v rozporu s určením,
- používání poškozeného stroje,
- provedení oprav neoprávněnými osobami, nesprávné provedení oprav,
- provedení svévolných úprav konstrukce stroje,

uživatel ztrácí nárok na záruční plnění.



POKYN

Je nutno požadovat od prodejce přesné vyplnění **ZÁRUČNÍHO LISTU** a reklamačních kupónů. Chybějící např. datum prodeje nebo razítko prodejního místa vystavuje uživatele neuznání případných reklamací.

Uživatel je povinen okamžitě ohlásit všechny zjištěné vady nátěrů nebo stopy koroze a uložit odstranění vad bez ohledu na to, zda se na poškození vztahuje záruka nebo ne. Podrobné záruční podmínky jsou uvedeny v **ZÁRUČNÍM LISTU** přiloženém k nově nakoupenému stroji.

Úpravy ovíječky bez písemného souhlasu výrobce nejsou povoleny. Zejména nepřipustné je svařování, rozvrtávání, vyřezávání a zahřívání hlavních konstrukčních prvků stroje, které přímo ovlivňují bezpečnost během používání.

1.5 PŘEPRAVA

Ovíječka je připravena k prodeji v kompletně smontovaném stavu a nevyžaduje balení. Balení se vztahuje pouze na technicko-provozní dokumentaci stroje a případně na součásti přídatného a standardního vybavení. Dodávku k uživateli se uskutečňuje automobilovou dopravou nebo po vlastní ose (vlečení ovíječky za zemědělským traktorem).

1.5.1 AUTOMOBILOVÁ DOPRAVA

Nakládka a vykládka ovíječky z automobilu se provádí s využitím překládkové rampy pomocí zemědělského traktoru nebo jeřábu. Během práce je nutno dodržovat všeobecné zásady BOZP při překládkových pracích. Osoby obsluhující překládkové zařízení musejí vlastnit požadovaná oprávnění pro práci na těchto zařízeních.

Ovíječka musí být pevně uchycena na ložné ploše dopravního prostředku pomocí popruhů, řetězů, napínacích lan nebo jiných stabilizačních prostředků vybavených napínacím mechanismem. Připevňovací prvky uchyťte v určených pro tento účel přepravních držácích (1) – obrázek (1.3) označených nálepkami (2) nebo pevných konstrukčních prvcích ovíječky (podélníky, příčníky apod.). Přepravní držáky jsou přivařené k podélníku rámu, po jednom páru na každé straně stroje.

POZNÁMKA



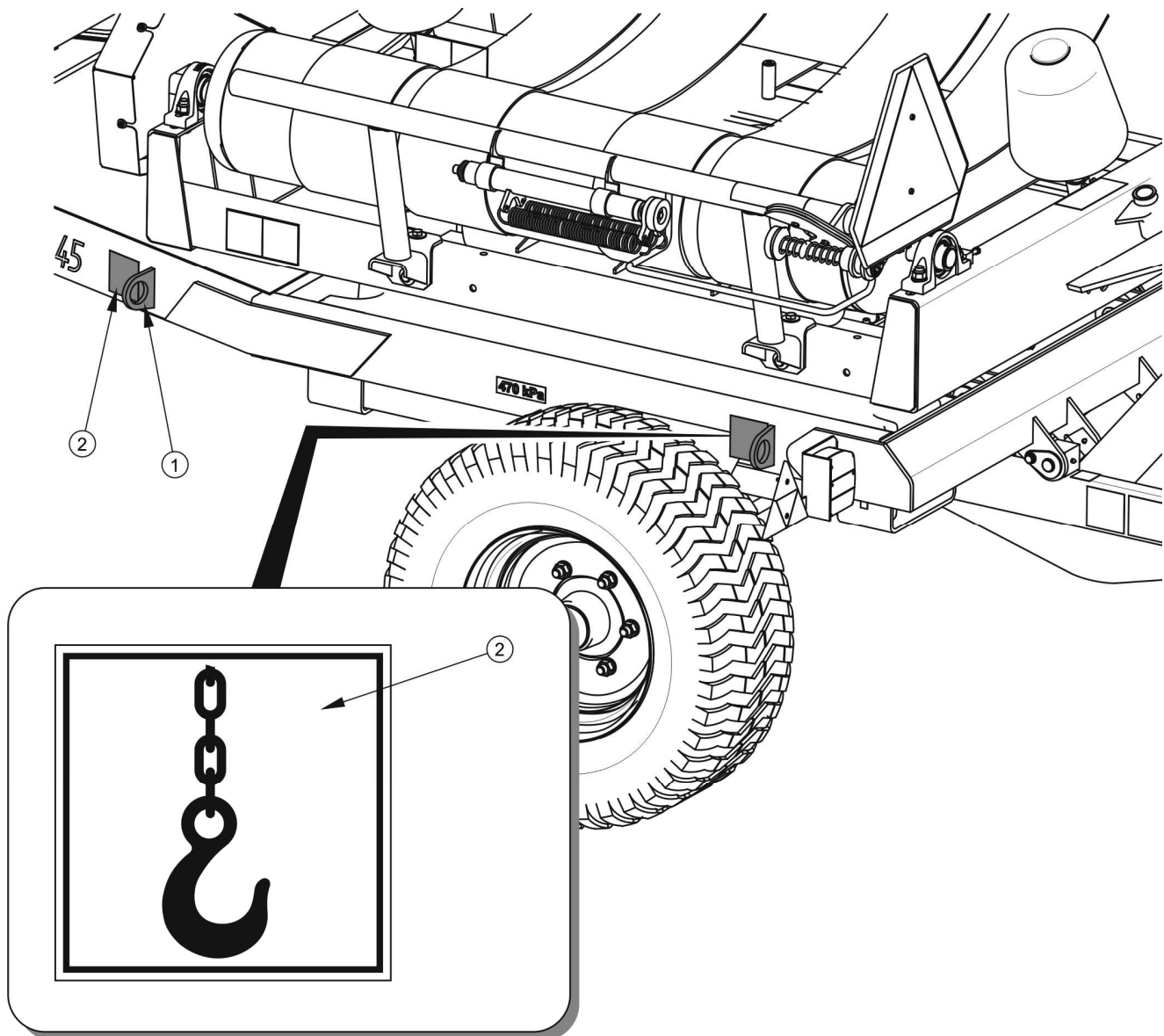
Během silniční přepravy musí být ovíječka připevněna na ložní ploše dopravního prostředku v souladu s požadavky bezpečnosti a předpisy.

Během jízdy řidič automobilu musí zachovávat zvláštní opatrnost. Vyplývá to ze skutečnosti posunutí nahoru těžiště vozidla s naloženým strojem.

Používejte jen atestované a technicky funkční připevňovací prostředky. Seznamte se s návodem k obsluze výrobce připevňovacích prostředků.

Je nutno používat atestované a technicky způsobilé stabilizační prostředky. Prodřené popruhy, popraskané připevňovací úchytky, roztažené nebo zkorodované háky nebo jiná poškození mohou vyřadit daný prostředek z použití. Seznamte se s informacemi obsaženými v návodu k obsluze výrobce použitého připevňovacího prostředku. Pod kola ovíječky je třeba podložit klíny, dřevěné hranoly nebo jiné prvky bez ostrých hran, které zajistí stroj proti přemístění. Blokady kol musejí být přitlučeny k prknům ložní plochy automobilu nebo připevněny jiným způsobem znemožňujícím jejich přemístění. Počet připevňovacích prvků (lana, popruhy, řetězy, napínací lana apod.) a síla potřebná pro jejich napnutí je závislá mezi jinými na vlastní hmotnosti ovíječky, konstrukci automobilu převážejícího ovíječku, rychlosti jízdy a jiných okolnostech. Z tohoto důvodu není možné podrobné stanovení plánu připevnění. Správně připevněný stroj nezmění svou polohu vůči převážejícímu vozidlu. Stabilizační prostředky musejí být zvoleny v souladu se pokyny výrobce těchto prvků. V případě pochybnosti je třeba zříditi větší počet připevňovacích bodů a zajištění ovíječky.

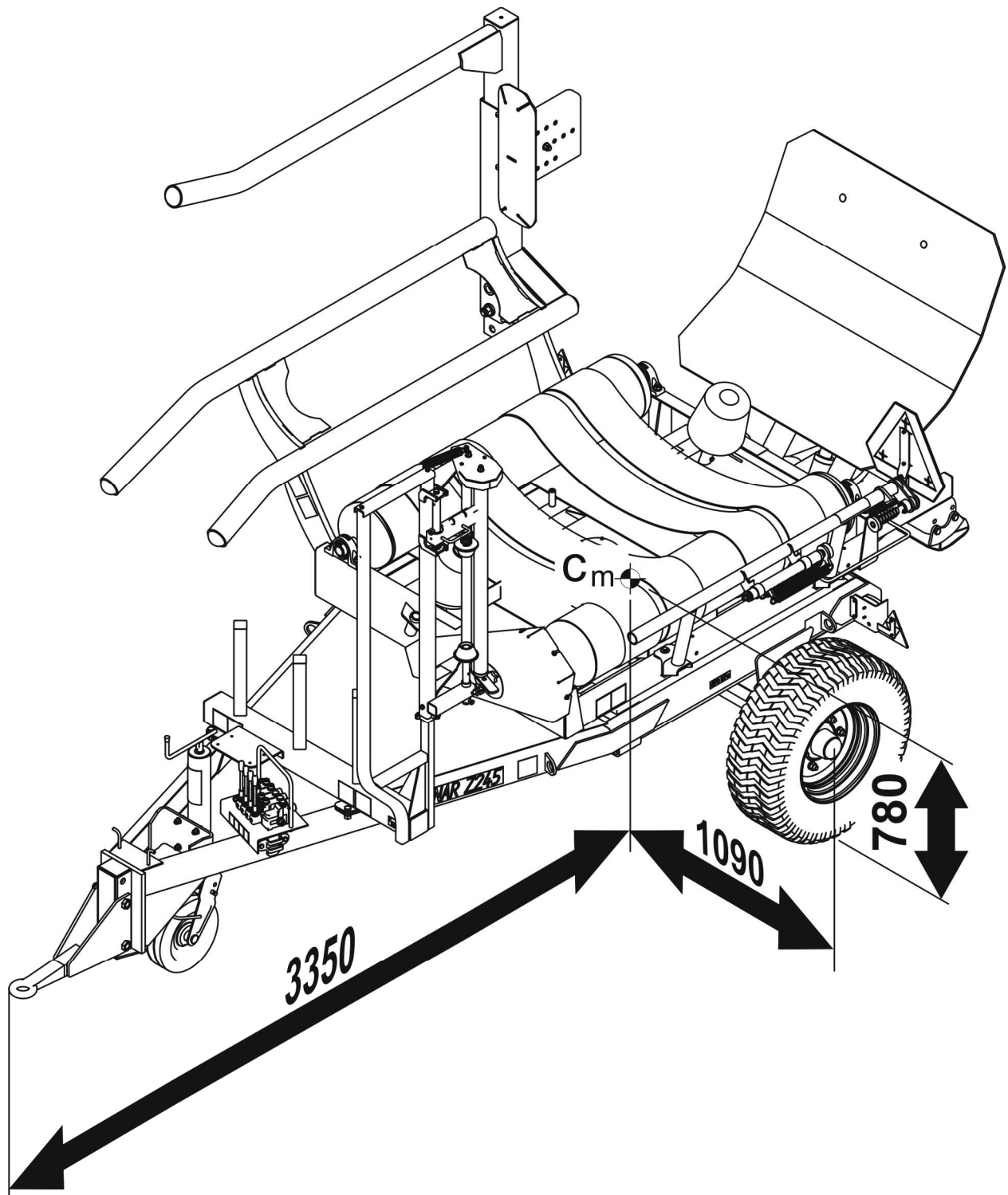
Pokud je to nutné, je třeba ochránit ostré hrany ovíječky a zabezpečit tímto stabilizační prostředky proti zničení během přepravy.



Obrázek 1.3 Rozmístění přepravních držáků

(1) přepravní držák, (2) informační nálepka

Během překládkových prací je nutno věnovat zvláštní pozornost tomu, aby nebyly poškozeny prvky vybavení stroje a nátěry. Vlastní hmotnost ovíječky je uvedena v tabulce (3.1).



Obrázek 1.4 Poloha těžiště ovíječky připravené k transportu

**NEBEZPEČÍ**

Nesprávné použití přípevňovacích prostředků může být příčinou nehody.

1.5.2 SAMOSTATNÁ DOPRAVA UŽIVATELE

V případě samostatné dopravy uživatelem, je nutno se seznámit s obsahem *NÁVODU K OBSLUZE* a dodržovat jeho pokyny. Samostatná doprava spočívá ve vlečení stroje vlastním zemědělským traktorem na místo určení. Během jízdy je nutno přizpůsobovat rychlost jízdy podmínkám na silnici, přičemž nemůže být vyšší než povolená konstrukční rychlost.

**POZNÁMKA**

Při samostatné dopravě se řidič traktoru musí seznámit s obsahem tohoto návodu a dodržovat v něm obsažené pokyny.

1.6 NEBEZPEČÍ PRO ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ

Únik hydraulického oleje je bezprostředním ohrožením pro životní prostředí z důvodu omezené biologickou odbouratelnost látky. Mizivá rozpustnost hydraulického oleje ve vodě nevyvolává akutní toxicitu organismů žijících ve vodním prostředí. Vytvořená vrstva oleje na vodě může být příčinou přímého fyzického působení na organizmy, může působit změny obsahu kyslíku ve vodě z důvodu zamezení přímému kontaktu vzduchu s vodou. Únik oleje do vodních nádrží může však způsobit snížení obsahu kyslíku.

Údržbářské a opravárenské práce, při kterých existuje riziko úniku, je nutno provádět v prostorách s povrchem odolným proti oleji. V případě úniku oleje do životního prostředí je nutno v první řadě zabezpečit zdroj úniku, a pak sebrat rozlitý olej pomocí dostupných prostředků. Zbytky oleje sebrat pomocí sorbentů nebo olej smíchat s pískem, pilinami nebo jinými absorpčními materiály. Sebrané olejové nečistoty se skladují v těsné a označené nádobě, odolné proti působení uhlovodíků. Nádobu se skladuje v dostatečné vzdálenosti od zdrojů tepla, hořlavých materiálů a potravin.

**NEBEZPEČÍ**

Použitý hydraulický olej nebo sebrané zbytky smíchané s absorpčním materiálem musejí být skladovány v přesně označené nádobě. Pro tento účel nepoužívejte obaly od potravin.

Použitý olej nebo nehodící se pro opětovné použití pro ztrátu jeho vlastností se doporučuje skladovat v originálních obalech ve stejných podmínkách, jaké byly popsány výše. Olejové odpady se odevzdávají organizaci zabývající se likvidací nebo regenerací olejů. Kód odpadů: 13 01 10. Podrobné informace týkající se hydraulického oleje najdete v bezpečnostním listu výrobku.

**POKYN**

Hydraulická instalace ovíječky je naplněna olejem L-HL 32 Lotos.

**POZNÁMKA**

Olejové odpady je možno odevzdat pouze organizaci zabývající se likvidací nebo regenerací olejů. Zakazuje se vyhazovat nebo vylévat olej do kanalizace nebo vodních nádrží.

1.7 LIKVIDACE

V případě, že uživatel se rozhodne provést likvidaci ovíječky, musí dodržet předpisy platné v dané zemi týkající se likvidace a recyklace strojů stažených z provozu. Před zahájením demontáže úplně odstraňte olej z hydraulické instalace.

**NEBEZPEČÍ**

Při demontáži je nutno používat vhodné nářadí, zařízení (jeřáby, zvedáky apod.), osobní ochranné pomůcky, tj. ochranný oděv, obuv, rukavice, brýle apod.

Vyhýbat se kontaktu oleje s kůží. Zabraňte úniku hydraulického oleje.

Součásti opotřebené nebo nevhodné pro regeneraci nebo opravu se předají do výkupu druhotných surovin. Hydraulický olej se předá příslušnému závodu zabývajícímu se zneškodňováním takových odpadů.

KAPITOLA

2

**BEZPEČNÉ
POUŽÍVÁNÍ**

2.1 OBECNÉ ZÁSADY BEZPEČNOSTI

2.1.1 ZÁKLADNÍ ZÁSADY BEZPEČNOSTI

- Před přistoupením k užívání ovíječky by se měl uživatel důkladně obeznámit s obsahem této instrukce a instrukcí přiloženou k elektrickému otáčkoměru. Během provozování je nutno dodržovat všechny pokyny obsažené v těchto zpracováních. Zakazuje se spouštění ovíječky bez znalosti její funkce.
- Uživatel je povinen seznámit se konstrukcí, fungováním a zásadami bezpečného provozování přívěsu.
- Před každým zprovozněním ovíječky ověřte, zda je řádně připravena pro práci, zejména pokud jde o bezpečnost.
- Pokud informace obsažené v návodu jsou nesrozumitelné, obraťte se na prodejce, zastoupení, který jménem výrobce provozuje autorizovaný technický servis nebo přímo na výrobce.
- Vstup na ovíječku je možný pouze při absolutním klidu stoje, vypnutém válci motoru a vyjmutém klíčku ze zapalování.
- Neopatrné a nesprávné používání a obsluha ovíječky a nedodržování doporučení obsažených v tomto návodu k obsluze vytváří nebezpečí pro zdraví a život osob nezúčastněných a/nebo obsluhujících stroj.
- Ovíječka může být zprovozněna pouze tehdy, když všechny kryty a jiné ochranné prvky jsou funkční a umístěné na správném místě.
- Výrobce varuje o existenci zbytkového rizika, proto uplatňování zásad bezpečného používání musí být základní zásadou provozování ovíječky.
- Zakazuje se používat ovíječku osobám neoprávněným k řízení do zemědělských traktorů, v tom dětem a podnapilým osobám.
- Je zakázáno používání ovíječky v rozporu s jeho určením. Každý, kdo využívá stroj způsobem, který je v rozporu s určením, bere tímto na sebe úplnou odpovědnost za veškeré důsledky vyplývající z takového používání. Použití stroje pro jiné účely než stanoví výrobce je považováno za použití odporující určení stroje a může být příčinou zrušení záruky.

- Jakékoliv úpravy ovíječky jsou zakázané a osvobozují firmu PRONAR Narew od odpovědnosti za vzniklé škody nebo poškození zdraví.
- Před každým použitím stroje zkontrolujte jeho technický stav, a zejména: technický stav oje, hydraulické instalace, bezpečnostních krytů a tlaku vzduchu v pneumatikách.
- Je zakázáno překračovat povolenou nosnost ovíječky.
- Zakazuje se překročení maximálních otáček otočného stolu.
- Zakazuje se převážení balíků nebo jakéhokoli nákladu na ovíječce během transportu.
- Během transportu je nutné přizpůsobit rychlost jízdy okolním podmínkám. Pokud možno vyhněte se projíždění nerovného terénu a prudkých zatáček.
- Je zakázáno překračovat povolenou přepravní rychlost agregátu.

2.1.2 PŘIPOJOVÁNÍ A ODPOJOVÁNÍ OD TRAKTORU

- Při připojování stroje zachovejte zvláštní opatrnost.
- Při připojování ovíječky je nutné použít vhodný závěs traktoru. Po ukončení připojování stroje zkontrolujte zajištění závěsu. Seznamte se s obsahem návodu k obsluze traktoru. Je-li traktor vybaven automatickým závěsem, ujistěte se, zda byla operace připojení dokončena.
- Během připojování nesmí nikdo pobývat mezi traktorem a ovíječkou.
- Je zakázáno připojovat ovíječku k traktoru, pokud nesplňuje požadavky stanovené výrobcem (minimální potřeba výkonu traktoru, nevhodné připojovací zařízení apod.) – srovnej tabulku (1.2) *POŽADAVKY NA ZEMĚDĚLSKÝ TRAKTOR*. Před připojením ovíječky se ujistěte, zda se olej z externí hydraulické instalace traktoru může míchat s hydraulickým olejem stroje.
- Při připojování hydraulických hadic k traktoru věnujte pozornost tomu, aby hydraulická instalace traktoru a ovíječky nebyla pod tlakem. V případě nutnosti snižte zbytkový tlak v instalaci.
- Před připojením ovíječky se ujistěte, zda oba stroje jsou technicky způsobilé.

- Stroj odpojený od traktoru musí stát na rovném podkladu a být podložen pomocí podpěry. Koncovky hydraulických a vzduchových hadic a elektrických kabelů musejí být zabezpečeny proti znečištění.
- Během přesouvání odpojené ovíječky existuje riziko, že kolečko podpěry se může složit. Buďte obzvláště opatrní.

2.1.3 HYDRAULICKÁ INSTALACE

- Hydraulická instalace se během provozu ovíječky nachází pod vysokým tlakem.
- Pravidelně kontrolujte stav spojů a hadic a hydraulických kabelů. Vytékání hydraulického oleje je nepřípustné.
- V případě poruchy hydraulické instalace je nutno vyřadit ovíječku z provozu do doby odstranění poruchy.
- Před zahájením údržbářských či opravárenských prací se ujistěte, zda hydraulická instalace není pod tlakem.
- Hydraulické gumové hadice je nutno bezpodmínečně vyměňovat co 4 roky bez ohledu na jejich technický stav.
- Používejte hydraulický olej doporučený výrobcem.
- Po výměně hydraulického oleje použitý olej zneškodněte. Použitý olej nebo takový, který ztratil svoje vlastnosti, skladujte v originálních nádobách nebo v náhradních obalech odolných proti působení uhlovodíků. Náhradní nádoby musejí být přesně popsány a vhodně skladovány.
- Je zakázáno skladovat hydraulického oleje v obalech určených pro skladování potravin.

2.1.4 ÚDRŽBA

- Zakazuje se vykonávání obslužných nebo servisních činností při zapnutém pohonu hydraulického motoru. Při zahájení práce je nutné zapnout motor traktoru a vyjmout klíček zapalování. V případě nutnosti zabezpečte ovíječku proti ujetí podložením pod kola podkládacích klínů.
- Pravidelně kontrolujte stav šroubových spojů.

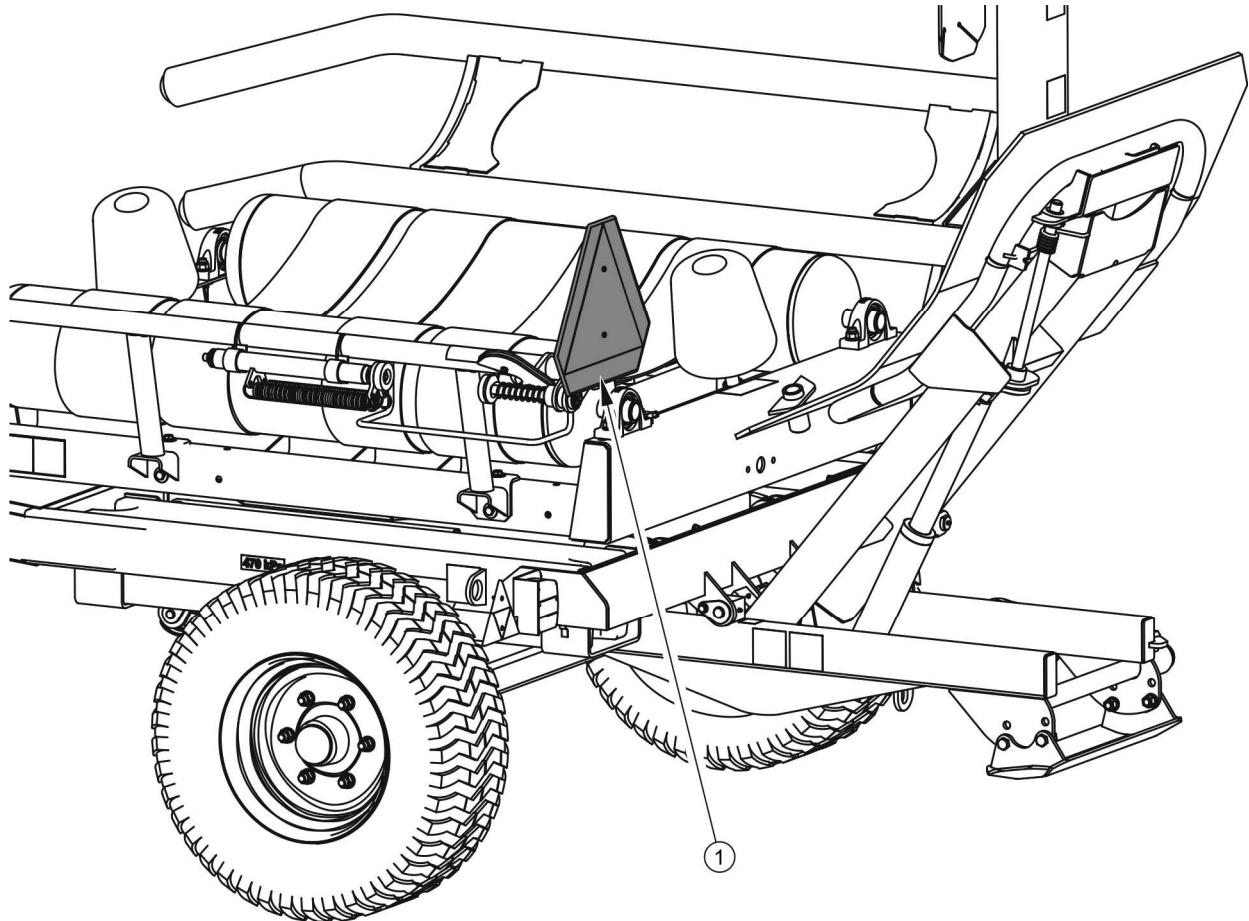
- V záruční době veškeré opravy mohou být prováděné pouze výrobcem pověřeným záručním servisem. Po ukončení záruční doby se doporučuje, aby případné opravy ovíječky byly prováděné specializovanými opravami.
- Při obslužných pracích používejte vhodný, těsně obepnutý ochranný oděv, rukavice, boty, brýle a vhodné nářadí.
- V případě zjištění jakýchkoliv závad ve fungování nebo poškození, stroj vyřaďte z provozu do doby opravy.
- Obslužné a opravárenské činnosti provádějte při uplatnění obecných zásad bezpečnosti a hygieny práce. V případě poranění ránu okamžitě promyjte a dezinfikujte. V případě vážnějšího úrazu vyhledejte lékařskou pomoc.
- Prohlídky ovíječky provádějte v souladu s četností stanovenou v tomto návodu.
- Před zahájením prací vyžadujících zvednutí otočného stolu, tento musí být vyložen. Stůl je nutné zajistit proti jeho zpětnému pádu pomocí skládací podpěry. Ovíječka v této době musí být připojena k traktoru a zajištěna pomocí klínů.
- Před svářečskými nebo elektrickými pracemi ovíječku odpojte od zdroje stejnosměrného proudu. Odstraňte nátěr. Výpary ze spalované barvy jsou toxické pro člověka i zvířata. Svářečské práce provádějte v dobře osvětleném a větraném prostoru.
- Během svářečských prací věnujte pozornost hořlavé a snadno tavitelné prvky (součásti elektrické a hydraulické instalace, prvky zhotovené z gumy, umělých hmot a gumy). Pokud existuje nebezpečí jejich zahoření nebo poškození, před zahájením svařování je demontujte nebo zakryjte nehořlavým materiálem. Před zahájením práce se doporučuje připravit hasicí přístroj CO₂ nebo pěnový hasicí přístroj.
- V případě prací vyžadujících zvednutí ovíječky použijte pro tento účel vhodné atestované hydraulické nebo mechanické zvedáky. Po zvednutí stroje použijte navíc stabilní a pevné podpěry. Je zakázáno provádění prací pod ovíječkou zvednutým jen pomocí zvedáku.
- Je zakázáno podepírat ovíječku pomocí křehkých předmětů (cihly, duté tvárnice, betonové bloky).

- Po ukončení prací spojených s mazáním přebytek maziva nebo oleje odstraňte. Ovíječka musí být udržována v čistotě.
- Při vstupování na korbu je nutno zachovat zvláštní opatrnost. Stroj musí být zajištěn proti ujetí pomocí klínů.
- Zakazuje se provádění samostatných oprav hydraulických ventilů, rozdělovače a válců. V případě poškození těchto dílů svěťte opravu autorizované opravně nebo vyměňte díly za nové.
- Je zakázáno provádět opravy oje (rovnání, navařování, svařování). Poškozené oj musí být vyměněno za nové.
- Je zakázáno montovat přídavná zařízení nebo příslušenství, které není shodné se specifikací stanovenou výrobcem.
- Odtah ovíječky je možný pouze v případě, že jsou jízdní náprava a světelná instalace funkční.
- Kontrolujte stav ochranných prvků, jejich technický stav, správnost připevnění.
- V případě nutnosti výměny jednotlivých součástí použijte jen originální nebo výrobcem určené díly. Nedodržení těchto požadavků může způsobit ohrožení zdraví nezúčastněných nebo osob obsluhujících ovíječku, a také přispět k poškození stroje.
- V případě poranění silným proudem hydraulického oleje ihned vyhledejte lékaře. Hydraulický olej může proniknout pod kůži a způsobit infekci. Pokud se olej dostane do očí, vypláchněte je větším množstvím vody a pokud se projeví podráždění, vyhledejte lékaře. V případě kontaktu oleje s kůží omyjte potřísněné místo vodou s mýdlem. Nepoužívejte organická rozpouštědla (benzin, petrolej).

2.1.5 ZÁSADY JÍZDY PO VEŘEJNÝCH KOMUNIKACÍCH

- Během jízdy po veřejných komunikacích dodržujte předpisy o silničním provozu.
- Nepřekračujte povolenou rychlost vyplývající z omezení podmínek na silnici a konstrukčních omezení.
- V období nedostatečné viditelnosti je nutné umístit na nejdále dozadu vystávajícím okraji ovíječky červené světlo a červenou odrazku.

- Po přípravě ovíječky k jízdě je nutné umístit na rameno žacího lisu trojúhelníkovou tabulku označující pomalá vozidla. - obrázek (2.1).

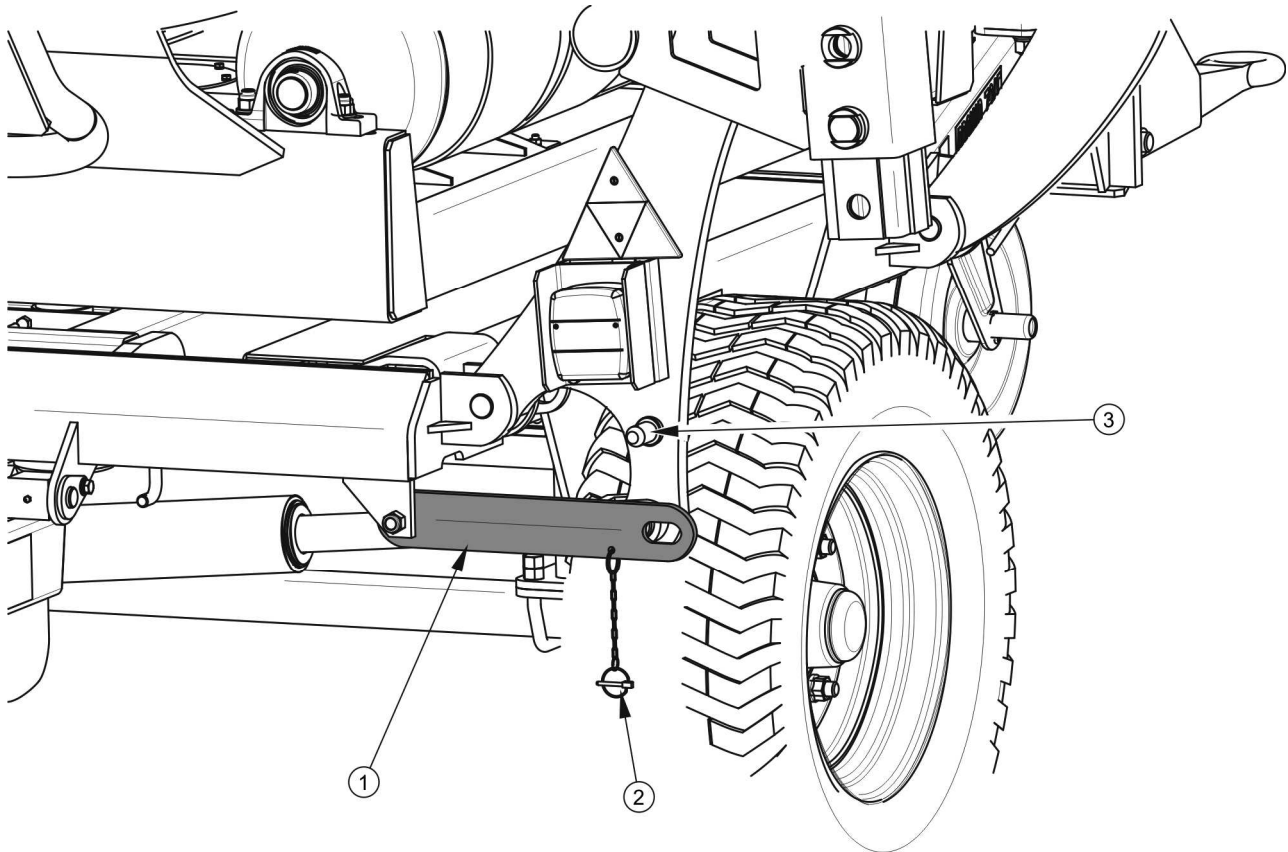


Obrázek 2.1 Místo montáže tabulky označující pomalá vozidla

(1) tabulka pomalého vozidla, (2) držák tabulky

- Neopatrná jízda a nadměrná rychlost může být příčinou nehody.
- Před zahájením jízdy se ujistěte, zda je ovíječka správně připojena k traktoru (zejména zkontrolujte zabezpečení čepu závěsu).
- Svislé zatížení přenášené táhlem ovíječky ovlivňuje ovladatelnost zemědělského traktoru.
- Je zakázáno vstupovat na ovíječku během jízdy.
- Je zakázáno parkovat ovíječku na spádu.
- V průběhu jízdy po veřejných komunikacích zajistěte nakládací rám a závlačku - obrázek (2.2).

- Je zakázáno ponechávat nezabezpečený stroj. Ovíječka odpojený od traktoru musí být zajištěn proti ujetí pomocí klínů nebo jiných prvků bez ostrých hran podložených pod kola vozidla. Nakládací rám zabezpečte pomocí blokády a závlačky - obrázek (2.2).



Obrázek 2.2 **Blokáda nakládacího rámu**

(1) plochá blokáda, (2) zajišťující závlačka, (3) čep

2.1.6 PNEUMATIKY

- Při pracích spojených s pneumatikami zabezpečte ovíječku proti ujetí pomocí klínů podložených pod kolo stroje. Demontáž kola je možno provést jen v případě, kdy ovíječka není naložen.
- Opravárenské práce při kolech nebo pneumatikách musejí být provedeny osobami za tímto účelem proškolené a oprávněné. Tyto práce je nutno provádět pomocí vhodně zvoleného náradí.
- Kontrola dotažení matic by měla být provedena po prvním použití ovíječky, po první jízdě se zatížením, následně každých 6 měsíců používání a po 25 000 km.

V případě intenzivního provozování je nutné provést kontrolu dotažení matic nejméně jednou na každých 100 kilometrů. Vždy je nutno kontrolní činnost opakovat, pokud bylo kolo ovíječky demontováno.

- Vyhýbejte se poškozenému povrchu cesty, prudkým a měnícím se pohybům a nadměrné rychlosti při zatáčení.
- Pravidelně kontrolujte tlak v pneumatikách. Tlak v pneumatikách musí být kontrolován také během celodenní intenzivní práce. Je nutno zohlednit skutečnost, že zvýšení teploty pneumatik může zvýšit tlak až o 1 bar. Při takovém nárůstu teploty a tlaku je nutno snížit zatížení nebo rychlost. Nikdy nesnižujte tlak odpouštěním vzduchu v případě jeho zvýšení v důsledku působení teploty.
- Ventily pneumatik zabezpečte pomocí vhodných čepiček, aby se zabránilo pronikání nečistot.

2.1.7 NÁKLÁDÁNÍ, VYKLÁDÁNÍ, OVÍJENÍ

- Před zahájením nakládání se ujistěte, zda je sundaná blokáda nakládacího ramena.
- Je zakázáno překračovat povolenou nosnost ovíječky.
- Zakazuje se ovíjení balíků v jiných rozměrech než je uvedeno v tomto návodu.
- Před přistoupením k práci je nutné zajistit si adekvátní viditelnost ovíječky a nebezpečné zóny.
- Před zahájením ovíjení balíku je nutné ujistit se zda se v blízkosti zóny obracení stolu nenachází přihlížející osoby nebo překážky znemožňující efektivní činnosti stroje. Spustte nakládací rameno.
- V průběhu práce by měla ovíječky stát stabilně na vyrovnaném základu. Činnost stroje na nakloněném povrchu je nepřipustná.
- Náklad balíku na otočný stůl může probíhat pouze, pokud je ovíječka nečinná.
- Připouští se ovíjení balíku v průběhu jízdy pouze v případě, že jízda probíhá po rovném a plochém povrchu. Nepřekračujte přípustnou rychlost jízdy během činnosti.

- Přizpůsobte otáčky otočného stolu rozměrům a hmotě ovíjených balíků. Nepřekračujte přípustnou otáčkovou rychlost stolu.
- Během vykládky náleží dbát o to, aby otáčející se balík nezavalil přihlížející osoby.
- Nakládka a vykládka ovíječky může být prováděna pouze tehdy, když je stroj postaven na vodorovném a tvrdém podloží a připojen k traktoru. Traktor a ovíječka musejí být nastaveny pro jízdu v přímém směru.
- Během nakládání a vykládání ovíječky a v průběhu ovíjení balíku jsou táhlo oje a závěs traktoru vystaveny velkému svislému zatížení.
- Jízda se zvednutým otočným stolem je zakázána.

2.1.8 2.7. POPIS ZBYTKOVÉHO RIZIKA

Firma Pronar Sp. z o. o. v Narwi vynaložila veškeré úsilí, aby odstranila riziko nehody. Existuje však určité zbytkové riziko, které může způsobit nehodu, a je spojeno především s činnostmi popsány dále:

- používání ovíječky pro jiné účely než je popsán v návodu
- zdržování se mezi traktorem a ovíječkou během běhu motoru a během připojování stroje,
- zdržování se na stroji během běhu motoru,
- provoz ovíječky s odstraněnými nebo nefunkčními kryty,
- nezachování bezpečné vzdálenosti během provozu ovíječky,
- nedodržení bezpečné vzdálenosti v průběhu nakládacích/vykládacích činností
- obsluha ovíječky neoprávněnými osobami nebo nacházejícími se pod vlivem alkoholu,
- čištění, údržba a technická kontrola ovíječky
- provoz stroje na nestabilním a nakloněném podloží
- provádění konstrukčních změn bez souhlasu výrobce,
- přítomnost lidí nebo zvířat v zónách neviditelných z pozice operátora.

Zbytkové riziko lze snížit na minimum použitím těchto opatření:


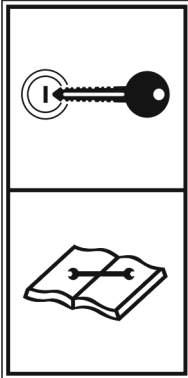


- rozvážná a prováděná beze spěchu obsluha stroje
- zachování bezpečné vzdálenosti od zakázaných nebo nebezpečných míst během vykládky, nakládky ovíjení a připojování ovíječky,
- rozumné uplatňování připomínek a doporučení obsažených v návodu k obsluze,
- vykonávání konzervačních/opravných činností v souladu se zásadami bezpečné obsluhy, vykonávání konzervačních/opravných činností školenými osobami,
- používání těsně přiléhajícího ochranného oděvu a vhodného nářadí,
- zajištění stroje proti přístupu k obsluze neoprávněných osob, a zejména dětí,
- zachování bezpečné vzdálenosti od zakázaných nebo nebezpečných míst
- zákaz zdržování se na stroji během jízdy, nakládky nebo vykládky ovíjení.



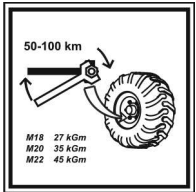



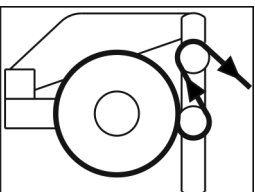

2.2 INFORMAČNÍ A VÝSTRAŽNÉ NÁLEPKY

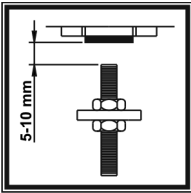



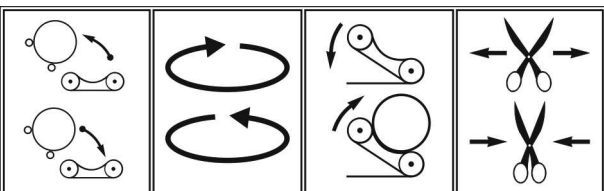

Ovíječka je označena informačními a výstražnými nálepkami uvedenými v tabulce (2.1). Rozmístění symbolů je znázorněno na obrázcích (2.3) a . (2.4). Uživatel stroje je povinen dbát po celou dobu používání na čitelnost nápisů, výstražných a informačních symbolů umístěných na ovíječce. Uživatel stroje je povinen dbát po celou dobu používání na čitelnost nápisů, výstražných a informačních symbolů umístěných na přívěsu. Nálepky s nápisy a symboly je možno pořídit přímo u výrobce nebo v místě, ve kterém stroj byl nakoupen. Nové celky vyměněné při opravě musejí být opět označeny příslušnými bezpečnostními značkami. Při čištění ovíječky nepoužívejte rozpouštědla, která mohou poškodit povlak štítku, a nesměřujte silný proud vody.

Tabulka 2.1 Informační a výstražné nálepky

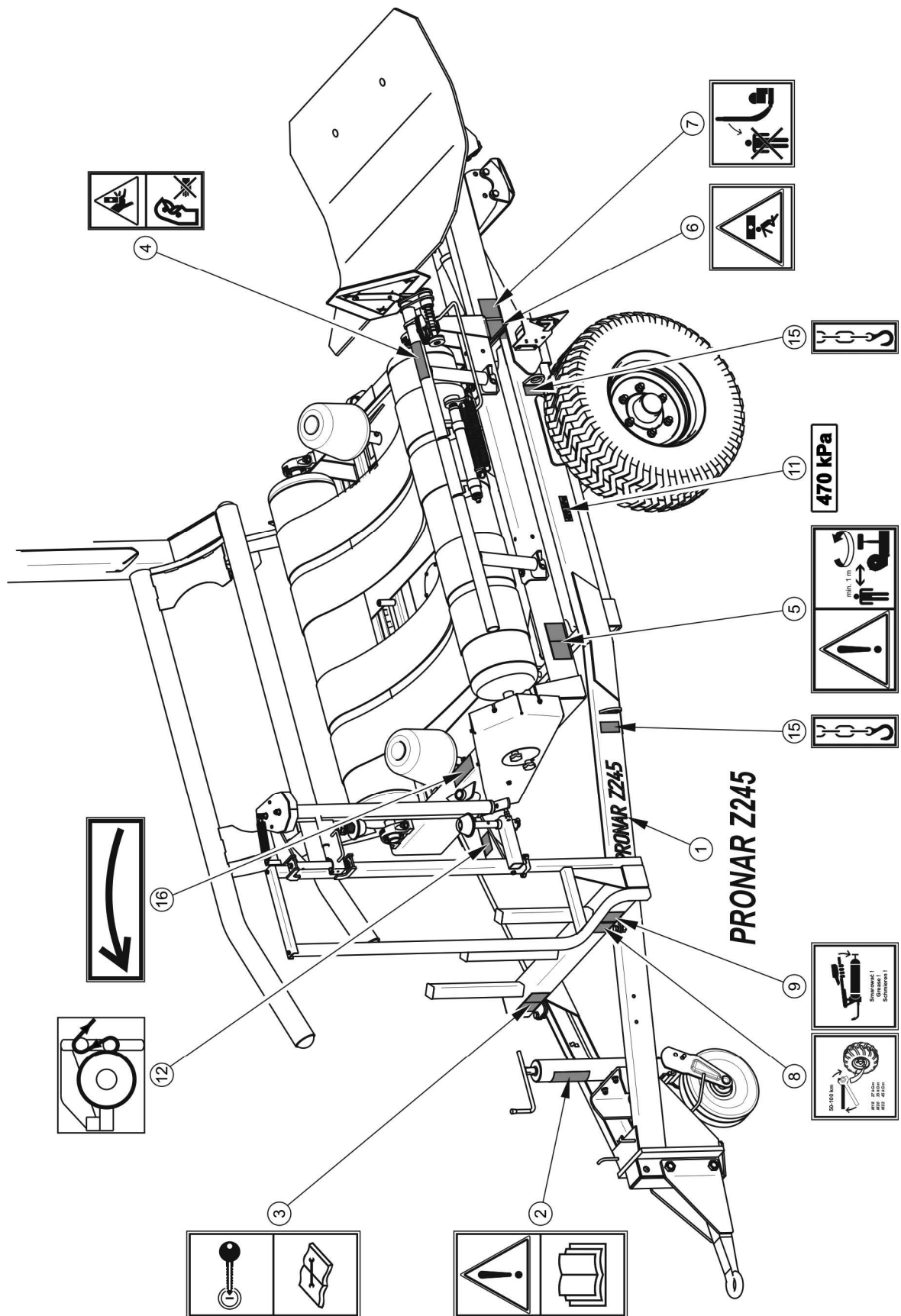
POŘ. Č.	NÁLEPKA	VÝZNAM
1	PRONAR Z245	Typ ovíječky.

POŘ. Č.	NÁLEPKA	VÝZNAM
2		<p>Poznámka</p> <p>Před zahájením provozu se seznámte s obsahem NÁVODU K OBSLUZE.</p>
3		<p>Před zahájením obslužných nebo opravárenských činností vypněte motor a vyjměte klíček ze zapalování. Kabinu traktoru zajistěte proti přístupu nepovolaných osob.</p>
4		<p>Nebezpečí poškození končin.</p> <p>Nesahejte do zóny řezných nožů.</p>
5		<p>Poznámka</p> <p>Zachovejte odstup nejméně 1 metr od ovíječky v průběhu otáčení stolu.</p>

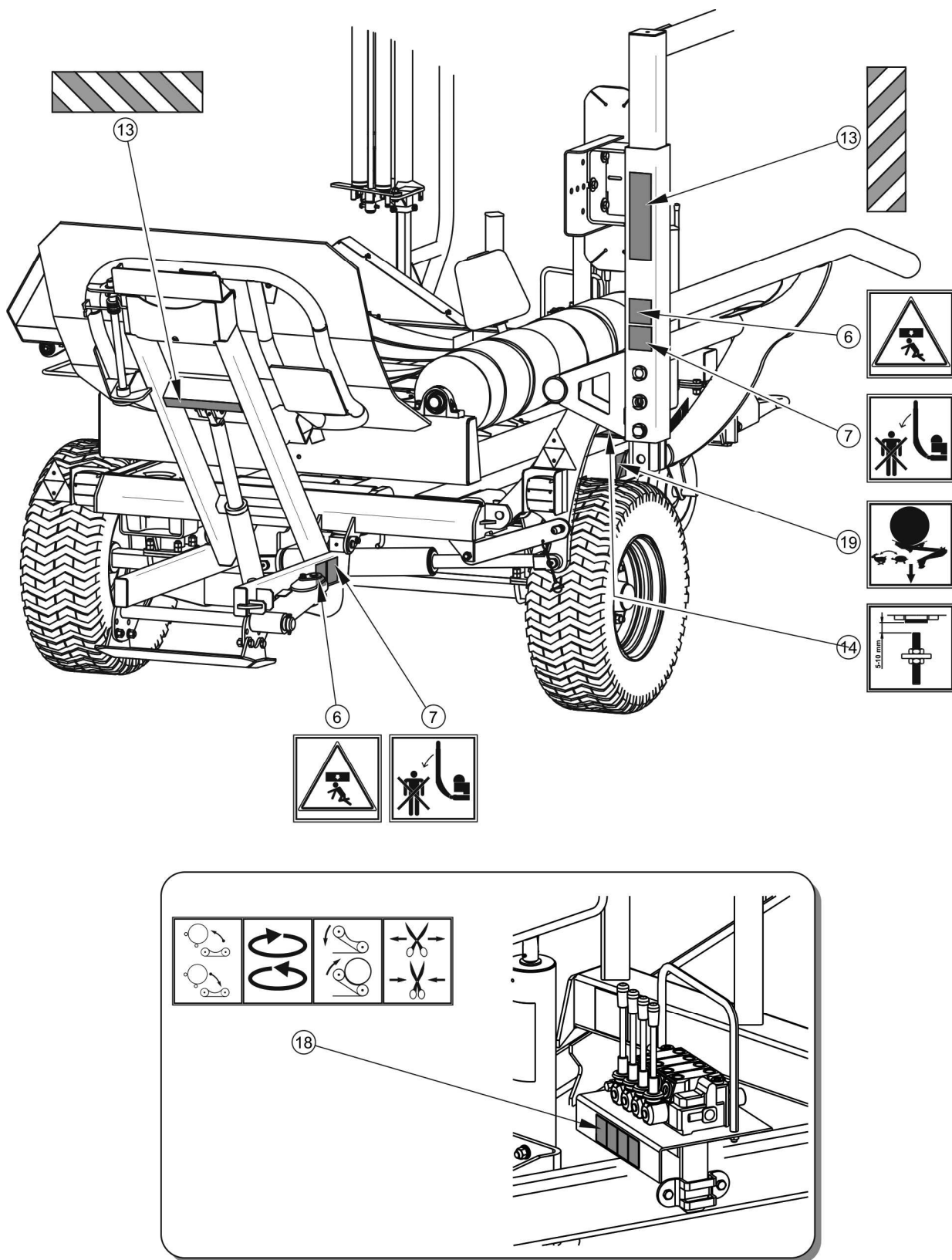
POŘ. Č.	NÁLEPKA	VÝZNAM
6		Nebezpečí přimáčknutí.
7		Nebudte v blízkosti zvednutého nakládacího ramene nebo zvednutého vykládacího rámu.
8		Pravidelně kontrolovat stupeň dotažení matic pojezdových kol a ostatních šroubových spojů.
9		Ovíječku mažte podle stanoveného harmonogramu obsaženého v NÁVODU K OBSLUZE .
10		Označení mazných bodů.
11		Tlak vzduchu v pneumatikách.
12		Způsob montáže ovíjecí fólie.
13		Rozlišující nálepka. Obrysové označení.

POŘ. Č.	NÁLEPKA	VÝZNAM
14		Informace týkající se regulace čidla.
15		Označení transportních úchytů.
16		Směr otáček stolu.
17		Směr průtoku hydraulického oleje v připojovací hadici.
18		Informační nálepka funkce hydraulického rozdělovače.
19		Ovládání rychlosti spouštění vykládacího mechanismu.

Nálepky – položka(9) a (10) – jsou umístěny na hydraulických hadicích.



Obrázek 2.3 Rozmístění informačních a výstražných nálepek



Obrázek 2.4 Rozmístění informačních a výstražných nálepek, pohled zezadu

KAPITOLA

3

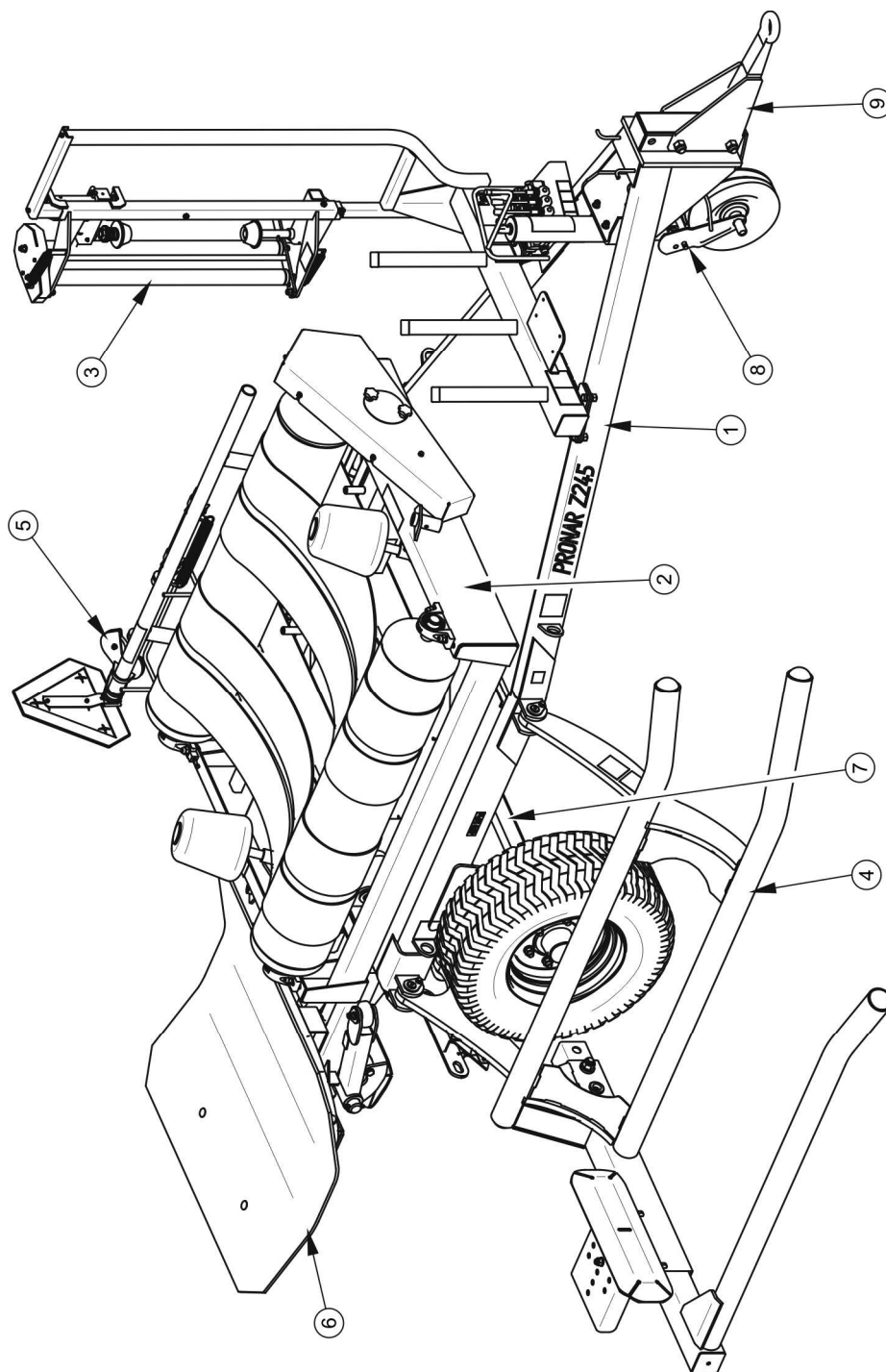
**KONSTRUKCE A
PRINCIP
FUNGOVÁNÍ**

3.1 TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

Tabulka 3.1 Základní technické údaje

OBSAH	M. J.	Z245
Rozměry ovíječky		
Maximální délka	mm	5 560
Transportní délka	mm	4 876
Maximální šířka	mm	3 790
Transportní šířka	mm	2 494
Maximální výška	mm	2 665
Hmotnost a nosnost		
Pohotovostní hmotnost	kg	2 070
Povolená užitečná hmotnost	kg	1 100
Parametry balíků		
Průměr balíku (minimální)	mm	1 000
Průměr balíku (maximální)	mm	1 800
Šířka balíku (minimální)	mm	1 200
Šířka balíku (maximální)	mm	1 500
Povolená hmotnost balíku	kg	1 100
Pohoný systém		
Přípustná rychlost otočného stolu	obr ⁻¹	25
Náklad oleje hydraulického motoru	l/min	cca 20
Ostatní informace		
Šířka fólie	mm / mm	500 / 750
Hladina emitovaného hluku	dB	pod 70

3.2 STAVBA OVÍJEČKY

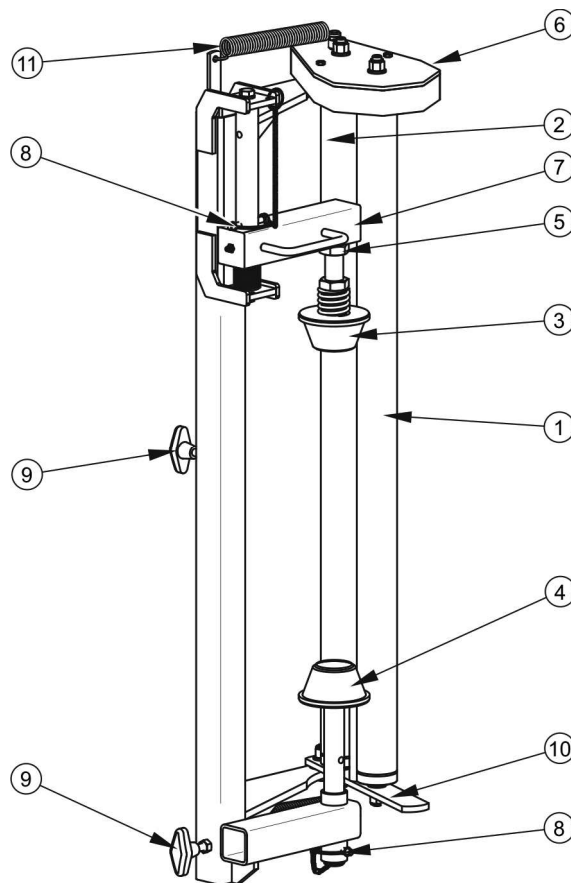


Obrázek 3.1 Stavba ovíječky PRONAR Z245

(1) dolní rameno, (2) otočný stůl, (3) zásobník fólie, (4) nakladací rameno, (5) řezný systém, (6) vykladačí mechanismus, (7) jízdní souprava, (8) podpěra, (9) oj

Spodní rám (1) ovíječka je konstrukce svařená z ocelových profilů. V zadní části rámu se nachází jízdní náprava (7), nebrzděná, spojená pomocí třmenových šroubů. Do dolního rámu byl pomocí čepů sklápěče otočný stůl (2). Na zadní straně otočného stolu se nachází řezný systém, který umožňuje automatické přeříznutí fólie bez nutnosti opouštění kabiny řidiče traktoru. V přední části ovíječky se nachází zásobník fólie (3), přizpůsobený k ovíjení fólie 500 a 750 mm. Z pravé strany stroje se nachází rameno nakladacího mechanismu (4), hydraulicky ovládané pomocí rozdělovače. V zadní části ramene je nainstalován vykladač mechanismus (6).

3.2.1 ZÁSObNÍK FÓLIE



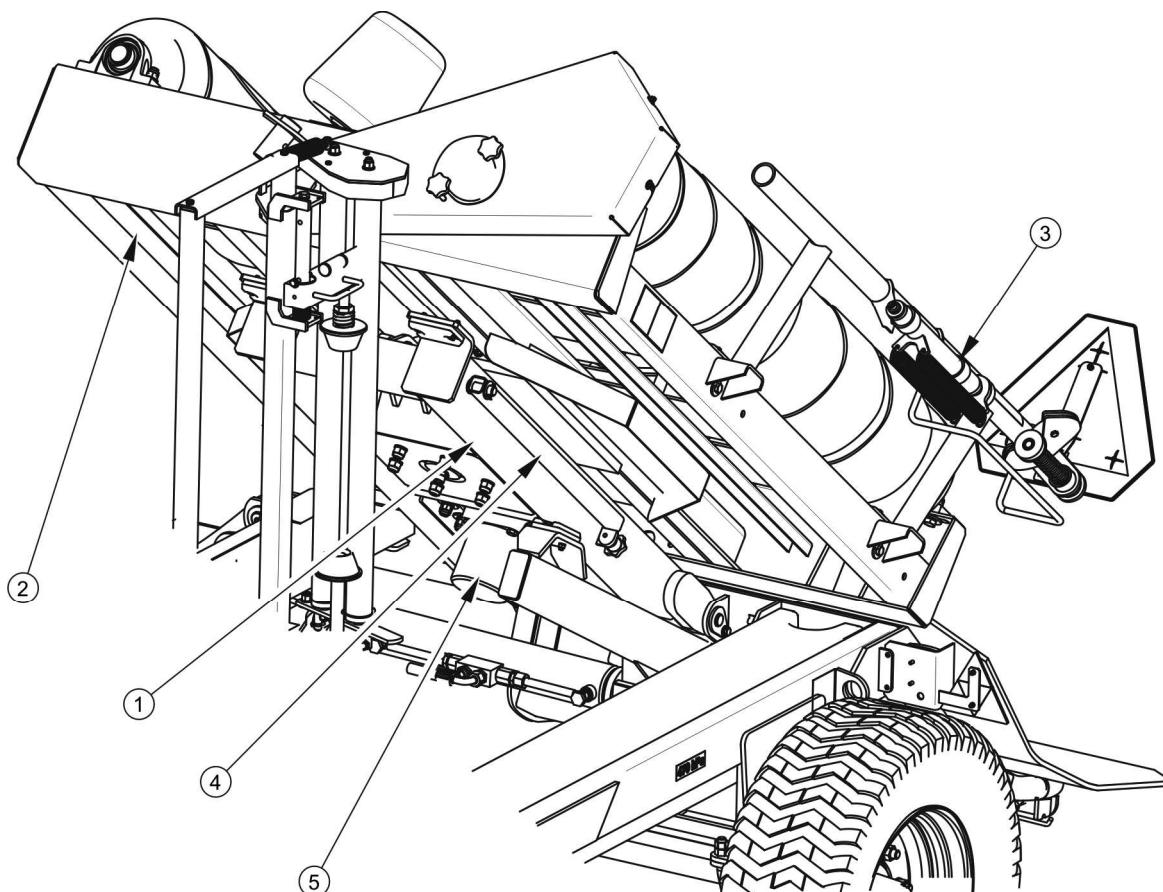
Obrázek 3.2 Stavba zásobníku fólie

(1) kladka I, (2) kladka II, (3) horní podpěrná kladka, (4) dolní podpěrná kladka, (5) matice, (6) obal převodu, (7) dotažení, (8) kolík, (9) šroub, (10) táhlo rámu, (11) pružina

Zásobník fólie je namontován na masce po stožáru ovíječky. Mechanismus je určen a přizpůsoben k odvíjení fólie z kladky s výškou 500 nebo 750 mm. Fólie je připevněna mezi kuželové přidržující kladky (3) a (4). Pás fólie se převléká přes vertikální drážkovací napínací

kladky (1) a (2). V horní části zásobníku se nachází převod, jehož zadáním je změna otočné rychlosti kladky (1), výsledkem čehož je navíjení fólie na balík je dostatečně napnutá. Napínání fólie se dá také regulovat pomocí položení horní přidržovací kladky (3). Šrouby (9) jsou používány k zablokování polohy zásobníku podél konstrukce.

3.2.2 OTOČNÝ STŮL

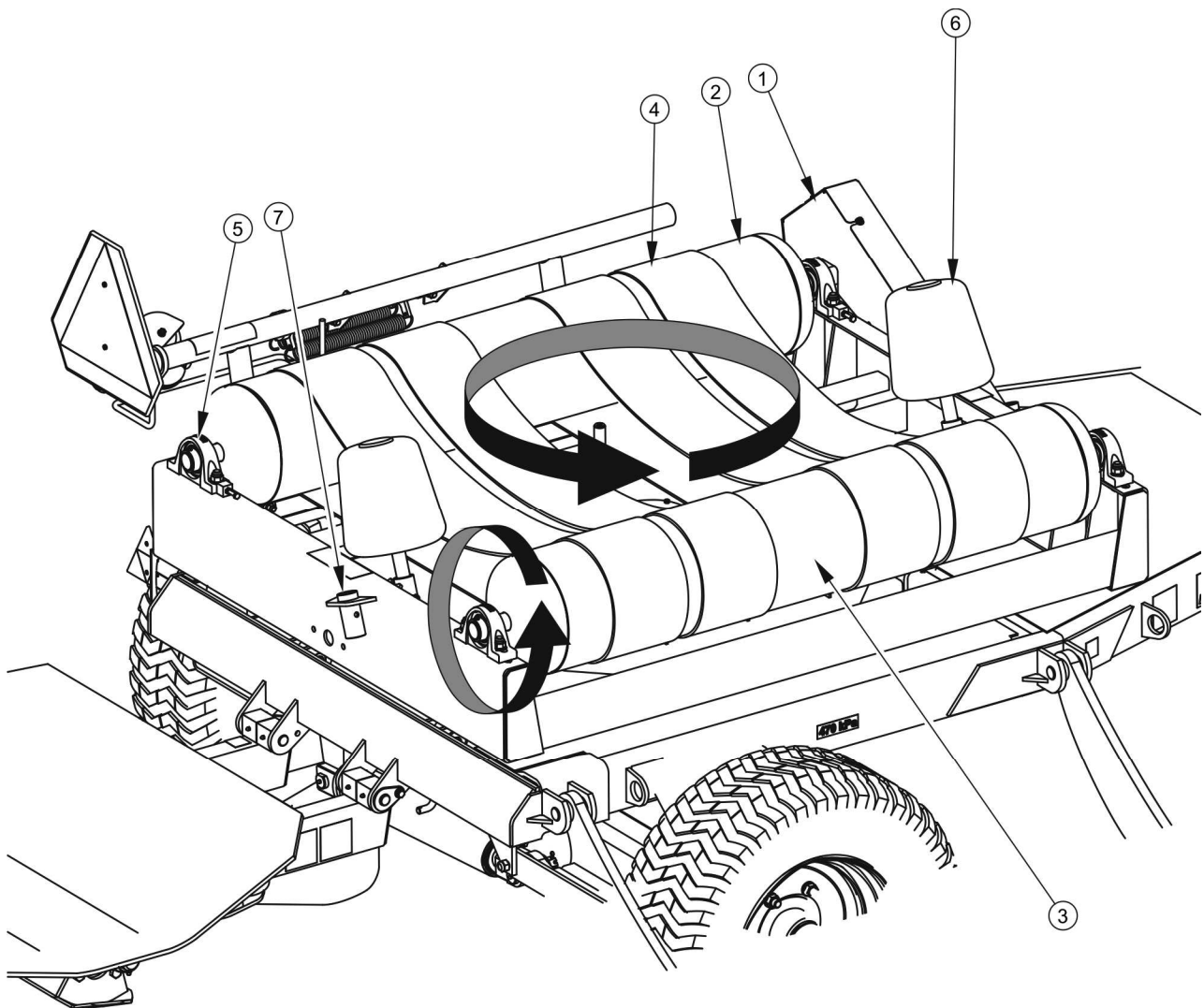


Obrázek 3.3 Stavba otočného stolu, pohled sespod

(1) *výchylné rameno stolu*, (2) *otočné rameno stolu*, (3) *řezný systém*, (4) *podpěra*, (5) *hydraulický motor*

Konstrukce otočného stolu je představena na obrázcích (3.3) a (3.4). Výchylný rám stolu (1) - obrázek (3.3), je připevněný do zadního nosníku rámu ovíječky pomocí čepu. Vychýlení rámu je realizováno pomocí teleskopického válce za účelem vyložení ovinutého balíku. V dolní části výchylného rámu je přišroubován hydraulický motor (5), který pomocí dvou řetězových převodů a kuželových soukolí předává náhon na činnou kladku stolu. K levému podélníku

výchýlného rámu je namontována podpěra (4), která je určena k zajištění otočného stolu v průběhu konzervačních nebo opravných činností.



Obrázek 3.4 Stavba otočného stolu, pohled shora

(1) štít převodu, (2) činná kladka, (3) pasivní kladka, (4) pás, (5) ložiskový tým, (6) podpůrná kladka, (7) úchyt

Ovíjení balíku spočívá v posílených pásech (4) - obrázek (3.4) a je zabezpečen proti vypadnutí ze stolu pomocí opěrných kladek (6). Obrázek představuje nastavení kladek k ovíjení balíku o šířce do 1 200 mm. V případě větších balíků - porovnejte tabulku (3.1) opěrné kladky musejí být přeloženy na úchyty (7) nacházející se po vnějších stranách. V takové konfiguraci dosahuje maximální šířka ovíjeného balíku 1 500 mm.

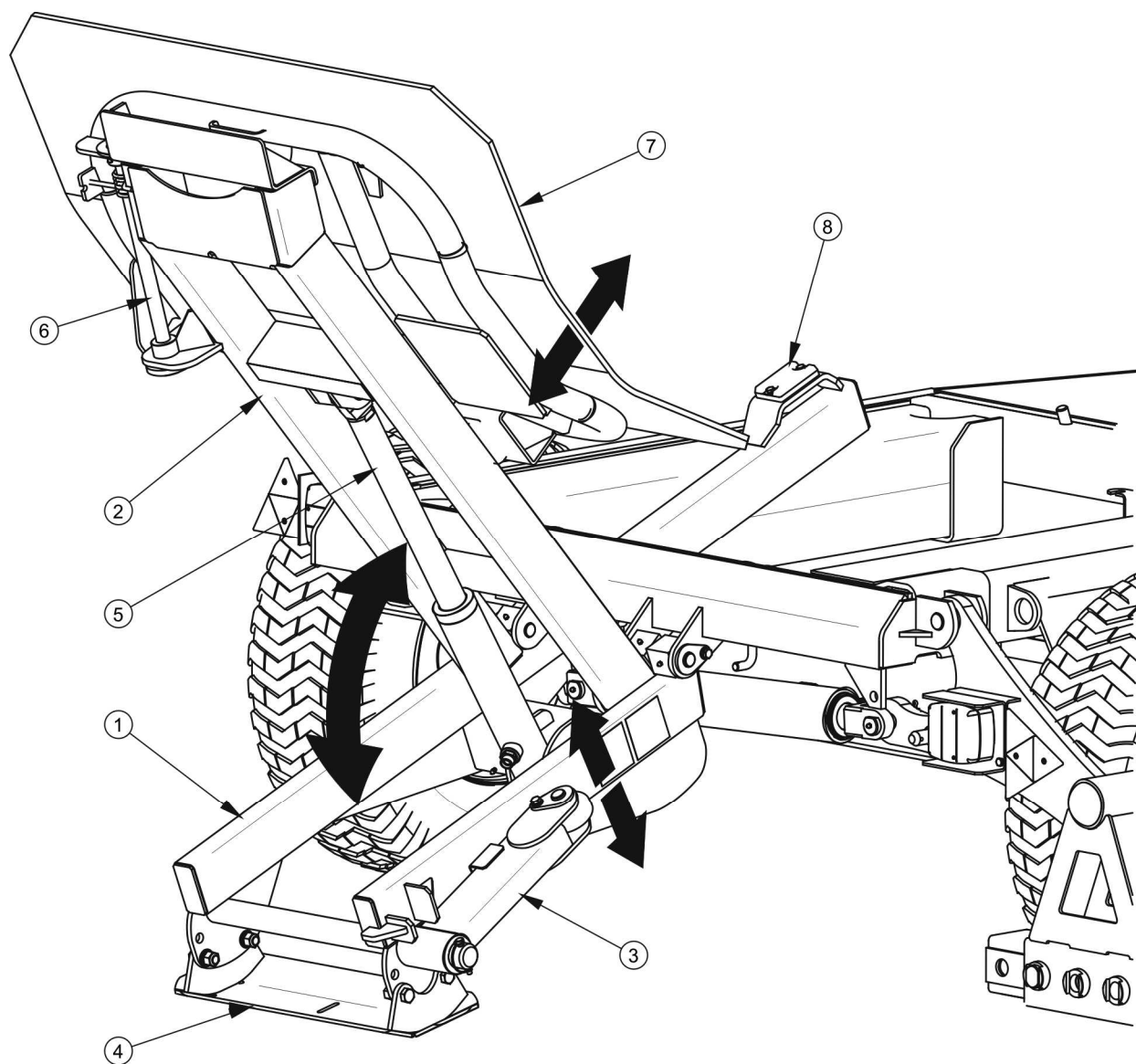
V momentě zapnutí hydraulického motoru začíná otočný stůl kroužit spolu s balíkem kolem vertikální osy. Zároveň je balík, poháněn činnou kladkou (2), otáčen kolem vlastní osy.

3.2.3 VYKLADACÍ MECHANIZMUS

Vykladací mechanismus je určen k vykládání balíku a jeho postavení ve dvou možných pozicích. Stavbu systému představuje obrázek (3.5).

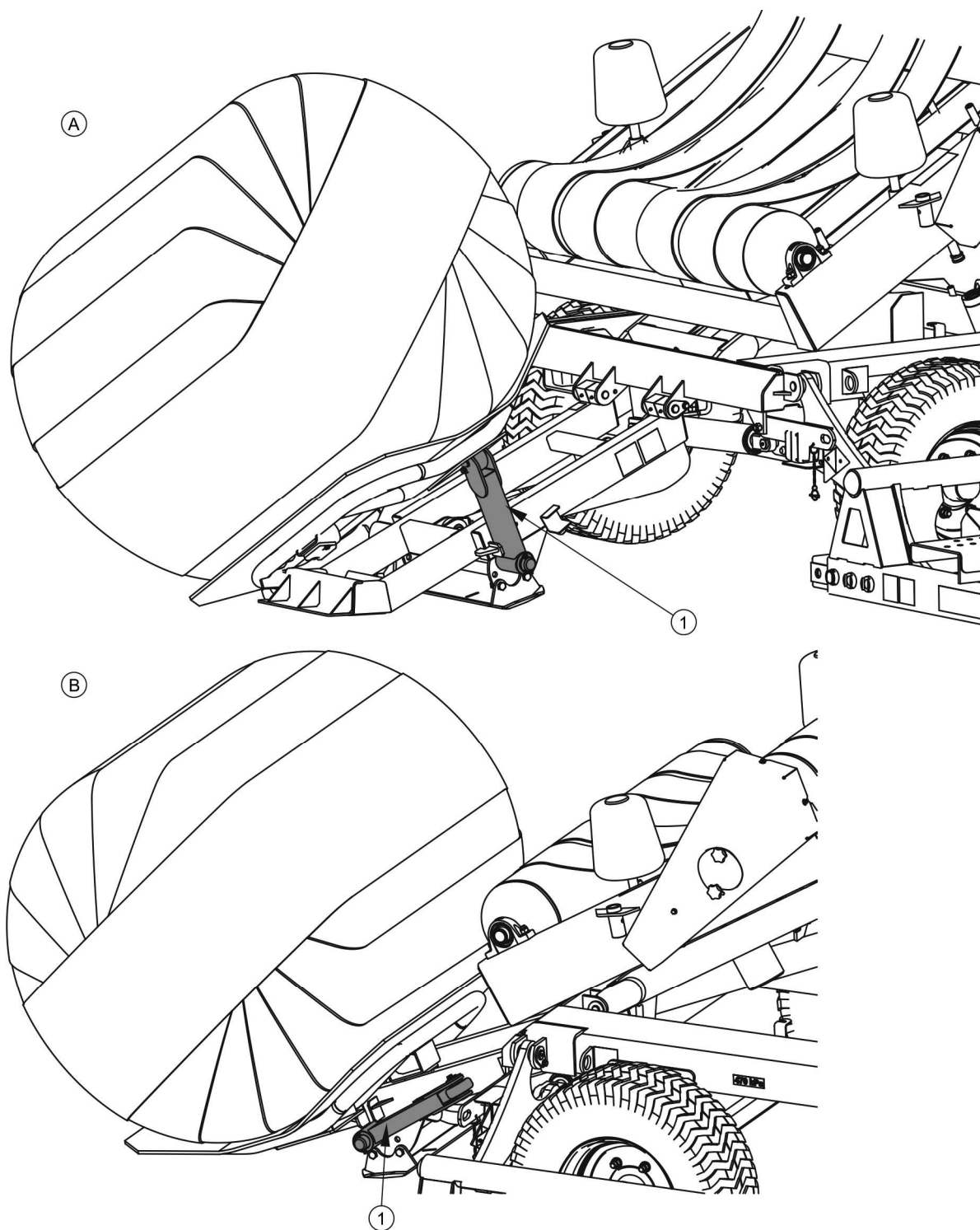
Výchylný rám mechanismu (1) včetně rámu kostry stolu (2) jsou připevněné k zadnímu nosníku pomocí čepu. Rám mechanismu kostry stolu (2) včetně vykladacího stolu jsou rozhýbávány pomocí hydraulického válce (5). Spuštění a zvedání výchylného rámu (1) jsou vykonány automaticky, během pohybu výchylného rámu otočného stolu (porovnejte obrázek (3.3)). V průběhu zvedání otočného stolu se narážka (8) přesouvá po dolní části podélníku rámu stolu a zároveň spouští výchylný rám vykladacího mechanismu až do dotyku ližiny o podlahu.

Podpěra postranního sklápěče (1) obrázek (3.6), umístěná po pravé straně vykladacího mechanismu může být nastavena ve dvou pozicích. V případě nastavení prezentovaného na obrázku (3.6) - pozice (A) se balík po vykládce převrátí ze stolu mechanismu na ovíječku. V případě, ve kterém podpěra (1) bude zvednuta - pozice (B), se během spouštění ramene stůl mechanismu opře o kladku podpěry a obrátí se k čepu. Balík bude postaven po levé straně ovíječky.



Obrázek 3.5 Vykladací mechanismus

(1) výchylný rám, (2) rám mechanismu kostry stolku, (3) podpora postranního sklápěče, (4) ližina, (5) válec mechanismu, (6) čep otočky stolu, (7) vykladací stolek, (8) narážka

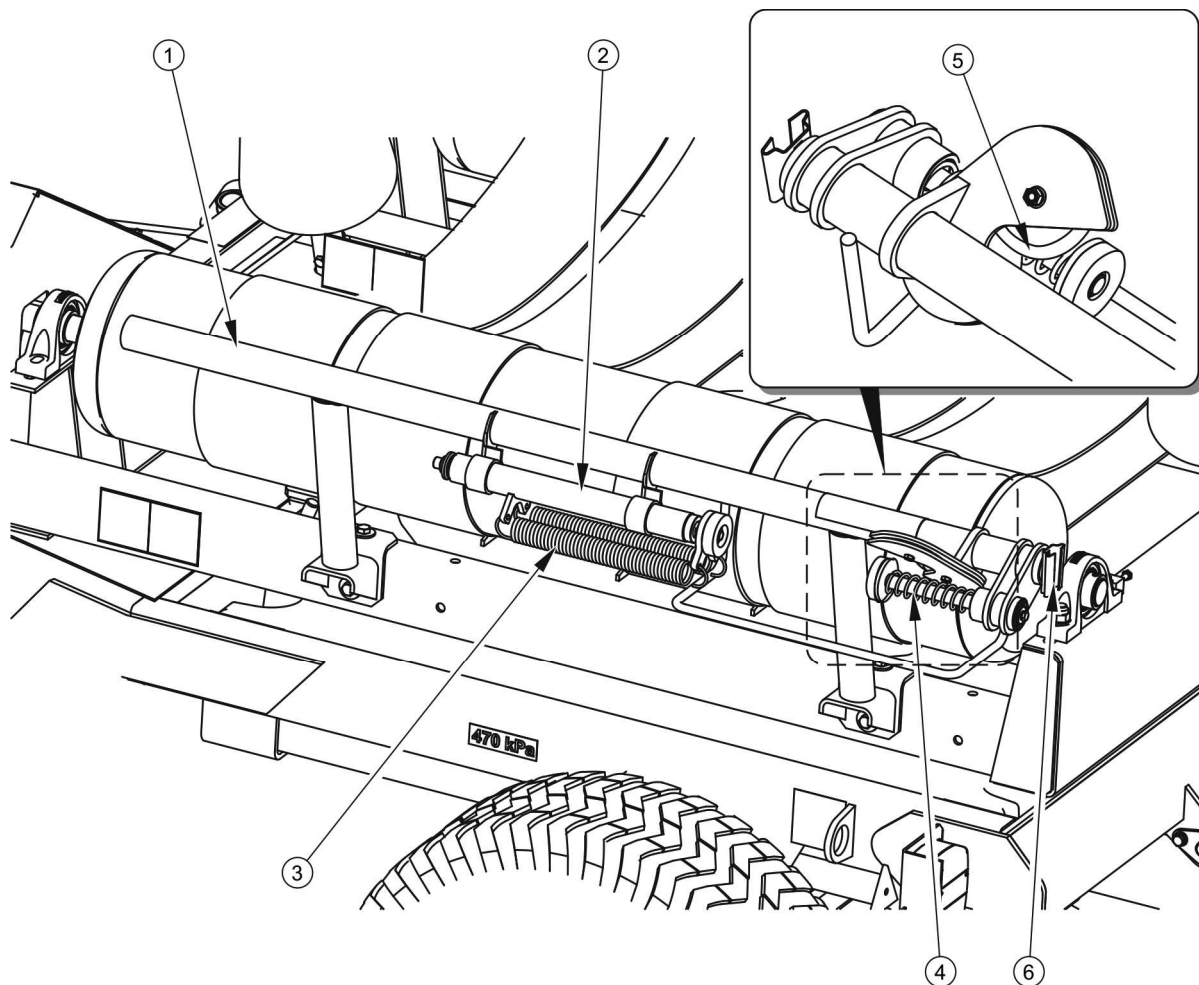


Obrázek 3.6 **Vykládka balíků**

(1) podpěra postranního sklápěče, (A) vykládka na stranu, (B) vykládka dozadu

3.2.4 ŘEZNÝ SYSTÉM

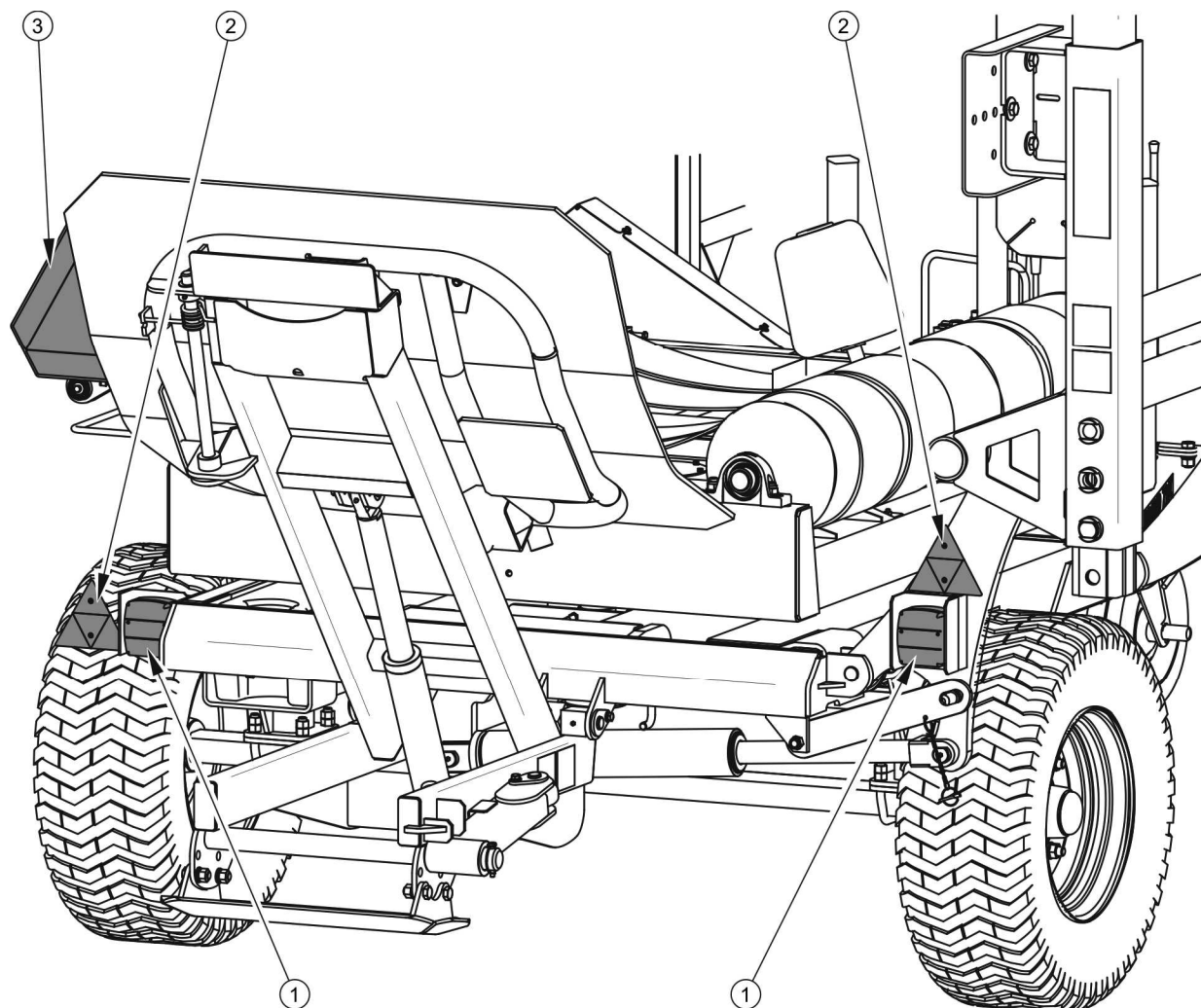
Řezný systém je umístěn na podélníku rámu otočného stolu. Zadáním systému je odřezání a přidržení fólie do zahájení ovinutí dalšího balíku. Odřezávání fólie je prováděno z místa práce traktoristy vysunutím a přidržením hydraulického válce (2), který je ovládám rozdělovačem. Řezný systém vzhledem k rozměru balíku může být nastaven v jedné ze dvou vybraných pozic. Standardně je určen balíkům o šířce do 1 200 mm.



Obrázek 3.7 Řezný mechanismus

(1) rám sestavy, (2) hydraulický válec, (3) natahovací pružiny, (4) dotažení fólie, (5) úchyt připevnění tabulky pomalého vozidla

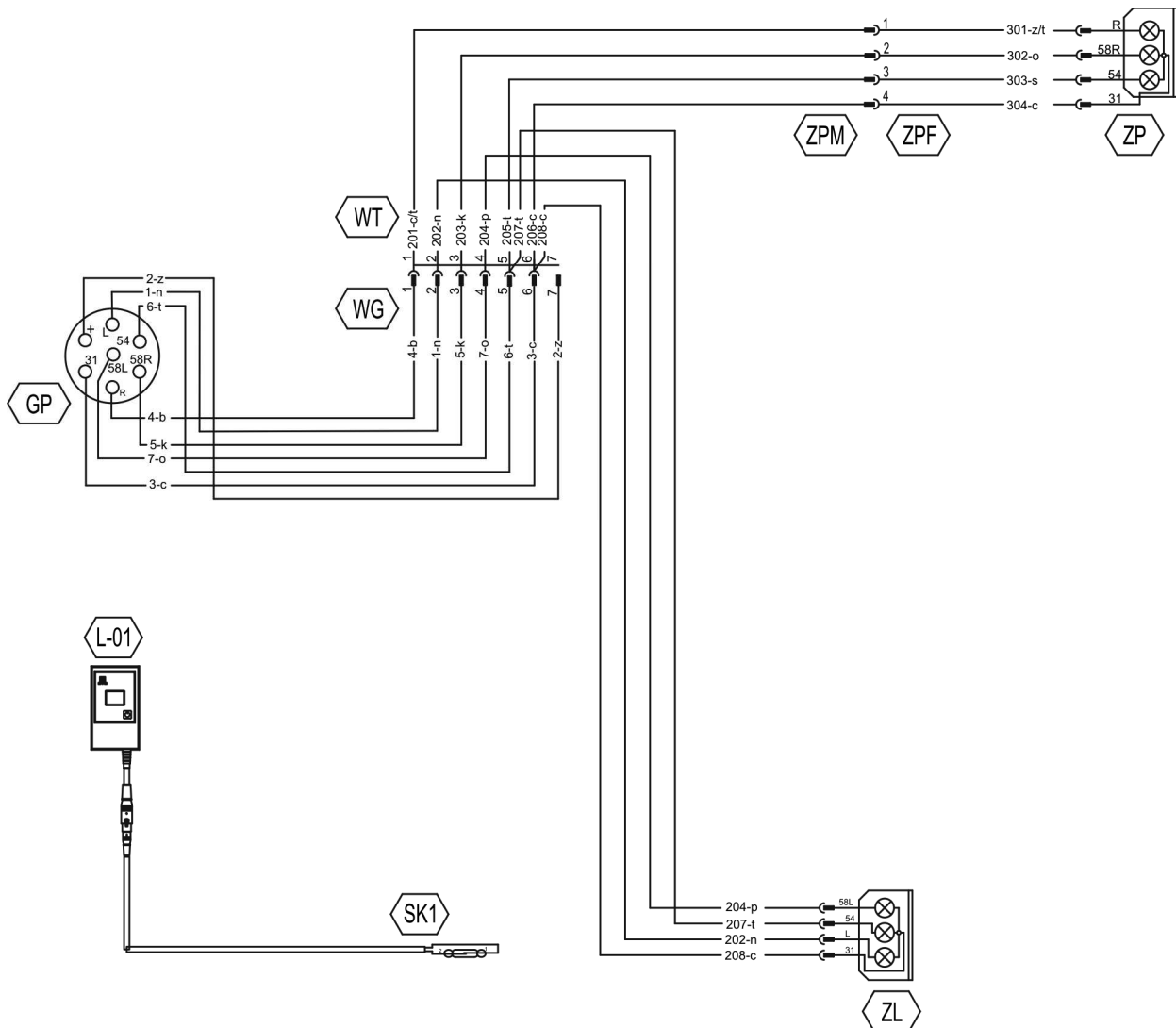
3.2.5 ELEKTROINSTALACE, VÝSTRAŽNÉ PRVKY



Obrázek 3.8 Rozmístění elementů elektrického osvětlení a odrazek

(1) zadní sdužené světlo, (2) odrazový trojúhelník, (3) tabulka pomalého vozidla

Elektroinstalace ovíječky je přizpůsobena pro napájení ze zdroje stejnosměrného proudu 12 V. Spojení elektroinstalace ovíječky s traktorem se provádí vhodným spojovacím kabelem s 7kolíkovou zásuvkou. Elektroinstalace počítadla ovinutí stanoví nezávislý obvod, který má vlastní bateriové napájení. Schéma elektroinstalace ovíječky je představeno na obrázku (3.9).



Obrázek 3.9 Rozmístění elementů elektrického osvětlení a odrazek

(ZL) zadní levé sdružené světlo, (ZP) zadní pravé sdružené světlo, (GP) připojovací zásuvka 7 - kontaktní, (L01) počítadlo ovinutí,, (SK1) čidlo otáček

Tabulka 3.2 Označení připojení zásuvky

OZNAČENÍ	FUNKCE
31	Kostrá
+	Napájení +12V (nepoužívaný)
L	Ukazatel směru levý
54	Světlo STOP

OZNAČENÍ	FUNKCE
58L	Zadní poziční světlo levé
58R	Zadní poziční světlo pravé
R	Ukazatel směru pravý

Počítadlo je elektronické zařízení určené k počítání ovinutí balíku. Sada zařízení se skládá z programovatelného počítadla umístěného v obalu z umělé hmoty a čidla otáček, které je připojené pomocí hadice a mnohokontaktní konektor. Čidlo připevněné na nepohyblivou část konstrukce ovíječky spolupracuje s permanentním magnetem umístěným na otočném stolku a předává elektrické signály do systému počítadla. Každá plná otočka ovíjeného balíku je započítávána a ukazována na displeji počítadla. Po spočítání dříve naprogramovaného počtu ovinutí počítadlo signalizuje blikáním ukončení ovíjení. Počítadlo může být naprogramováno na 16 nebo 24 ovinutí v závislosti na používané fólii (týká se počítadla L01 dodávaného ve standardní výbavě) nebo 10 - 49 (v případě počítadla L02 ve volitelné výbavě).

3.2.6 HYDRAULICKÁ INSTALACE

Hydraulická instalace ovíječky je určena k ovládní jednotlivých systémů pomocí hydraulického rozdělovače. Stavba instalace představuje obrázek (3.10) a (3.11).

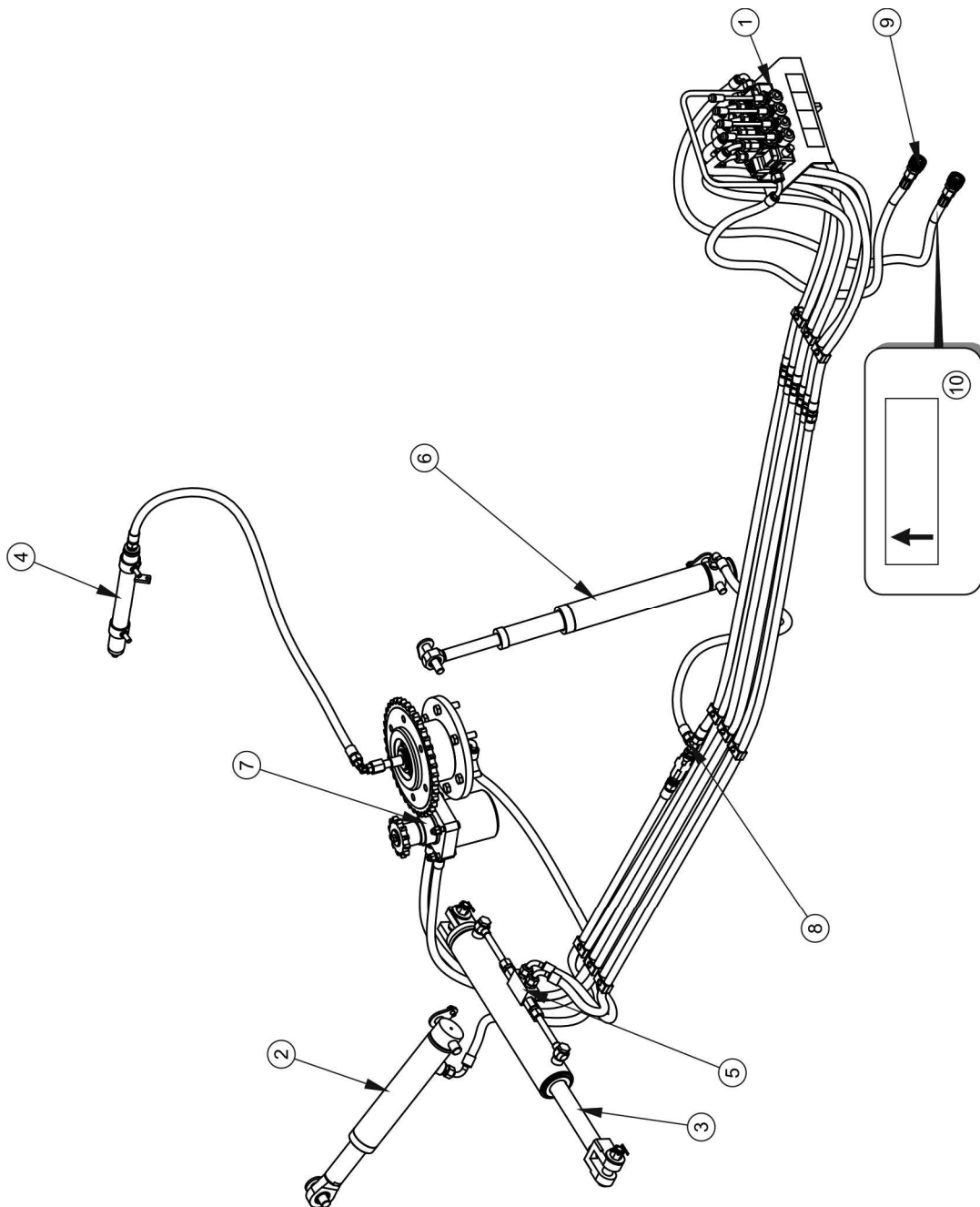


POKYN

Hydraulická instalace ovíječky byla naplněna hydraulickým olejem L-HL32 Lotos.

Ve standardní výbavě je ovíječka vybavena hydraulickým rozdělovačem ovládaným táhly - obrázek (3.11). Označování jednotlivých sekcí rozdělovače (nebo systému ovladacích táhel) zobrazuje informační nálepka (4) přilepená ke konzoli.

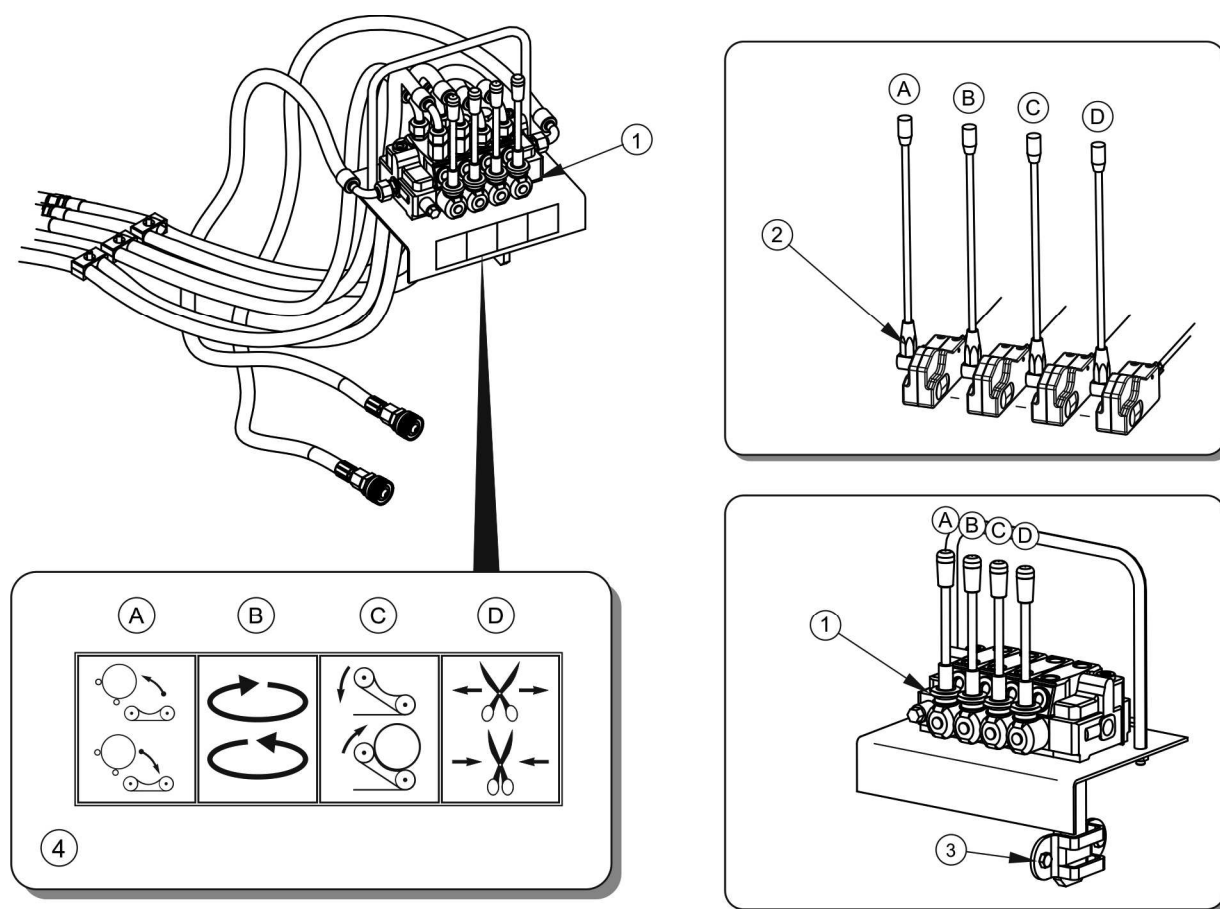
Informačními nálepkami (10) - obrázek (3.10), jsou označeny také připojovací kabely. Etikety informují o směru průtoku hydraulického oleje.



Obrázek 3.10 Konstrukce instalace hydraulické

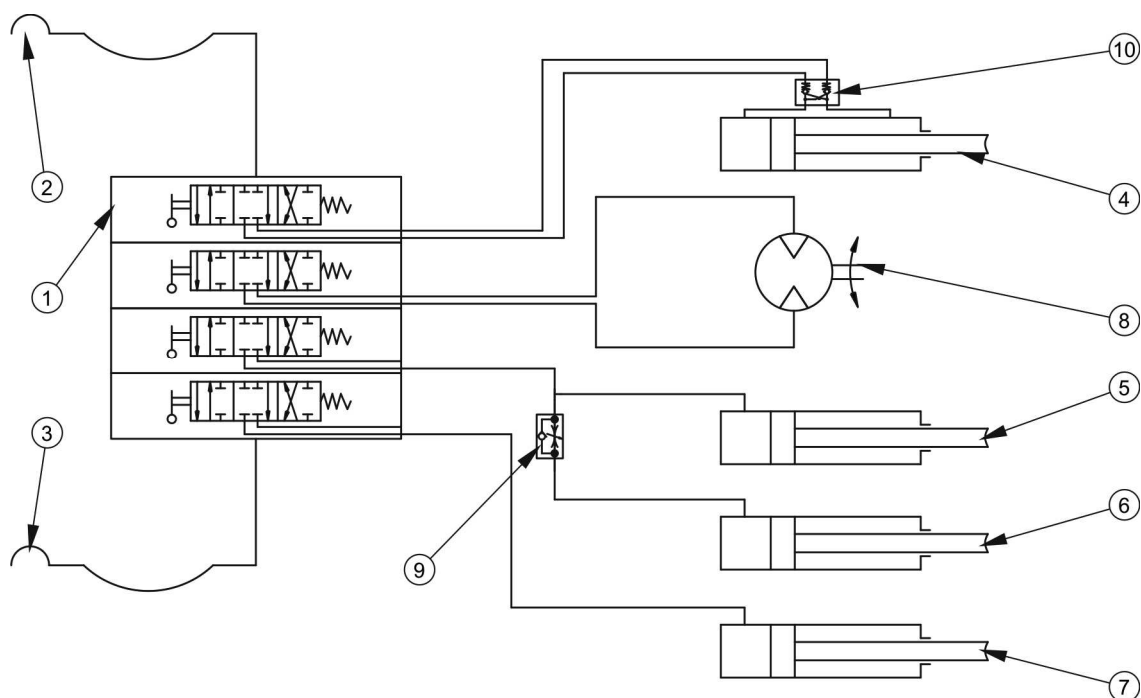
(1) Rozdělovač, (2) válec stolu, (3) vále nakladacího ramena, (4) válec řezného systému, (5) hydraulický zámek, (6) válec sklápěčky stolu, (7) hydraulický motor, (8) regulátor průtoku, (9) hydraulická rychlospojka, (10) informační nálepka

Úchyt (3) - obrázek (3.11) je namontován na pravém podélníku ramene ovíječky. Navíc se ve standardní výbavě nachází identický úchyt stroje a je určen k připevnění v kabině řidiče zemědělského traktoru.



Obrázek 3.11 Ovladací elementy

(1) rozdělovač, (2) ovladací táhla, (3) připevňovací úchyt, (4) informační nálepka, (A) ovládání nakladacího ramene, (B) ovládání válce otočného stolu, (C) ovládání válce sklápěče otočného stolu, (D) ovládání válce řezného systému



Obrázek 3.12 Schéma hydraulické instalace

(1) hydraulický rozdělovač, (2) rychlopoj - napájení, (3) rychlopoj - návrat, (4) válec nakladacího ramene, (5) válec sklápěče otočného stolu, (6) válec sotlku, (7) válec řezného systému, (8) hydraulický válec, (9) hydraulický zámek

KAPITOLA

4

**ZÁSADY
POUŽÍVÁNÍ**

4.1 PŘÍPRAVA K PRÁCI PŘED PRVNÍM SPUŠTĚNÍM

4.1.1 ZKONTROLUJTE OVÍJEČKU PO DORUČENÍ

Výrobce ujišťuje, že ovíječka je funkční, byla zkontrolována v souladu s kontrolními postupy a schválena k používání. Toto však neosvobozuje uživatele od povinnosti zkontrolovat stroj po dodání a před prvním zprovozněním. Uživateli je dodána kompletně sestavená ovíječka. Počítadlo ovíjení s převodem, připevňovací úchyt konzole rozdělovače, připojovací kabel elektrické instalace, ozubené kolo Z28 (85 článků), jsou baleny zvlášť.

Před zahájením činností musí provozovatel ovíječky provést kontrolu jeho technického stavu a připravit ho k prvnímu spuštění. Je nutné se seznámit s obsahem tohoto návodu a návodem k obsluze počítadla ovinutí, dodržovat doporučení v něm obsažená, seznámit se s jeho stavbou a porozumět pravidlům používání stroje.



POZNÁMKA

Před připojením a spuštěním ovíječky je nutné seznámit se s obsahem tohoto návodu spolu s návodem počítadla ovinutí a dodržovat doporučení v něm obsažená.

Vnější prohlídka

- ➔ Zkontrolujte sestavení stroje.
- ➔ Zkontrolujte stav nátěru.
- ➔ Provedte prohlídku jednotlivých prvků ovíječky se zaměřením na mechanická poškození, která pramení min. z nesprávného převozu stroje (promáčknutí, proražení, ohnutí nebo zlomení dílů).
- ➔ Zkontrolujte tlak vzduchu v pneumatikách a také jejich stav.
- ➔ Zkontrolujte technický stav elastických hydraulických hadic.
- ➔ Ujistěte se, že nedochází k úniku hydraulického oleje.
- ➔ Zkontrolujte elektrické lampy osvětlení.
- ➔ Zkontrolujte válce se zaměřením na vytékání hydraulického oleje.
- ➔ Zkontrolujte technický stav bezpečnostních krytů.

4.1.2 ZAPNUTÍ OVÍJEČKU PO DORUČENÍ

Příprava

- ➔ Provedte kontrolu mazných bodů, v případě nutnosti stroj namažte.
- ➔ Zkontrolujte správné dotažení matic jízdních kol a ojí.
- ➔ Odmontujte zajištění řezných nožů, očistěte je od zbytků konzervačního maziva.
- ➔ Přizpůsobte pohon válce otočného stolu, pozice řezného systému, oj a podavač fólie.
- ➔ Ujistěte se, zda vzduchové, hydraulické a elektrické přípojky na zemědělském traktoru jsou v souladu s požadavky. V opačném případě ovíječku nesmíte připojovat.
- ➔ Vsuňte baterii do počítadla ovinutí, naprogramujte počítadlo.
- ➔ Instalujte připevňovací úchyt řidiče traktoru.
 - ⇒ Úchyt je dostupný ve standardní výbavě ovíječky a je určen k připevnění rozdělovače nebo ovládací páky v kabině řidiče traktoru.

První spuštění ovíječky

Pokud byly všechny výše zmíněné činnosti vykonány a technický stav ovíječky nevzbuzuje žádná podezření, připojte stroj k traktoru. Spusťte traktor, vykonejte kontrolu jednotlivých systémů, provedte zkušební zprovoznění ovíječky a uskutečňte testovací jízdu bez zatížení. Doporučuje se, aby prohlídku prováděly dvě osoby, přičemž jedna by měla stále přebývat v kabině řidiče zemědělského traktoru. Zkušební zprovoznění je nutné provádět v následujícím pořadí.

- ➔ Připojte ovíječku k příslušnému závěsu zemědělského traktoru.
- ➔ Připojte hadice elektrické a hydraulické soustavy.
- ➔ Zapínejte jednotlivá světla a kontrolujte správnost funkce elektroinstalace.
- ➔ Při ovládání rozdělovače ovíječky spusťte pohon otáčkového stolu na 1 minutu (bez naloženého balíku), zkontrolujte správnost informací počítadla ovinutí.
- ➔ Zastavte ovíječku, nastavte stůl do pozice vykládky balíku. Při ovládání páky rozdělovače zkontrolujte fungování vykládkového mechanismu.

- ➔ Zkontrolujte zbývající obvody hydraulické instalace (nakládacího ramene a válce řezného systému).
- ➔ Proveďte zkušební jízdu.
- ➔ Vypněte motor traktoru, znehybněte traktor parkovací brzdou a zkontrolujte těsnost hydraulické instalace.



POKYN

Činnosti: připojení/odpojení traktoru, regulace pozice oje atd. je dále popsána v další části návodu, kapitolách 4 a 5.

Otáčkový stůl a válce by se měly otáčet plynule, bez zasektuní a nadměrného hluku. Správný směr otáček stolu označují informační nálepky (16) - tabulka (2.1). Elektronické počítadlo by mělo zvyšovat ukazované hodnoty o 1 v případě plné otáčky stolu a po naprogramovaném počtu otáček by měla kontrolka počítadla blikat, (informace, které se týkají upozornění počítadla L02 - volitelná výbava - jsou popsány v další části návodu). V případě výskytu neefektivity je nutné lokalizovat vady. Pokud se nedá odstranit nebo její odstranění hrozí ztrátou záruky, kontaktujte prodejce za účelem objasnění problému.

Po ukončení testovací jízdy je nutné zkontrolovat stupeň dotažení matic jízdnicích kol a oje.

NEBEZPEČÍ



Neopatrné a nesprávné používání a obsluha ovíječky a nedodržování pokynů obsažených v tomto návodu vytváří nebezpečí pro zdraví.

Zakazuje se používat ovíječku osobám neoprávněným k řízení do zemědělských traktorů, v tom dětem a podnapilým osobám.

Nedodržování zásad bezpečného používání vytváří nebezpečí pro zdraví osob obsluhujících i nezúčastněných.

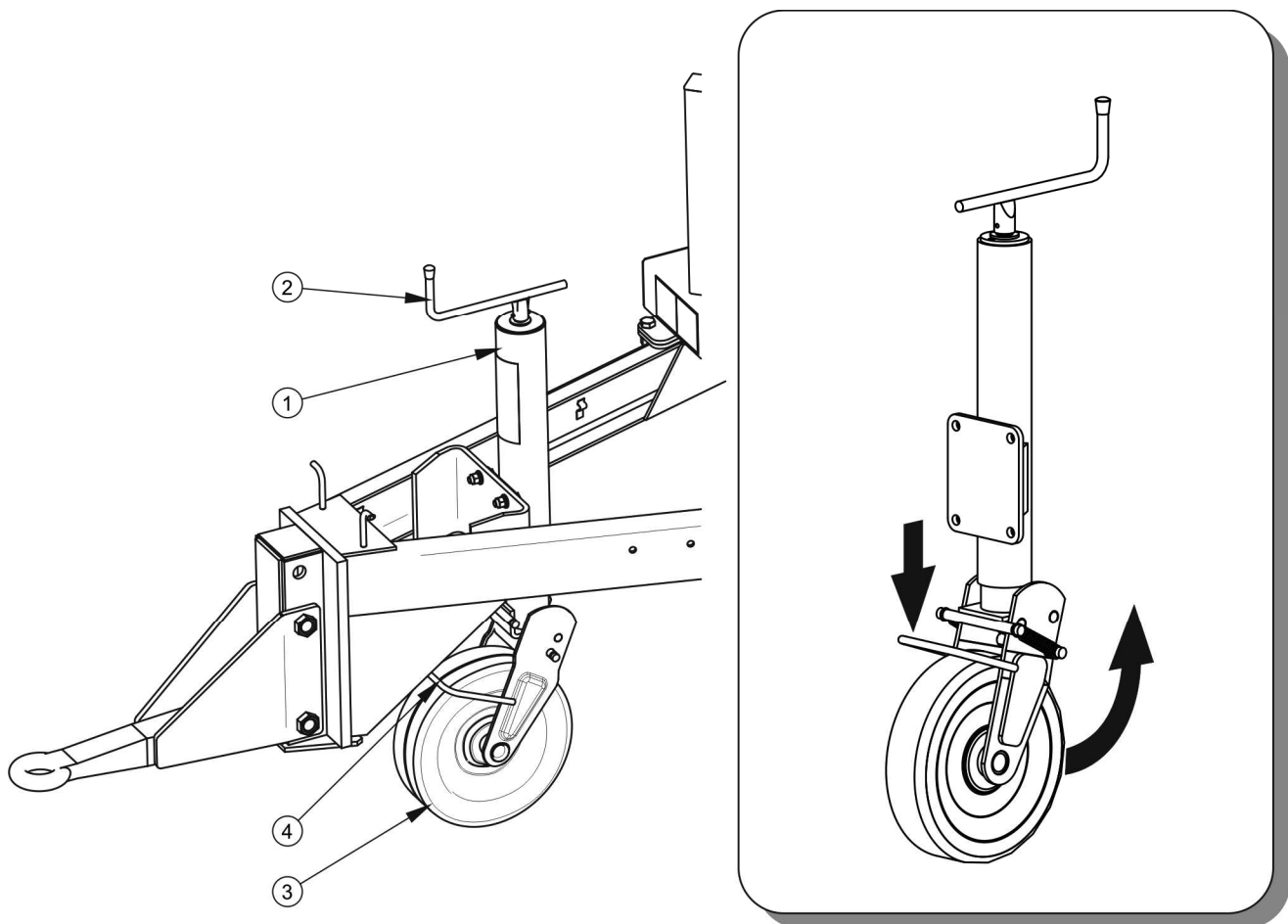
4.2 PŘIPOJOVÁNÍ A ODPOJOVÁNÍ OVÍJEČKY OD TRAKTORU

Ovíječka může být připojena k zemědělskému traktoru, pokud jsou všechny jeho přípojky (elektrické a hydraulické) a závěs shodné s požadavky výrobce ovíječky. Za účelem

propojení ovíječky s traktorem proveďte níže uvedené činnosti se zachováním jejich posloupnost.

Připojení

- ➔ Postavte zemědělský traktor naproti táhla oje ovíječky.
- ➔ Pomocí podpěry nastavte táhlo oje do takové výšky, aby bylo možné spojení strojů.
- ➔ Couvněte traktorem, připojte ovíječku do příslušného závěsu traktoru, zkontrolujte zabezpečení spřáhla, které chrání stroj proti náhodnému rozpojení.
 - ⇒ Pokud je na zemědělské traktoru použit automatický závěs, ujistěte se, zda činnost agregování byla dokončena a táhlo oje je zajištěné.
- ➔ Vypněte motor traktoru. Uzavřete kabinu traktoru a zajistěte ji proti přístupu nepovolaných osob.
- ➔ Připojte hadice hydraulického zařízení.
 - ⇒ Napájecí hadice (1) a vratná (2) - obrázek (4.2), jsou označeny informačními nálepkami. Zpětné vedení je nutné připojit k zásuvce "volné vypouštění" (zásuvka s volným odtokem oleje do nádrže).
- ➔ Připojte hlavní kabel, které napájí elektrické osvětlení.
- ➔ Při otáčení sklápěče (2) - obrázek (4.1) zvedněte kolečko podpěry.
- ➔ Stiskněte pedál podpěry (4) a přidržující rukou kolečko (3) je složte do jízdní pozice.
- ➔ V kabině traktoru umístěte na viditelném místě počítadlo ovinutí. Hadice spojující počítadlo ovinutí s čidlem otáček je nutné podložit teprve před zahájením práce.



Obrázek 4.1 Podpěra ovíječky

(1) podpěra, (2) klika, (3) kolečko, (4) pedál

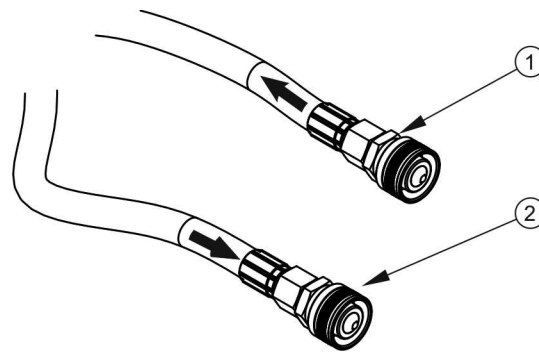
POZNÁMKA



Ovíječka může být tažena jen a pouze takovým zemědělským traktorem, který má adekvátním závěs, požadované připojovací zástrčky hydraulické a elektrické instalace.

Berte v úvahu shodu olejů v hydraulické soustavě traktoru a v hydraulických soustavách přívěsu.

Po ukončení připojování zabezpečte hadice hydraulického systému spolu s kabely elektrického systému tak, aby se během jízdy nezamotaly do pohyblivých částí zemědělského traktoru a nebyly vystaveny zlomení nebo nařiznutí během odbočování.



Obrázek 4.2 Identifikace hydraulických hadic

(1) napájení hadice, (2) zpětné vedení

NEBEZPEČÍ



Při propojování se nesmějí nacházet nezúčastněné osoby mezi ovíječkou a traktorem. Řidič zemědělského traktoru je povinen při připojování stroje zachovat během práce zvláštní pozornost a ujistit se, zda se během spojování nezúčastněné osoby nenacházejí v nebezpečné zóně.

Při připojování hydraulických hadic k traktoru věnujte pozornost tomu, aby hydraulická instalace traktoru a ovíječky nebyla pod tlakem.

Během připojování dbejte na dostatečnou viditelnost.

Zachovejte zvláštní opatrnost při skládání podpěry – nebezpečí utrnutí končetin.

Po ukončení spojování zkontrolujte zajištění čepu závěsu.

Před zahájením práce s počítadlem je nutné přidat k němu čidlo otáček. Čidlo je připojeno k počítadlu pomocí sady zástrčky a zásuvky instalované továrně na hadicích počítadla a čidla. Při vedení hadice do počítadla je vhodné dbát o to, aby nebyl vystaven náhodnému mechanickému poškození. Častým případem je najetí kolem traktoru na hadici, což způsobí jeho vytržení z pouzdra čidla a trvalé zničení. Je nutné také dávat pozor, aby hadice potažená kolem traktoru (nebo jiným způsobem) nezpůsobil vypadnutí počítadla z traktoru na zem.



POZNÁMKA

Upadnutí počítadla i z malé výšky jej může trvale poškodit.

Odpojení ovíječky

Za účelem odpojení ovíječky od traktoru proveďte níže uvedené činnosti se zachováním jejich posloupnosti.

- ➔ Pokud je to nutné, spusťte otočný stůl a vykládací mechanismus, nakládací rameno zajistěte pomocí blokády (v případě, že je rameno zvednuté).
- ➔ Znehybnit traktor parkovací brzdou, vypnout motor traktoru
- ➔ Odpojte hadici čidla otáček od počítačového ovinutí.
- ➔ Uzavřete kabinu traktoru a zajistěte ji proti přístupu nepovolaných osob.
- ➔ Obraťte kolečko podpěry do parkovací pozice.
- ➔ Při otáčení klikou nastavte táhlo oje v takové výšce, aby bylo možné odjištění a odpojení ovíječky.
- ➔ Odpojte od traktoru hadice hydraulického zařízení.
 - ⇒ Zabezpečte koncovky hadic pomocí krytů. Zástrčky kabelů umístěte do odpovídajících zástrček.
- ➔ Odpojte elektrický kabel.
- ➔ Odjistěte závěs a odpojte táhlo ovíječky od závěsu traktoru.

NEBEZPEČÍ



Při odpojování ovíječky od traktoru zachovejte zvláštní opatrnost. Zajistěte si dobrou viditelnost. Pokud to není nutné, nezdržujte se mezi ovíječkou a traktorem.

Před odpojením hadic a táhla uzamkněte kabinu traktoru a tím ji zajistěte proti dostupu nepovolaných osob. Motor traktoru vypněte.

POZNÁMKA



Otáčkový stůl a vykládací mechanismus musí být spuštěn před odpojením ovíječky. Nakládací rameno je nutné zajistit pomocí blokády.

4.3 MONTÁŽ FÓLIE

Konstrukce zásobníku znemožňuje instalaci dvou druhů polyetylenové instalace s šířkou 500 a 750 mm.

Na obrázku (4.3), byl představen způsob montáže fólie s šířkou 500 mm. K nasazení kladek je nutné postupovat v souladu s níže uvedenými instrukcemi a zachovat posloupnost montáže.

- ➔ Očistěte kladky vodící kladky od zbytků lepidla a jiných nečistot.
 - ⇒ K čištění lepidla se doporučuje použít technický benzín.
- ➔ Vychlyte výchylný rám (1) do krajní polohy ve směru proti pohybu hodinových ručiček.
- ➔ Odjistěte a vyjměte horní závlačku (3).
- ➔ Přesuňte přítlak (2) nahoru.
- ➔ Nasadte fólii s šířkou 500 mm na dolní přítlačnou kladu (5).
 - ⇒ Kladka musí být nasazena takovým způsobem, že lepicí vrstva se musí nacházet na vnější straně, tzn. musí přiléhat k ovíjenému balíku.
- ➔ Přesuňte dotažení (2) zespod a zajistěte ho pomocí závlačky (3),
- ➔ Odjistěte koncovku fólie (nebo obal kladky) a odviňte kousek fólie.
- ➔ Výchylný rám otočte do výchozí polohy.
- ➔ Přeložte vytažený kousek fólie přes kladky zásobníku v souladu se schématem umístěným na nálepce zásobníku.



POKYN

Montáž fólie o šířce 750 mm vyžaduje přizpůsobení zásobníku fólie do tohoto typu kladek. Použití širší fólie způsobí nutnost změny přeložení převodu otočného stolu. Podrobné informace k tomuto tématu se nacházejí v kapitole 5.

Vzhledem k možnosti použití různých šířek fólií a ovíjení balíků s různým průměrem je vyžadováno nastavení zásobníku fólie na odpovídající výšku. Optimální pozice zásobníku je taková, že prostředek nasazené klady fólie musí být ve stejné výšce jako prostředek

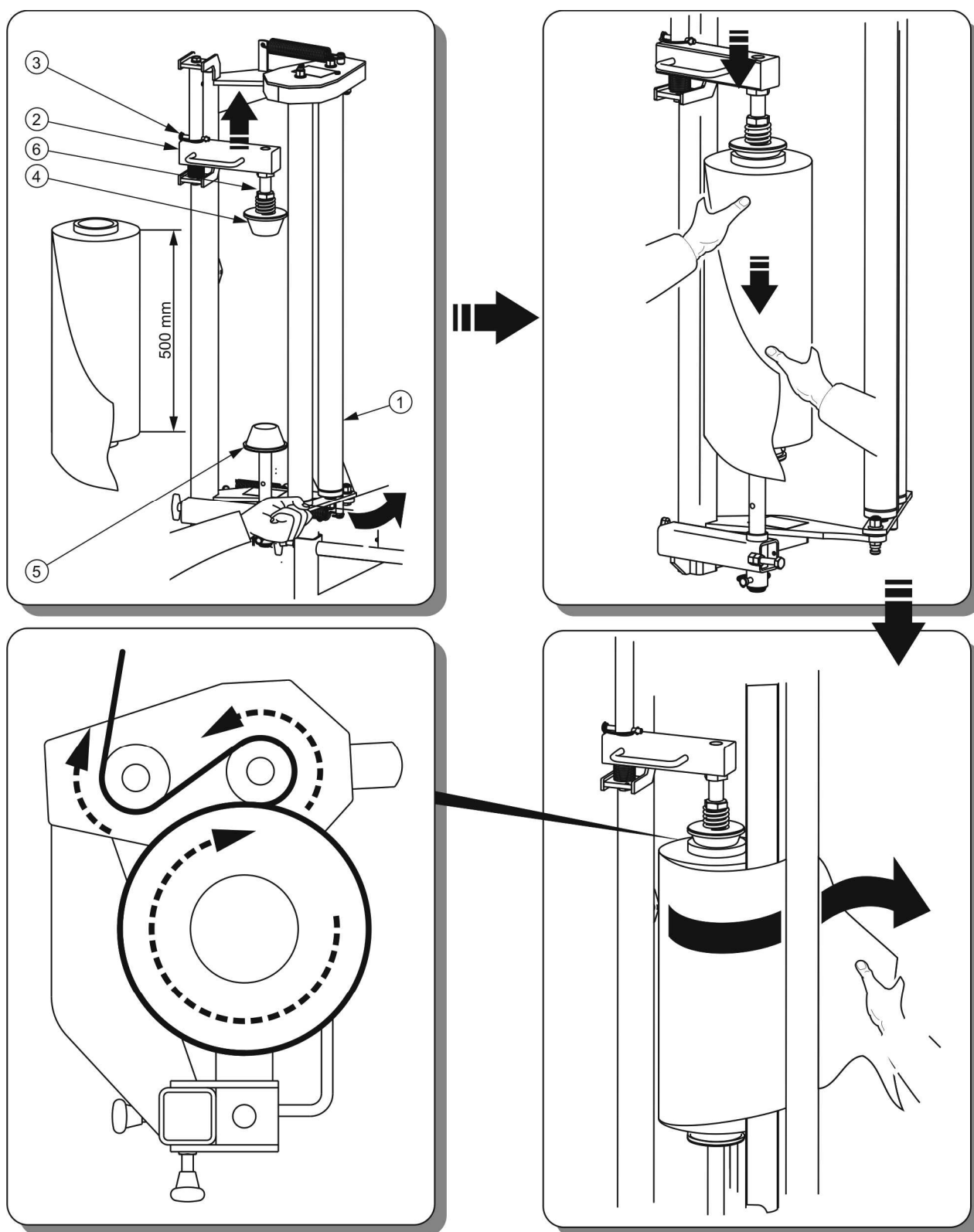
ovíjeného balíku. Za účelem přizpůsobení zásobníku aktuálním podmínkám práce je nutné uvolnit šrouby (1) - obrázek (4.4), přesunout zásobník do optimální pozice a dotáhnout šrouby (1). Konečně je nutné přesunout a dotáhnout svorky (4) do dolní hrany zásobníku. Přizpůsobení výšky zásobníku by mělo být provedeno po naložení prvního balíku.

NEBEZPEČÍ



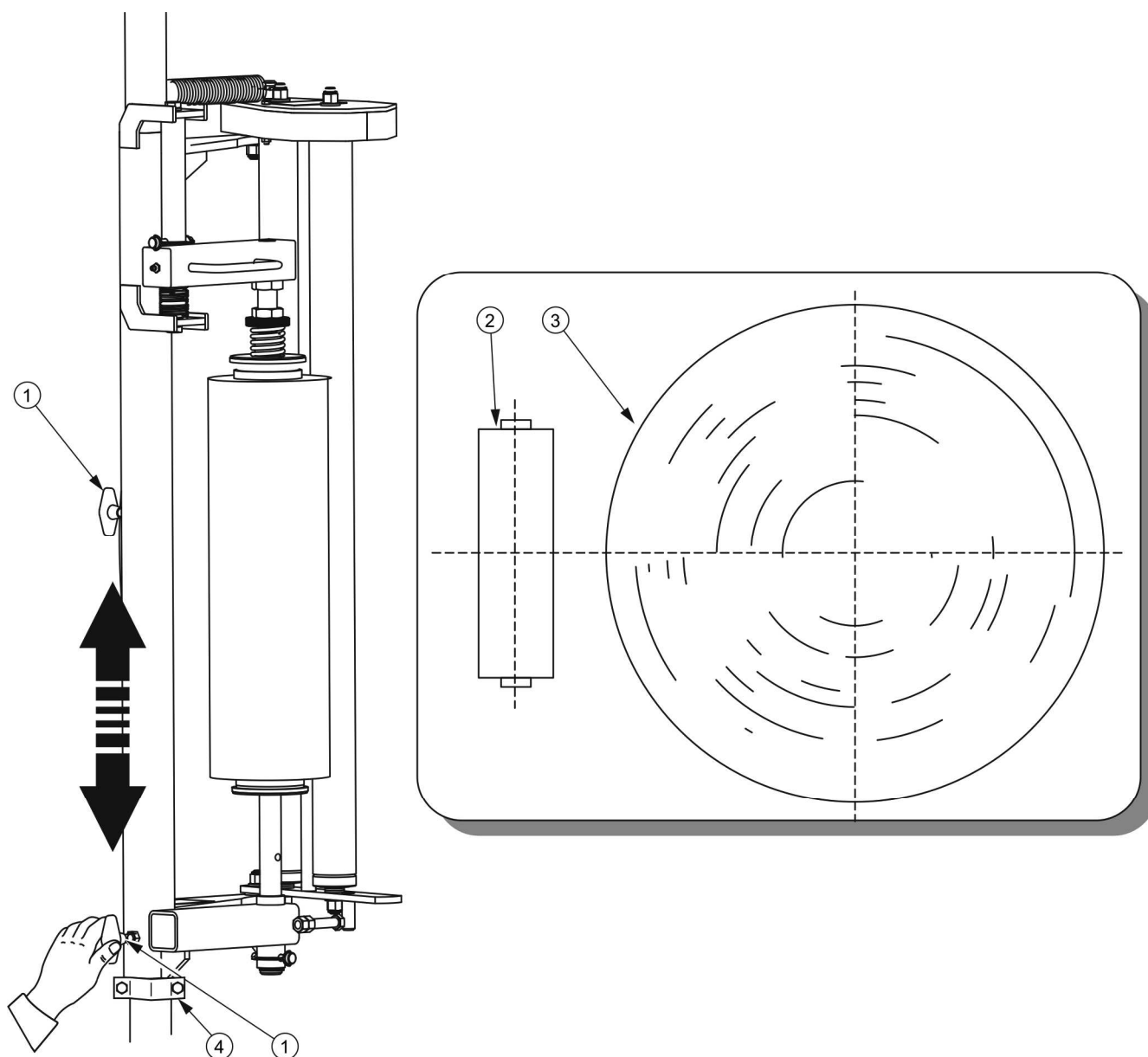
Před zahájením instalace fólie je nutné vypnout motor traktoru a vyjmout klíč ze zapalování.

Po naložení fólie je nutné důkladně zkontrolovat způsob připevnění kladky, dotažení šroubových spojů a správné nasazení zajišťující závlačky.



Obrázek 4.3 Montáž fólie o šířce 500 mm.

(1) sklopný rám, (2) nátlak, (3) závlačka, (4) horní přítlačná kladka, (5) dolní přítlačná kladka, (6) matice

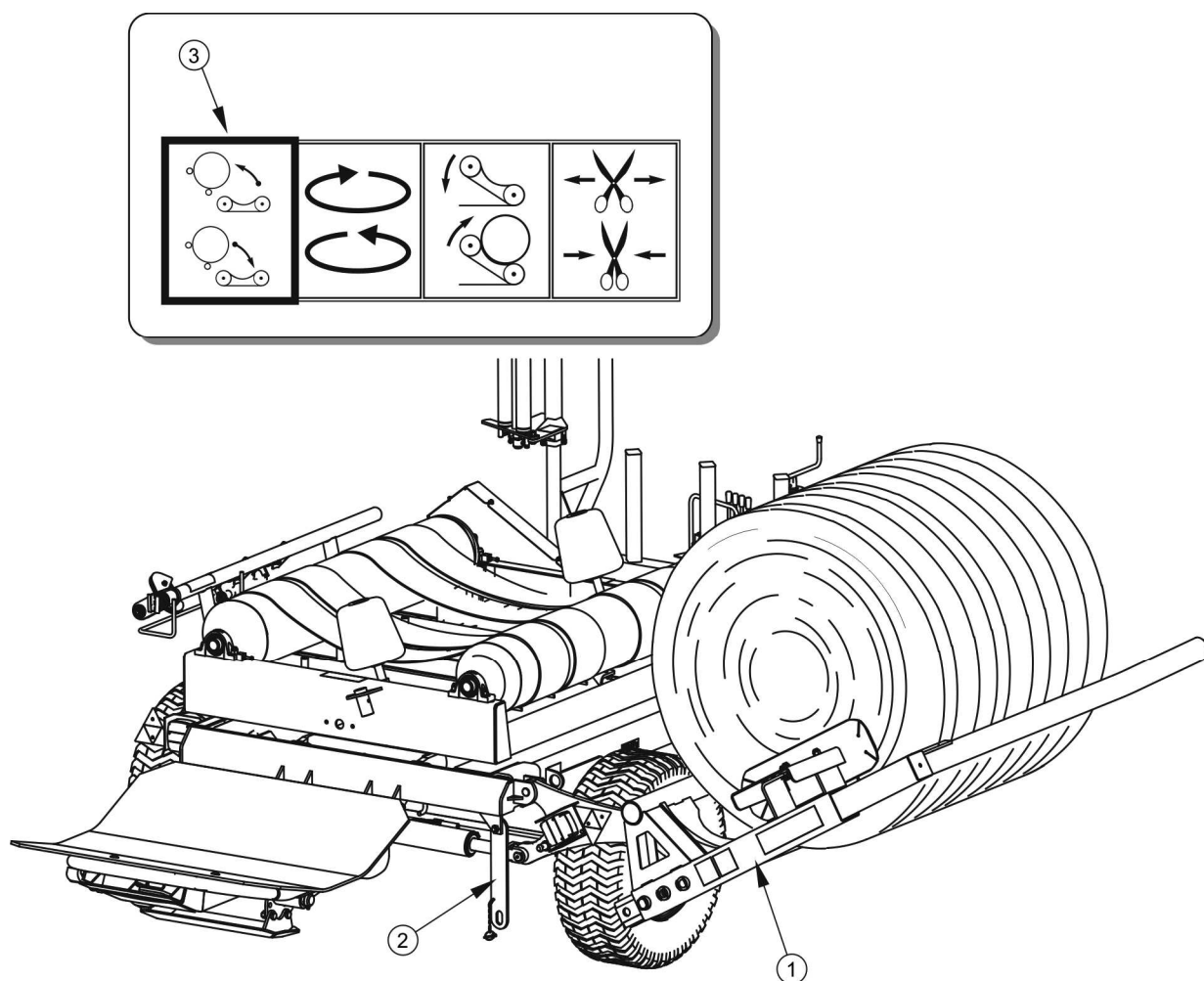


Obrázek 4.4 Přizpůsobení výšky zásobníku fólie

(1) blokující šrouby, (2) fólie, (3) balík, (4) objímka

4.4 NÁKLAD

Před přistoupením k nákladu balíku se ujistěte, že je ovíječka správně připojena k traktoru a blokádě nakládacího ramene odjištěna.



Obrázek 4.5 Náklad balíku

(1) nakladací rameno, (2) blokáda ramene, (3) informační nálepka

Náklad balíku je nutné provést v pořadí uvedeném níže:

- ➔ Odmontujte výstražný trojúhelník.
- ➔ Spusťte nakladací rameno na zem.
 - ⇒ Ovládání ramene se odehrává pomocí páky označené informační nálepkou (3).
- ➔ Přijedte traktorem k balíku tak, aby ji bylo možné vsunout na trubku ramene.
- ➔ Naložte balík, ujistěte se, zda jsou rozchod ramen a vzdálenost narážky ramene správně vybrány
 - ⇒ pokud jsou balíky identické, regulační a kontrolní činnosti se provádí pouze jednou.

- ➔ Nastavte otočný stůl ovíječky tak, aby se řezný systém nacházel po levé straně ovíječky - obrázek (4.5).
- ➔ Naložte balík na otočný stůl navíječky.



NEBEZPEČÍ

Během nakládání balíků se zakazuje přebývání osob přihlížejících v prostoru práce ovíječky, konkrétně v blízkosti práce nakladacího ramene a otočného stolu.



POZNÁMKA

Náklad balíku na otočný stůl může probíhat pouze, pokud je ovíječka nečinná.

4.5 OVÍJENÍ

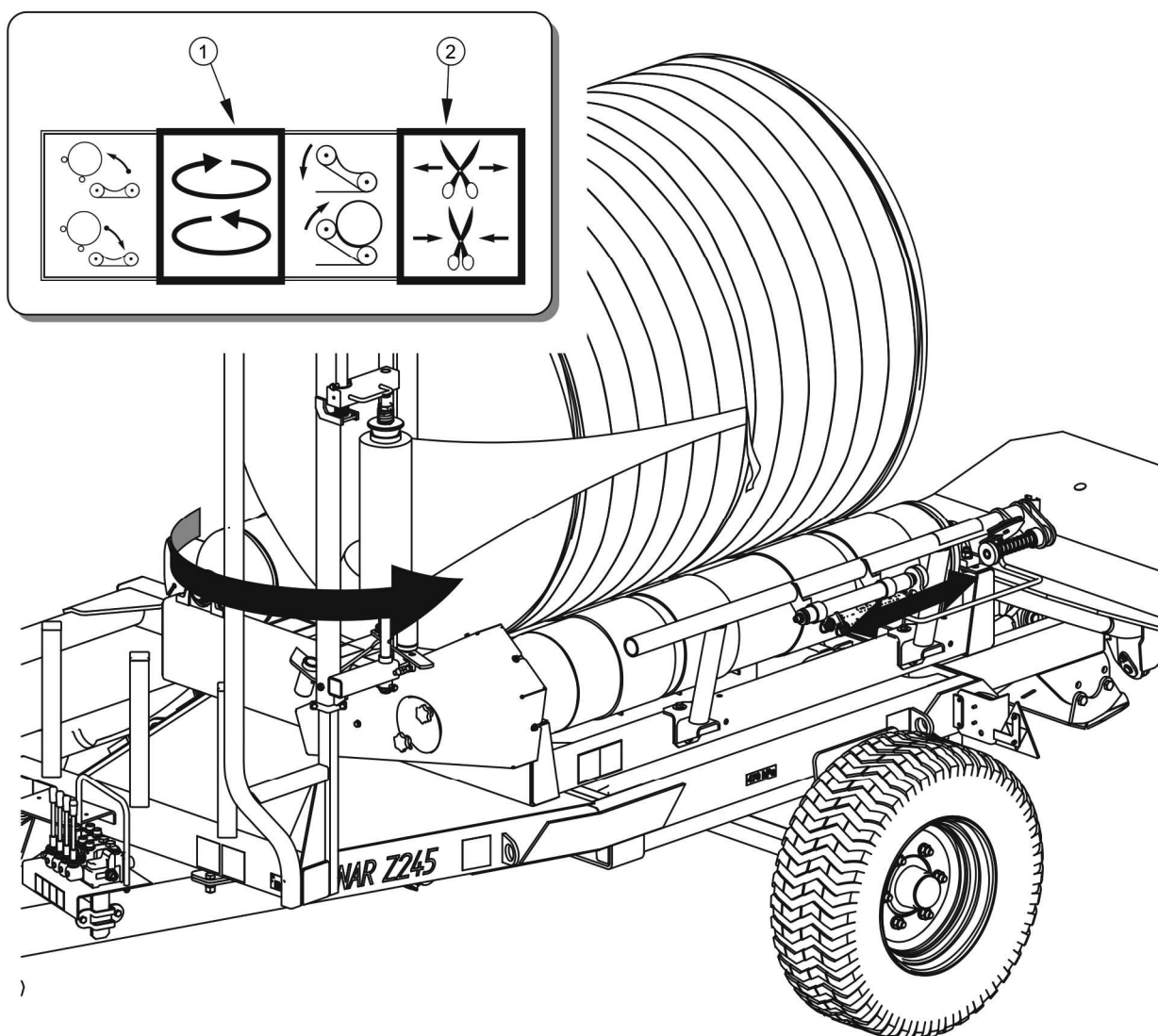
Ovíjecí fólie je podávána automaticky ze zásobníku a není nutnost opouštění kabiny traktoru za účelem přípravy ovinutí. Výjimkou je zahájení práce nebo případ utrnutí fólie. V takovém případě je nutné ručně odvinout fólii ze zásobníku a převléci její konec přes lanko stlačeného balíku.

V průběhu ovíjení je nutné snažit se udržet stálou otočnou rychlost stolu. Počet ovinutí záleží na určení balíků a technologie vytváření krmiva. Doporučuje se, aby byl balík ovíjen nejméně 4 vrstvami, ale v závislosti na ovíjeném materiálu může být nutný větší počet. Počet otáček stolu je závislá na velikosti balíku.



NEBEZPEČÍ

Před zahájením ovíjení balíku je nutné ujistit se zda se v blízkosti zóny obracení stolu nenachází přihlížející osoby nebo překážky znemožňující efektivní činnosti stroje.



Obrázek 4.6 Náklad balíku

(1) informační nálepka - ovládání otáček stolu, (2) informační nálepka - ovládání motoru řezného systému

Ovíjení balíku

- ➔ Spusťte nakládací rameno.
- ➔ Přeložte fólii přes lanko balíku (v případě ovíjení prvního balíku).
- ➔ Zapněte pohon stolu v souladu se směrem otáček určených šipkou.
 - ⇒ Ovládání pohybu stolu se odehrává pomocí páky označené nálepkou (1) - obrázek (4.6).

- ➔ V případě ovíjení dalšího balíku je vhodné přidržit válec řezného systému do momentu jednoho ovinutí balíku fólií.
 - ⇒ Ovládání přítlačného válce řezného systému je realizováno pákou označenou informační nálepkou (2).
- ➔ Oviňte tolikrát, kolikrát je vyžadováno.
 - ⇒ Počet ovinutí je určena počtem otáček, konkrétní popis obsluhy se nachází v další části kapitoly.
- ➔ V průběhu ovíjení zkontrolujte natažení fólie, v případě nutnosti proveďte regulaci zásobníku.

POZNÁMKA



Zakazuje se ovíjení balíků v jiných rozměrech než je uvedeno v tomto návodu.

Je zakázáno překračovat povolenou nosnost ovíječky.

Činnost stroje na nakloněném povrchu je nepřípustná.

Přizpůsobte otáčky otočného stolu rozměrům a hmotě ovíjených balíků.

Zakazuje se používání fólie k ovíjení nepřizpůsobené k práci se strojem.

POZNÁMKA

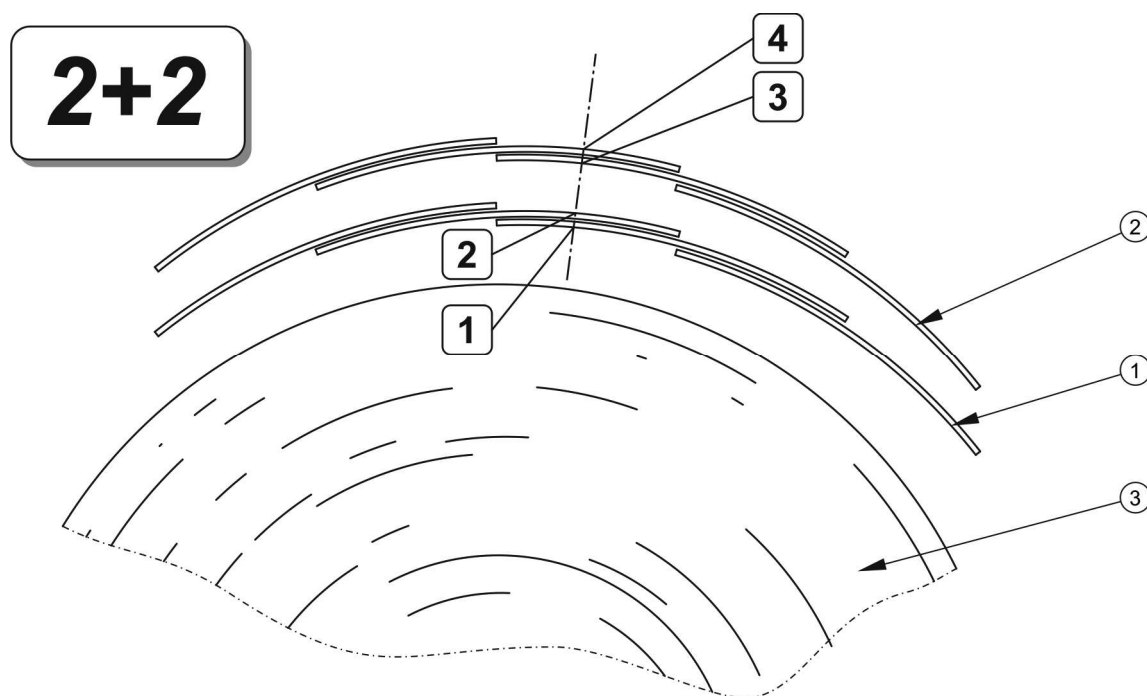


Během ovíjení musí být nakladací rameno spuštěné na zem.

Zakazuje se překračování přípustné otáčkové rychlosti otočného stolu (25 ot/min).

Připouští se ovíjení balíku v průběhu jízdy pouze v případě, že jízda probíhá po rovném a plochém povrchu. Nepřekračujte přípustnou rychlost jízdy během činnosti.

Výpočet požadovaného množství ovinutí



Obrázek 4.7 Popis systému 2+2

(1) vrstva fólie po prvním celkovém ovinutí, (2) vrstva fólie po druhém celkovém ovinutí, (3) balík

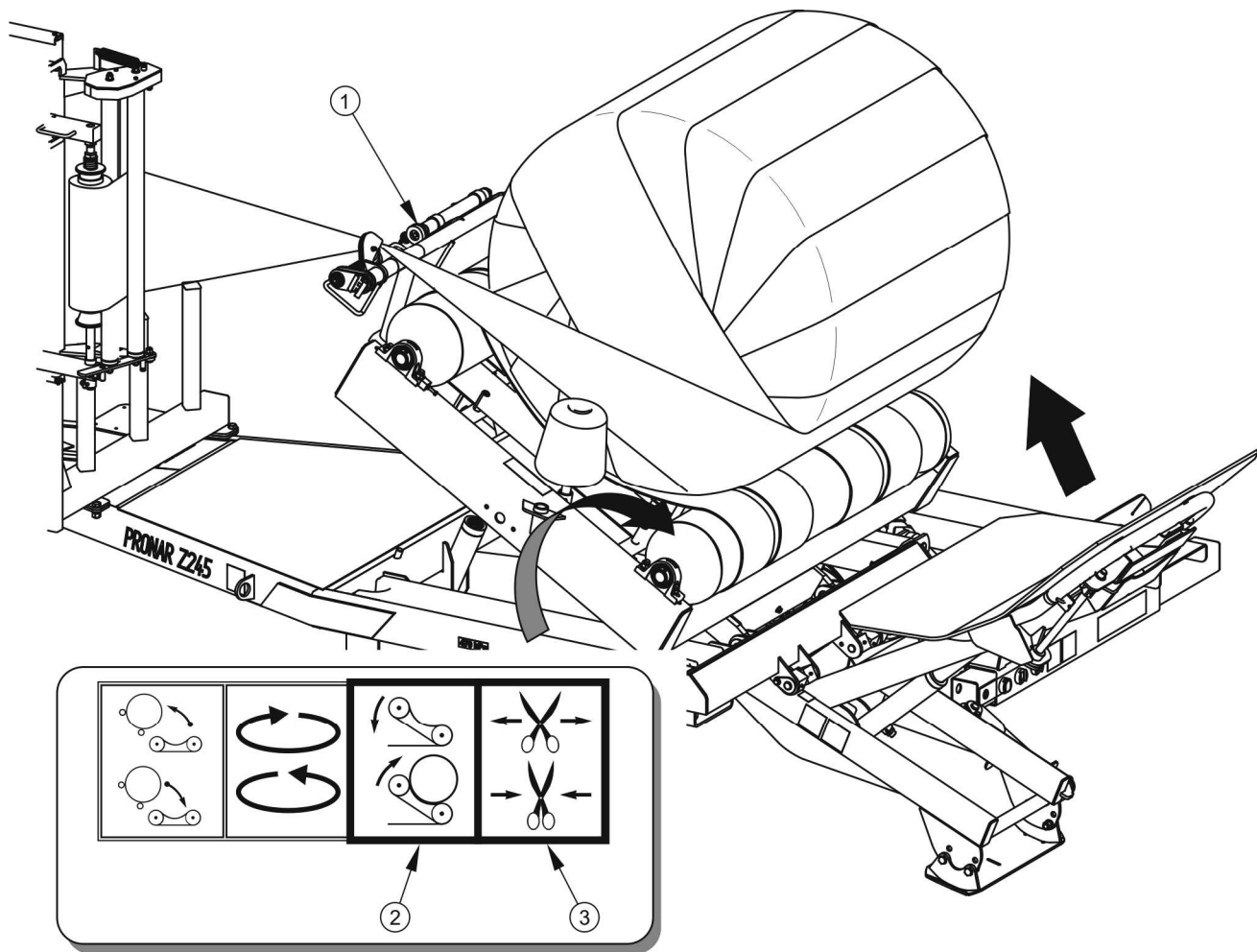
Správné popsání ovinutí balíku má značný vliv na kvalitu siláže. Výrobce fólie doporučuje používání systému 2+2 v průběhu ovíjení (další vrstvy musejí být nejméně v polovině šířky předcházejícího pásu - 50% nakládání fólie). Použití tohoto způsobu ovíjení je nejoptimálnější a způsobuje, že bude balík ovinut 4krát v každém místě. Pokrytí balíku bude těsné a odolné. V závislosti na ovíjeném materiálu je možné zvýšit množství vrstev fólie tak, aby byla zajištěna adekvátní těsnost pokrytí a získat uspokojující efekty siláže.

POKYN



Ovíjení během deště není doporučeno vzhledem ke zhoršení kvality lepidla nanášeného na fólii, což má vliv na snížení výdrže a těsnosti povlaku.

V případě ovíjení balíků s jiným rozměrem je nutné znovu přepočítat minimální počet otáček potřebných k ovíjení balíků.



Obrázek 4.8 Vykládka balíků

(1) řezný systém, (2) informační nálepka - sklápění otočného stolu, (3) informační nálepka - ovládání válce řezného systému

Během ovíjení prvního balíku je nutné spočítat množství otáček stolu, které je potřebné pro celkové ovínutí balíku. Množství otáček je nutné vynásobit 2 (pro 4 vrstvy) a k výsledku přičíst 1. Konečný výsledek je vyžadovaným počtem otáček stolu k ovínutí balíku 4 vrstvami (systém 2+2).

Množství vrstev je nutné zvětšit v případě:

- špatně formovaných nebo zle stlačených balíků,
- materiál balíku je příliš usušený,
- materiál balíku obsahuje velké množství tvrdých vláken.

Wykladka balíků

- ➔ Nastavte vykladací mechanismus (lopata bočního sklápěče), vybraným způsobem vykládky - porovnejte obrázek (3.6).
- ➔ Nastavte regulátor rychlosti spouštění ramene vykladacího mechanismu.
- ➔ Ujistěte se, že se v zóně vykládky nenacházejí přihlížející osoby.
- ➔ Nastavte otočný stůl tak, aby se řezný systém nacházel z přední strany ovíječky a kladky stolu byly situovány kolmo ve vztahu k podélníkům rámu ovíječky.
 - ⇒ Správné nastavení ovíječky je představeno na obrázku (4.8).
- ➔ Spustěte sklápění stolu.
 - ⇒ Ovládání sklápění se odehrává pomocí páky označené nálepkou (2).
 - ⇒ V první řadě bude zvednut vykladací stůl vykladacího systému, teprve v druhé etapě začne zvedání otočného stolu. Fólie se bude napínat a uloží se mezi přítlačné elementy uzavíracího systému.
- ➔ Po maximálním pozvednutí otočného stolu zapněte přítlačný válec a přidržíte fólie až do zahájení ovíjení dalšího balíku. V průběhu vykládky bude fólie přestřižena.
 - ⇒ Balík se samostatně přetočí na vykladací stolík v průběhu zvedání otočného stolu.
- ➔ Spustěte otočný stůl.
 - ⇒ Rameno vykladacího mechanismu poklesne rychleji než otočná stůl.
 - ⇒ Rychlost poklesu vykladacího mechanismu je závislá na nastavku regulátoru.
- ➔ Nastavte otočný stůl do pozice, která umožňuje nakládání balíku.
- ➔ Po zahájení ovíjení dalšího balíku (po provedení několika otoček) uvolněte válec řezného systému přidržující fólii.

NEBEZPEČÍ



Vykládka ovinutého balíku může být provedena pouze, pokud se v blízkosti ovíječky nenachází žádné přihlízející osoby. Otáčející se balík může být příčinou nehody.

Dejte zvláštní pozor během vykládky a zajistěte si adekvátní viditelnost místa práce.

Práce v noci nebo za podmínek omezené viditelnosti zvětšují riziko nehody.

Během vykládání balíku jsou táhlo oje a závěs traktoru vystaveny velkému svislému zatížení.

POZNÁMKA



Vykládka balíku se dá provést pouze při zastavené ovíječce.

4.6 PŘEJEZD PO VEŘEJNÝCH KOMUNIKACÍCH

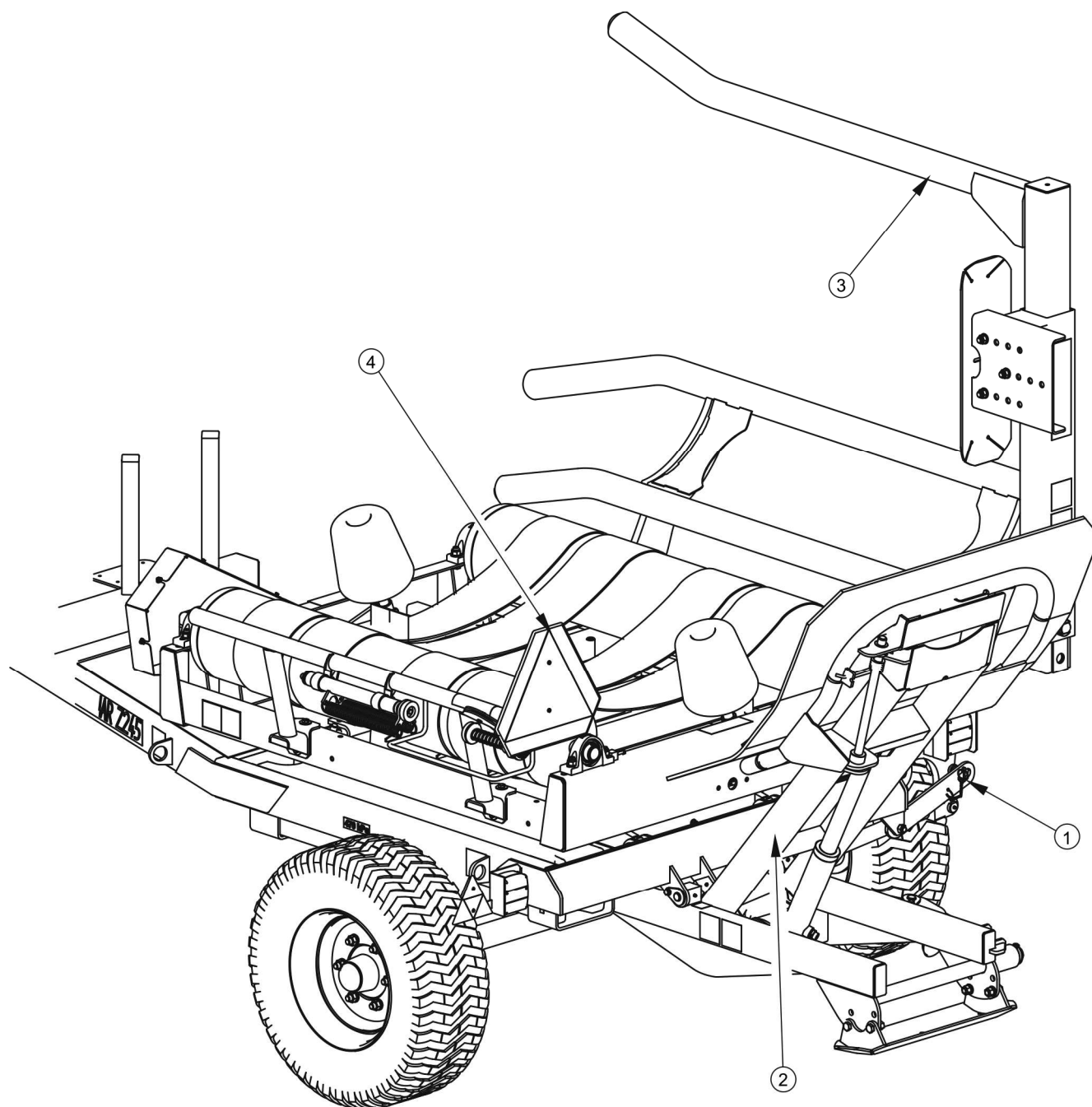
Za účelem přípravy ovíječky k přepravě po veřejných komunikacích je třeba:

- ➔ Složit nakladací rameno (3) - obrázek (4.9).
- ➔ Nasadíte blokádu ramene (1), zajistěte blokádu závlačkou.
- ➔ Zvedněte rameno vykladacího mechanismu (2).
- ➔ Nasadíte výstražný trojúhelník pro pomalu se pohybující vozidla (4).
- ➔ Zvedněte podpěru ovíječky.
- ➔ Zkontrolujte správnost připojení táhla a spojovacího kabelu elektrické instalace.
- ➔ Odpojte a zajistěte kabel počítačové ovinutí.

Během jízdy s přívěsem po veřejných komunikacích dodržujte předpisy o silničním provozu, řiďte se rozvahou a postupujte rozumně. Dále jsou uvedeny nejpodstatnější pokyny k řízení traktoru s připojenou ovíječkou.

- Před výjezdem se ujistěte, zda se v blízkosti ovíječky a traktoru nezdržují nezúčastněné osoby, zejména děti. Zajistěte dobrou viditelnost.

- Svislé zatížení přenášené táhlem ovíječky ovlivňuje ovladatelnost zemědělského traktoru.
- Během jízdy po veřejných komunikacích se zakazuje převážení jakéhokoli nákladu na ovíječce, včetně lidí a balíků. Ovíječka není přizpůsobena k přepravě.
- Před výjezdem na veřejnou komunikaci musí být ovíječka očištěna od nečistot vzniklých min. z užívání zařízení, např. kusů fólie, sena, slámy atd. Které mohou způsobit znečištění cesty.
- Nesmí se překročit přípustnou konstrukční rychlost (30 km/h) a rychlost vyplývající z omezení zákona o silničním provozu. Rychlost jízdy přizpůsobte podmínkám na silnici a jiným podmínkám.
- V případě poruchy stroje nebo traktoru zastavte na krajnici aniž byste vytvořili ohrožení pro jiné účastníky provozu a označte místo stání v souladu s pravidly silničního provozu.
- Při jízdě po veřejných komunikacích ovíječka musí být označena tabulkou, která zvýrazňuje pomalá vozidla umístěnou v úchytu řezného systému.
- Řidič traktoru by měl být vybaven atestovaným nebo homologovaným výstražným odrazovým trojúhelníkem.
- Během jízdy dodržujte pravidla silničního provozu, změnu směru jízdy signalizujte pomocí ukazatelů směru, osvětlovací s signalizační zařízení udržujte v čistotě a pečujte o jeho technický stav. Poškozené nebo ztracení součástí osvětlení a signalizace okamžitě opravte nebo nahraďte novými.
- Vyhýbejte se vyjetým kolejím, dírám, příkopům nebo jízdě u svahů silnice. Jízda přes takovéto překážky může být příčinou prudkého naklonění ovíječky a traktoru. Jízda v blízkosti okrajů příkopů nebo kanálů je nebezpečná s ohledem na riziko sesuvu zeminy pod koly vozů.



Obrázek 4.9 Příprava ovíječky k jízdě po veřejných komunikacích

(1) blokáda nakladacího ramena, (2) rameno vykladacího mechanismu, (3) nakladací rameno, (4) výstražný trojúhelník

- Rychlost jízdy snižte s předstihem před dojezdem k zatáčkám, během jízdy po nerovnostech nebo sklonech terénu.
- Během jízdy se vyhýbejte ostrým zatáčkám, zejména na sklonech terénu.

- Pamatujte na to, že brzdná dráha soupravy se významně zvětšuje spolu s nárůstem rychlosti.
- Kontrolujte chování ovíječky během jízdy po nerovném terénu a přizpůsobte rychlost terénním a silničním podmínkám.

4.7 ZÁSADY POUŽÍVÁNÍ PNEUMATIK

- Při pracích spojených s pneumatikami zabezpečte ovíječku proti ujetí pomocí klínů nebo jiných elementů bez ostrých hran, podložených pod kolo stroje. Demontáž kola je možno provést jen v případě, kdy ovíječka není naložen.
- Opravárenské práce při kolech nebo pneumatikách musejí být provedeny osobami za tímto účelem proškolenými a oprávněnými. Tyto práce je nutno provádět pomocí vhodně zvoleného nářadí.
- Kontrola dotažení matic by měla být provedena po prvním použití ovíječky, po první jízdě se zatížením, následně každých 6 měsíců používání a po 25 000 km. V případě intenzivního provozování je nutné provést kontrolu dotažení matic nejméně jednou na každých 100 kilometrů. Vždy je nutno kontrolní činnost opakovat, pokud bylo kolo demontováno.
- Pravidelně kontrolujte a udržujte správný tlak v pneumatikách v souladu s doporučením v návodu (zvláště pak po delší přestávce v používání).
- Tlak v pneumatikách musí být kontrolován také během celodenní intenzivní práce. Je nutno zohlednit skutečnost, že zvýšení teploty pneumatik může navýšit tlak až o 1 bar.
- Nikdy nesnižujte tlak odpouštěním vzduchu v případě jeho zvýšení v důsledku působení teploty.
- Ventily pneumatik zabezpečte pomocí vhodných čepiček, aby se zabránilo pronikání nečistot.
- Nepřekračujte povolenou konstrukční rychlost ovíječky.
- Během celodenního pracovního cyklu si udělejte alespoň jednu hodinovou pauzu v poledne.

- Dodržujte 30 minutové pauzy k ochlazení pneumatik po ujetí 75 km nebo po 150 minutách stálé jízdy v závislosti na tom, co se stane jako první.
- Vyhněte se poškozenému povrchu, prudkým a měnícím se pohybům a nadměrné rychlosti při zatáčení.

4.8 POČITADLO OVINUTÍ (I01, I02)

4.8.1 STAVBA A ZÁSADA FUNGOVÁNÍ POČITADLA OVINUTÍ

Počítadlo je elektronické zařízení určené k počítání ovinutí balíku. Sada zařízení se skládá z programovatelného počítadla umístěného v obalu z umělé hmoty a čidla otáček, které je připojené pomocí hadice a mnohokontaktní konektor. Čidlo připevněné na nepohyblivou část konstrukce ovíječky spolupracuje s permanentním magnetem umístěným na otočném stolku a předává elektrické signály do systému počítadla. Každá plná otočka ovíjeného balíku je započítávána a ukazována na displeji počítadla. Po spočítání množství ovinutí dříve naprogramovaného uživatelem počítadlo signalizuje ukončení ovíjení blikáním a zvukovým signálem (vypnutí v případě počítadla L02).

Ve standardní výbavě ovíječky se nachází počítadlo L01, které je možné naprogramovat na 16 nebo 24 ovinutí. Počítadlo L02 (volitelná výbava, vyměnitelné za počítadlo L01) může být programováno v rozmezí od 10 do 49 ovinutí.

Napájení počítadla L01 se odehrává pomocí 9V baterie. Počítadlo L02 je napájeno 12V napštím připojeným kabelem, který je napojen do zástrčky zapalovače.

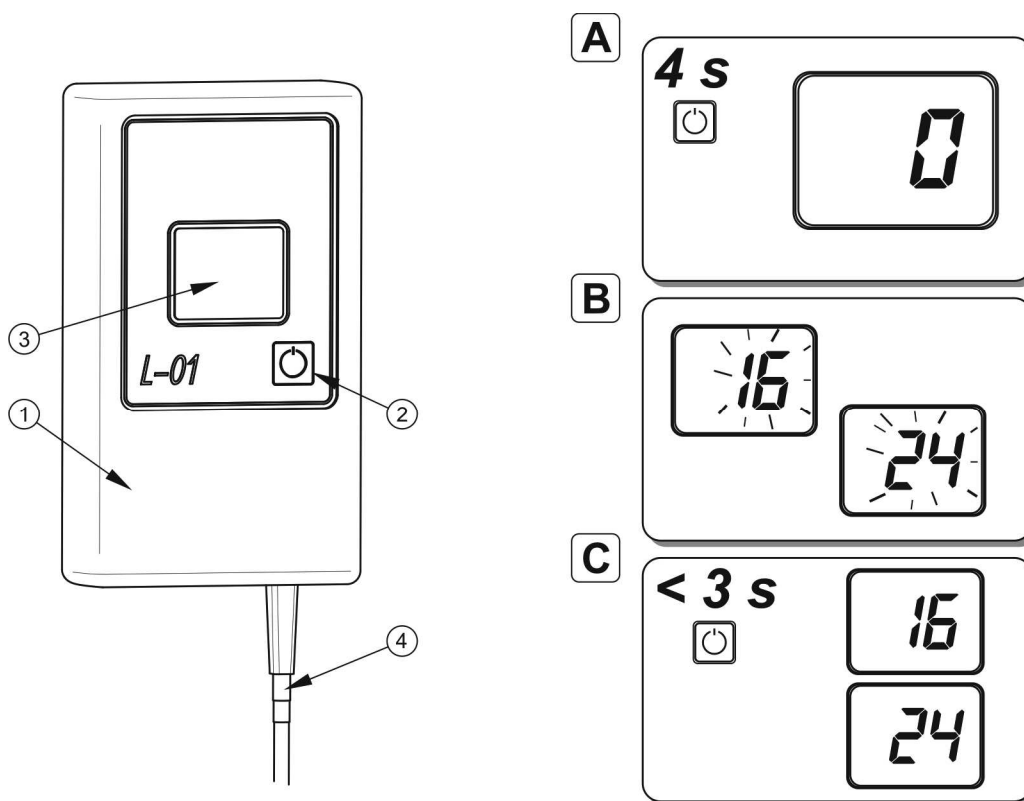
4.8.2 UŽÍVÁNÍ POČITADLA

Počítadlo může být nainstalováno v traktoru v jakékoli pozici tak, aby bylo možné zajistit dobrou viditelnost displeje. Místo práce počítadla by mělo zaručovat jeho bezpečné používání, především ho zajistit proti nadměrnými otřesy, údery o konstrukci traktoru a zvláště pak proti spadnutí počítadla na tvrdý povrch, což by mohlo být příčinou trvalého poškození. Náleží pamatovat, že obal počítadla není voděodolný.

POZNÁMKA

Počítadlo je nutné chránit před vlhkostí, chemikáliemi, přímým deštěm, mrazem, vysokou teplotou a silným působením slunečních paprsků.

Tlačítko je nutné stisknout výhradně špičkou prstu. Nesmí se mačkat tlačítko nehtem nebo prostřednictvím tvrdých předmětů, jelikož by mohly poškodit elastickou membránu.

4.9 OBSLUHA POČÍTADLA L01**4.9.1 ZAPNUTÍ, VYPNUTÍ A PROGRAMOVÁNÍ POČÍTADLA**

Obrázek 4.10 Programování počítadla ovinutí

(1) počítadlo L01, (2) tlačítko, (3) displej, (4) napojovací hadice, (A), (B), (C) sekvence práce počítadla

➔ Stiskněte na chvíli tlačítko (1) - obrázek (4.10).

⇒ Po uplynutí cca 4 sekund se na displeji počítadla objeví číslice **0** - sekvence (A).

- ➔ Znovu stiskněte tlačítko a držte dokud se na displeji neobjeví číslice **16** nebo **24** - další programovatelné nastavení počítadla - sekvence (B).
- ➔ Uvolněte tlačítko, displej přestane blikat.
- ➔ Znovu vtiskněte tlačítko pro získání vybraného nastavení počítadla.
 - ⇒ Každé další stisknutí tlačítka bude mít za následek neměnnou změnu nastavení. Dotupné jsou pouze 2 pozice: 16 nebo 24 ovinutí. Čas mezi dalšími stisky by neměl být delší než 3 sekundy.
- ➔ Za účelem zapamatování vybraného počtu ovinutí je nutné nastavit hodnotu a počkat do chvíle, kdy se na displeji objeví číslice **0**. Počítadlo je připraveno.

Naprogramovaný počet ovinutí je zapamatován počítadlem do chvíle opětovné změny naprogramování počítadla nebo do vyjmutí baterie z počítadla. Vypnutí počítadla nezpůsobuje změny naprogramovaného počtu ovinutí. Počítadlo se vypíná samostatně po cca 6 minutách nepoužívání, tzn. při nedostatku impulzů čidla a nestisknutí tlačítka.

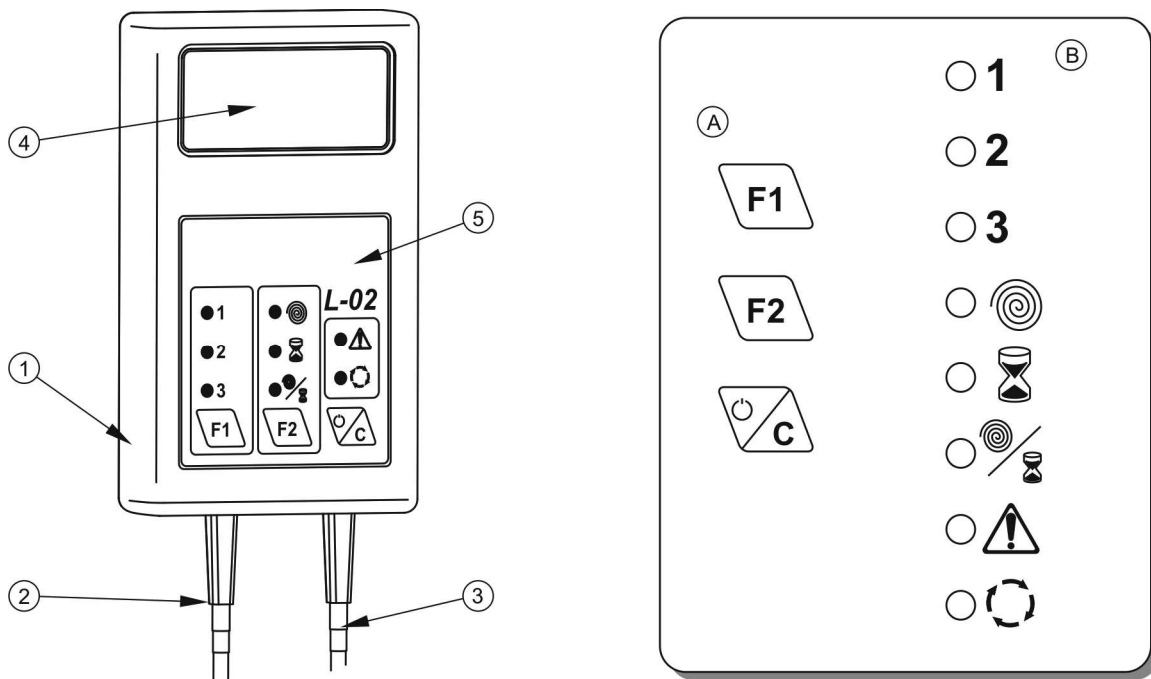
4.9.2 PRÁCE S POČÍTADLEM V MODU POČÍTÁNÍ

Počítadlo v modu počítání ukazuje na displeji aktuálně načtený počet ovinutí. Kdykoli se dá vynulovat tlačítkem. Po každé otočce balíku zvyšuje počítadlo o 1. Po sečtení naprogramovaného počtu otáček začíná displej počítadla blikat, což zároveň znamená, že ovíjení balíku bylo ukončeno. Před zahájení ovíjení následujícího balíku je nutné vynulovat počítadlo. Za tímto účelem náleží stisknout tlačítko do momentu kdy se na displeji objeví **0**, a následně uvolnit tlačítko. Delší přidržování tlačítka způsobí přechod počítadla do modu programování.

Počítadlo si pamatuje počet ovinutí do jeho vynulování dokončení po samostatném vypnutí počítadla. Po opětovném vypnutí displej ukazuje poslední hodnotu počtu ovinutí balíku.

4.10 OBSLUHA POČITADLA L02

4.10.1 STAVBA A ZÁSADA FUNGOVÁNÍ POČITADLA L02







Obrázek 4.11 Stavba počítadla L02

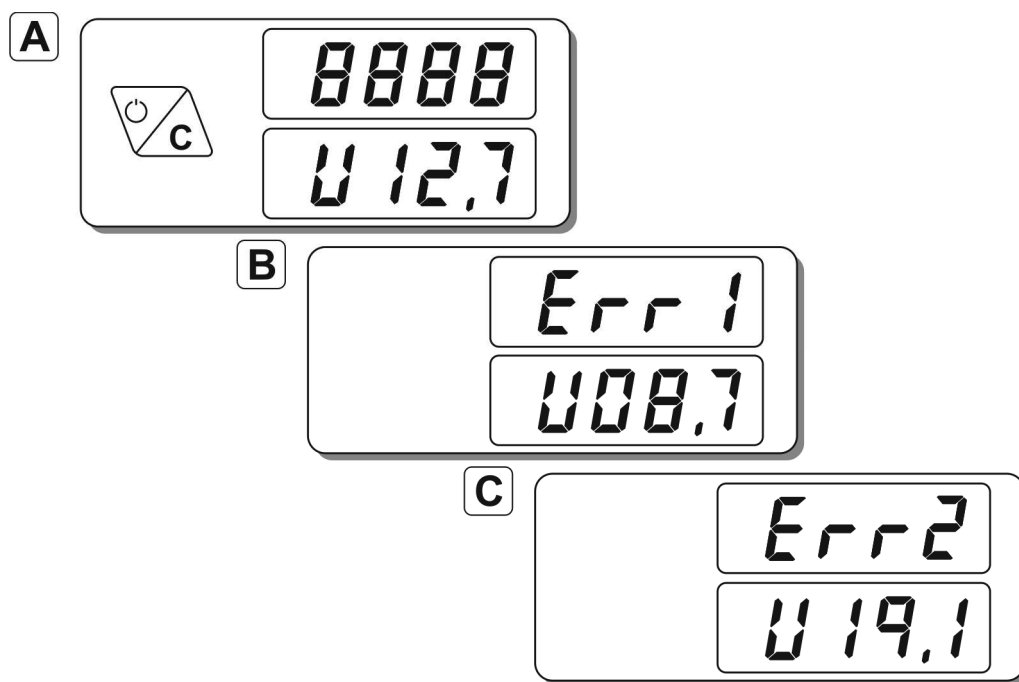
(1) počítadlo L02, (2) napájecí kabel, (3) kabel čidla otáček, (4) displej, (A) funkční tlačítka, (B) signalizační LED diody

Tabulka 4.1 Značení piktogramů počítadla L02

PIKTOGRAM	NÁZEV	POPIS
	Funkční tlačítko F1	Výběr pole (louky).
	Funkční tlačítko F2	Výběr údajů počítadla.
	Funkční tlačítko CLEAR	Zapnutí/vypnutí počítadla. Potvrzení programování.
1 2 3	POLE	Informace o vybraném poli (louce).
	BALÍK	Informace o počtu ovinutých balíků.

PIKTOGRAM	NÁZEV	POPIS
	ČAS	Informace o celkovém času ovíjení.
	VÝKON	Informace o výkonu ovíjení (počet ovinutých balíků na hodinu)
	POZNÁMKA	Upozornění a alarmy
	OVÍJENÍ	Informace na téma naprogramovaného nebo aktuálního počtu ovinutí.

4.10.2 ZAPÍNÁNÍ A VYPÍNÁNÍ



Obrázek 4.12 Údaje displeje v modu zapínání.

(A) funkční počítadlo, připraveno k práci, (B) chyba, příliš nízké napětí napájení, (C) chyba, příliš vysoké napětí napájení

Zapojení počítadla

- ➔ Připojte kontakt napájení do zásuvky zapalovače.
 - ⇒ Správné připojení je signalizováno blikáním červené diody displeje počítadla.

- ➔ Připojte kabel čidla otáček.
- ➔ Vypněte počítačlo přidržením tlačítka CLEAR - obrázek (4.11).
- ➔ Zkontrolujte údaje displeje.
 - ⇒ Při každém vypnutí provádí počítačlo test displeje a kontroluje napětí napájení, na displeji se objeví údaje 8888 a zasvítí všechny desetinné tečky a LED diody, zapnut bude také zvukový signál. Následně bude zobrazeno napětí napájení počítačla, příklad U12.7 (znamená napětí 12.7 V). Každý jiný stav svědčí o poškození počítačla.

Příliš nízké napětí napájení je signalizováno zobrazením Err1 střídavě s hodnotou napětí např. U08.7 (napětí 8,7 V) signalizované je také přerušovaným zvukovým signálem a blikáním červené LED diody (pozor).

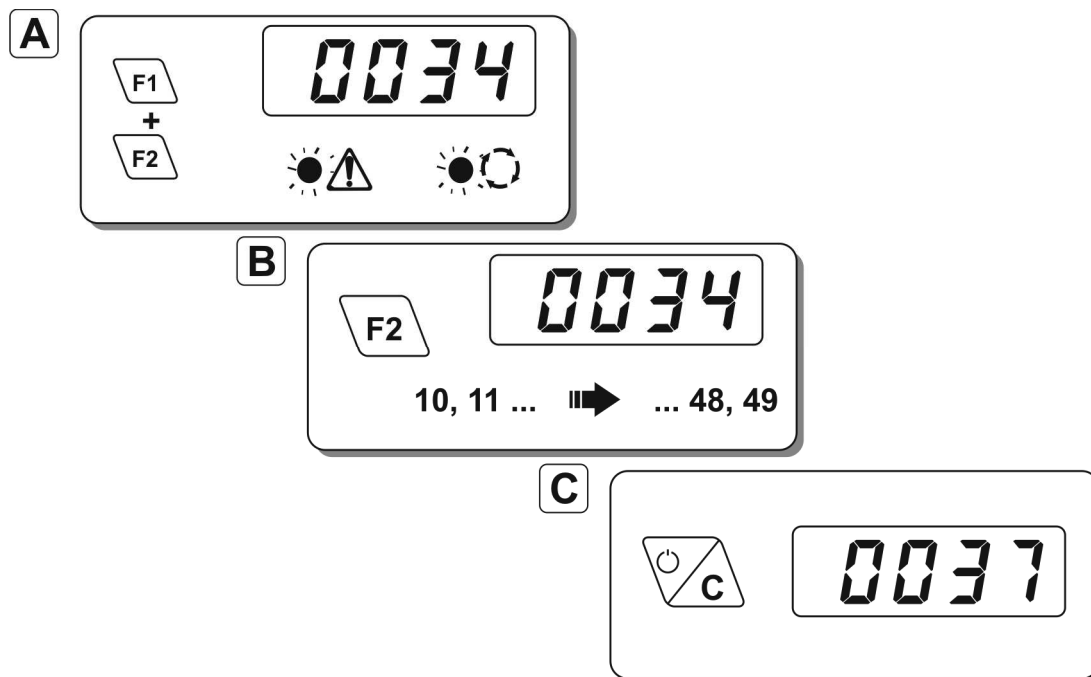
Příliš vysoké napětí napájení je signalizováno zobrazením Err2 střídavě s hodnotou napětí např. U19.1 (napětí 19,1 V) signalizované je také přerušovaným zvukovým signálem a blikáním červené LED diody (pozor).

Po pozitivním testu je počítačlo připraveno k práci a jeho nastavení je identické jako při předchozím vypnutí.

Vypnutí počítačla

- ➔ Stiskněte tlačítka CLEAR a držte cca 3 sekundy.
 - ⇒ Na displeji se objeví blikající červená tečka.
- ➔ Odpojte napájecí kabel.
- ➔ Odpojte kabel čidla.

4.10.3 PROGRAMOVÁNÍ POČTU OVINUTÍ



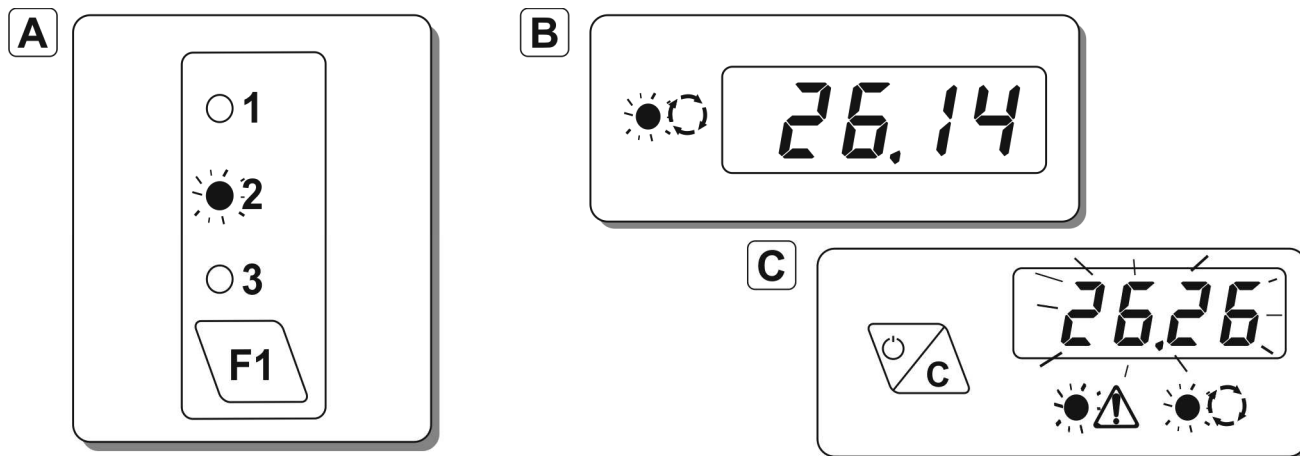
Obrázek 4.13 Sekvence programování počítadla

(A) zahájení programování počítadla, (B) nastavení nového počtu ovinutí, (C) zapamatování nového počtu ovinutí

Programování

- ➔ Stiskněte dohromady tlačítko F1 a F2 - pozice (A), obrázek (4.13).
 - ⇒ Na displeji se objeví poslední nastavení, mód změny počtu je signalizován svícením červené diody POZOR a zelené diody OVÍJENÍ
- ➔ Tlačítkem F2 změňte množství ovinutí (rozsah 10-49) - pozice (B).
- ➔ Potvrďte nové nastavení stisknutím tlačítka CLEAR - poloha (C)
 - ⇒ Počítadlo přechází do modu práce s novým nastavením.

4.10.4 OVÍJENÍ BALÍKU



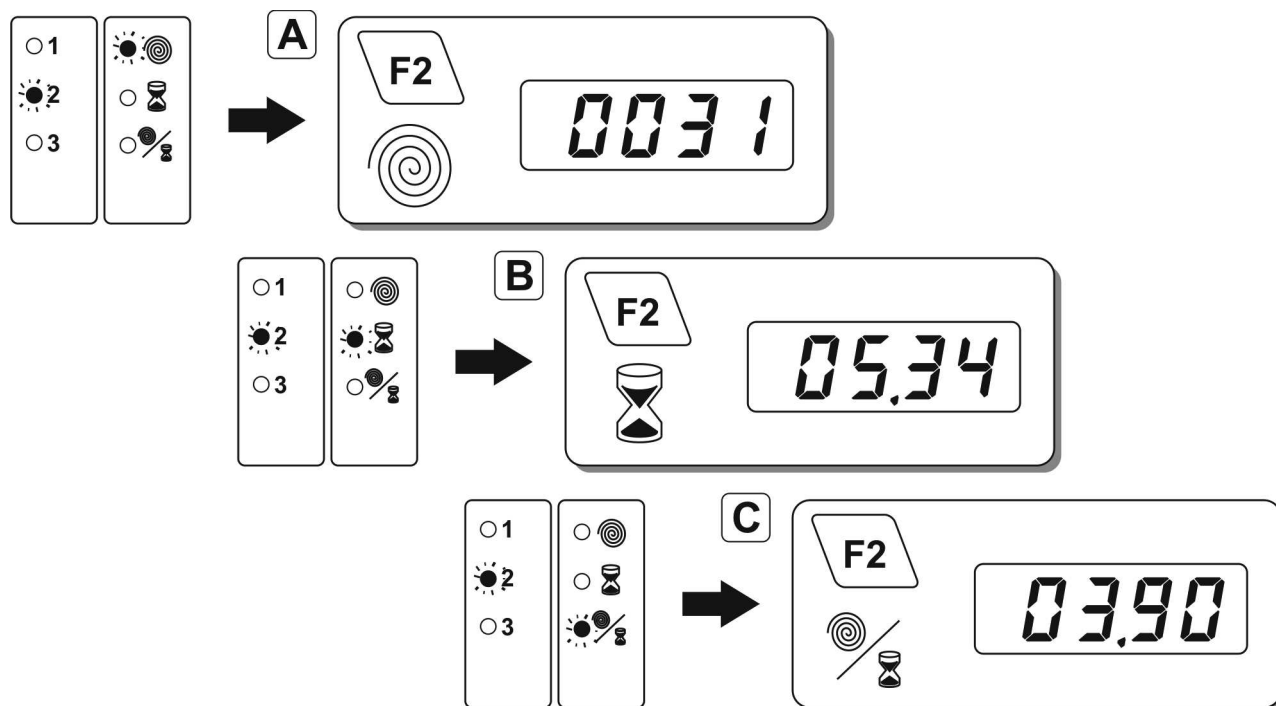
Obrázek 4.14 Ovíjení balíku

(A) výběr pole, (B) údaje počítadla během ovíjení, (C) ukončení ovíjení

Popis činností

- ➔ Vyberte pole/louku (1,2 nebo 3), kde se odehraje ovíjení balíků. Výběr pole provádíme tlačítkem F1 - pozice (A), obrázek (4.14).
- ➔ Naprogramujte počet ovinutí (v případě nutnosti).
- ➔ Zahajte ovíjení balíku.
 - ⇒ Počítadlo přejde automaticky do možnosti ovíjení po obdržení impulzu z čidla ovíječky. Příkladové údaje počítadla na obrázku pozice (B). První člen znamená, že bylo naprogramováno 26 ovinutí, druhý člen znamená, že v dané chvíli bude ovinuto 14 krát.
- ➔ Po ovinutí balíku (překročení nastaveného množství ovinutí) displej počítadla začíná blikat střídavě s diodou POZOR, ovinutí je také signalizováno přerušovaným zvukovým signálem - pozice (C).
- ➔ Po vyložení balíku je nutné smazat počítadlo za účelem přípravy k ovinutí dalšího balíku. Za tímto účelem je nutné stisknout tlačítko CLEAR a přidržte až do chvíle, kdy se na displeji objeví údaj o počtu balíků - dioda BALÍK svítí, dioda POZOR bude vypnuta.
 - ⇒ Od této chvíle je počítadlo připraveno k počítání ovinutí dalšího balíku.

4.10.5 VÝBĚR ÚDAJE



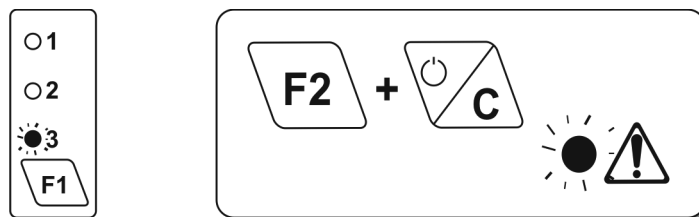
Obrázek 4.15 Čtení parametrů

(A) odpočet počtu ovinutých balíků, (B) odpočet průměrného času práce, (C) odpočet výkonu

Čtení parametrů

- ➔ Tlačítkem F1 vyberte pole (louku) jehož parametry práce ovíječky bychom chtěli přečíst.
- ➔ Tlačítkem F2 vyberte údaje počítadla.
 - ⇒ Odpočet počtu balíků - pozice (A) - obrázek (4.15), informuje, že na poli 2 bylo ovinuto 31 balíků.
 - ⇒ Odpočet času práce - pozice (B), informuje, že na poli 2 trvalo ovíjení 5 hodin a 34 minut.
 - ⇒ Odpočet výkonu - pozice (C), informuje, že na poli 2 bylo průměrně ovinuto 3.9 balíků za hodinu

4.10.6 MAZÁNÍ POČITADLA



Obrázek 4.16 Sekvence mazání počítadla

Mazání počítadla

- ➔ Tlačítkem F1 vyberte pole, na kterém chcete vynulovat parametry (zapamatované údaje).
- ➔ Stiskněte zároveň a přidržte tlačítko F2 a CLEAR.
 - ⇒ Mazání je signalizováno svícením diody POZOR a tálým zvukovým signálem.
- ➔ Po vypnutí zvukového signálu uvolněte obě tlačítka.

KAPITOLA

5

**TECHNICKÁ
OBSLUHA**

5.1 ÚVODNÍ INFORMACE

V průběhu používání přívěsu je nezbytná trvalá kontrola technického stavu a provádění údržbářských zákroků, které umožní udržení stroje v dobrém technickém stavu. V souvislosti s tím je uživatel přívěsu povinen provádět veškeré údržbářské a seřizovací úkony určené výrobcem.

Opravy během trvání záruční doby mohou být prováděny pouze autorizovanými servisními místy.

V této kapitole jsou podrobně popsány postupy a rozsah činností, které uživatel může provést ve vlastní režii. V případě svévolných oprav, změny výrobních nastavení nebo činností, které nebyly uvedeny jako možné pro provedení operátorem přívěsu, tento uživatel ztrácí záruku.

5.2 OBSLUHA POJEZDOVÉ NÁPRAVY

5.2.1 ÚVODNÍ INFORMACE

Práce spojené s opravou, výměnou nebo regenerací součástí pojezdové nápravy je nutno svěřit specializovaným dílnám, které vlastní příslušné technologie a kvalifikace pro provedení takových prací.

K povinnostem uživatele patří pouze:

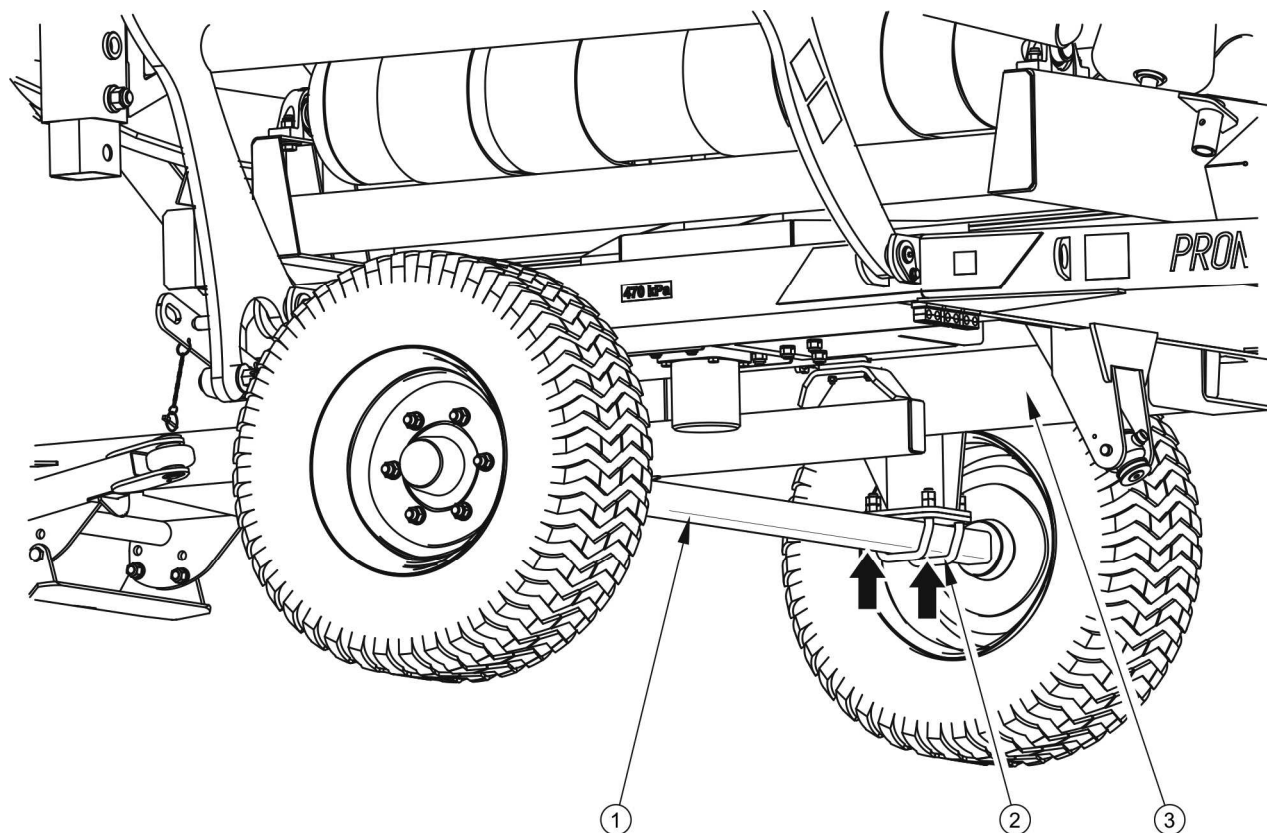
- kontrola a seřízení vůle ložisek hnací nápravy,
- montáž a demontáž kola, kontrola dotažení kol,
- kontrola tlaku vzduchu, vyhodnocení technického stavu kol a pneumatik,

Činností spojené s:

- výměnou maziva v ložiscích hnací nápravy,
- výměnou ložisek, těsnění náboje,

mohou být provedeny specializovanými dílnami.

5.2.2 KONTROLA VŮLE LOŽISEK POJEZDOVÝCH NÁPRAV



Obrázek 5.1 Podpěrný bod zvedáku

(1) *pojezdová náprava*, (2) *třmenový šroub*, (3) *dolní rám*

Přípravné činnosti

- ➔ Spojte ovíječku s traktorem, traktor znehybněte parkovací brzdou.
- ➔ Postavte traktor a ovíječku na tvrdém a vodorovném povrchu.
 - ⇒ Traktor nařídte pro přímou jízdu.
- ➔ Pod kola ovíječky podložte blokovací klíny. Ujistěte se, zda stroj neujede během kontroly.
- ➔ Zvedněte kolo (na opačně straně než podložené klíny).
 - ⇒ Zvedák musí být podložen mezi třmenovými šrouby (2) - obrázek (5.1) připevňujícími nápravu (1) ke spodnímu rámu (3). Doporučené opěrné body jsou označeny šipkami. Zvedák musí být přizpůsoben vlastní hmotnosti ovíječky.

Kontrola vůle ložisek pojezdové nápravy

- ➔ Pomalým otáčením kolem v obou směrech zkontrolujte, zda je pohyb plynulý a kolo se otáčí bez nadměrného odporu a zasekávání.
- ➔ Roztočte kolo aby se otáčelo velmi rychle, zkontrolujte, zda se z ložiska neozývají nepřírozené zvuky.
- ➔ Uchopte kolo nahoře a dole a zkuste vycítit vůli.
 - ⇒ Můžete použít páku podloženou pod kolo a druhý konec opřete o podloží.
- ➔ Opakujte kontrolní činnosti pro druhé kolo.

POKYN



Poškozené víko náboje nebo chybějící víko způsobí pronikání nečistot a vlhkosti do náboje, což v důsledku způsobí mnohem rychlejší opotřebení ložisek a těsnění náboje.

Životnost ložisek je závislá na provozních podmínkách ovíječky, zatížení, rychlosti jízdy a podmínek mazání.

Pokud vůle je citelná, proveďte seřízení ložisek. Nepřírozené zvuky vycházející z ložiska mohou být příznaky jeho nadměrného opotřebení, znečištění nebo poškození. V takovém případě ložisko, spolu s těsníci kroužky, vyměňte za nové nebo očistit a znovu promazat.

Zkontrolujte technický stav víka náboje, v případě nutnosti ho vyměňte za nové. Kontrolu vůle ložisek lze provést jen a výhradně, když je přívěs připojen k traktoru. Stroj nemůže být naložený.



Kontrola vůle ložisek pojezdových náprav:

- po ujetí prvních 1000 km,
- před intenzivním využíváním ovíječky
- vždy po 6 měsících používání nebo ujetí 25 000 km.

NEBEZPEČÍ

Před zahájením práce se seznamte s obsahem návodu zvedáku a dodržujte doporučení výrobce.

Zvedák musí stát stabilně opřený o podloží a pojezdovou nápravu.

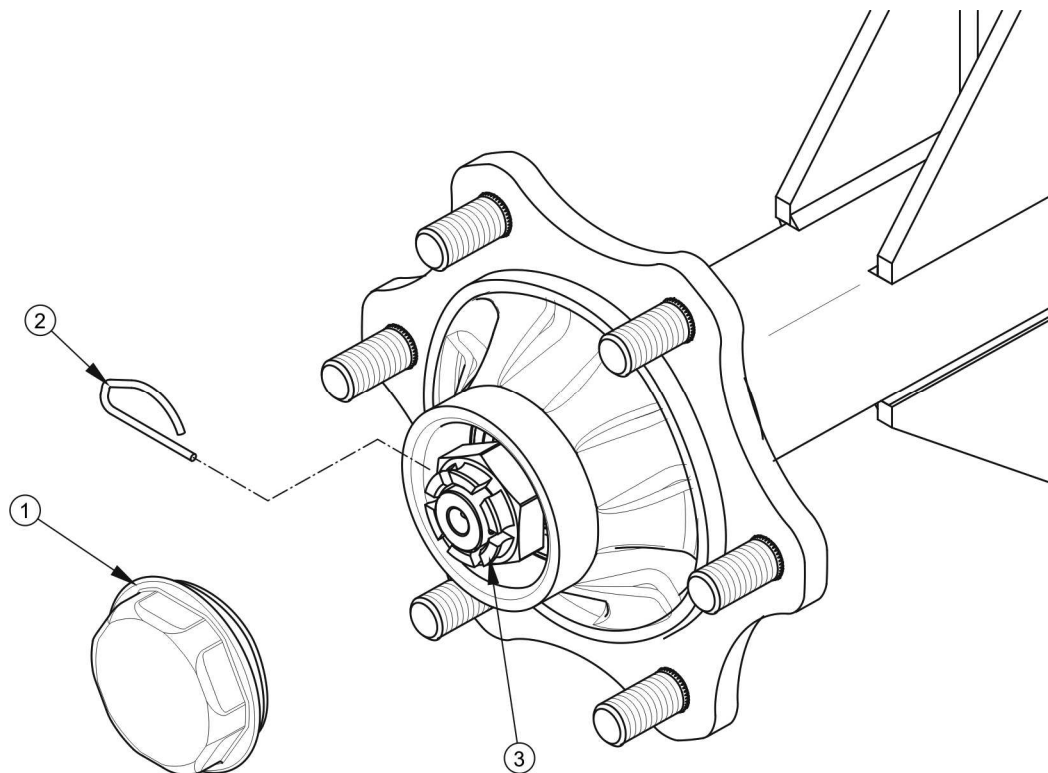
Ujistěte se, zda ovíječka neujede během kontroly vůle ložisek pojezdových náprav.

5.2.3 SEŘÍZENÍ VŮLE LOŽISEK POJEZDOVÝCH NÁPRAV**Přípravné činnosti**

- ➔ Připravte traktor a ovíječku k regulačním činnostem, jak je popsáno v bodu 5.2.2.

Seřízení vůle ložiska pojezdové nápravy

- ➔ Demontujte víko náboje (1) – obrázek (5.2).
- ➔ Vyjměte závlačku (3) zajišťující korunkovou matici (2).
- ➔ Dotáhněte korunkovou matici za účelem odstranění vůle.
 - ⇒ Kolo se musí otáčet s nepatrným odporem.
- ➔ Povolit matici (nejméně o 1/3 otáčky) do překrytí nejbližšího zářezu matice s otvorem v čepu pojezdové nápravy. Kolo se musí otáčet bez nadměrného odporu
 - ⇒ Matice nesmí být příliš silně dotažena. Nedoporučuje se vyvolávat příliš silný přitlak z důvodu zhoršení podmínek práce ložisek.
- ➔ Zabezpečte korunkovou matici pružnou závlačkou a namontujte víko náboje.
- ➔ Jemně oklepat náboj gumovým nebo dřevěným kladívkem.



Obrázek 5.2 Seřízení ložisek pojezdové nápravy

(1) víko náboje, (2) korunková matice, (3) závlačka

Kolo se musí otáčet plynule, bez zasekávání a citelného odporu. Seřízení vůle ložisek lze provést jen a výhradně, když je ovíječka připojena k traktoru a není naložena.



POKYN

Bude-li kolo demontováno, vůle ložiska se dá snadněji zkontrolovat a upravit.

5.2.4 MONTÁŽ A DEMONTÁŽ KOLA, KONTROLA DOTAŽENÍ MATIC

Demontáž kola

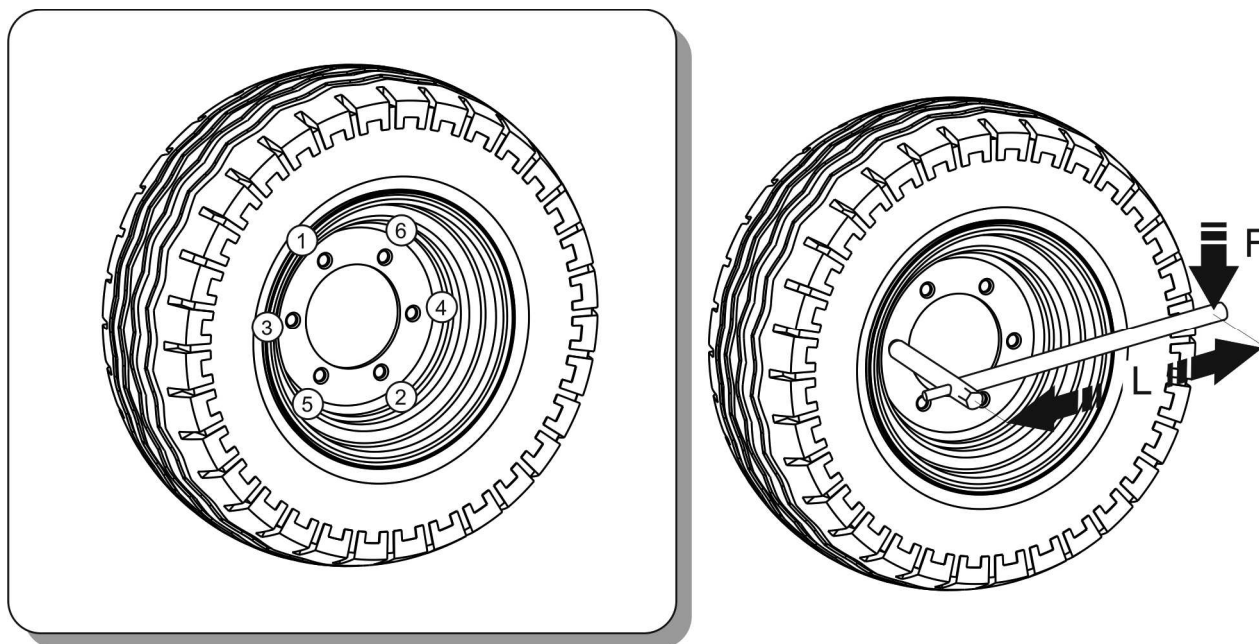
- ➔ Pod kolo, které nebude demontováno, podložte klíny.
- ➔ Ujistěte se, zda je ovíječka správně zajištěna a neujede během demontáže kola.
- ➔ Povolit matice kola podle pořadí uvedeného na obrázku (5.3).

- ➔ Podložte zvedák a zvedněte ovíječku.
- ➔ Demontujte kolo.

Montáž kola

- ➔ Očistěte šrouby pojezdové nápravy a matice od nečistot.
 - ⇒ Nemažte závit matice a šroubu.
- ➔ Zkontrolujte technický stav šroubů a matic, v případě nutnosti vyměňte.
- ➔ Nasadte kolo na náboj, dotáhněte matice takovým způsobem, aby disk přesně přiléhal k náboji.
- ➔ Spusťte ovíječku, dotáhněte matice doporučeným momentem a v uvedeném pořadí.

Dotahování matic



Obrázek 5.3 Pořadí dotahování matic

(1) – (6) pořadí utahování matic, (L) délka klíče, (F) hmotnost uživatele

**POKYN**

Matice kol musejí být dotaženy momentem 270 Nm – matice M18x1.5.

Matice dotahujte postupně úhlopříčně (v několika etapách, do docílení požadovaného momentu dotažení), při použití momentového klíče. Pokud nemáme k dispozici momentový klíč, můžeme použít obyčejný klíč. Rameno klíče (L), obrázek (5.3), musí být zvolené k hmotnosti osoby (F) dotahující matice. Pamatujte při tom, že tento způsob dotahování není tak přesný jako s použitím momentového klíče.

**Kontrola dotažení kol pojezdové nápravy:**

- po prvním použití ovíječky,
- po první jízdě se zatížením,
- po ujetí prvních 1000 km,
- vždy co 6 měsíců používání nebo ujetí 25 000 km.

V případě intenzivního provozování je nutné provádět kontrolu nejméně po každých 100 ujetých kilometrech. Všechny činnosti opakujte, pokud kolo bylo demontováno.

**POZNÁMKA**

Matice pojezdových kol nemohou být dotahovány rázovými klíči s ohledem na nebezpečí překročení povoleného momentu dotahování, čehož důsledkem může být ztržení závitů spoje nebo utržení šroubu náboje.

Největší přesnost dotahování je možno docílit pomocí momentového klíče. Před zahájením práce se ujistěte, zda byla nastavena správná hodnota momentu dotahování.

Tabulka 5.1 Volba ramene klíče

MOMENT DOTAHOVÁNÍ KOLA	TĚLESNÁ HMOTNOST (F)	DĚLKA RAMENE (L)
[Nm]	[kg]	[m]
270	90	0.30
	77	0.35
	67	0.40
	60	0.45

5.2.5 KONTROLA TLAKU VZDUCHU, HODNOCENÍ TECHNICKÉHO STAVU PNEUMATIK A OCELOVÝCH DISKŮ

Kontrolu tlaku vzduchu v pneumatikách proveďte vždy po výměně kola, avšak nejméně jednou za měsíc. V případě intenzivního provozu se doporučuje četnější kontrolování tlaku vzduchu. Ovíječka v této době musí být vyložená. Kontrola se provádí před zahájením jízdy, když pneumatiky nejsou zahřáté, nebo po delším stání stroje.



POKYN

Hodnota tlaku v pneumatikách je uvedena na informační nálepce umístěné na ráfku nebo na rámu nad kolem ovíječky.



NEBEZPEČÍ

Poškozené pneumatiky nebo ráfky mohou být příčinou vážné nehody.

Při kontrole tlaku obraťte také pozornost na technický stav ráfků a pneumatik. Podrobně si prohlédněte boční povrchy pneumatik, zkontrolujte stav protektoru.

V případě mechanických poškození se obraťte na nejbližší pneuservis a ujistěte se, zda poškození pneumatiky vyžaduje její výměnu.

Ráfky kontrolujte z pohledu deformací, prasklin materiálu, prasklin svárů, koroze, zejména poblíž svárů a styku s pneumatikou.

Technický stav a správná údržba kol značně prodlužuje životnost těchto součástí a zajišťuje odpovídající úroveň bezpečnosti uživatelům ovíječky.



Kontrola tlaku a prohlídky ocelových disků:

- co 1 měsíc používání,
- co týden v případě intenzivního provozu,
- v případě nutnosti.

5.3 OBSLUHA HYDRAULICKÉ INSTALACE

5.3.1 ÚVODNÍ INFORMACE

Práce spojené s opravou, výměnou nebo regenerací součástí hydraulické instalace (válce, ventily atd.) pověřte specializovaným dílnám, které vlastní příslušné technologie a kvalifikace pro provedení těchto prací.

K povinnostem uživatele spojeným s obsluhou hydraulické instalace patří pouze:

- kontrola těsnosti instalace a vizuální prohlídka instalace,
- kontrola technického stavu hydraulických zástrček.



NEBEZPEČÍ

Je zakázáno používání ovíječky s nefunkční hydraulickou instalací.

5.3.2 KONTROLA TĚSNOSTI HYDRAULICKÉ INSTALACE

Rozsah servisních činností

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru.
- ➔ Připojte hadice hydraulické instalace podle doporučení návodu k obsluze.
- ➔ Očistit spoje a hydraulické válce.
- ➔ Spouštět postupně všechny hydraulické soustavy.
- ➔ Zkontrolujte hydraulické válce a hadice z pohledu těsnosti.

V případě zjištění oleje na tělese hydraulického válce zjistěte charakter netěsnosti. Při úplném vysunutí válce zkontrolujte místa těsnění. Příпустné jsou nepatrné netěsnosti s projevy "pocení", avšak v případě zjištění úniků "kapkového" typu přerušete provoz ovíječky do doby odstranění závady. Pokud se netěsnost objevila na spojích, dotáhněte spoj.

**Kontrola těsnosti:**

- po prvním týdnu používání,
- co 12 měsíců používání.

5.3.3 KONTROLA TECHNICKÉHO STAVU HYDRAULICKÝCH ZÁSTRČEK

Hydraulické spojky musejí být technicky funkční a udržované v čistotě. Pokaždé před připojením se ujistěte, zda zdířky v traktoru jsou udržované v náležitém stavu. Hydraulické soustavy traktoru a ovíječky jsou citlivé na přítomnost pevných nečistot, které mohou být příčinou poškození přesných součástí instalace (kontaminanty mohou být příčinou zaseknutí hydraulických ventilů, poškrábání povrchu válců atp.)

**Kontrola hydraulických zástrček a zdířek:**

- pokaždé před připojením ovíječky k traktoru.

5.3.4 VÝMĚNA HYDRAULICKÝCH HADIC

Hydraulické gumové hadice vyměňujte co 4 roky bez ohledu na jejich technický stav. Tuto činnost svěťte specializovaným dílnám.

**Výměna hydraulických hadic:**

- co 4 roky.

5.4 OBSLUHA ELEKTROINSTALACE A VÝSTRAŽNÝCH PRVKŮ

5.4.1 ÚVODNÍ INFORMACE

Práce spojené s opravou, výměnou nebo regenerací součástí elektrického vedení je nutno svěřit specializovaným dílnám, které vlastní příslušné technologie a kvalifikace pro provedení takových prací.

K povinnostem uživatele patří pouze:

- technická kontrola elektroinstalace a odrazových světel,
- výměna žárovek.



POZNÁMKA

Jízda s nefunkčním systémem osvětlení je zakázána. Poškozená stínítka nebo spálené žárovky je před jízdou nutné okamžitě vyměnit za nové. Ztracená a zničená odrazová světla je nutné nahradit novými.

Rozsah servisních činností

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru vhodným připojovacím kabelem.
 - ⇒ Ujistěte se, zda je vybrán správný připojovací kabel. Zkontrolujte přípojné zásuvky traktoru a ovíječky.
- ➔ Zkontrolujte neporušenost, technický stav a správné fungování osvětlení ovíječky.
- ➔ Zkontrolujte neporušenost všech odrazových světel.
- ➔ Zkontrolujte správné namontování držáku trojúhelníkové značky pomalého vozidla.
- ➔ Před výjezdem na veřejnou komunikaci se ujistěte, zda se ve výbavě traktoru nachází výstražný odrazový trojúhelník.

**Kontrola elektroinstalace:**

- pokaždé během připojování ovíječky.

**POKYN**

Před výjezdem se ujistěte, zda jsou všechna světla a odrazová světla čistá.

5.4.2 VÝMĚNA ŽÁROVEK

Sestavu žárovek uvádí tabulka (5.2). Všechna stínidla světel osvětlení jsou připevněna pomocí šroubů a není nutné odstraňovat celé světlo nebo celky ovíječky.

Tabulka 5.2 Seznam žárovek

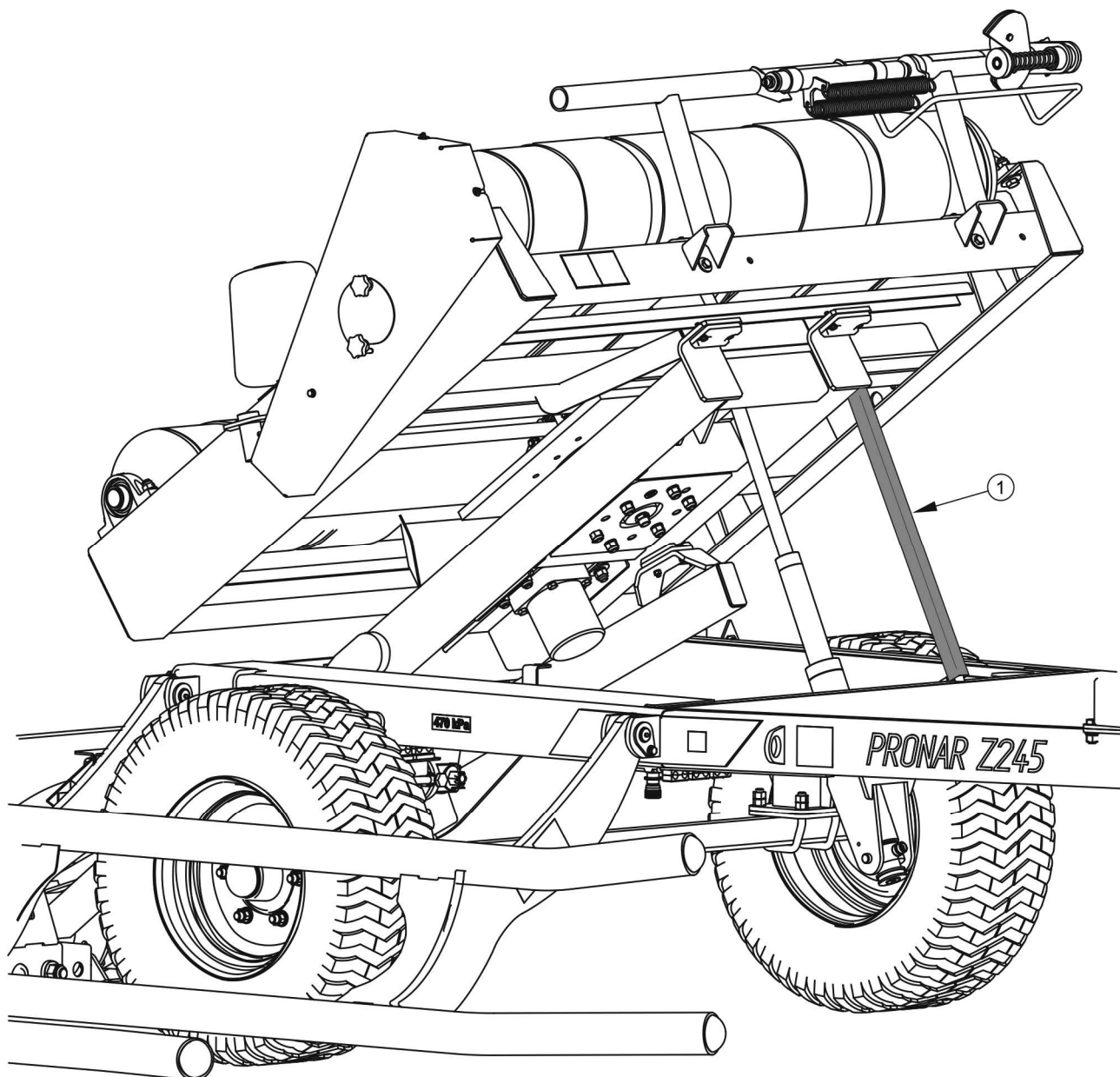
SVĚTLO	TYP SVĚTLA	ŽÁROVKA / POČET V 1 SVĚTLE	POČET SVĚTEL
Zadní kombinované světlo levé	W 18U	R10W / 1 ks. P21W / 2 ks.	1
Zadní kombinované světlo pravé	W 18 U	R10W / 1 ks. P21W / 2 ks.	1

5.5 SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ POHÁNĚCÍHO ŘETĚZU OTOČNÉHO STOLU

Příprava ovíječky

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru.
- ➔ Připojte hadice hydraulického zařízení.
- ➔ Spusťte nakládací rameno.
- ➔ Natočte otočný stůl do polohy pro nakládku – obrázek (5.4).
- ➔ Zvedněte otočný stůl a podepřete ho pomocí podpěry.
- ➔ Vypnout motor traktoru, traktor znehybnit parkovací brzdou.

- ➔ Kabinu traktoru zajistěte proti přístupu nepovolaných osob.

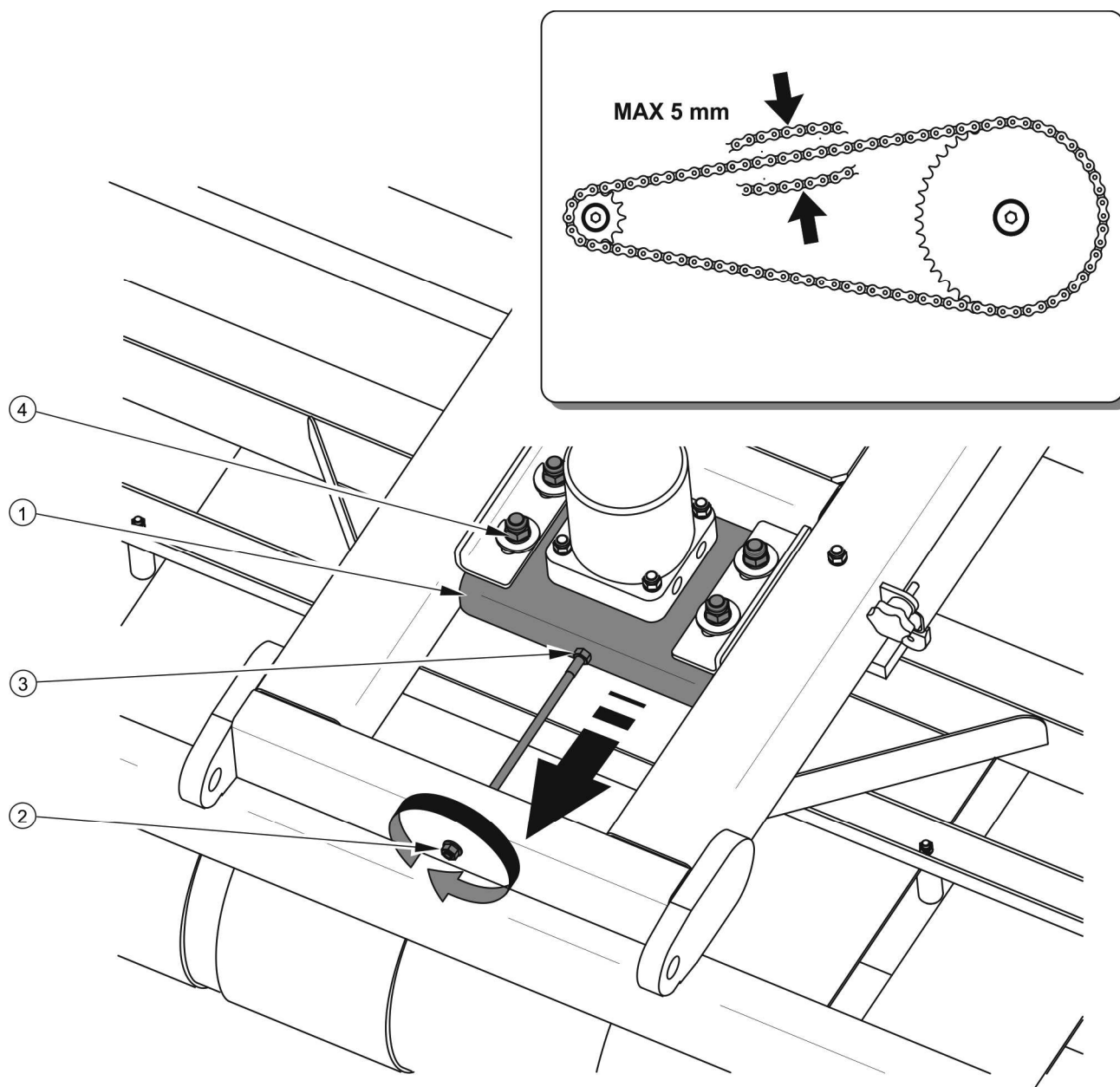


Obrázek 5.4 Příprava ovíječky pro regulaci řetězu pohonu stolu

(1) podpěra otočného stolu

Seřízení a kontrola napnutí řetězu

- ➔ Povolit 4 matice (4) připevňující U-profil motoru (1) – obrázek (5.5).
 - ⇒ Přístup odspodu rámu otočného stolu.
- ➔ Povolit a vyšroubovat kontramatici (3).



Obrázek 5.5 Seřízení řetězu pohonu otočného stolu.

(1) U-profil motoru, (2) napínací šroub, (3) kontramatice, (4) připevňovací matice U-profilu motoru

- ➔ Seřizovat napnutí řetězu pomocí napínacího šroubu (2).
 - ⇒ Otáčení šroubu ve směru hodinových ručiček způsobuje zvětšení napnutí poháněcího řetězu, U-profil motoru (1) se posune ve směru šipky.
- ➔ Zkontrolujte prohnutí řetězu.

⇒ Vůle řetězu měřená v polovině délky musí být cca 5 mm.

- ➔ Přišroubujte U-profil motoru maticemi (4) a dotáhněte kontramatku (3).
- ➔ Složte podpěru, spusťte otočný stůl.
- ➔ Proveďte zkušební zapnutí spuštěním pohonu stolu.

Otočný stůl se musí pohybovat plynule, bez zasekávání a velkého nepřírozeného hluku běhu převodu. Pokud se projeví příznaky popsané výše, zkontrolujte správnost napnutí řetězu a zkontrolujte připevnění U-profilu hydromotoru.



V nově nakoupené ovíječce proveďte seřízení po ovinutí prvních 15 - až 20 balíků a pak seřizujte vždy po 150 ovinutých balících. Kontrola napnutí řetězu a/nebo seřízení musí být provedena vždy v případě hlučného běhu řetězového převodu.

Hlučný běh poháněcího převodu může být příčinou velkého opotřebení (roztažení) poháněcího řetězu, což je normální projev v tohoto typu pohonech. V takovém případě další seřizování nepřinese požadovaný výsledek, řetěz je třeba vyměnit za nový.



POZNÁMKA

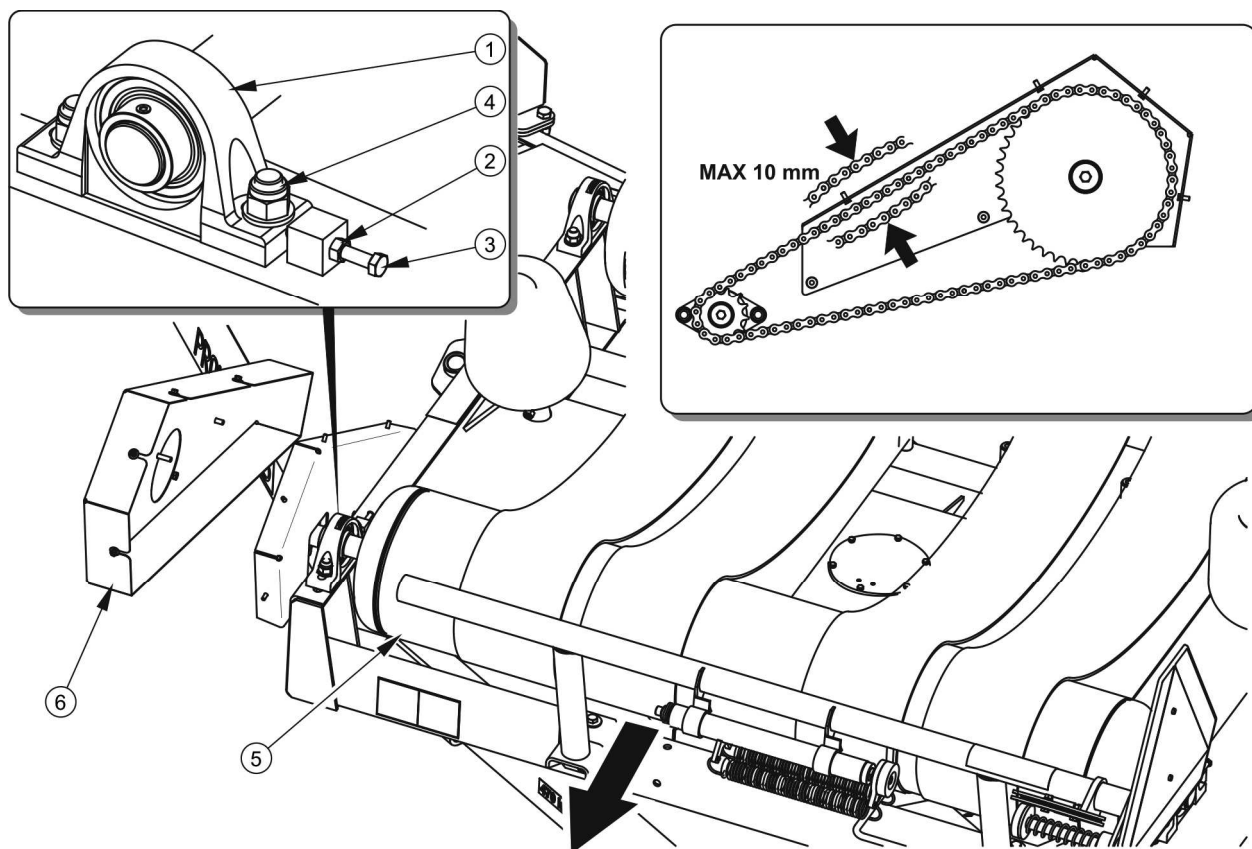
Kontrola správnosti provedeného seřízení se musí provádět bez zatížení, tj. když otočný stůl není naložený.

5.6 SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ ŘETĚZU POHONU VÁLEČKU

Seřízení a kontrola napnutí řetězu

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru, připojte hadice hydraulické instalace.
- ➔ Natočte stůl takovým způsobem, abyste si umožnili snadný přístup k ložiskům aktivního válečku – obrázek (5.6).
- ➔ Vypněte motor traktoru, znehybněte traktor parkovací brzdou. Kabinu traktoru zajistěte proti přístupu nepovolaných osob.
- ➔ Demontujte kryt řetězu (6).
- ➔ Zkontrolujte napnutí řetězu v polovině jeho délky.

⇒ Pokud je prohnutí řetězu větší než 10 mm, proveďte seřízení.



Obrázek 5.6 Seřízení a kontrola napnutí poháněcího řetězu válečku

(1) ložiskový soubor, (2) kontramatice, (3) seřizovací šroub, (4) připevňovací matice ložiskového souboru, (5) aktivní váleček stolu, (6) kryt převodu

- ➔ Povolte 4 matice (4) připevňující 2 ložiskové soubory (1) aktivního válečku.
- ➔ Povolte 2 kontramatice (2) seřizovacích šroubů (3).
- ➔ Zašroubováním šroubu (3) odsuňte ložiskové soubory do okamžiku docílení požadovaného napnutí řetězu.
 - ⇒ Každý ze šroubů (3) je nutno otočit stejný počet krát, aby byla zajištěna požadovaná symetrie a rovnoběžnost válečků.
- ➔ Po docílení správné vůle na řetězu dotáhněte ložiskový soubor, který se nachází ze strany ozubeného kola, zkontrolujte ještě jednou polohu válečku a přišroubujte zadní ložiskový soubor.
- ➔ Dotáhněte kontramatice a nasadte kryt řetězu.

- ➔ Zkontrolujte napnutí gumových pásů, v případě nutnosti proveďte seřízení.



Kontrola napnutí řetězu pohonu válečku otočného stolu musí být provedena ve stejné době jako kontrola napnutí poháněcího řetězu, a také při každé výměně ložisek válečků nebo výměně ozubeného kola aktivního válečku.

5.7 PŘIZPŮSOBENÍ OVÍJEČKY FÓLIÍ 750

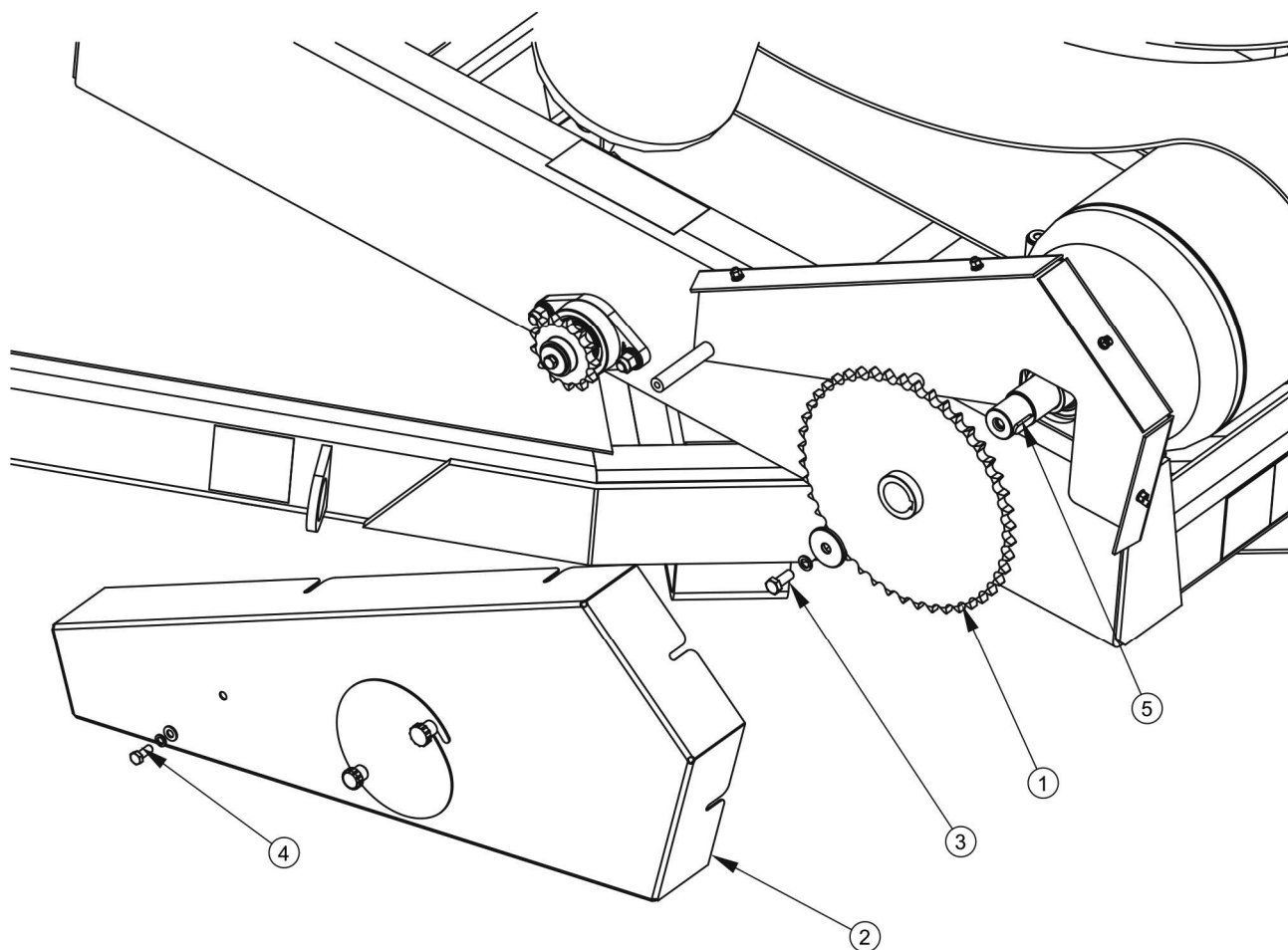
5.7.1 ZMĚNA PŘEVODOVÉHO POMĚRU PŘEVODU

Použití fólie šíře 750 mm vyžaduje výměnu kola (1) – obrázek (5.7) s počtem zubů 45 na kolo s počtem zubů 28.

Tabulka 5.3 Volba ozubených kol a poháněcích řetězů v závislosti na šířce fólie

ŠÍŘKA FÓLIE [mm]	POČET ČLÁNKŮ ŘETĚZU [-]	POČET ZUBŮ KOLA [-]
500	94	45
750	85	28

S ohledem na různou šířku fólie je vyžadován jiný počet otáček válečků otočného stolu. Při výměně ozubeného kola s počtem zubů 28 se vyžadováno použití poháněcího řetězu, jehož počet článků činí 85. Při použití ozubeného kola s počtem zubů 45 je nezbytné použití delšího řetězu s počtem článku 94. Oba řetězy jsou stejné šířky a mají spojovací článek.



Obrázek 5.7 Demontáž poháněcího kola válečku

(1) ozubené kolo, (2) kryt převodu, (3) prvky přípevnění ozubeného kola, (4) prvky přípevnění krytu, (5) pero

Přizpůsobení převodu fólií 750 mm

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru, připojte hadice hydraulické instalace.
- ➔ Natočte stůl takovým způsobem, abyste si umožnili snadný přístup k řetězovému převodu pohonu válečku – obrázek (5.7).
- ➔ Vypněte motor traktoru, znehybněte traktor parkovací brzdou. Kabinu traktoru zajistěte proti přístupu nepovolaných osob.
- ➔ Demontujte kryt řetězu (2).
- ➔ Sundejte poháněcí řetěz.

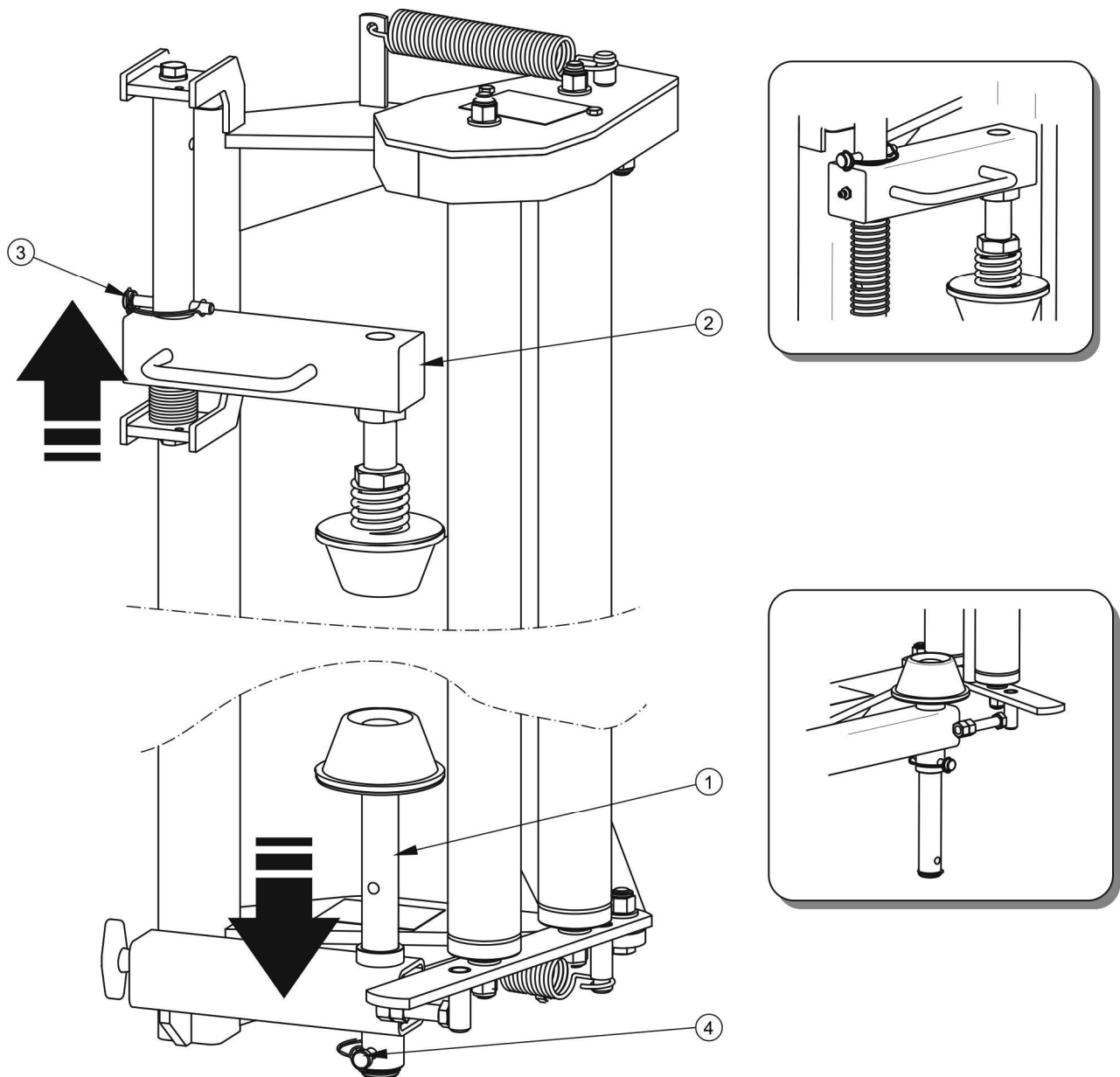
⇒ Řetěz je vybaven spojovacím článkem.

- ➔ Povolte připevňovací matice ložisek válečku, kontramatice a seřizovací šrouby ložisek – srovnejte obrázek (5.6).
- ➔ Vyšroubujte připevňovací šroub (3). Demontujte ozubené kolo (45 zubů).
 - ⇒ Za účelem demontáže kola použijte vhodné velikosti stahovač ložisek. Netlučte kladívkem nebo jiným nářadím do ozubeného kola.
- ➔ Nasadte řetězové kolo s počtem zubů 28, dotáhněte kolo.
- ➔ Nasadte poháněcí řetěz (85 článků).
- ➔ Proveďte seřízení napnutí řetězu.
- ➔ Nasadte kryt převodu.

Přizpůsobení zásobíku

- ➔ Znehybněte traktor parkovací brzdou. Zajistěte kabinu proti přístupu nepovolaných osob.
- ➔ Demontujte závlačku (4) – obrázek (4.8).
- ➔ Spusťte dolů spodní přidržující váleček a zajistěte závlačkou (4).
- ➔ Demontovat závlačku (3).
- ➔ Posunout přítlak fólie nahoru a zajistit ho závlačkou (3).

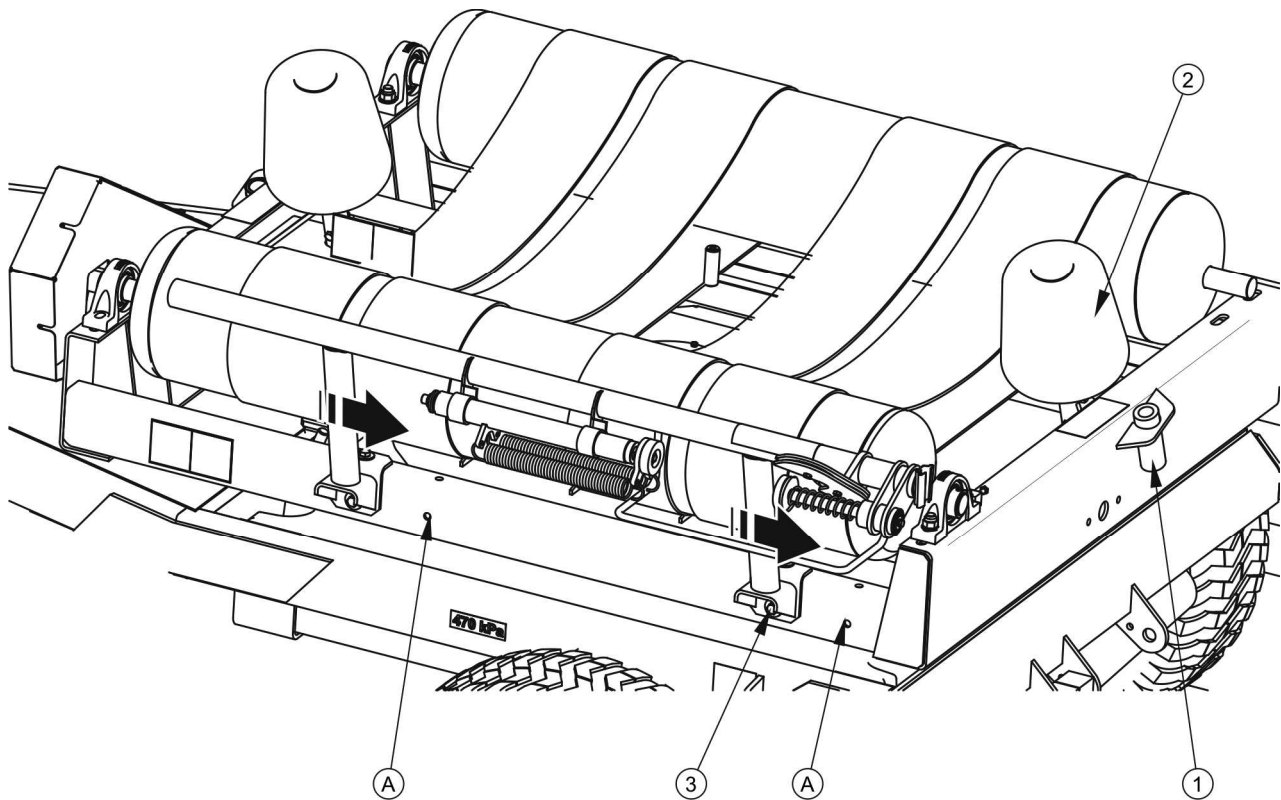
5.7.2 PŘIZPŮSOBENÍ ZÁSOBNÍKU FÓLIÍ ŠÍŘE 750



Obrázek 5.8 Zásobník fólie

(1) rolka podtrzymująca dolna, (2) docisk folii , (3) zawlecčka docisku, (4) zawlecčka rolki dolnej

5.8 PŘÍZPŮSOBENÍ OVÍJEČKY PRO OVÍJENÍ BALÍKŮ ŠÍŘE 1 500 mm



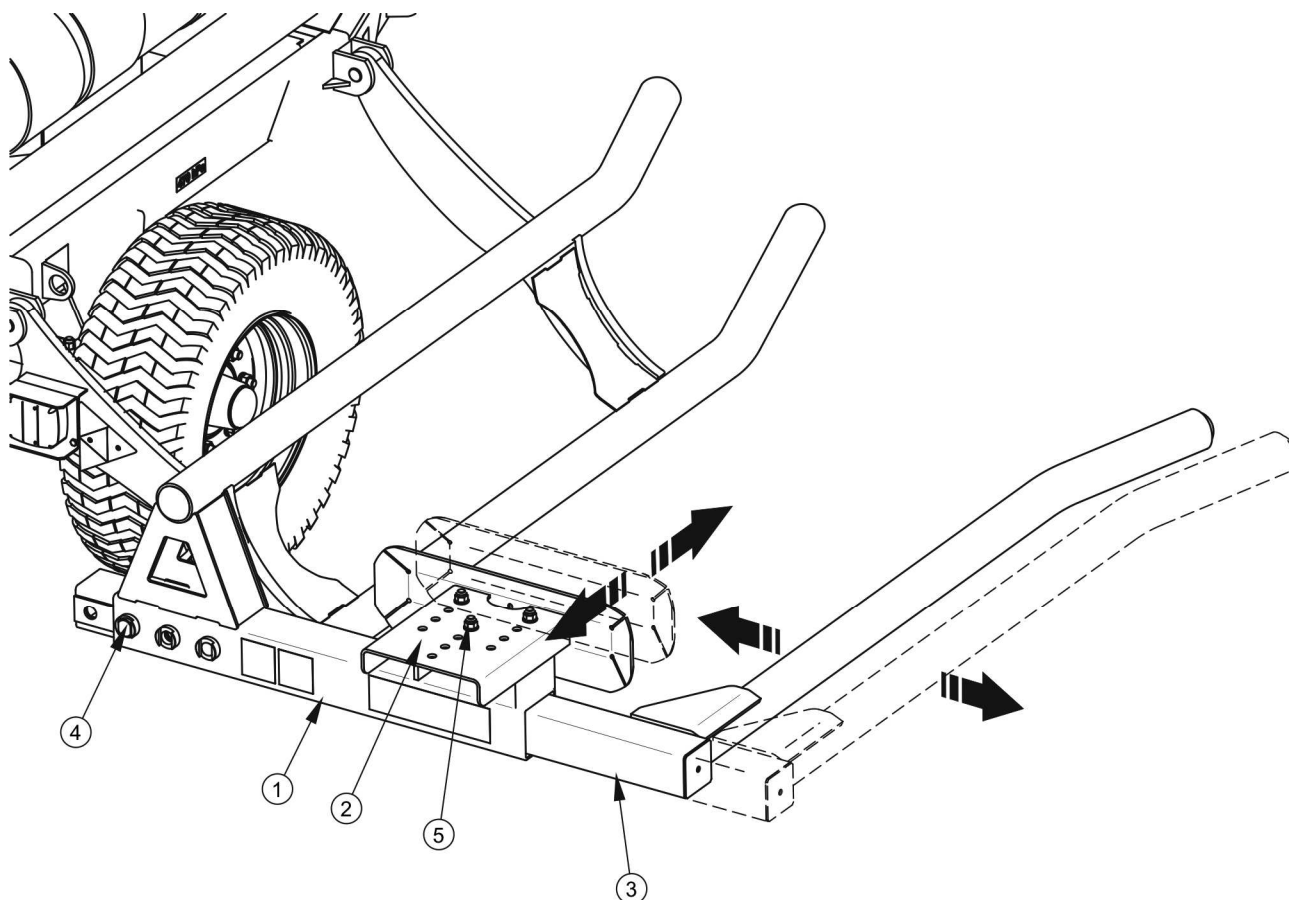
Obrázek 5.9 Přizpůsobení součástí otočného stolu

(1) vnější sedlo, (2) opěrný váleček, (3) připevnění řezného ústrojí, (A) otvory pro připevnění řezného ústrojí

Příprava otočného stolu

- ➔ Přeložit dva opěrné válečky (2) – obrázek (5.9) do vnějších sedel.
- ➔ Zajistěte válečky šrouby.
- ➔ Demontujte řezné ústrojí vyšroubováním šroubů (3) umístěných v podpěře souboru.
- ➔ Přemístit řezné ústrojí do otvorů – pozice (A) a zašroubovat připevňovací šrouby.

5.9 SEŘÍZENÍ NAKLÁDACÍHO RAMENE



Obrázek 5.10 Seřízení nakládacího ramene

(1) rám, (2) nárazník balíků, (3) seřizovatelné rameno, (4) pojistný čep, (5) prvky připevnění nárazníku

Rameno nakládacího mechanismu musí být přizpůsobené vnějším rozměrům slisovaných balíků. Odpovídající nastavení seřizovatelného ramene (3) umožní správnou nakládku balíků na otočný stůl. Podle délky slisovaného balíku zvolte nastavení nárazníku balíků (2) takovým způsobem, aby po naložení balíku na otočný stůl se tento nacházel přibližně uprostřed délky stolu. Poloha seřizovatelného ramene (3) je závislá na průměru balíku. V případě balíků s malými rozměry musí být rozteč ramen nejmenší. Seřizovatelné rameno (3) musí být zajištěné proti vysunutí pomocí čepu (4).

Seřízení nakládacího ramene

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru, připojte hydraulické hadice.
- ➔ Spustíte nakládací rameno do polohy znázorněné na obrázku (5.10).
- ➔ Vypněte motor traktoru, zajistěte kabinu proti přístupu nepovolaných osob.
- ➔ Vyšroubujte matici čepu a demontujte čep (4).
- ➔ Přeložte seřizovatelné rameno do zvolené polohy.
- ➔ Vložte čep a dotáhněte matici.
- ➔ Vyšroubujte 3 matice (5).
- ➔ Přeložte nárazník balíků (2) do zvolené polohy.
- ➔ Nasadte šrouby a dotáhněte matice.

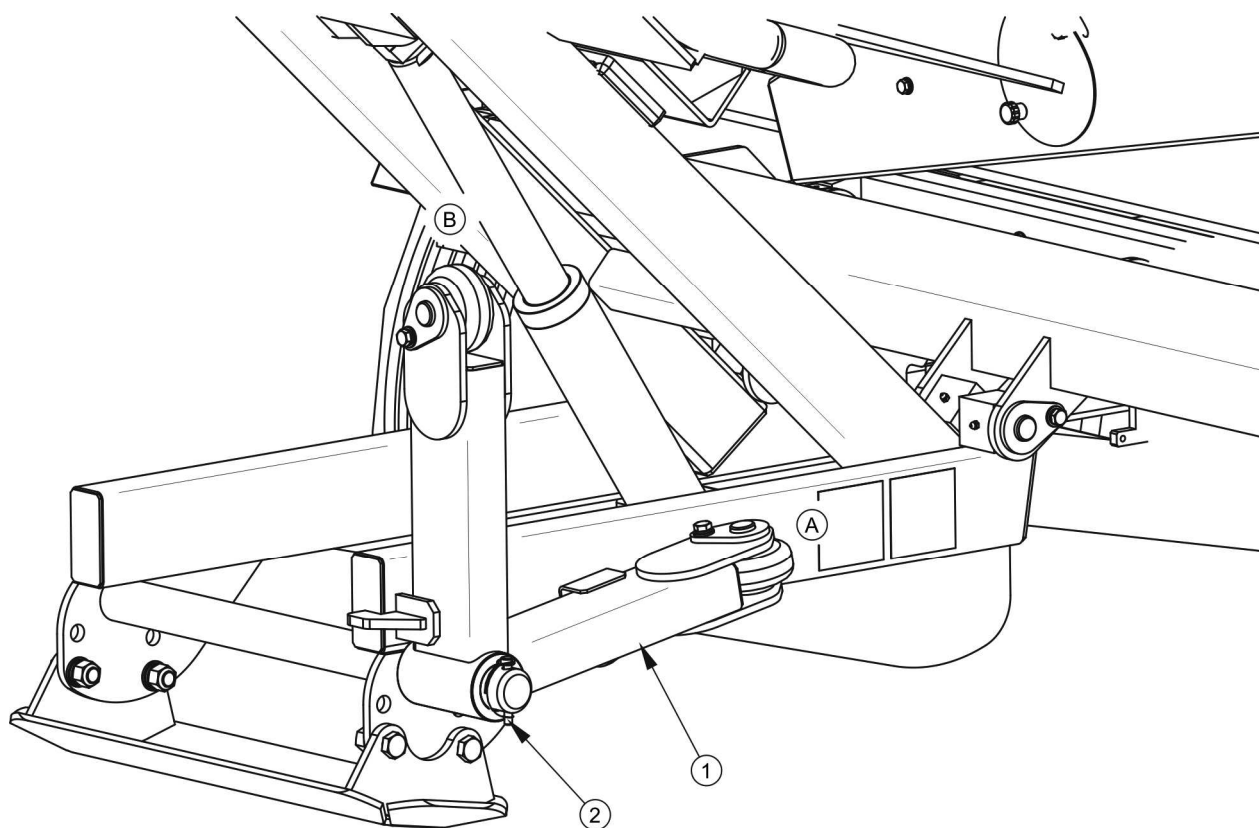
5.10 ZMĚNA ZPŮSOBU VYKLÁDKY BALÍKŮ

Ovíječka má možnost vykládky balíků dvěma způsoby:

- překutálení balíku za ovíječku,
- převrácení balíku na bok, na levou stranu ovíječky.

Pracovní režim je závislý na poloze patky bočního vyklápění. V případě polohy (a), obrázek (25), se vykládaný balík překutálí za ovíječku, v případě nastavení ramene v poloze (b) bude balík převrácen na bok. Stolek vykládacího mechanismu se během klesání opeře o váleček patky vyklápění (1), díky čemuž se obrátí na levou stranu ovíječky, čímž způsobí vyložení balíku.

Za účelem změny tohoto nastavení zvedněte rameno stolku vykládky pomocí hydraulického válce. Pak po demontáži jisticí závlačky (2) přeložte patku (1) do polohy (b). Nasadit závlačku a spustit rameno stolku.



Obrázek 5.11 Změna polohy patky bočního vyklápění

(1) patka bočního vyklápění, (2) jisticí závlačka, (A) poloha patky pro vykládku dozadu, (B) poloha patky pro vykládku na bok

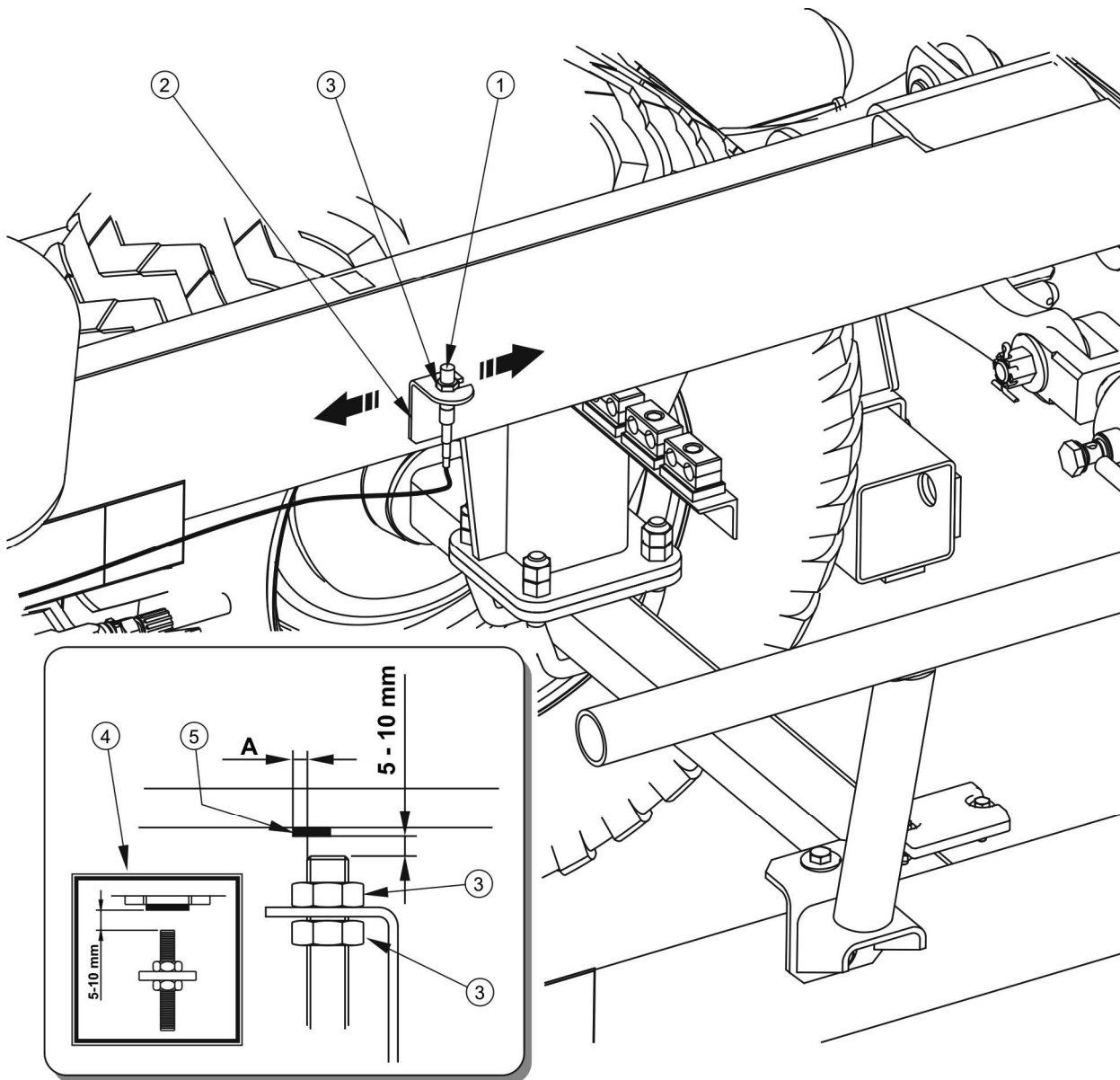
5.11 SEŘÍZENÍ POLOHY ČIDLA OTÁČEK

Čidlo otáček (1) počítadla je umístěno na konzole (2) pravého podélníku rámu -obrázek (5.12). Seřízení polohy je nutno provést tehdy, když odečet počtu otáček na počítadle neodpovídá skutečným hodnotám. Jednou z příčin chybějících odečtů může být nesprávná poloha čidla vůči magnetu připevněnému k rámě otočného stolu.



POKYN

Snadnější přístup k čidlu otáček je po zvednutí otočného stolu. Před zahájením seřizování podepřete otočný stůl a vypněte motor traktoru.



Obrázek 5.12 Zásada seřizování čidla otáček

(1) čidlo otáček, (2) konzola, (3) matice, (4) informační nálepka, (5) permanentní magnet, (A) vzdálenost měření

Seřízení polohy čidla otáček

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru, připojte hadice hydraulické instalace.
- ➔ Znehybněte zemědělský traktor parkovací brzdou.
- ➔ Nastavte otočný stůl takovým způsobem, aby se magnet připevněný k rámu stolu nacházel co nejbližší čidlu. Vypněte motor traktoru a zajistěte kabinu proti přístupu nepovolaných osob.

- ➔ Změřte svislou vzdálenost mezi magnetem a čidlem.
- ➔ Změřte vzdálenost podél linie výřezu na konzole (rozměr A).
- ➔ Povolte matice (3), nastavte správnou výšku čidla seřízením polohy horní matice.
 - ⇒ Vzdálenost musí činit od 5 do 10 mm, o čemž informuje nálepka (4).
- ➔ Posunout čidlo podél výřezu za účelem vystředění čidla vůči magnetu.
- ➔ Dotáhněte spodní matici (3).
- ➔ Připojte vodič čidla otáček k počítačdlu, zkontrolujte správnost údajů počítačdla. V případě nutnosti opět seřídte polohu čidla.

5.12 SEŘÍZENÍ RYCHLOSTI KLESÁNÍ RÁMU VYKLÁDACÍHO MECHANIZMU

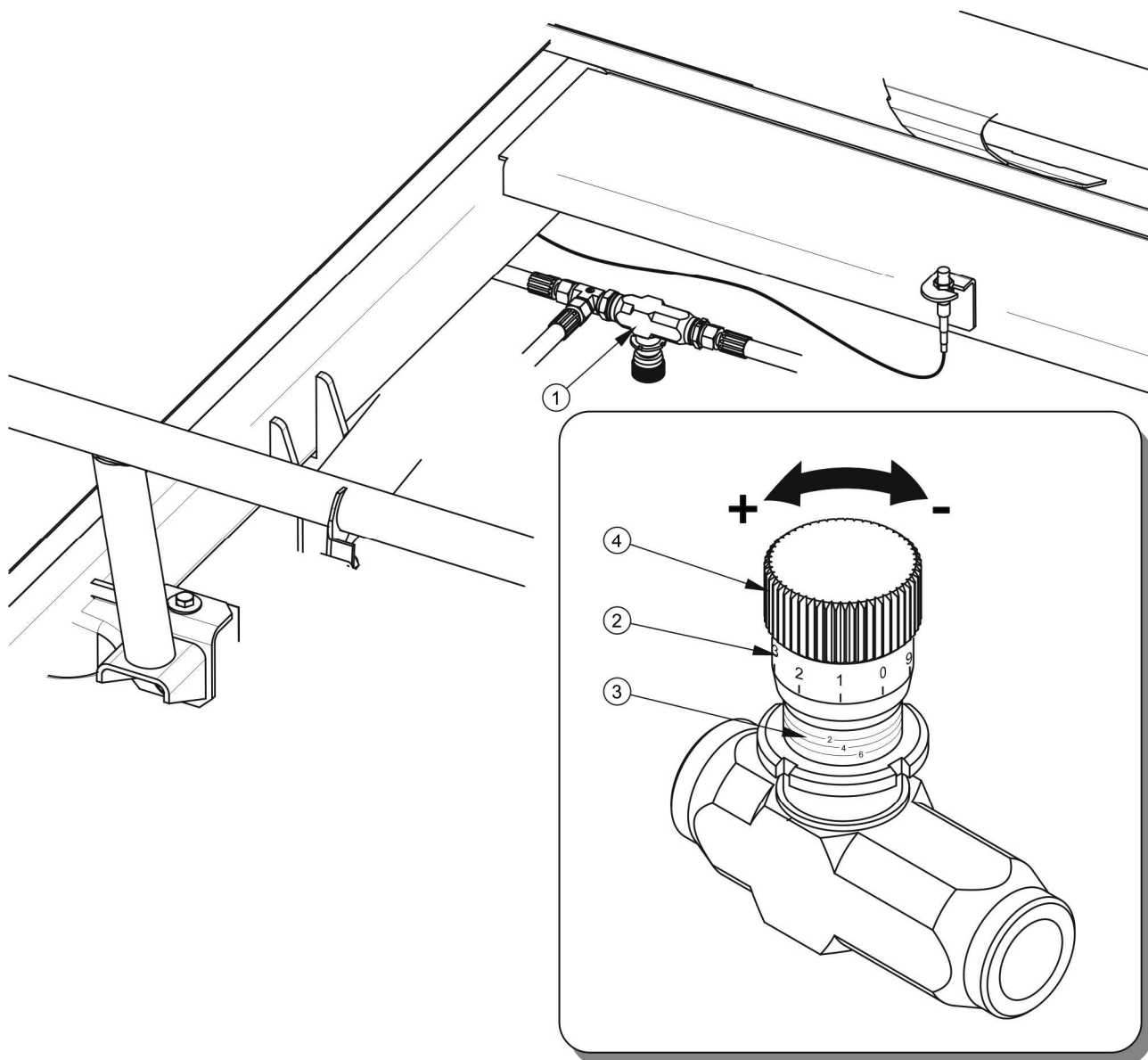
Rychlost pohybu rámu stolku musí být zvolena tak, aby během vykládky balíků stolek neklesal prudce. Rychlost je nutno stanovit vždy po vyložení prvního balíku. V případě silného rázu některé součásti ovíječky mohou být poškozeny. Za účelem snížení rychlosti klesání rámu vykládacího stolku proveďte seřízení nastavení regulátoru průtoku v hydraulické instalaci – obrázek (5.13).



POKYN

Rychlost klesání musí být volená podle rozměrů a hmotnosti balíku.

Špatně zvolená rychlost může způsobit, že balík se bude nesprávně stavět po vyložení.

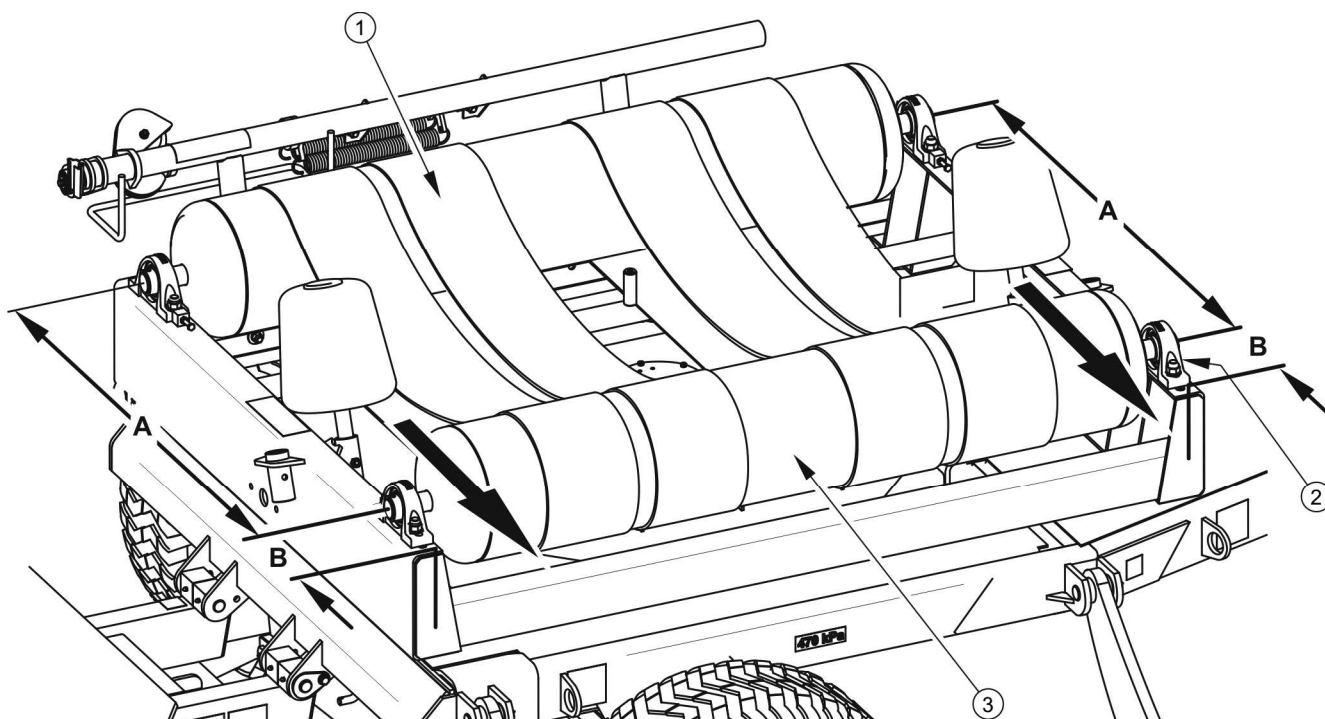


Obrázek 5.13 Regulátor průtoku

(1) regulátor průtoku, (2) stupnice I., (3) stupnice II., (4) kolečko regulátoru

Otáčení kolečkem regulátoru doprava (-) způsobuje snížení průtoku oleje a ve výsledku snížení rychlosti klesání vykládacího stolku. Otáčení kolečkem doleva (+) zvyšuje rychlost spouštění stolku. Zvedání vykládacího stolku se uskutečňuje s pevnou rychlostí a není závislé na nastavení regulátoru.

5.13 SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ PÁSŮ



Obrázek 5.14 Seřízení napnutí pásů

(1) pás, (2) ložiskový soubor, (3) pasivní váleček, (A) vzdálenost mezi osami válečků, (B) vzdálenost pasivního válečku od okraje podélníku otočného stolu

Během provozu ovíječky se pásy (1) – obrázek (5.14) roztahují. Pokud se začínají otírat o konstrukci stolu, proveďte seřízení napnutí.

Napínání pásů

- ➔ Spojte ovíječku s traktorem, traktor znehybněte parkovací brzdou.
- ➔ Vypněte motor traktoru a zajistěte kabinu proti přístupu nepovolaných osob.
- ➔ Demontujte kryt řetězového převodu.
- ➔ Povolte matice ložiskových souborů (2) pasivní osy (nepoháněné).
- ➔ Odsuňte ložiskové soubory ve směru šipek.
- ➔ Dotáhněte matice ložiskových souborů.

- ➔ Zkontrolujte vzdálenost osy pasivního válečku od osy aktivního válečku (A). Zkontrolujte vzdálenost osy pasivního válečku od podélníku rámu otočného stolu (B).
 - ⇒ Pokud jsou výsledky měření stejné, znamená to, že válečky jsou nastaveny rovnoběžně vůči podélníku stolu a vůči sobě. V opačném případě upravte v první řadě polohu aktivního válečku a pak pasivního válečku.

Pokud jsou pásy natolik roztažené, že není možno provést seřízení, je třeba je vyměnit za nové.

5.14 MAZÁNÍ OVÍJEČKY

Mazání ovíječky provádějte pomocí ruční nebo nožní maznice naplněné doporučeným mazacím prostředkem. Před zahájením práce pokud možno odstraňte staré mazivo a jiné nečistoty. Po ukončení práce přebytek maziva utřete. Řetězy před mazáním očistěte pomocí petroleje nebo přípravků určených k mytí řetězů. Mazání řetězů zahajte po úplném vysušení čistícího prostředku.

Části, které by měly být mazány při užití strojního oleje, je třeba přetřít suchým, čistým hadříkem. Následně nanést na mazaný povrch malé množství oleje (olejničkou nebo štětečkem). Otřete přebytečný olej.

Výměnu maziva v ložiscích nábojů pojezdových náprav svěřte specializovaným servisním místům vybaveným příslušným náradím. V souladu s doporučeními výrobce pojezdových náprav demontujte celý náboj, vyjměte ložiska a jednotlivé těsnicí kroužky. Po pečlivém umytí a provedení prohlídky namontujte namazané díly. V případě nutnosti ložiska a těsnění vyměňte za nová. Mazání ložisek pojezdových náprav musí být prováděné nejméně jednou za 2 roky nebo po ujetí 50 000 km. V případě intenzivního provozování je nutno provést tyto činnosti častěji.

Prázdné obaly od maziva nebo oleje zneškodněte podle doporučení výrobce mazacího prostředku.

Tabulka 5.4 Harmonogram mazání ovíječky

POŘ. Č.	MAZACÍ MÍSTO	POČET MAZACÍCH MÍST	DRUH MAZIVA	ČETNOST
1	Ložiska nábojů	2	A	24M
2	Šroub podpěry	1	A	6M
3	Táhlo oje	1	B	1M
4	Otočná oj ⁽¹⁾	1	B	1M
5	Čepy nakládacího ramene	2	A	1M
6	Čep patky	1	A	6M
7	Čep kolíku patky	1	A	6M
8	Poháněcí řetězy	2	B	5D
9	Čepy otáčení stolku	2	A	1M
10	Čep vykládacího mechanismu	4	A	1M
11	Ložiska válců	6	A	1M
12	Ozubený převod zásobníku fólie	1	A	1M
13	Kuželový převod otočného stolu	2	A	6M
14	Vedení přítlaku	2	A	1M

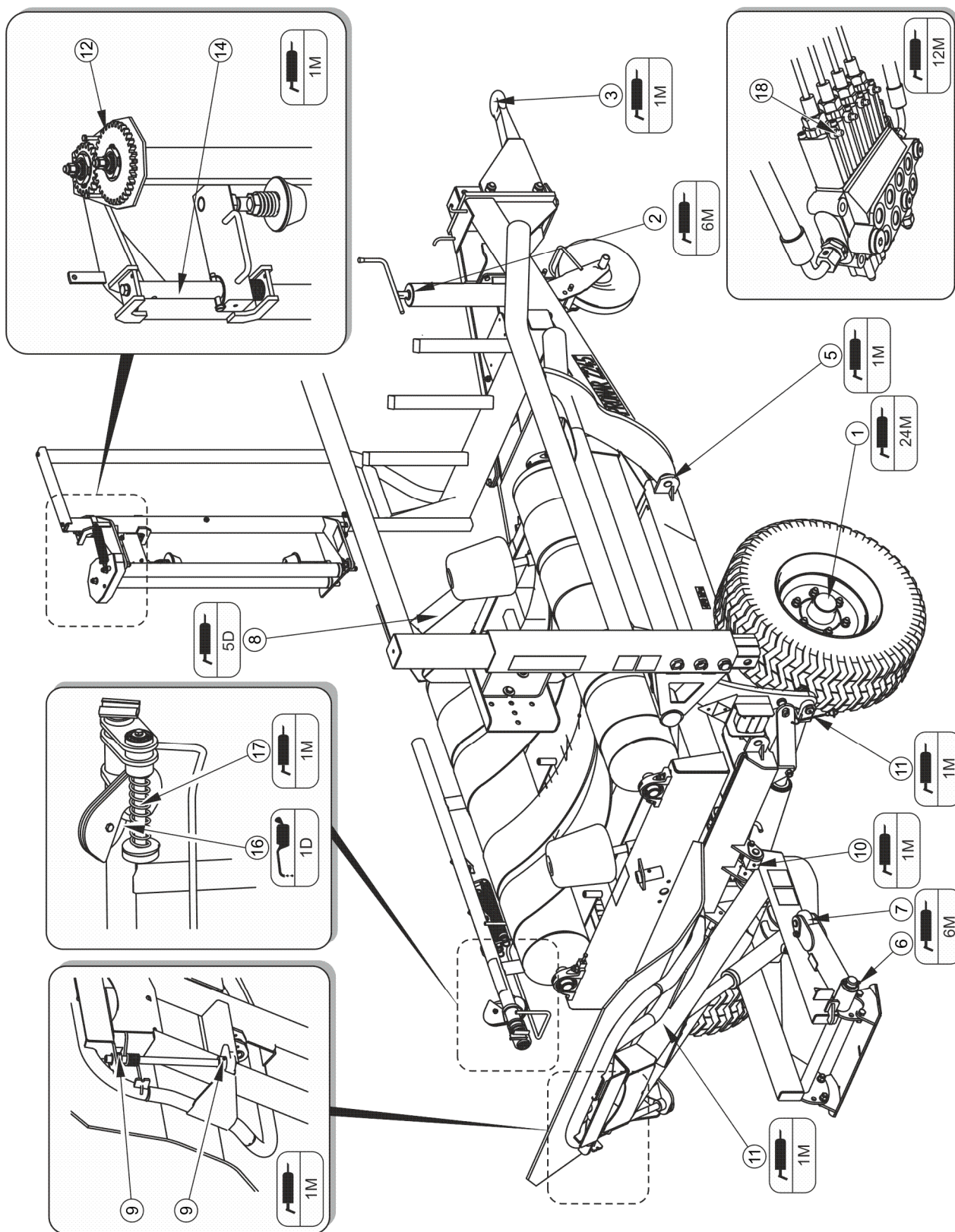
POŘ. Č.	MAZACÍ MÍSTO	POČET MAZACÍCH MÍST	DRUH MAZIVA	ČETNOST
15	Čep vyklápění otočného stolu	2	A	1M
16	Řezný nůž	2	C	1D
17	Vodící lišty zadního přítlaku	1	A	1M
18	Kabelový rozvaděč (volitelně)	4	A	12M

⁽¹⁾ – pokud se nachází v kompletaci stroje,

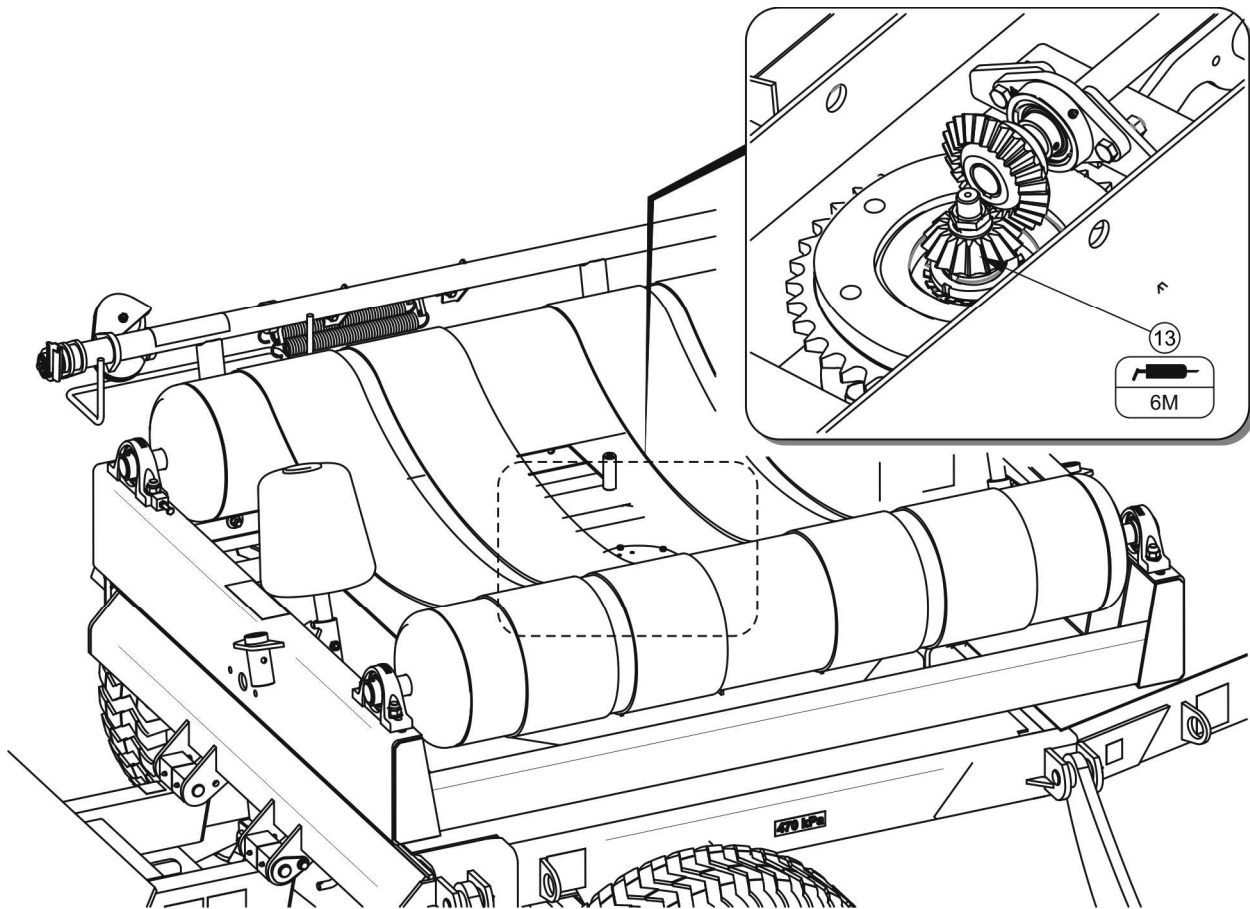
intervaly mazání – M měsíc, D – den

Tabulka 5.5 Doporučené mazací prostředky

OZNAČENÍ Z TAB. (5.4)	POPIS
A	pevné strojní mazivo všeobecného určení (lithiové, vápenaté),
B	pevné mazivo na silně zatěžované díly s přísadou MOS_2 nebo grafitu
C	obyčejný strojní olej, silikonový tuk ve spreji



Obrázek 5.15 Mazací místa ovíječky, část 1



Obrázek 5.16 Mazací místa ovíječky, část 1



Během používání ovíječky je uživatel povinen dodržovat návod mazání v souladu s harmonogramem mazání.

5.15 PROVOZNÍ MATERIÁLY

5.15.1 HYDRAULICKÝ OLEJ

Bezpodmínečně dodržujte zásadu, aby olej v hydraulické soustavě ovíječky a v hydraulické instalaci traktoru byl stejného druhu. V případě použití různých druhů oleje se ujistěte, zda oba hydraulické prostředky lze míchat dohromady. Použití různých druhů oleje může být příčinou poškození ovíječky nebo zemědělského traktoru. V novém stroji je instalace naplněna hydraulickým olejem L HL32 Lotos.

Tabulka 5.6 Charakteristika hydraulického oleje L-HL 32 Lotos

POŘ. Č.	NÁZEV	MJ	HODNOTA
1	Viskozitní zařazení dle ISO 3448VG	-	32
2	Kinematická viskozita při 40 ⁰ C	mm ² /s	28.8 – 35.2
3	Kvalitativní zařazení dle ISO 6743/99	-	HL
4	Kvalitativní zařazení dle DIN 51502	-	HL
5	Teplota vzplanutí	C	230

V případě nutnosti výměny hydraulického oleje na jiný se velmi pečlivě seznamte s pokyny výrobce oleje. Pokud doporučuje propláchnutí instalace vhodným přípravkem, zařídte se podle těchto doporučení. Obraťte přitom pozornost na to, aby chemické prostředky, které slouží pro tento účel, nepůsobily agresivně na materiály hydraulické soustavy. Během běžného provozu ovíječky není výměna hydraulického oleje nutná, avšak v případě nutnosti tuto činnost svěťte specializovaným servisním místům.

Použitý olej s ohledem na svoje složení není zařazen jako nebezpečná látka, avšak dlouhodobé působení na kůži nebo oči může vyvolat podráždění. V případě kontaktu oleje s kůží místo kontaktu promyjte vodou s mýdlem. Nepoužívejte organická rozpouštědla (benzin, petrolej). Znečištěný oděv svlékněte, aby se zamezilo proniknutí oleje na kůži. Pokud se olej dostane do očí, promyjte je velkým množstvím vody a v případě vzniku podráždění kontaktujte lékaře. Hydraulický olej v normálních podmínkách nepůsobí škodlivě na dýchací cesty. Ohrožení může nastat jen tehdy, když je olej silně rozprášený (olejová mlha) nebo v případě požáru, během něhož se mohou uvolnit toxické sloučeniny. Olej se hasí pomocí kysličníku uhličitého, pěnou nebo hasicí parou. K hašení požáru nepoužívejte vodu.

5.15.2 MAZACÍ PROSTŘEDKY

Na součásti vysoce zatěžované se doporučuje použití lithiových maziv s přísadou disulfidu molybdenu (MOS₂) nebo grafitu. V případě méně zatěžovaných souborů se doporučuje používání strojních maziv všeobecného určení, která obsahují antikoroziční přísady a jsou ve velké míře odolné proti vymývání vodou. Podobnými vlastnostmi se musejí vyznačovat přípravky v aerosolu (silikonová maziva, antikorozivní mazací prostředky).

Před zahájením používání maziv se seznamte s obsahem informačního letáku týkajícího se zvoleného výrobku. Zejména podstatné jsou zásady bezpečnosti a způsob nakládání s daným mazacím prostředkem a způsob zneškodnění odpadů (použité nádoby, znečištěné hadry apod.). Informační leták (list výrobku) musí být uložen spolu s mazivem.

5.16 ČIŠTĚNÍ OVÍJEČKY

Ovíječka by měla být čištěna dle potřeby a před obdobím delšího stání (např. před zimním obdobím). Použití tlakové myčky zavazuje uživatele seznámit se s principem fungování a doporučeními týkajícími se bezpečného provozu tohoto zařízení.

Pokyny týkající se čištění ovíječky

- Před zahájením mytí ovíječky pečlivě očistěte stroj od zbytků trávy, fólie.
- K mytí používejte výhradně čistou tekoucí vodu nebo vodu s přídavkem čistícího saponátu s neutrálním pH.
- Využití vysokotlakých myček zvyšuje účinnost mytí, je však nutno zachovat zvláštní opatrnost během práce. Během mytí se tryska čistícího agregátu nesmí přiblížit na vzdálenost menší než 50 cm od čištěného povrchu.
- Teplota vody nemůže přesahovat 55 °C.
- Nenavádějte proud vody přímo na součásti instalace a vybavení ovíječky, tj. hydraulické válce, hydraulické zástrčky, světla, elektrické spojky, informační a výstražné nálepky, údajový štítek, spojky hadic, mazací místa ovíječky atd. Velký tlak proudu vody může způsobit mechanické poškození těchto prvků nebo pronikání vody dovnitř.
- Pro čištění a údržbu ploch zhotovených z umělé hmoty se doporučuje používat čistou vodu nebo speciální přípravky určené pro tento účel.
- Nepoužívejte organická rozpouštědla, přípravky neznámého původu ani jiné látky, které mohou způsobit poškození lakovaného nebo gumového povrchu nebo zhotoveného z umělé hmoty. Doporučuje se provést zkoušku na neviditelné ploše v případě pochybnosti.

- Povrchy od oleje nebo zamaštěné tukem očistěte pomocí technického benzínu nebo prostředků určených pro odmašťování, a pak umyjte čistou vodou s přísadou saponátu. Dodržujte doporučení výrobce čisticích přípravků.



NEBEZPEČÍ

Seznamte se s návodem k použití mycích saponátů a konzervačních přípravků.

Během mytí s použitím saponátů používejte vhodný ochranný oděv a brýle ochraňující proti stříkancům.

- Saponáty určené k mytí skladujte v originálních nádobách, případně v náhradních nádobách, ale velmi přesně označených. Přípravky nemohou být skladovány v nádobách určených pro skladování potravin a nápojů.
- Dbejte na čistotu pružných hadic a těsnění. Umělé hmoty, ze kterých byly zhotovené tyto součásti, mohou být citlivé na organické látky a některé saponáty. V důsledku dlouhodobého působení různých látek se urychluje proces stárnutí a zvyšuje se riziko poškození. Součástí provedené z gumy se doporučuje konzervovat pomocí speciálních přípravků po předchozím pečlivém umytí.
- Dodržujte zásady ochrany životního prostředí, ovíječku myjte v místech k tomu určených.
- Mytí a sušení ovíječky se musí uskutečňovat při teplotě okolí vyšší než 0 °C.
- Po umytí a usušení ovíječky je nutné namazat všechny kontrolní body bez ohledu na období posledního zákroku. Přebytečný tuk nebo olej setřete suchým hadrem.
- Pomocí technického benzínu umyjte válečky zásobníku fólie od zbytků lepidla.

5.17 SKLADOVÁNÍ

- Doporučuje se, aby ovíječka byla skladována v uzavřené nebo zastřešené místnosti.
- Pokud stroj nebude používán po delší dobu, bezpodmínečně ho zabezpečte proti povětrnostním vlivům, zejména těch, které vyvolávají korozi a urychlují stárnutí pneumatik. Ovíječku velmi pečlivě umyjte a vysušte.

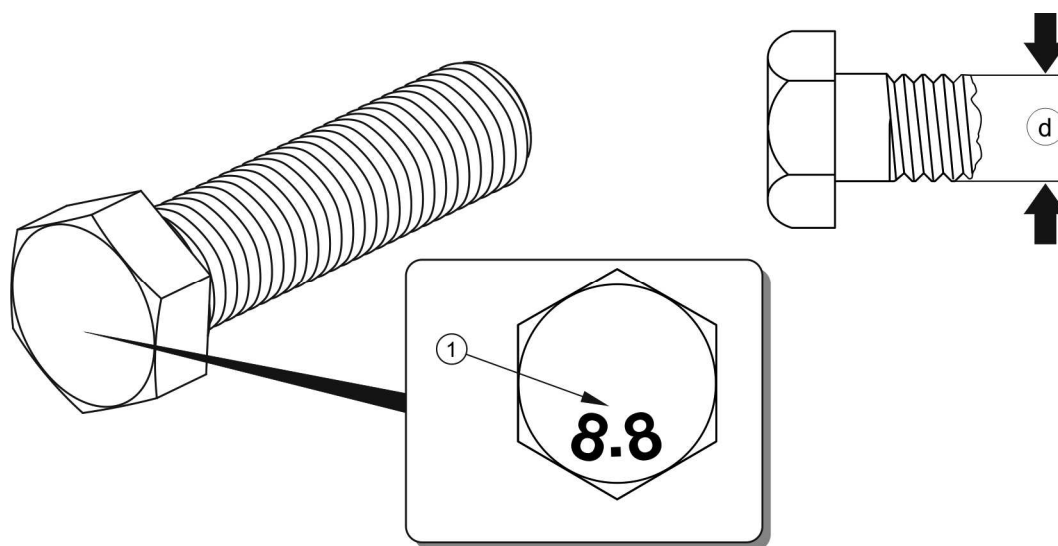
- Zkorodovaná místa očistěte od rzi, odmastřte a zabezpečte pomocí základní barvy a pak natřete vrchní barvou stejného odstínu jako původní.
- V případě delší odstávky bezpodmínečně promažte všechny součásti bez ohledu na dobu posledního zákroku.
- Při delší odstávce ovíječky se doporučuje demontovat poháněcí řetězy, umýt je v petroleji a zabezpečit konzervačním prostředkem lub tukem obecného určení.
- Ráfky a pneumatiky musejí být pečlivě umyté a osušené. Během delšího skladování a nepoužívání ovíječky se doporučuje jednou za 2 – 3 týdny přestavit stroj takovým způsobem, aby místo kontaktu pneumatiky s podložím bylo v jiné poloze. Pneumatiky se nezdeformují a zachovají správnou geometrií. Jednou za čas kontrolujte tlak v pneumatikách a pokud je to nutné, dofoukejte kola na správnou hodnotu.
- Elektronické počítadlo skladujte doma. V případě delší odstávky stroje vyjměte baterku z počítadla.

5.18 MOMENTY DOTAHOVÁNÍ ŠROUBOVÝCH SPOJŮ

Tabulka 5.7 Momenty dotahování šroubových spojů

ZÁVIT METRICKÝ	5.8 ⁽¹⁾	8.8 ⁽¹⁾	10.9 ⁽¹⁾
	Md [Nm]		
M10	37	49	72
M12	64	85	125
M14	100	135	200
M16	160	210	310
M20	300	425	610
M24	530	730	1 050
M27	820	1 150	1 650
M30	1 050	1 450	2 100

⁽¹⁾ – třída pevnosti dle normy DIN ISO 898



Obrázek 5.17 Šroub s metrickým závitem

(1) třída pevnosti, (d) průměr závitu

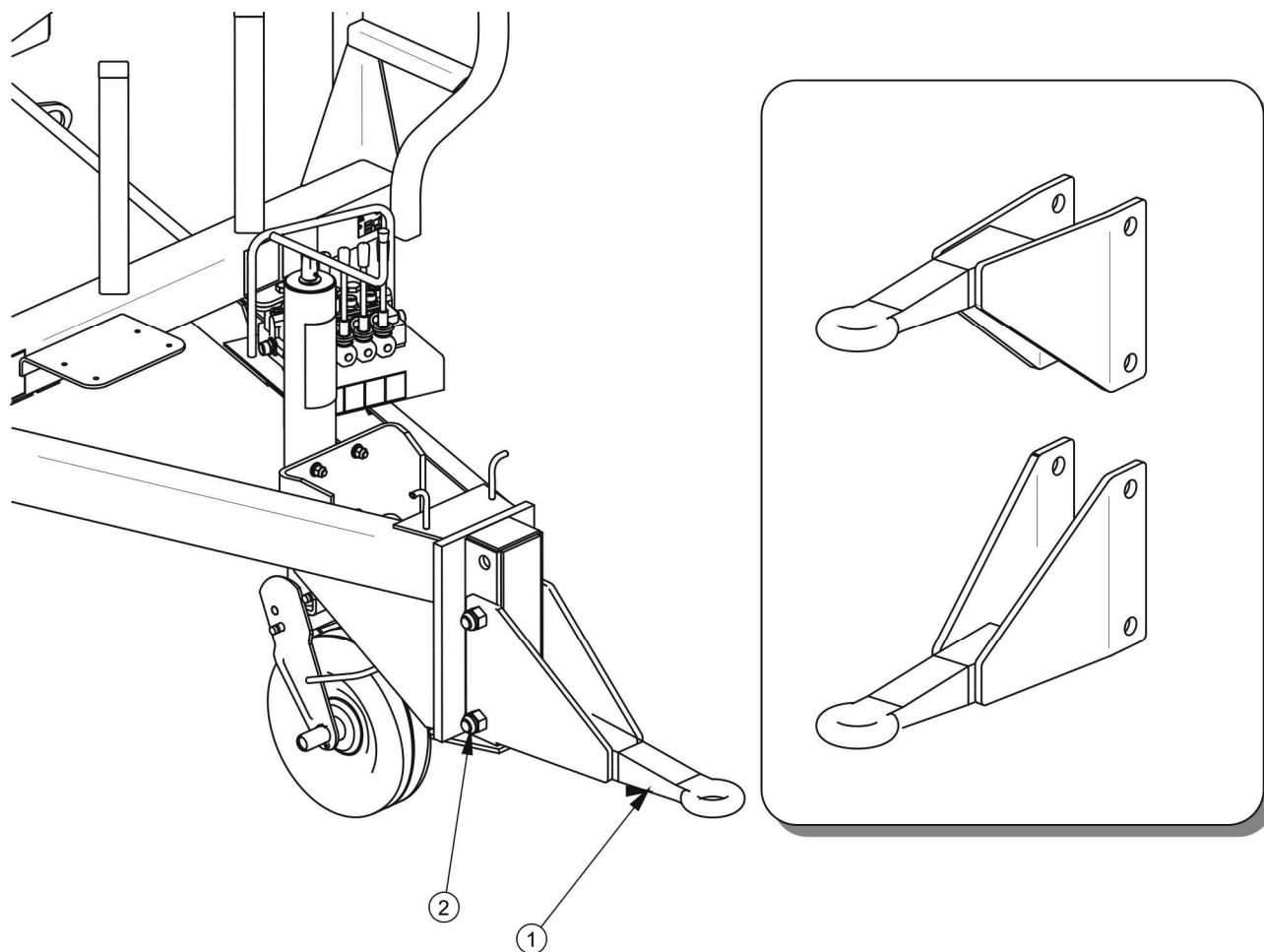
Během údržbářských a opravárenských prací používejte odpovídající momenty dotahování šroubových spojů, pokud však nebyly uvedeny jiné parametry dotahování. Doporučené momenty dotahování nejčastěji používaných šroubových spojů uvádí tabulka (5.7). Uvedené hodnoty se týkají ocelových šroubů nemazaných.



POKYN

Hydraulické hadice dotahujte momentem 50 – 70 Nm.

5.19 SEŘÍZENÍ POLOHY OJE



Obrázek 5.18 Seřízení polohy oje

(1) oj s pevným táhlem, (2) šroubové spojení

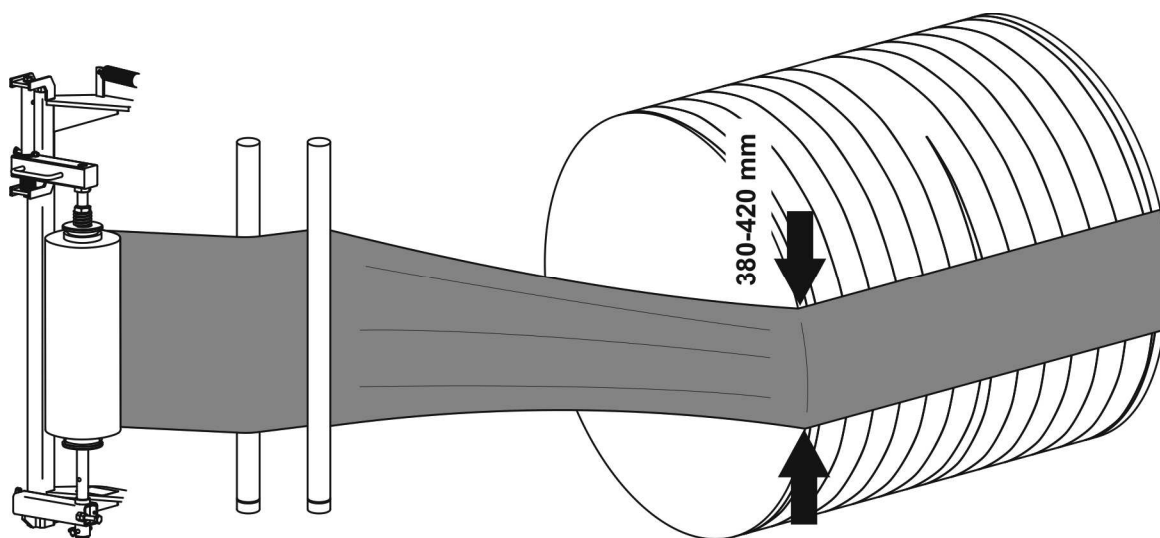
Rozsah činností

- Pod kola ovíječky podložte klíny nebo předměty bez ostrých hran.
- Odšroubujte oj od rámu.
- Nastavte oj v nové poloze a přišroubujte příslušným momentem.
 - ⇒ Konstrukce rámu umožňuje 4 kombinace nastavení oje, srovnejte obrázek (5.18).
- Po první jízdě se zatížením zkontrolujte stupeň dotažení oje.

5.20 SEŘÍZENÍ NAPNUTÍ FÓLIE

Stupeň napnutí fólie má rozhodující vliv na kvalitu vytvářené píče. Docílí se pak optimální podmínky pro vytváření krmiva díky těsnému přiléhání jednotlivých vrstev fólie. Příliš velké napnutí způsobí překrytí další vrstvy (fólie při ovíjení se musí překrývat nejméně v polovině šířky).

Kontrola napnutí fólie – metoda 1.



Obrázek 5.19 Metoda 1. kontroly napnutí fólie

Stanovení stupně napnutí fólie v metodě 1 spočívá ve změření šířky vrstvy fólie na hraně ovíjeného balíku – srovnej obrázek (5.19). Měřená hodnota fólie znázorněná na schématu se týká rolí 500 mm.

Tabulka 5.8 Rozměry fólie při vstupním napnutí 55 – 70%

ROZMĚR ROLE [mm]	ŠÍŘKA VRSTVY FÓLIE [mm]	
	55%	70%
500	380	420
750	580	620

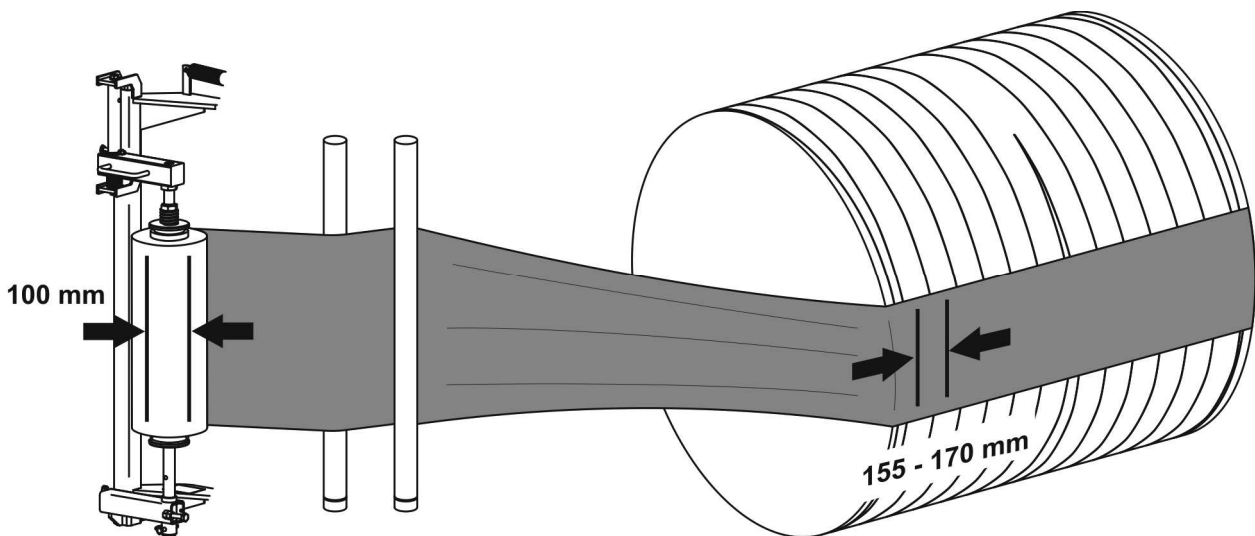
Šířka fólie měřena na hraně balíku musí mít hodnoty uvedené v tabulce (5.8).



POKYN

Uvedené rozměry fólie jsou orientační a byly zpracovány na základě fólie se stupněm roztažnosti 70 %. Před zahájením práce s ovíječkou se podrobně seznámte s návodem pro obsluhu výrobce fólie a s doporučeními týkajícími se nastavení vstupního napnutí.

Kontrola napnutí fólie – metoda 2.



Obrázek 5.20 Metoda 2. kontroly napnutí fólie

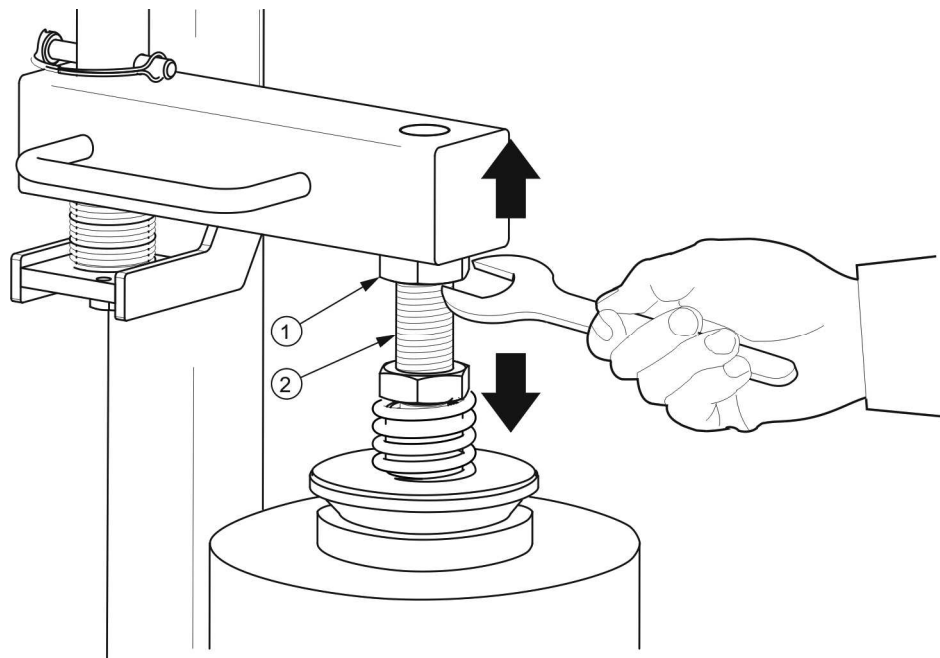
Stanovení stupně napnutí fólie v metodě 2 spočívá v nakreslení 2 rovnoběžných čar na roli umístěné v zásobníku. Vzdálenost mezi čarami musí činit 100 mm. V důsledku roztažení vrstvy fólie se vzdálenost mezi nakreslenými čarami zvětší. Správná vzdálenost čar při napnutí fólie 55 – 70 % musí činit 155 až 170 mm.

Seřízení napnutí fólie

- ➔ Určete aktuální stupeň napnutí fólie s použitím jedné zvolené metody.
- ➔ Vypněte motor traktoru, zajistěte kabinu proti přístupu nepovolaných osob. Znehybněte traktor parkovací brzdou.
- ➔ Povolte kontramatici (1).
- ➔ Nastavit novou polohu horního čepu.
 - ⇒ Pokud byla fólie napnutá příliš silně, čep zašroubujte (horní přidržující váleček se posune nahoru).

⇒ Pokud byla fólie napnutá příliš slabě, čep vyšroubujte (horní přidržující váleček se posune dolů).

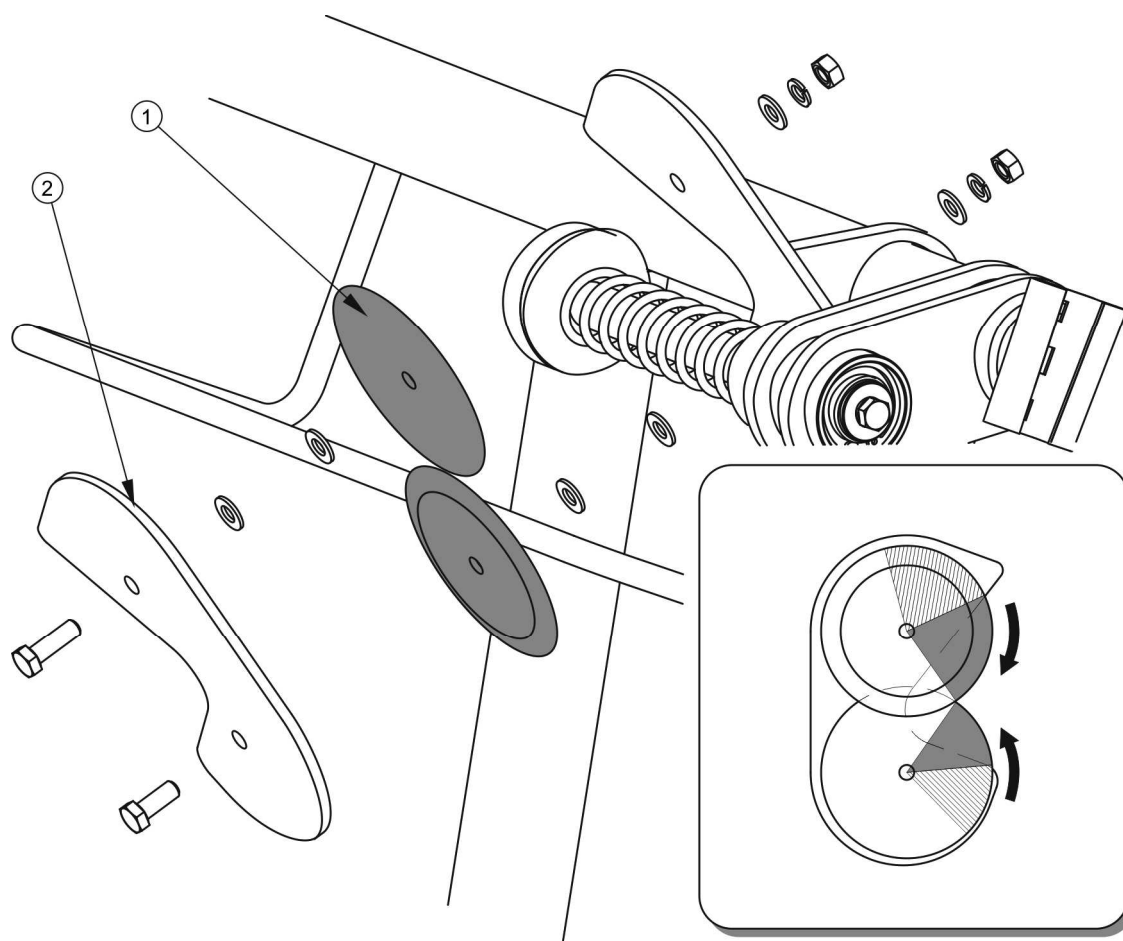
- ➔ Dotáhněte kontramatici.
- ➔ Zkontrolujte správnost napnutí fólie, v případě nutnosti opakujte činnost.



Obrázek 5.21 Seřízení napnutí

(1) kontramatice, (2) horní čep

5.21 VÝMĚNA A SEŘÍZENÍ ŘEZNÝCH NOŽŮ



Obrázek 5.22 Výměna řezných nožů

(1) řezný nůž, (2) kryt nožů

Během provozu ovíječky se řezné nože opotřebovávají, což je normální jev, v důsledku čehož fólie nemusí být správně odřezávána. V takovém případě je možno nože otočit do takové polohy, ve které je čepel nadále ostrá. Pokud jsou nože úplně zničené, vyměňte je za nové.



NEBEZPEČÍ

Během práce zachovávejte zvláštní opatrnost s ohledem na riziko úrazu.

Výměna nožů

- ➔ Připojte ovíječku k traktoru, připojte hadice hydraulické instalace.
- ➔ Nastavte otočný stůl v takové poloze, abyste si umožnili snadný přístup k řeznému ústoji.
- ➔ Odšroubujte matice, vyjměte šrouby připevňující nože.
- ➔ Demontujte kryt nožů (2) a nože (1).
- ➔ Vložte nový komplet nožů.
 - ⇒ Nože musejí k sobě přiléhat plochým povrchem – srovnejte obrázek (5.22).
 - ⇒ Během montáže pamatujte na správné nasazení distančních podložek.
- ➔ Dotáhněte matice odpovídajícím momentem.



POKYN

Pokud nože nebudete vyměňovat, ale jen otáčet do nové polohy, není nutné demontovat kryt. V tomto případě stačí povolit matice připevnění.

5.22 SKLADOVÁNÍ, ÚDRŽBA A OPRAVY POČÍTADLA OVINUTÍ

5.22.1 SKLADOVÁNÍ A ČIŠTĚNÍ POČÍTADLA

Nepoužívané počítadlo skladujte v pokojových podmínkách, chraňte ho před vlhkem, chemikáliemi, přímými atmosférickými srážkami, mrazem a silným působením slunečního záření. Po odpojení kabel čidla sviňte a zabezpečte kontakty zástrčky čidla proti znečištění a vlhku, což může způsobit jejich korozi a ztrátu elektrického kontaktu, a v důsledku nesprávnou funkci počítadla. Počítadlo nevyžaduje pravidelnou údržbu kromě výměny spotřebované baterie za novou (týká se jen počítadla L01). Během delších období nepoužívání počítadla, a zejména po ukončení sezony polních prací, vyjměte baterii z pouzdra pro zamezení vytečení elektrolytu z baterie, což může trvale zničit elektronické

obvody počítačů. V případě znečištění pouzdra počítačů je možno ho očistit mírně vlhkým hadříkem s přídavkem saponátu. Není dovoleno pro tento účel používat žádná jiná organická rozpouštědla (aceton, benzin, nitroředidla apod.), protože mohou rozpustit pouzdro počítačů. V případě poškození počítačů jej předejte k opravě do firemního servisu výrobce. Pokus o samostatnou opravu počítačů má za následek ztrátu záruky.

5.22.2 VÝMĚNA BATERIE – POČÍTAČLO L01

Baterii vyměňte na novou vždy před zahájením nové sezony polních prací a v případě jejího vybití. Vybití baterie se projevuje netypickou prací počítačů: náhodným zhasínáním displeje, malým kontrastem zobrazovaných číslic apod. Po ukončení sezony polních prací počítačů uschovejte v suché a teplé místnosti s vyjmutou baterií.

Za účelem výměny baterie sejměte víčko bateriového prostoru. Vyjměte baterii z bateriového prostoru a odpojte napájecí vodič. Zapojit novou baterii se soustředěním pozornosti na polaritu napájení (západka baterie zacvakne pouze v jednom uložení), vložte baterii do prostoru pro baterii a uzavřete víčko. Zkontrolujte funkci počítačů jeho zapojením. Pro napájení použijte baterii s napětím 9 V, standardní typu 6F22 nebo alkalickou typu 6LR61 (doporučená). Alkalické baterie mají delší dobu provozu bez nutnosti jejich výměny.

5.23 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Tabulka 5.9 Závady a způsoby jejich odstraňování

ZÁVADA	PŘÍČINA	ZPŮSOB ODSTRANĚNÍ
Hluk v náboji pojezdové nápravy	Příliš velká vůle v ložiscích	Zkontrolovat vůli a v případě potřeby seřídit
	Poškozená ložiska	Vyměnit ložiska
	Poškozené součásti náboje	Vyměnit
Nesprávná práce hydraulické instalace	Nesprávná viskozita hydraulického oleje	Zkontrolovat kvalitu oleje, ujistit se, že oleje v obou strojích jsou stejného druhu. V případě potřeby vyměňte olej v traktoru a/nebo v ovíječe.

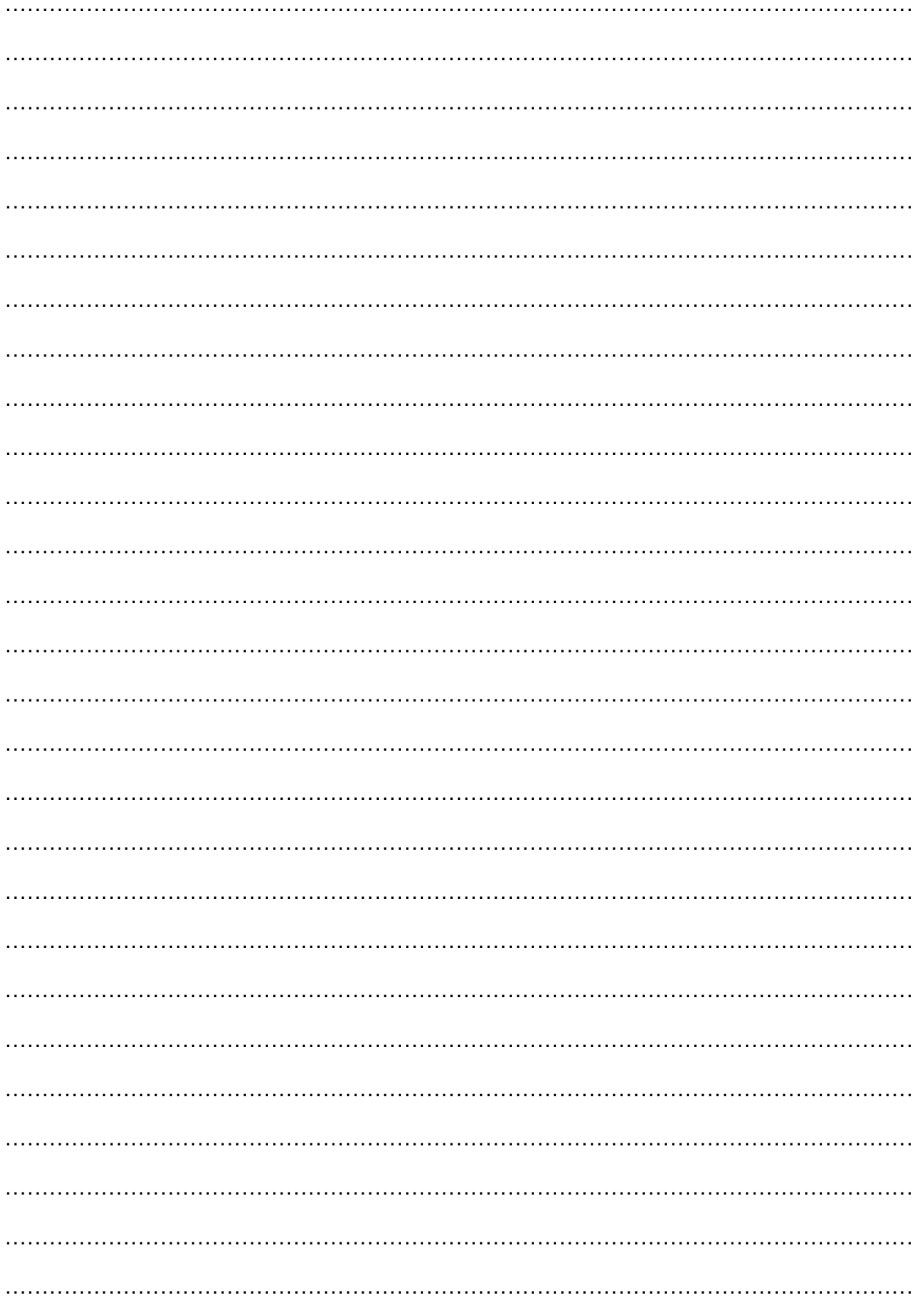
ZÁVADA	PŘÍČINA	ZPŮSOB ODSTRANĚNÍ
	Příliš malý výkon hydraulického čerpadla traktoru, poškozené hydraulické čerpadlo traktoru.	Zkontrolovat hydraulické čerpadlo v traktoru.
	Poškozený nebo znečištěný válec	Zkontrolovat pístnici válce (ohnutí, koroze), zkontrolovat válec z pohledu těsnosti (utěsnění pístnice), v případě nutnosti opravit nebo vyměnit válec.
	Poškozené hydraulické hadice	Zkontrolovat a ujistit se, zda hydraulické hadice jsou těsné, nezalomené a správně dotažené. V případě nutnosti vyměnit nebo dotáhnout.
Nesprávné údaje počítadla otáček	Poškozený vodič čidla nebo čidlo.	Vyměňte vodič nebo čidlo otáček.
	Nesprávně seřízení poloha čidla.	Zkontrolovat a seřídít.
	Chybí magnet připevněný k otočnému stolu.	Přilepte nový magnet k sedlu otočného stolu.
Malý kontrast zobrazovaných číslic, nesprávná funkce displeje	Vybitá baterie	Vyměňte baterii.
	Poškozený displej	Opravte.
	Nesprávné napětí napájení (L02)	Zkontrolujte napětí v zásuvce zapalovače (12 V). Opravte napájecí obvod.
Zobrazení chybového hlášení Err1 nebo Err2	Nesprávné napětí napájení (L02)	Zkontrolujte napětí v zásuvce zapalovače (12 V). Opravte napájecí obvod.
Počítadlo L02 se nespouští	Spálená pojistka	Zkontrolujte pojistku (8A) nacházející se v napájecí zástrčce.
Příliš rychlé klesání vykládacího stolu	Nesprávná viskozita hydraulického oleje	Zkontrolujte viskozitu, vyměňte olej v traktoru.
	Nesprávné nastavení regulátoru průtoku	Zkontrolujte nastavení, seřídte.

ZÁVADA	PŘÍČINA	ZPŮSOB ODSTRANĚNÍ
	Poškozený regulátor průtoku	Vyměnit.
Hluk z řetězového převodu	Volný řetěz	Provedte seřízení napnutí řetězu. Příliš velké roztažení poháněcího řetězu. Vyměňte řetěz spolu s ozubenými koly.
	Poškozená nebo znečištěná ložiska	Zkontrolovat ložiska, očistit a namazat nebo v případě nadměrného opotřebení vyměňte.
Příliš slabě napnutá fólie	Špatně seřízená výška horního přidržujícího válečku	Provést seřízení přitlaku fólie.
	Fólie prokluzuje po válečkách zásobníku fólie	Očistěte vroubkované povrchy při použití petroleje a měděného kartáče.
Trhání fólie	Příliš velký přitlak válečku s fólií	Zmenšit přitlak fólie seřízením výšky horního přidržujícího válečku.
	Poškozená fólie	Zkontrolujte fólii, v případě nutnosti vyměňte.
	Zaseknuté nebo ohnuté napínací válečky zásobníku	Vyměnit válečky.
	Poškozený převod zásobníku	Opravte převod.
	Nepravidelný tvar balíku	Zmenšit počet otáček během ovíjení. Zajistěte správné formování balíku.
	Příliš velká rychlost otáčení stolu.	Zmenšit počet otáček během ovíjení.
Nesymetrické ovíjení balíku	Nesprávná výška zásobníku	Přizpůsobte výšku zásobníku fólie rozměru balíku.
	Nesprávná volba převodového poměru pohonu válečků ve srovnání s použitou fólií.	Přizpůsobte ovíječku šířce použité fólie

ZÁVADA	PŘÍČINA	ZPŮSOB ODSTRANĚNÍ
Balík padá se stolu	Nepravidelný tvar balíku	Zmenšit počet otáček během ovíjení. Zajistěte správné formování balíku.
	Příliš velká rychlost otáčení stolu.	Zmenšit počet otáček během ovíjení.
Fólie se neodřezává	Poškozené nebo otupené nože	Vyměňte nebo změňte nastavení nožů.

POZNÁMKY

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



PŘÍLOHA A

PNEUMATIKY	DISKOVÉ KOLO
350/50-16 12PR	11.00x16"

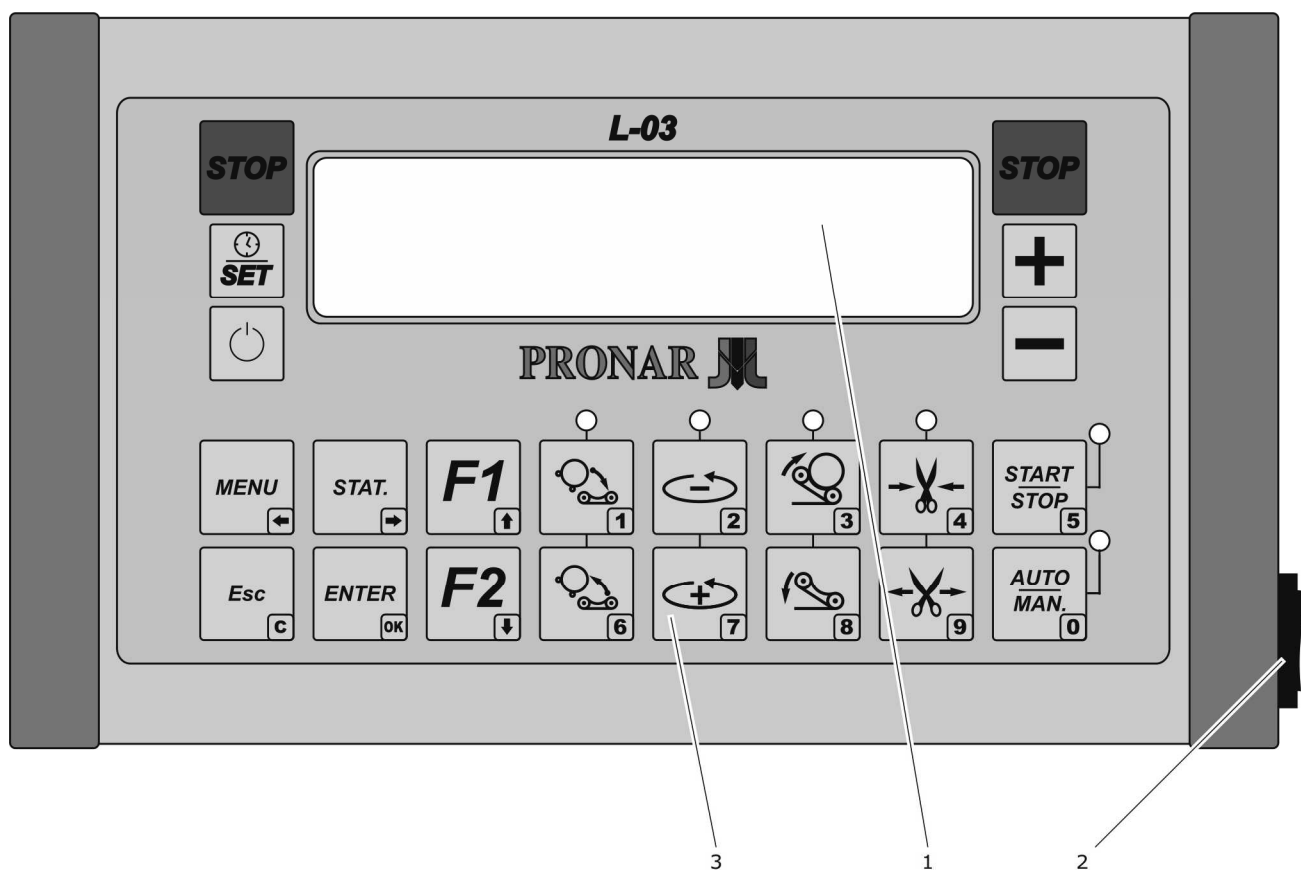
ZAŁĄCZNIK B

B.1 PŘIPOJENÍ ŘÍDICÍ SOUSTAVY

Řídicí se skládá z modulu připevněného na ovíječce, kabelů, sady čidel a ovládacího panelu.

- Připojte ovíječku v souladu s informacemi obsaženými v návodu pro obsluhu.
- Propojte ovládací panel komunikačním kabelem s modulem umístěným na ovíječce.
- Propojte napájecí kabel modulu s traktorem.
- Ujistěte se, zda během práce elektrické kabely nebudou poškozeny pohyblivými díly ovíječky a traktoru, v případě potřeby je vhodně zabezpečte.







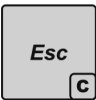




B.2 PANEL













OBRÁZEK B.1 *Vzhled panelu*

(1) displej (2) vypínač (3) ovládací tlačítka

Tabulka B.1 *Popis funkce tlačítek ovládacího panelu*

Poř. č.	TLAČÍTKO	POPIS
1		Nouzové zastavení provozu ovíječky.
2		Náhled aktuálně nastaveného data a času
3		Zapínání a vypínání panelu sterujícího.
4		Zvyšování hodnoty
5		Snižování hodnoty
6		Vstup do nabídky. Posouvání kurzoru doleva (nabídka data a hodiny)
7		Zrušení volby, návrat do hlavní úrovně nabídky.
8		Náhled statistických dat. Posouvání kurzoru doprava (nabídka data a hodiny)
9		Potvrzení volby.
10		Ovládání položek nahoru v režimu Menu. Odblokování po nouzovém zastavení. Mazání počítadla.
11		Ovládání položek dolů v režimu Menu. Odblokování po nouzovém zastavení. Vstup do nabídky režimu práce ovíječky.

Poř. č.	TLAČÍTKO	POPIS
12		Zvedání nakládacího ramene
13		Spouštění nakládacího ramene
14		Krátké zmáčknutí klávesy: nastavení stolu do polohy nakládky nebo vykládky. Přidržení klávesy: ovíjení balíku do okamžiku uvolnění tlačítka.
15		Krátké zmáčknutí: ovíjení balíku podle naprogramovaného počtu ovinutí.
16		Vyklopení stolu – vykládka balíku.
17		Spouštění stolu
18		Přidržení fólie
19		Uvolnění fólie
20		Zapínání systémů ovíječky
21		Přepínání mezi ručním a poloautomatickým režimem

B.3 OBSLUHA OVLÁDACÍHO PANELU



POKYN

Označení tlačítek použitá v textu se vztahují k tabulce POPIS FUNKCE TLAČÍTEK OVLÁDACÍHO PANELU.

B.3.1 ZAPNUTÍ PANELU

- Zapněte panel pomocí vypínače umístěného na pravé straně panelu.

- Pokud dioda vedle vypínače začne blikat, zmáčkněte tlačítko (3).



- Po zmáčknutí tlačítka (3) by mělo blikání diody přestat a na displeji by se měla objevit startovací sekvence ovládacího systému.

Ovi jar ka Z-245
Pronar

Identifikace stroje

Oprogramovanie
Ver. 1.0 02-15

Verze softwaru. Verze softwaru určuje aktuálně nainstalovaný program a může dostávat jiné hodnoty podle pozdějších aktualizací.

Inic jalizac ja
>>

Navázání spojení ovládacího panelu s ovíječkou.

Inic jalizac ja
>>> OK <<<

Potvrzení připravenosti k provozu.

Blad Komunikacj
SERWIS !!!

Chyba spojení.

Po bezchybném dokončení startovací sekvence se musí objevit jedno z dále uvedených hlášení:

Bele L-01: 12
Owiniecia:24>0

Pozycja
Transportowa

Hlášení po zapnutí panelu je závislé na tom, v jakém provozním režimu byla vypnuta řídicí jednotka. Tato vlastnost se zapamatovává v okamžiku vypnutí.

Pokud je zobrazeno hlášení Dopravní poloha, zmáčkněte tlačítko **F2** a pak klávesou **+** nebo **-** zvolte variantu Pracovní režim Auto Poloautomatický.

POZNÁMKA



Pokud po zapnutí napájení panelu LED dioda nezačne blikat, zkontrolujte napájecí kabel modulu a komunikační kabel panelu. Pokud spojení jsou správná a oba kabely nejsou poškozené, kontaktujte prodejce.

POZNÁMKA



Pokud se objeví informace CHYBA SPOJENÍ, zkontrolujte komunikační kabel spojující panel s modulem. Pokud je spojení správné a kabel není poškozený, kontaktujte prodejce.

B.3.2 ZAPNUTÍ PANELU

- Nastavte ovíječku v dopravní poloze nebo v pracovní poloze (spuštěné nakládací rameno).
- Pokud bude ovíječka přepravována, panel přepojte na režim *DOPRAVNÍ POLOHA*.

- Zmáčkněte tlačítko (3).



- Vypněte panel vypínačem na pravé straně pouzdra.

POZNÁMKA



Po ukončení práce vždy nejprve vypněte zařízením tlačítkem (3) a pak klávesovým přepínačem na pravé straně zařízení do polohy "0". Opačný postup pokaždé způsobí částečnou ztrátu dat pracovní doby (maximálně 2 minuty).

Pokud je zařízení v pohotovostním stavu (bliká zelená LED dioda u tlačítka "Start/Stop") odebírá proud z akumulátoru a v důsledku může způsobit jeho úplné vybití.

Před vypnutím panelu s objeví hlášení:



B.3.3 NOUZOVÉ ZASTAVENÍ NAVÍJEČKY

Panel je vybaven dvěma tlačítky nouzového stopu **STOP** – (1). Zmáčknutí jednoho z těchto tlačítek způsobí okamžité zastavení provozu ovíječky. Začnou blikat 3 červené LED diody u kláves (14), (16) a (18), zapne se zvukový signál a na displeji se objeví hlášení:



STOP AWARYJNY
PRACA => F1+F2

Pro opětovné zahájení provozu současně zmáčkněte tlačítka **F1** – (10) a **F2** - (11).



POZNÁMKA

Nouzové zastavení provozu ovíječky může být použito výhradně v případě ohrožení zdraví nebo života lidí. Neopodstatněné používání tohoto režimu přispívá k přetěžování poháněcího systému ovíječky.

B.3.4 PROVOZ V RUČNÍM (MANUÁLNÍM) REŽIMU



Zmáčkněte klávesu F2.

Tryb Pracy AUTO
Polautomatyczny

Klávesou + nebo - zvolit variantu:

PROVOZNÍ REŽIM AUTO

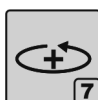
POLOAUTOMATICKÝ



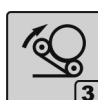
Naložíte balík na otočný stůl – tlačítko (12).
Během zvedání ramene držte tlačítko.



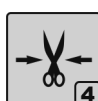
Spusťte nakládací rameno – tlačítko (13).
Během spouštění ramene držte tlačítko.



Zmáčkněte tlačítko (15). Krátkodobé zmáčknutí způsobí ovinutí balíku dříve naprogramovaným počtem ovinutí a zastavení stolu v poloze pro vykládku. Ovíjení je možno přerušit v libovolném okamžiku zmáčknutím tlačítka **START | STOP**.



Klávesou (16) zvednout otočný stůl. Během zvedání otočného stolu držte tlačítko.



Klávesou (18) vysuňte pístnici válce za účelem uchycení fólie. Během vysouvání pístnice držte tlačítko.



Klávesou (17) spusťte dolů otočný stůl. Během spouštění otočného stolu držte tlačítko.



Zmáčkněte a uvolněte tlačítko (14). Nastavte otočný stůl do polohy pro nakládku.

Po ukončeném cyklu ovíjení se na displeji objeví hlášení se statistickými daty. Počet ovinutých balíků se zvýší o 1 a položka počet ovinutí bude vynulována.



Bele L-05: 25
Owiniecia: 24>0

V případě kdy ovíjení bylo přerušeno, je možno vynulovat běžné počítadlo ovinutí zmáčknutím klávesy **F1**.



Czy Skasowac
Licznik Owiniec?



Vymazání potvrzujeme tlačítkem **ENTER**, tlačítko **ESC** způsobuje návrat k předešlému stavu bez vymazání.

POKYN



*Pokud ovíjení bylo přerušeno zmáčknutím tlačítka **START | STOP**, je možno pokračovat v ovíjení zmáčknutím tlačítka (15). Po zmáčknutí klávesy bude ovíjení trvat do naprogramovaného počtu ovinutí. Místo tlačítka (15) je možno zmáčknout a přidržet klávesu (14). V tomto případě ovíjení trvá do okamžiku uvolnění tlačítka.*

V případě nutnosti nastavení otočného stolu do jedné z pracovních poloh (nakládka nebo vykládka) zmáčkněte tlačítko (14) bez přidržování. Taková situace nastává nejčastěji v případě nouzového zastavení nebo zastavení tlačítkem **START | STOP**.

B.3.5 PROVOZ V POLOAUTOMATICKÉM REŽIMU



Tryb Pracy AUTO
Polautomatyczny

Zmáčkněte klávesu F2.

Klávesou + nebo - zvolit variantu:

PROVOZNÍ REŽIM AUTO

POLOAUTOMATICKÝ



Auto Zaladunek
Wcisnij START

Zmáčkněte klávesu **AUTO | MAN**. Zapnutí poloautomatického režimu je indikováno rozsvícením zelené diody.

Po spuštění trybu półautomatycznego zostanie wyświetlony komunikat:

AUTO NAKLÁDKA

ZMÁČKNĚTE START



Auto Owijanie
Wcisnij START

Po zmáčknutí klávesy **START | STOP** dojde k nakládce, což bude potvrzeno hlášením:

AUTOMATICKÁ

NAKLÁDKA BALÍKU.

Po ukončení nakládky se objeví hlášení:

AUTO OVÍJENÍ

ZMÁČKNĚTE START

Bele L-05: 25
Owiniecia: 24>7

Po zmáčknutí klávesy **START | STOP** začne ovíjení. Během ovíjení je zobrazováno hlášení s počtem vyložených balíků a aktuálním stavem počtu ovinutí pro dané pracovní pole.



Auto Rozladunek
Ucisnij START

Po ukončení ovíjení se stůl nastaví pro vykládku. Bude zobrazeno hlášení:

AUTO VYKLÁDKA

ZMÁČKNĚTE START



Konczenie Cyklu
Owijania Bala

Po zmáčknutí klávesy **START | STOP** dojde k vykládce balíku po zvednutí otočného stolu. Stav počítadla hotových balíků se zvýší o 1, počet ovinutí se vynuluje. Otočný stůl se po spuštění nastaví do polohy pro nakládku dalšího balíku.

Poloautomatický režim je rozdělen na tři etapy: auto nakládku, auto ovíjení a auto vykládku. Jednotlivé etapy poloautomatického režimu aktivujeme tlačítkem **START | STOP** (svit zelené LED diody u tlačítka **START | STOP**). Činnost, která má být provedena po zmáčknutí klávesy, je zobrazena příslušným hlášením na displeji:

B.3.6 ZASTAVENÍ A OPĚTOVNÉ ZAPNUTÍ V POLOAUTOMATICKÉM REŽIMU

ZASTAVENÍ

Každou činnost můžeme přerušit během jejího provádění zmáčknutím tlačítka **START | STOP** nebo **AUTO | MAN**. Zmáčknutí kteréhokoliv tlačítka má za následek zastavení práce ovíječky a přechod na ruční režim (LED kontrolka u tlačítka **AUTO | MAN** zhasne). Obdobně, pokud k zastavení ovíječky nastane v důsledku utržení fólie, bude zobrazeno příslušné hlášení a dojde k přechodu na ruční režim.

ZAPNUTÍ

Vynucené zastavení provozu ovíječky má za následek přechod na ruční režim. Za účelem pokračování v práci v poloautomatickém režimu zmáčkněte tlačítko **AUTO | MAN**. Pak zmáčkněte klávesu F1 a tlačítka **+** a **-** zvolte operaci, která musí být zapnutá opětovně. Zmáčknutí tlačítka **ESC** před zmáčknutím **ENTER** způsobí přechod na předešle nastavení.

Během trvání činností v automatickém režimu jsou tlačítka ručnímu režimu neaktivní.

B.3.7 HLÁŠENÍ KOLIZNÍCH STAVŮ

Řídicí jednotka jistí ovíječku před mechanickými poškozeními, které mohou nastat v důsledku kolize jejích pohyblivých částí. Je to indikováno příslušným hlášením a nemožností provedení činnosti, která může způsobit kolizi.

Ustaw Stol
Do Zaladunku

Činnost, kterou chceme provést, vyžaduje nastavení stolu do polohy nakládky.

Ustaw Stol
Do Rozladunku

Činnost, kterou chceme provést, vyžaduje nastavení stolu do polohy vykládky.

Aby Rozpoczac
Opusc Ramie!!

Činnost, kterou chceme provést, vyžaduje spuštění nakládacího ramene.

Aby rozpoczac
Opusc Stol

Činnost, kterou chceme provést, vyžaduje spuštění otočného stolu.

B.4 NASTAVENÍ PARAMETRŮ PROVOZU OVÍJEČKY

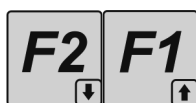
VOLBA POLOŽKY NABÍDKY



Zmáčkněte tlačítko **AUTO | MAN.** Přepnout ovíječku na režim **MANUAL.** Nastavení parametrů provozu ovíječky můžeme upravit výhradně v manuálním režimu.



Wcisnąć przycisk **MENU.**



Zmáčknutím tlačítka **F1** nebo **F2** zvolte příslušnou položku v nabídce.



Volbu potvrďte klávesou **ENTER.**

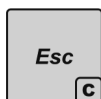
VYMAZÁNÍ POČÍTADLA BALÍKŮ



MENU: Kasowanie
Licznika Bel




Skasowac licznik
L-XX?? yyy



Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: MAZÁNÍ

POČÍTADLA BALÍKŮ

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

Po zobrazení hlášení:

VYMAZAT POČÍTADLO

L-XX?? YYY

schvalte volbu klávesou **ENTER** nebo zrušte volbu klávesou **ESC**.

xx – číslo mazaného počítadla (pracovního pole)

yyy – počet balíků


Schvalte volbu, počítadlo bude vymazáno. Během mazání počtu balíků se rovněž vymaže pracovní čas na daném pracovním poli. Odchod z nabídky.

Zrušte volbu, počítadlo nebude vymazáno. Návrat do nabídky.

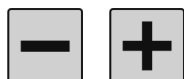
VOLBA POČÍTADLA BALÍKŮ (PRACOVNÍHO POLE)



MENU: Wybor
Licznika Bal

Wybierz licznik
Dzienny L-xx



Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: VOLBA

POČÍTADLA BALÍKŮ

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

Po potvrzení se objeví hlášení:

VYBERTE POČÍTADLO

DENNÍ L-XX

xx – znamená číslo právě zvoleného počítadla (pracovního pole).

Změny čísla počítadla (čísla pracovního pole) provedte tlačítkem + lub -. Dostupných je 16 počítadel (1-16).

Schvalte volbu, bude nastaveno zvolené počítadlo. Odchod z nabídky.

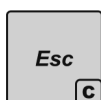
Zrušte volbu, počítadlo nebude zvoleno. Návrat do nabídky.

NASTAVENÍ POČTU OVINUTÍ

MENU: Ustaw
Ilosc Owiniec



Zmiana ilosci
Owiniec: xx



Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: NASTAVTE

POČET OVINUTÍ

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

Po potvrzení se objeví hlášení:

ZMĚNA POČTU

OVINUTÍ: XX

Dostupný rozsah 10-99 ovinutí.

xx – znamená aktuální počet ovinutí

Změny počtu ovinutí provedte tlačítkem + lub -. Dostupný rozsah 10-99 ovinutí.

Potvrďte volbu. Nová hodnota bude zapamatována. Odchod z nabídky.

Zrušit volbu. Nová hodnota nebude zapamatována. Návrat do nabídky.

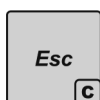
MAZÁNÍ DAT VŠECH POČÍTADEL (PRACOVNÍCH POLÍ)



MENU: Kasowanie
Calej Pamieci




Skasowac
Wszystkie Dane?




Polecenie
Wykonano

Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: MAZÁNÍ

CELÉ PAMĚTI

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

Po potvrzení se objeví hlášení:

ZRUŠIT

VŠECHNA DATA?

Provedení této činnosti způsobí vymazání počtu balíků a pracovních časů všech počítaдел (pracovních polí).

Potvrďte volbu. Paměť bude vymazána. Odchod z nabídky.

Zrušit volbu. Paměť nebude vymazána. Návrat do nabídky.

Pokud byl výběr potvrzen tlačítkem **ENTER**, bude zobrazeno hlášení

PŘÍKAZ

PROVEDEN

Odchod z nabídky.

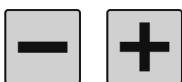
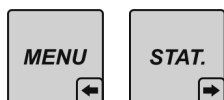
NASTAVENÍ HODIN



MENU: Ustaw
Czas Date




Czas: GG:MM:SS
Data: DD/MM/RRRR




Zegar
Ustawiony

Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: NASTAVTE

ČAS A DATUM

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

Po potvrzení se ukáže hlášení s aktuálně nastavenou hodinou a datem.

Hodnotu pro změnu vyberte s použitím tlačítek **MENU** nebo **STAT**. Zvolená hodnota je potvrzena

Zadanou hodnotu měníme tlačítky **+** a **-**

Potvrďte volbu. Datum a hodina budou nastaveny. Odchod z nabídky.

Zrušit volbu. Datum a hodina nebudou nastaveny. Návrat do nabídky.

Pokud byl výběr potvrzen tlačítkem **ENTER**, bude zobrazeno hlášení:

HODINY

NASTAVENY

Odchod z nabídky.

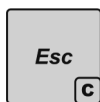
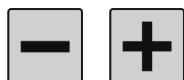
NASTAVENÍ RYCHLOSTI POHYBŮ



MENU: Ustaw
Predkosc ruchow




Predkosc Ruchu
Vx=yyy%




Predkosci Ruchu
Ustawione

Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: NASTAVTE

RYCHLOST POHYBŮ

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

Po potvrzení se objeví hlášení:

RYCHLOST POHYBŮ

VX=YYY%

Vx – V1...V6 – rychlost prvku, kterou chceme změnit

yyy% - hodnota rychlosti pohybu vyjádřena v procentech v rozsahu 20 – 100 %

Volbu rychlosti prvku V1...V6 provádíme klávesami **F1** a **F2**

Změnu hodnoty rychlosti provádíme klávesami **+** a **-**

Potvrďte volbu. Paměť bude vymazána. Odchod z nabídky.

Zrušit volbu. Paměť nebude vymazána. Návrat do nabídky.

Pokud byl výběr potvrzen tlačítkem **ENTER**, bude zobrazeno hlášení:

RYCHLOST POHYBU

NASTAVENA

Odchod z nabídky.

- V1 – rychlost zvedání nakládacího ramene
V2 – rychlost spouštění nakládacího ramene
V3 – rychlost zvedání stolu
V4 – rychlost spouštění stolu
V5 – rychlost uzavírání záchyty fólie (odřezávání)
V6 – nepřirazená rychlost

**POKYN**

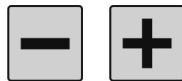
Rychlost jednotlivých akčních prvků je možno měnit v rozsahu od 20 do 100 % co 5 %.

AKTIVACE ČIDLA PŘETRŽENÍ NEBO KONCE FÓLIE

MENU: Aktywacja
Czujnika Foli !!!



Czujnik folii
XXXXXXXXXXXXXXX



Zerwanie
Foli !!!

Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: AKTIVACE ČIDLA FÓLIE

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

Po potvrzení se ukáže hlášení: *ČIDLO FÓLIE*

XXXXXXXXXX

Kde *XXXXXXXXXX* – může mít hodnotu aktivní nebo neaktivní

Změnu nastavení provádíme klávesami **+ a -**

Potvrďte volbu. Nová hodnota bude zapamatována. Odchod z nabídky.

Zrušit volbu. Nastavení nebudou změněny. Návrat do nabídky.

Po aktivaci čidla se v případě přetržení fólie objeví hlášení:

PŘETRŽENÍ

FÓLIE!!!

Proces ovíjení bude zastaven. Zmáčknutí libovolného tlačítka způsobí zrušení hlášení.

VOLBA JAZYKA OBSLUHY PANELU



Klávesami **F1** nebo **F2** zvolit:

MENU: VOLBA JAZYKA

Zmáčkněte klávesu **ENTER**

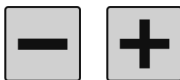
Po potvrzení se objeví hlášení:



JAZYK

XXXXXXXXXXXXX

Kde *XXXXXXXXXXXXX* – znamená aktuálně zvolený jazyk displeje. Dostupné jsou tři jazyky menu: polština, angličtina a němčina.



Změnu nastavení provádíme klávesami **+** a **-**



Potvrďte volbu. Nový jazyk bude nastaven. Odchod z nabídky.



Zrušit volbu. Jazyk nebude změněn. Návrat do nabídky.

B.4.1 STATISTICKÁ DATA



Zmáčkněte tlačítko **STAT**

Po zmáčknutí tlačítka se objeví hlášení s informacemi týkajícími se práce na daném počítadle (pracovním poli), které je aktuálně nastavené.

```
Bele  L-XX:  YYYY
W=ZZ.Z  T=AAgBBm
```

XX – číslo pracovního pole

YYYY – počet ovinutých balíků na daném počítadle (pracovním poli)

ZZ.Z – výkon vyjádřený jako počet balíků ovinutých na daném poli během hodiny

AA – počet pracovních hodin na daném poli

BB – počet pracovních minut na daném poli



Po zmáčknutí tlačítka **STAT** nebo **ESC** nastane návrat do hlavní nabídky.

```
Bele  L-03:  3325
W=35.3  T=95g43m
```

Příklad

B.4.2 ÚDAJ AKTUÁLNÍHO ČASU A DATA



Zmáčkněte tlačítko **SET**

Czas: GG:MM:SS
Data: DD/MM/RRRR

Po zmáčknutí tlačítka bude zobrazeno hlášení o aktuálním nastaveném datu a hodině. Je to údaj o skutečném čase, hodiny se nezastavují po odpojení zařízení od napájení.



Po zmáčknutí tlačítka **SET** nebo **ESC** nastane návrat do hlavní nabídky.

Czas: 14:35:12
Data: 09/06/2014

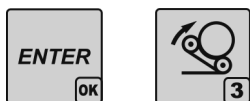
Příklad

POKYN



Pracovní doba se započítává, když je panel aktivní, zastavení načítání pracovního času nastává v dopravním režimu, po vypnutí zařízení tlačítkem "symbol vypínače" nebo po vypnutí klávesovým přepínačem na pravé straně zařízení do polohy "0".

B.5 NASTAVENÍ OVÍJEČKY PRO DOPRAVU, DOPRAVNÍ REŽIM



Po vykládce balíku nastavte otočný stůl do dopravní polohy. Zmáčkněte a přidržte tlačítko **ENTER** (9) a tlačítko zvedání stolu (16).



Zvedněte nakládací rameno tlačítkem (12).

Zvedněte vkládací stůl do dopravní polohy – viz návod pro obsluhu.



Zmáčkněte tlačítko **F2** (11).

Pozycja
Transportowa

Zmáčknutím tlačítka + nebo - zvolte z menu polohu Dopravní poloha.

